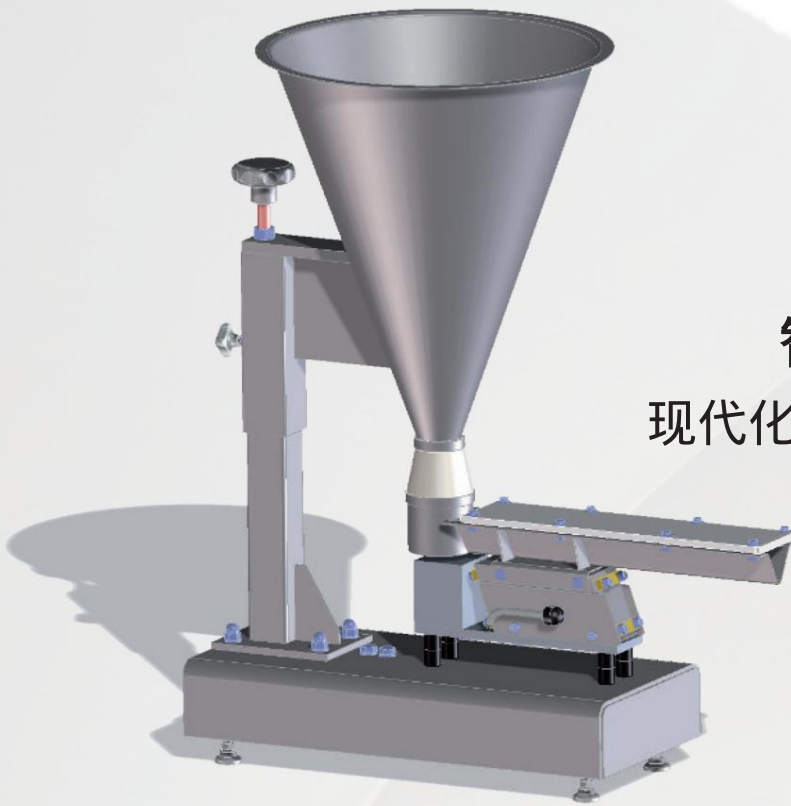


智能化组合 现代化计量装置



AViTEQ新型失重秤喂料机

任务

AViTEQ失重秤给料机专为连续、高精度重力计量批量给料而设计，适用于非吸湿性、无粘附性或层间粘连特性的易流动散装物料。可兼容多种特性的物料，包括以下类型：

- 易碎的物料(如食品)
- 高磨蚀性的物料(如粗粒粉末、粒子、团粒)
- 难处理的物料(如纤维、玻纤、制药粉剂)

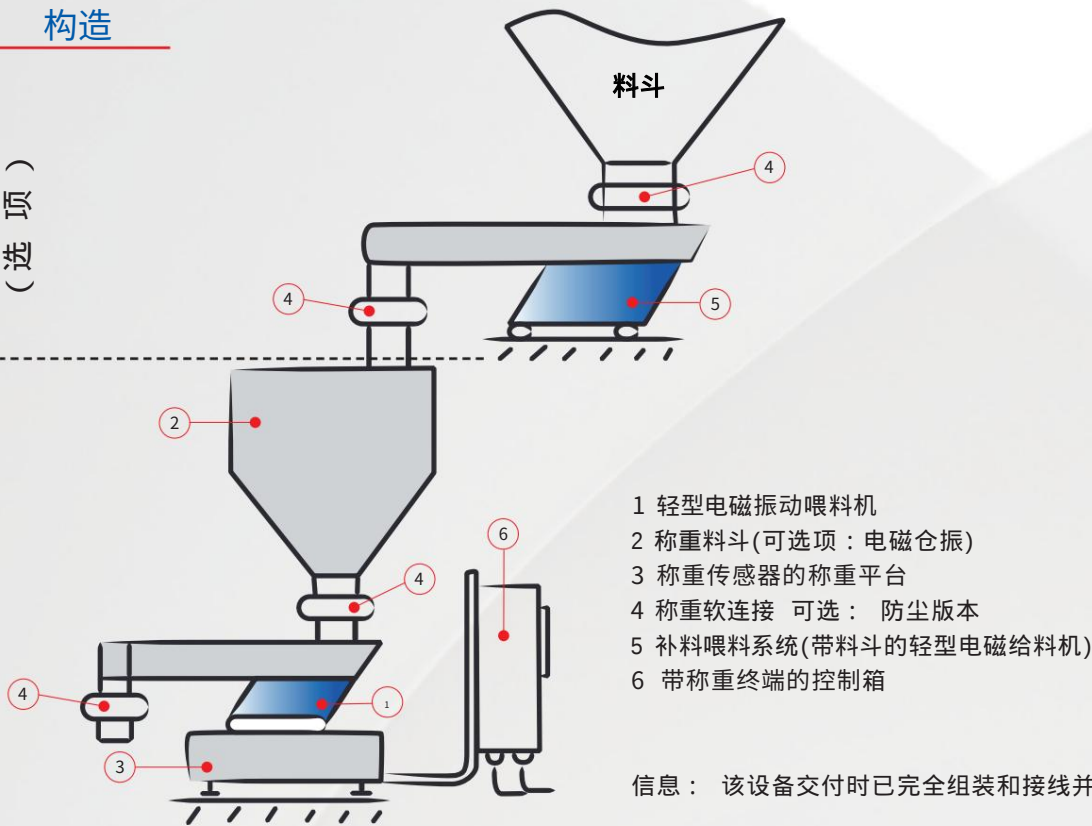
应用行业

适用于需要精确计量主要成分和添加剂的场合。适用于以下行业：

- 食品和饲料
- 化工/塑料
- 制药

应用优势/好处

- 剪切力和挤压力小
- 料槽设计无死角(易于快速清洁)
- 免维护振动驱动器
- 非常温和的称重(体积和重量)
- 计量非常精准
- 可实现大处理量



信息： 该设备交付时已完全组装和接线并测试完毕。

失重秤喂料机的工作原理

AVITEQ轻型电磁振动喂料机(KF系列)以设定的给料速率从称重料斗中精确提取预设的物料量。系统通过高分辨率称重传感器实时监测当前喂料量及物料重量，实现连续重力计量。称重控制器将传感器数据与预设目标值比对，并借助AVITEQ Vibtronic控制系统动态调节给料机喂料速率。达到目标给料量后，系统自动停止输送，直至下次启动信号触发。当称重料斗中的料位达到最低时，上部二次补料系统将启动并重新填充称重料斗，补料完成后进入必要的稳定期，确保计量精度。因此，失重喂料系统的运行分为喂料、补料和稳定阶段。

喂料通常采用重量法。由于称重传感器无法区分喂料和补料，因此在补料和稳定阶段，给料以体积法进行。失重计量的一个优点是，由于物料流量是根据重量连续监测和控制的，因此堆积密度波动、粒度变化或流动行为变化对计量精度的影响很小。

技术数据

振动器	标准槽宽	最大输送能力*	称重料斗容积
KF 0.5	44 毫米 V型槽	可达 50 kg/h	最大 23L=9L+14L
	50 毫米 矩形槽	可达 300 kg/h	
KF 6	150 毫米矩形槽	可达 1400 kg/h， 可根据要求提高	最大 75L=25L+25L+25L
精度：	± 0.5%		
材质：	1.4301 (可根据要求提供不同)		
散料温度：	-25...+ 80 C° (可根据要求提供不同温度)		
工作环境温度：	-25...+ 40 C°		
电压：	105...115V,60Hz/220...240V,50Hz		
防护等级：	IP54 (IP65可能)		

* 以标准硅砂(容重1.3t/m³)计算