

I dosatori gravimetrici vengono utilizzati per il dosaggio ponderale di prodotti solidi (polvere, granuli, scaglie, pastiglie) o liquidi, con portate da 1 fino a 30.000 kg/h permettendo di raggiungere elevate precisioni. Essi trovano l'applicazione nei processi di miscelazione in continuo o per la alimentazione di macchine di processo quali gli estrusori.

Il sistema di dosaggio è costituito essenzialmente da :

- Una tramoggia polmone (che può essere dotata di aspo rompiponte) realizzata in acciaio inox
- un organo di dosaggio (coclea, canale vibrante, pompa) con portata variabile in continuo
- un sistema di pesatura a celle di carico con amplificatore del segnale
- il sistema di controllo (PLC) che può comandare fino a 15 diversi dosatori contemporaneamente.

Il sistema di controllo sviluppato da GSBI permette la gestione dei dosatori direttamente tramite PLC commerciali (Allen Bradley) eliminando schede elettroniche o microprocessori dedicati, assicurando i seguenti vantaggi:

- L'affidabilità ed i ricambi sono gli stessi dei PLC commerciali utilizzati.
- E' possibile integrare il sistema di controllo nel PLC di gestione dell'impianto di stoccaggio e movimentazione delle materie prime.
- La semplice comunicazione con altri sistemi di supervisione mediante i più diffusi standards.

L'interfaccia operatore realizzata su PC permette infine un immediato monitoraggio dell'impianto e la semplicità di gestione dei dati di processo.

Loss in weight feeders are used for the gravimetric dosage of bulk solids (powders, pellets, flakes,..) or liquids, with flow rate range between 1 and 30.000 kg/h allowing to reach high accuracy.

These feeders are applied for continuous blending or for feeding extruders or other process machinery.

Dosing equipment mainly consist of:

- Buffer hopper (that could be provided with antibridge swift) made of stainless steel
- Dosing device (screw conveyor, vibrating chute, gear pump) with continuously adjustable speed.
- Scale with load cells and signal amplifier
- Control system (PLC) that could drive until 15 feeders simultaneously.

GSBI developed a control system that allow the feeders control by means of PLC available in the market (Allen Bradley) avoiding the requirement of dedicated electronic cards or microprocessors, granting the following advantages:

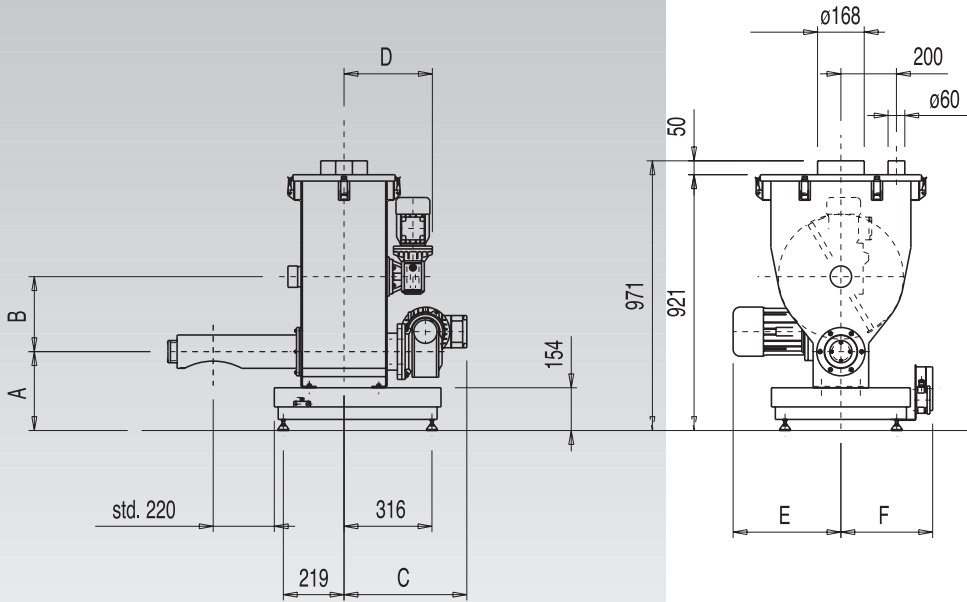
- Reliability, performance and spare parts are the same of the used commercial PLC.
- It is possible to include the management of loss in weight feeders in the PLC that control the raw material storage and conveying plant.
- Simple communication with supervision systems by means of most common standards.

Operator interface is a PC that allows a clear and friendly monitoring of the plant and a very simple process data management.

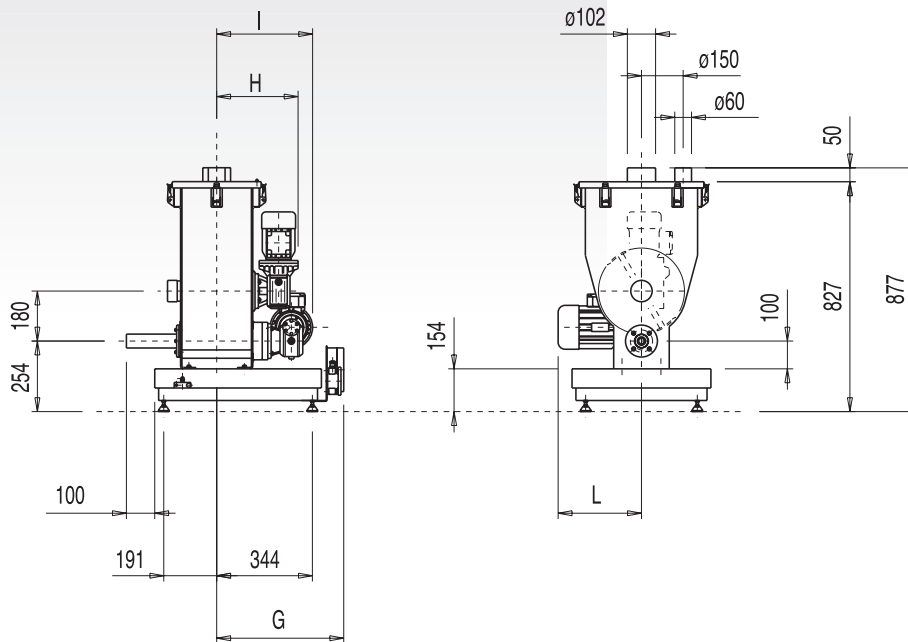


# Dosatori gravimetrici Loss in weight feeders

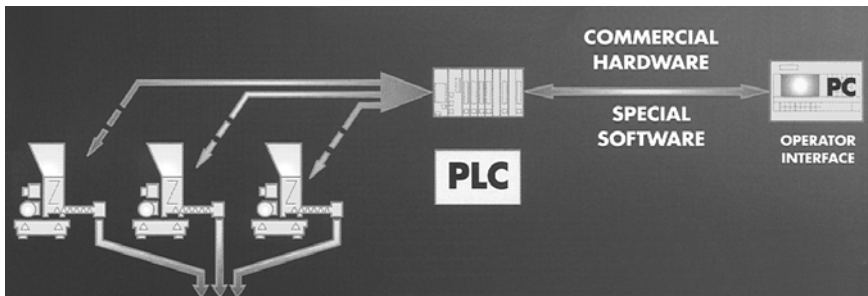
# DVCB



DVCB 60-100 con



DVCB 25-40 con



MODEL/DVCB	25	30	40	60	75	100
L	300	320	350			
I	360	390	420			
H	295	295	320			
G	470	470	470			
F				350	350	350
E				390	490	510
D				330	330	330
C				450	480	490
B				250	260	270
A				285	285	285
Ø Spira/Screw	25	30	40	60	75	100
Peso / weight kg.	65	70	70	88	93	95

# GSBI