

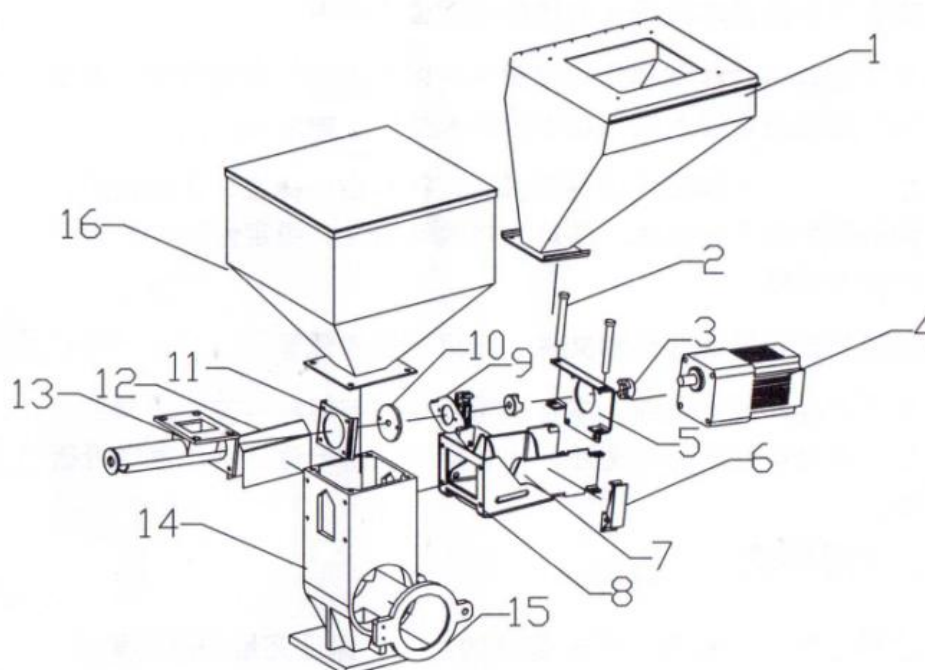
**DOSADOR VOLUMÉTRICO DE MASTERBATCH
MODELO DM-08-SI-N
Manual de Instalação e Instruções**



PRECAUÇÕES NO USO DESTE EQUIPAMENTO

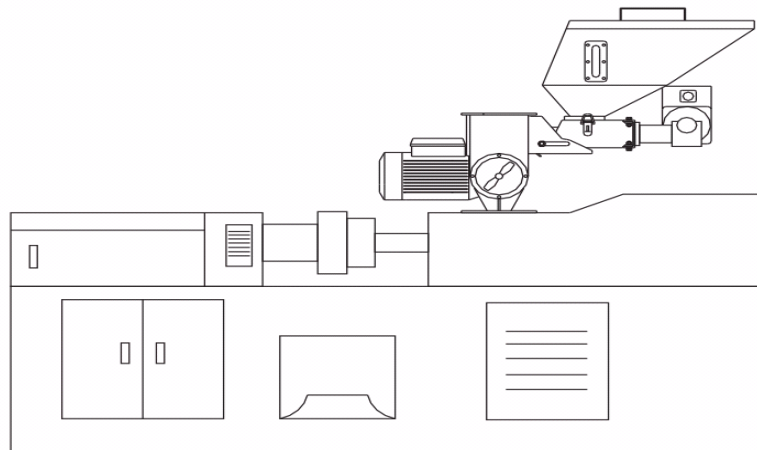
- 1- Leia atentamente este manual antes de iniciar a operação e a instalação do dosador de masterbatch,
- 2- Este equipamento também pode ser utilizado para dosar outros tipos de cargas e/ou aditivos, desde que estes sejam disponibilizados na forma de grânulos.
- 3- Este equipamento não é indicado para a mistura de nenhum pigmento, carga ou aditivo que estejam disponibilizados na forma de pó,
- 4- A performance, operações e manutenções deste equipamento serão detalhadas nas seguintes páginas.

DIAGRAMA ESTRUTURAL

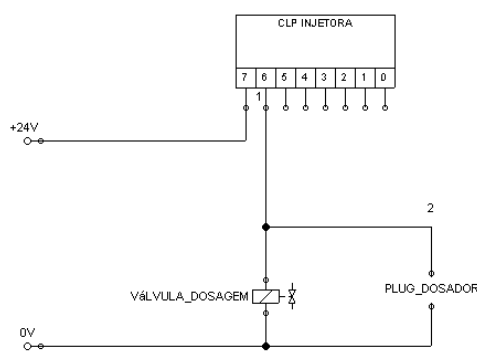


- | | | | |
|---|----------------------------|----|-------------------------------|
| 1 | Funil para pigmento | 9 | Bloco de trava |
| 2 | Pino de trava | 10 | Arruela de guia |
| 3 | Acoplamento | 11 | Base para trava da rosca |
| 4 | Motor | 12 | Placa proteção rosca dosadora |
| 5 | Placa de fixação do motor | 13 | Base para fixação do funil. |
| 6 | Trava | 14 | Base para fixação do dosador |
| 7 | Base para fixação do funil | 15 | Visor da base |
| 8 | Estrutura da base | 16 | Funil da máquina injetora. |

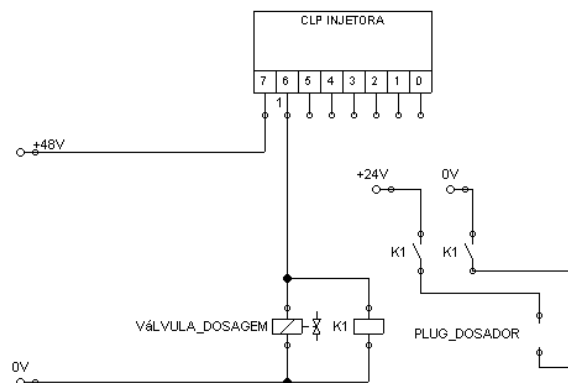
INSTALAÇÃO DO DOSADOR



- 1- Realizar a montagem do Dosador de Masterbatch na base de alimentação da máquina de transformação, conforme desenho acima,
- 2- O Dosador de Masterbatch ficará posicionado entre a base de alimentação da máquina de transformação e o funil (ou secador) de alimentação,
- 3- Após a montagem do dosador na máquina de transformação, é necessário disponibilizar o sinal da dosagem (ou de rotação da rosca) da máquina de transformação.
- 4- O sinal da dosagem ou de rotação da rosca é o ponto que definirá o período de funcionamento do Dosador de Masterbatch,
- 5- O sinal está disponível no plug de alimentação da dosagem (ou de rotação da rosca) e obrigatoriamente este deve ser de 24Vcc,
- 6- Caso o sinal de alimentação do solenoide da válvula de dosagem possua outra tensão de alimentação, o sinal deverá ser enviado através de um contato de um relé conforme figura abaixo,



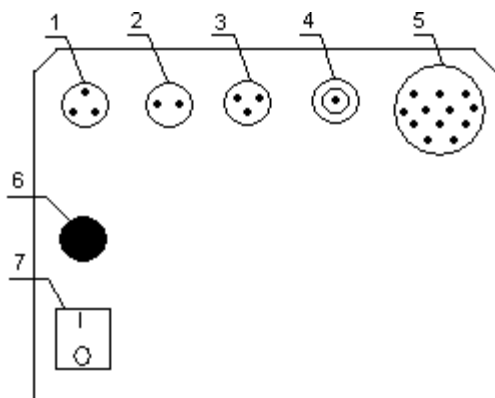
Maquina com comando 24Vcc



Maquina com comando em outras tensões.

- 7- Alimentar o Dosador de Masterbatch com tensão de alimentação 220VCA (esta alimentação deve se feita por um electricista ou técnico em eletroeletrônica),

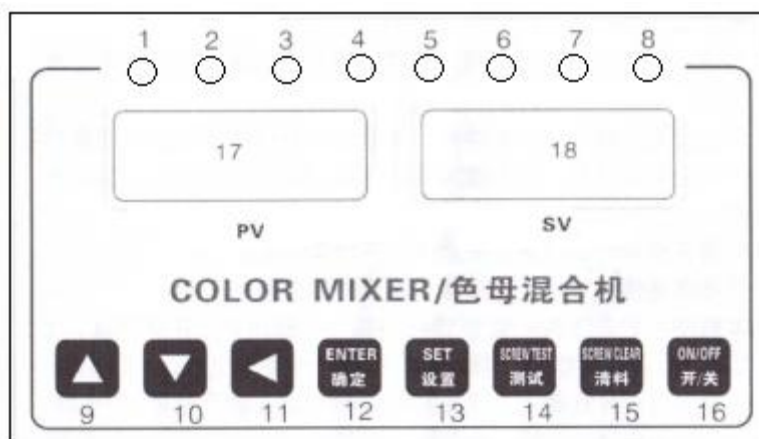
- 8- Realizar a ligação dos cabos de alimentação do motor, conforme figura abaixo.



- 1-Alimentação (220V).
- 2-Sinal de dosagem da maquina.
- 3-Misturador (opcional).
- 04-Alarme Sonoro.
- 05-Cabo para ligação do motor do dosador.
- 06-Fusível.
- 07-Botão liga desliga.

OPERAÇÃO

Painel frontal



- | | | | |
|---|-------------------------------|----|-----------------------|
| 1 | Teste de rosca; | 10 | Decremento de valor; |
| 2 | Enchimento da rosca; | 11 | Seleção à esquerda; |
| 3 | Opção de rosca; | 12 | Tecla ENTER; |
| 4 | Porcentagem de mistura; | 13 | Tecla SET; |
| 5 | Capacidade; | 14 | Tecla teste de rosca; |
| 6 | Tempo de dosagem do material; | 15 | Tecla limpar rosca; |
| 7 | Código; | 16 | Tecla liga/Desliga; |
| 8 | Equipamento em operação; | 17 | Valor real; |
| 9 | Incremento de valor; | 18 | Valor programado; |

- 1- Pressione o chave geral, posicionada atrás do dosador para energiza-lo,
- 2- Pressione a tecla **liga/desliga**,
- 3- Para realizar os ajustes pressione a tecla **SET** por 3 segundos,
- 4- Será visualizado no display a seguinte mensagem: **F-01**;
Neste parâmetro o usuário poderá selecionar qual programação irá utilizar, já que este dosador poderá arquivar 50 modelos de regulagem,
Para isto, deve-se pressionar a tecla de **Incremento de Valor** ou **Decremento de Valor** para encontrar o item desejado,

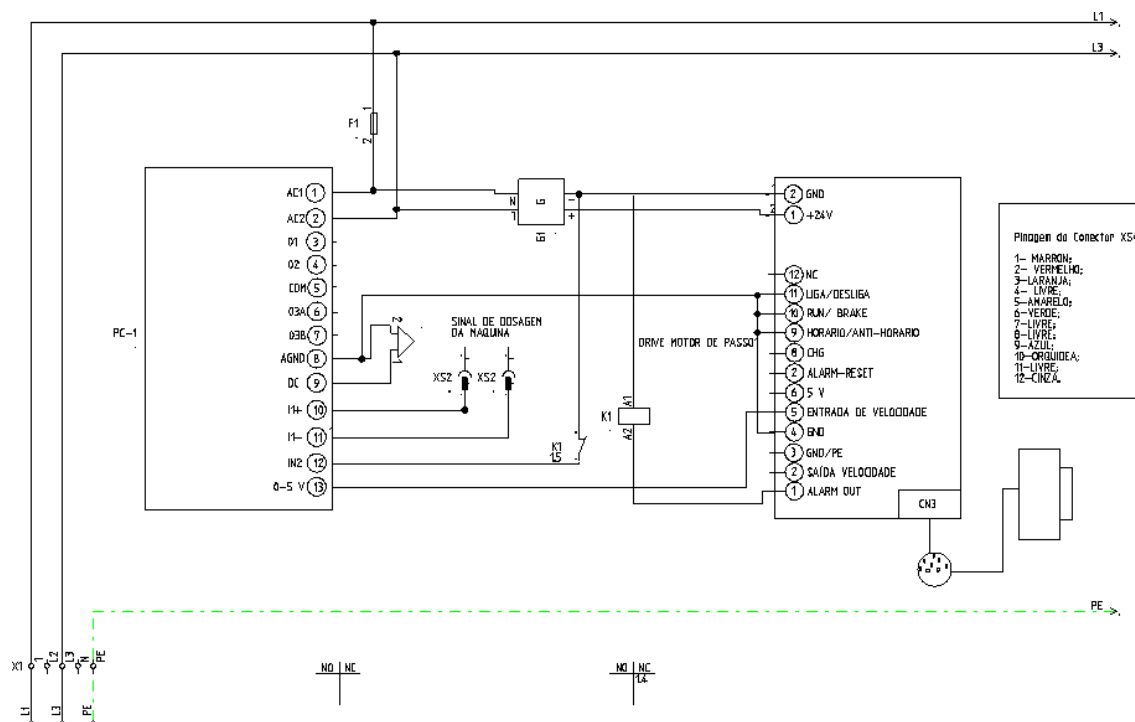
- 5- Após finalizar esta seleção, pressione a tecla **SET**,

- 6- Automaticamente o sistema apresentará a seguinte mensagem **F-02**, Neste parâmetro o usuário poderá inserir o tempo de dosagem da maquina injetora. Para aumentar ou diminuir este tempo o usuário poderá pressionar as teclas **Incremento de Valor** ou **Decremento de Valor**. Desta forma aumenta-se ou diminui-se respectivamente o tempo de dosagem da maquina. Este tempo está disponibilizado em segundos (s).
- 7- No próximo passo, pressionar a tecla **SET** o display mostrará a mensagem **F-03**, Neste parâmetro o usuário poderá inserir o peso da peça a ser injetada. Este valor poderá ser aumentado ou diminuído pressionando as teclas de **Incremento de Valor** ou **Decremento de valor**. O valor a ser inserido será em gramas (g). Vale lembrar que o peso de injeção é a soma do peso de todas as cavidades do molde e do galho que alimenta tais cavidades.
- 8- Pressione a tecla **SET** novamente e o display mostrará a seguinte mensagem: **F-04**, Neste parâmetro o usuário poderá inserir a quantidade de masterbatch a ser utilizado no processo. Este valor será demonstrado em porcentagem (%). Para aumentar ou diminuir esta porcentagem, pressione a tecla **Incremento de Valor** ou **Decremento de Valor**,
- 9- Após serem inseridas estas informações pressione a tecla **ENTER**.
- 10- Demais parâmetros não estão detalhados neste manual, já que estes têm referência à configuração de programa eletrônico do Dosador e só podem ser acessados pelo Departamento Técnico da M&M.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Capacida- de (kg/h)	Rosca (mm)	Rotação (RPM)	Potência (Kw)	Capacidade do funil (Kg)	Peso (kg)	Aplicação em máquina
DM-08-SI-N	0 à 8	12	0 à 3000	0,6	10	16	até 280 ton
DM-08-DP-N	0 à 8 (x2)	12(x2)	0 à 3000	0.6x2	10(x2)	30	470 ton

DIAGRAMA ELÉTRICO



Importado e Comercializado por:



M&M - Comércio, Importação, Representação e Assessoria Técnica

Fone: 55 11 4013-3093 Fax: 55 11 4013-4693

Av. Florindo Mabrício nº10 N. Indl Jd Porto Seguro – Itu – SP- Cep: 13312-090

CNPJ: 06.347.162/0001-82 I.E.: 387.170.927-114

www.mmmaquinas.com.br