

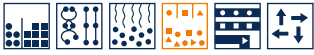


MINICOLOR V MINICOLOR G GRAVICOLOR Dosier- und Mischgeräte

Ausgezeichnete Mischqualität bei höchster Wiederholgenauigkeit sind die wichtigsten Anforderungen bei der Zudosierung von Additiven und Mahlgut direkt auf der Verarbeitungsmaschine. Die motan Dosier- und Mischgeräte MINICOLOR und GRAVICOLOR erfüllen diese Anforderungen in höchstem Maße.

Die MINICOLOR und GRAVICOLOR Geräteserien sind speziell für den Bereich des Spritzgießens, des Blasformens und der Extrusion konzipiert. Die solide Konstruktion, das ausgezeichnete Engineering und die hoch angelegten Standards bezüglich Technik und Service garantieren ein Optimum an Leistung und Zuverlässigkeit.





smart solutions, eine erweiterte Gerätepalette zur Optimierung und Automatisierung typischer Arbeitsschritte im Produktionsprozess rund um Kunststoffverarbeitungsmaschinen.

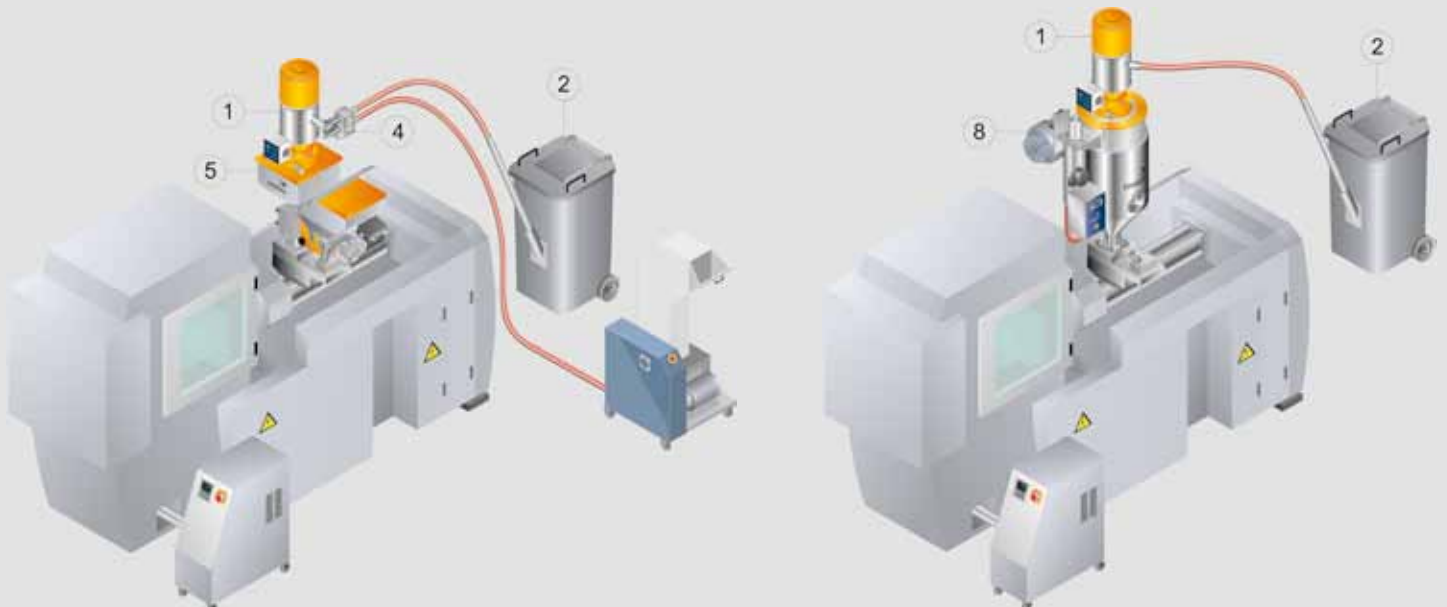
smart solutions: mit geringstem Investitionsaufwand Fertigungsqualität und Produktivität erhöhen.

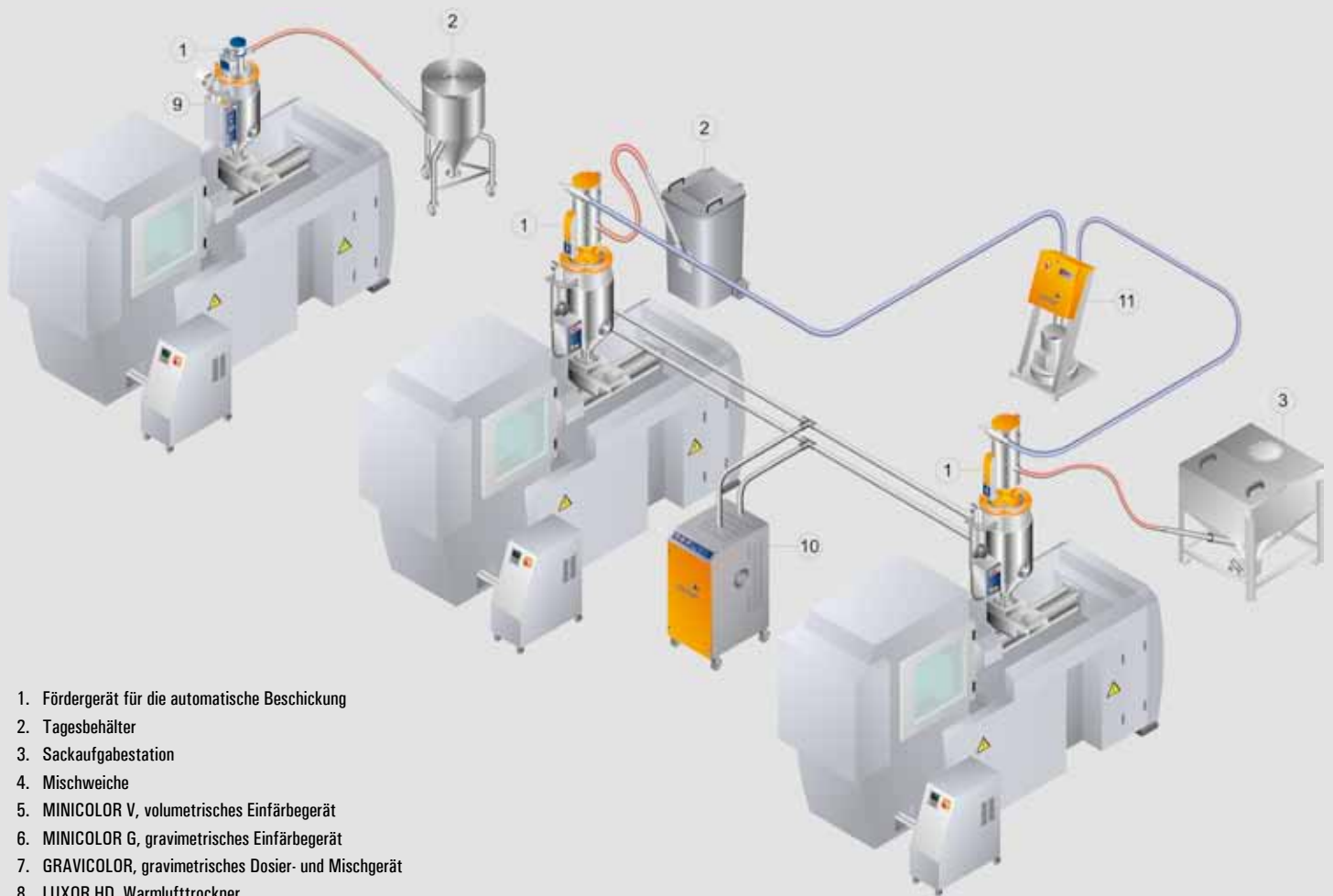
Alle Geräte sind kombinier- oder erweiterbar, um wachsenden und wechselnden Anforderungen gerecht zu werden. **smart solutions** helfen dem Kunststoffverarbeiter, kostengünstig einzelne Verarbeitungsmaschinen oder Produktionszellen bedarfsgerecht schrittweise auszustatten. Bei Spritzgießmaschinen, Extrudern oder Blasformmaschinen können so mit geringstem Aufwand wesentliche Kosteneinsparungen erzielt werden.

Insellösungen sind schnell realisierbar, lösen augenblickliche Probleme oder Aufgaben und können erste Schritte zur späteren Systemlösung sein. **smart solutions** entsprechen dem hohen motan Qualitätsstandard trotz niedriger Preise und sind im weltweiten motan Vertriebs- und Servicenetz verfügbar. Alle Geräte sind in Systemlösungen integrierbar.

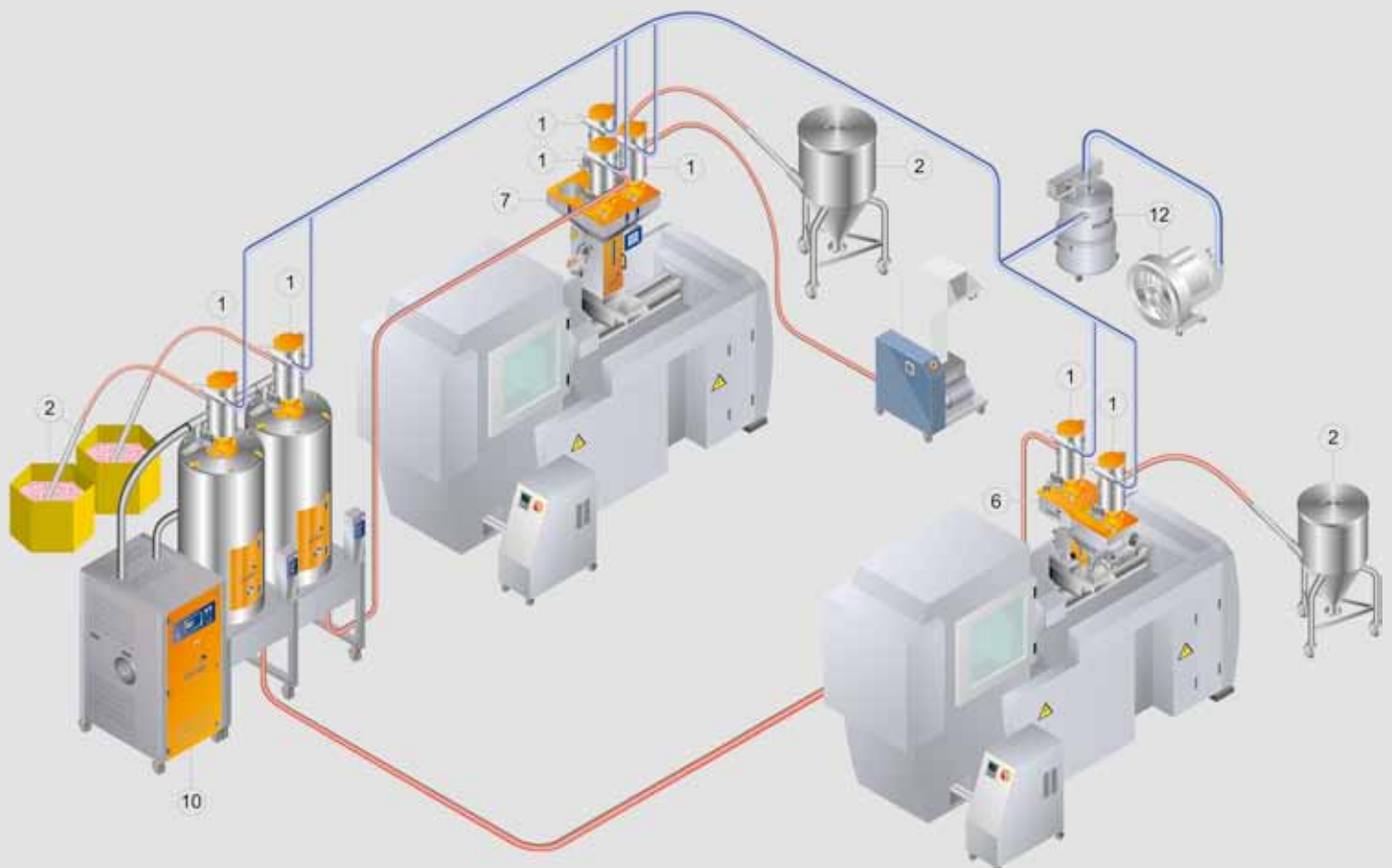
- Aufgabebehälter für die saubere und übersichtliche Materiallagerung.
- Trockner für eine energiesparende Materialtrocknung auf eine definierte Restfeuchte oder Oberflächenentfeuchtung und Materialvorwärmung.
- Fördergeräte für den automatischen Granulattransport und die Maschinenversorgung.
- Dosier- und Mischgeräte für die Selbsteinfärbung oder Zugabe von Additiven und Mahlgut.

Beispiele für die schrittweise Automatisierung von Spritzgießmaschinen.





1. Fördergerät für die automatische Beschickung
2. Tagesbehälter
3. Sackaufgabestation
4. Mischweiche
5. MINICOLOR V, volumetrisches Einfärbegerät
6. MINICOLOR G, gravimetrisches Einfärbegerät
7. GRAVICOLOR, gravimetrisches Dosier- und Mischgerät
8. LUXOR HD, Warmlufttrockner
9. LUXOR CA, Drucklufttrockner
10. LUXOR, Trockenlufttrockner
11. Gebläsestation
12. Zentrale Gebläsestation mit Filter





Alle Dosier- und Mischgeräte im Überblick

Dosier- und Mischgerät	Additiv/Masterbatch Dosiergerät			Dosier-/Mischgerät		
	MINICOLOR V	MINICOLOR G		GRAVICOLOR 30 MD	GRAVICOLOR 60	GRAVICOLOR 100
Dosierverfahren	synchron			Batch	Batch	Batch
Dosiersystem	volumetrisch	gravimetrisch (loss-in-weight)		gravimetrisch (gain-in-weight)	gravimetrisch (gain-in-weight)	gravimetrisch (gain-in-weight)
Anzahl Dosiereinheiten (Haupt-/Nebenkomponente)	- / 1	- / 2		2 / 2	2 / 2	2 / 2
Dosierbereich Hauptkomponente (%)	freifließend			1 - 100	1 - 100	1 - 100
Dosierbereich Nebenkomponente (%)	freifließend			0,1 - 10	0,5 - 10	0,3 - 10
* Durchsatzleistung gesamt [kg/h]				30	60	100
** Dosierbereich Additive, mit Dosierschnecke G1 - G3 [kg/h]	0,04 - 48		0,04 - 48			
** Dosierbereich Additive, mit Dosierscheibe DD1 - DT6 [kg/h]	0,07 - 458		0,07 - 458			
Steuerung	VOLU MC	VOLUnet MC	GRAVInet MC	GRAVInet GC	GRAVInet GC	GRAVInet GC
Timerfunktion	•	•	•	•	•	•
Manuelle Kalibrierung	•	•				
Automatische Kalibrierung			•	•	•	•
Mahlgut-Kompensationsfunktion		•	•	•	•	•
Bedienung: 7-Segment Anzeige / Folientastatur	•					
Bedienung: Grafische Bedienoberfläche / Touchpanel		•	•	•	•	•
Extruder-Tachosignal Verarbeitung		•	•	•	•	•
Rezepturverwaltung		•	•	•	•	•
Prozessdokumentation (Durchsatzfassung etc.)		•	•	•	•	•
Netzwerkfähig (Ethernet)		•	•	•	•	•
Additive und Hauptkomponenten werden dosiert				•	•	•
IntelliBlend für höchste Dosier- und Mischgenauigkeit				•	•	•
Mikrodosierung für Kleinstmengen				•		
Preiswerteste Lösung für Masterbatch-Einfärbung		•				
Preiswerteste Lösung für Verwiegung aller Komponenten					•	

* Durchsatzleistung bezogen auf Schüttgewicht 0,6 kg/dm³.

** Dosierbereich bezogen auf Schüttgewicht 0,8 kg/dm³.

MINICOLOR V Dosier- und Mischgeräte

Ausgezeichnete Mischqualität bei höchster Dosier- und Wiederholgenauigkeit sind die wichtigsten Anforderungen bei der Zudosierung von Additiven direkt auf der Verarbeitungsmaschine.

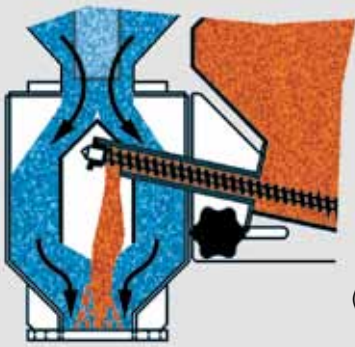
Das volumetrische Dosier- und Mischgerät MINICOLOR V erfüllt diese Anforderung in höchstem Maße. Es wird direkt auf den Einzugsflansch der Verarbeitungsmaschine montiert und benötigt dadurch besonders wenig Platz.

Ein Edelstahlinsatz im Mischhals teilt die freifließende Hauptkomponente in zwei Materialströme. Diese fließen vor dem Einzug mit den synchron dosierten Additiven zusammen und bilden eine homogene Mischung.

Je nach Bedarf und Anforderung können Schnecken- oder Scheibendosierer an den Mischhals angebaut werden. Für transluzente und opake Teile, sowie für die Dosierung von Kleinstmengen, sind besonders die Scheibendosierer geeignet.

Die Dosier-Vorlagebehälter können einfach per Hand oder automatisch über ein Saugfördergerät bzw. Venturi-Fördergerät (METRO VL) befüllt werden.





(1)



(2)



(3)



(4)



(5)

MINICOLOR - Dosierverfahren

Beim MINICOLOR werden bis zu zwei granulätförmige Additive synchron in den freifließenden Volumenstrom des Hauptmaterials zudosiert.

Die Dosierung erfolgt synchron zu der Plastifizierzeit der Spritzgießmaschine bzw. kontinuierlich analog der Schneckendrehzahl des Extruders.

Mischhals (Abb. 1)

Der Mischeinsatz aus Edelstahl teilt den Strom der Hauptkomponente. Das Additiv (1 oder 2) wird über eine Schnecken- oder Scheibendosierung zentral zudosiert. Alle Komponenten fließen danach zusammen und werden dadurch gemischt.

Schneckendosierung (Abb. 2)

Der Dosiermotor ist schwenkbar angebaut. Die verschleißfeste Dosierschnecke kann ohne Werkzeug ausgebaut werden. Die Dosierschnecke wird in drei verschiedenen Größen angeboten. Zur Kalibrierung kann die Dosiereinheit zurückgefahren werden, um das Additiv zur Messung aufzufangen. Die Additiv-Vorlagebehälter können schnell ausgetauscht werden.

Scheibendosierung (Abb. 3)

Mit der Dosierscheibe wird eine echte Volumendosierung realisiert. Dies ermöglicht höchste Dosiergenauigkeit, auch bei kleinsten Durchsätzen. Die Scheiben werden in neun verschiedenen Varianten angeboten (optional verschleißarme Ausführung). Zur Kalibrierung kann die Dosiereinheit zurückgefahren werden, um das Additiv zur Messung aufzufangen. Dosierstation schnell austauschbar.

Steuerungen

Es stehen zwei Ausführungen von Steuerungen zur Verfügung. Sie können sowohl für Extrusionsbetrieb als auch für Spritzgießanwendungen eingesetzt werden. Zusammen mit dem bürstenlosen Motor bietet das MINICOLOR V höchste Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit für die Dosierung von Additiven.

VOLU MC Steuerung (Abb. 4)

Moderne Mikroprozessorsteuerung mit Timerfunktion und einfacher Bedienung für ein MINICOLOR mit einer Dosiereinheit.

VOLU net MC Steuerung (Abb. 5)

- bildgeführte Bedienoberfläche auf Grafikdisplay mit Touchscreen für leichte Bedienung
- Speicherung von bis zu 50 Rezepten
- Reportfunktion über Ethernet-Schnittstelle
- für ein oder zwei Dosiereinheiten geeignet
- standardmäßiger Netzwerkanschluss (Ethernet) für die Integration in das motan Netzwerk (CONTROLnet)
- Mahlgut-Kompensationsfunktion



MINICOLOR G



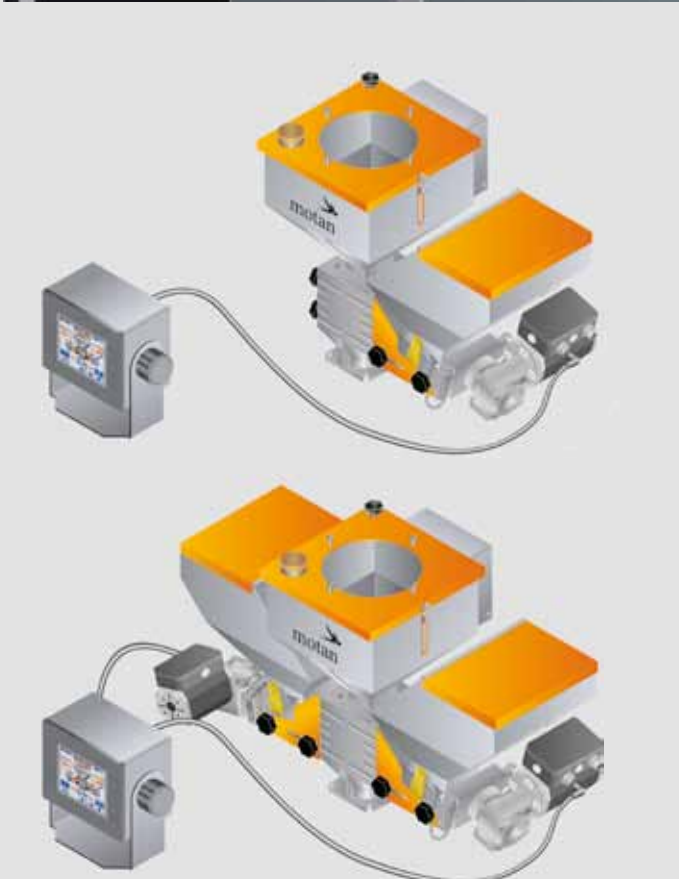
Kompaktes, gravimetrisch arbeitendes Dosier- und Mischgerät für eine Hauptkomponente und ein Masterbatch oder Additiv in Granulatform, geeignet für Spritzgießmaschinen, Extruder und Blasformmaschinen. Mit der GRAVInet MC Steuerung können bis zu zwei Schnecken-Dosiereinheiten betrieben werden.

Das Gerät basiert auf dem tausendfach bewährten MINICOLOR Konzept mit Fallmischhals, das eine homogene Mischung der Materialien gewährleistet. Das Risiko der Entmischung ist ausgeschlossen.

Die Dosiereinheit für das Masterbatch oder Additiv sitzt auf einer robusten, aber höchst genauen



Wägezelle



Steuerung GRAVInet MC

- separate Steuerung mit 5 m Verbindungskabel zum Mischgerät MINICOLOR G. Somit keine thermische Belastung. Bedienerfreundliche Aufstellung möglich
- farbiges Grafikdisplay mit Touchscreen ermöglicht einfache Handhabung durch bildgeführte Bedieneroberfläche
- potentialfreier Alarmausgang und externer Signaleingang (Fremdkontakt) für den Dosierzyklus
- Speicherung von bis zu 50 Rezepturen möglich
- ausführliche Reportfunktion über Ethernet
- automatische Anpassung der Masterbatch-Dosierung in Abhängigkeit des Mahlgutanteils
- Gerät mit zwei Dosierstationen ermöglicht fliegende Farbwechsel
- standardmäßiger Netzwerkanschluss (Ethernet)
- nahtlos integrierbare Steuerung in das motan Netzwerk (CONTROLnet) mit zentraler Bedien- und Überwachungsmöglichkeit

Wägezelle und arbeitet nach dem Prinzip der Gewichtsabnahme („loss-in-weight“). Dies bietet Produktionssicherheit für höchste Anforderungen.

Das MINICOLOR G ermöglicht die einfache Zudosierung von Mahlgut. Dank der automatischen Kalibrierung ist die Inbetriebnahmezeit sehr gering. Das Gerät ist vibrationsunempfindlich und speziell für den Aufbau auf den Schneckeneinzug der Verarbeitungsmaschine bestimmt.

Die Befüllung der Dosier-Vorlagebehälter kann einfach per Hand oder automatisch über ein Venturi Fördergerät (METRO G VL) erfolgen.



METRO VL / METRO G VL (Abb. 1)

Zur automatischen Befüllung des Dosier-Vorlagebehälters beim MINICOLOR V und MINICOLOR G kann ein Venturi-Fördergerät eingesetzt werden. Beide Fördergeräte können einfach gegen den Tausch des Deckels am Vorlagebehälter aufgebaut werden.

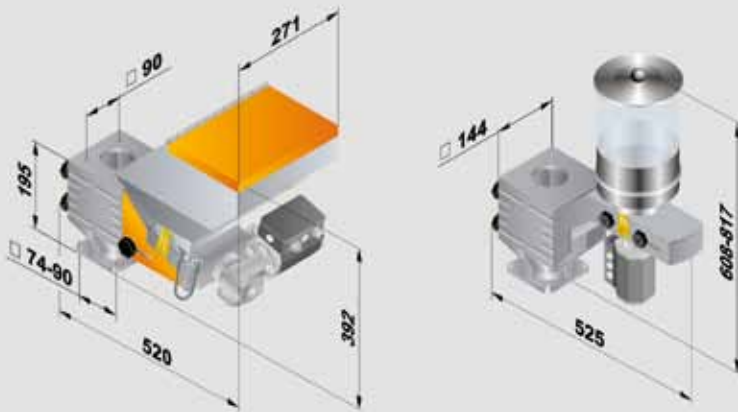
Beim METRO VL sorgt eine Füllstandssonde im Behälter dafür, dass immer rechtzeitig Granulat nachgefüllt wird.

Beim METRO G VL übernimmt dies die integrierte Waage der gravimetrischen Dosiereinheit.





MINICOLOR



Technische Daten

Mischgerät Typ MINICOLOR		MINICOLOR V	MINICOLOR G
Dosierart		volumetrisch	gravimetrisch
Anzahl Dosierkomponenten		1 oder 2	1 oder 2
Dosierleistung Schneckendosierung [kg/h]*	G1	0,04 - 3,6	0,04 - 3,6
	G2	0,4 - 26,7	0,4 - 26,7
	G3	0,8 - 48	0,8 - 48
Dosierleistung Scheibendosierung [kg/h]*	DD1	0,07 - 4,38	
	DD2	0,13 - 7,92	
	DD3	0,24 - 14,10	
	DT1	0,49 - 29,26	
	DT2	1,46 - 86,56	
	DT3	1,62 - 97,46	
	DT4	4,87 - 288,32	
	DT5	2,58 - 154,94	
	DT6	7,75 - 458,38	
Inhalt Vorlagebehälter (Schneckendosierung) [l]		12	12
Inhalt Vorlagebehälter (Scheibendosierung) [l]			
Handbefüllung (Glas) [l]		6 / 10,5	
Fördergerätebefüllung (Glas/VA) [l]		6 / 7,5	
Anschlussspannung [V/Hz]		1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50
Elektrischer Anschlusswert [W]*		150	150
Steuerung		VOLU MC** oder VOLUnet MC	GRAVInet MC
Fremdkontakt		potentialfrei	potentialfrei
Gewicht ca. [kg]		15 (ohne Steuerung)	16 (ohne Steuerung)
Farbe RAL (orange/grau)		2011/7040	2011/7040

* Abhängig von der Schüttdichte. Angegebene Werte für Masterbatch: Schüttdichte = 0,8 kg/dm³.

** VOLU MC max. 1 Dosiereinheit

METRO G VL



METRO VL



Technische Daten

Fördergerät Typ* ...	METRO G VL	METRO VL
Förderleistung [kg/h]**	max. 30	max. 30
Förderart	Druckluft	Druckluft
Druckluft öl- und wasserfrei [bar]	3 - 7	3 - 7
Luftverbrauch [m ³ /kg]	max. 0,78	max. 0,78
Anschlussspannung [V/Hz]	230/50	230/50
Gewicht ca. [kg]	2	2
Farbe	Edelstahl	Edelstahl

* Im Lieferumfang sind jeweils 3 m Materialschlauch und ein Saugrohr enthalten.

** Die Förderleistung bezieht sich auf eine Förderdistanz von 5 m bei einer Höhe von 3 m. Die Angaben beziehen sich auf Materialien mit einem Schüttdichte von 0,6 kg/dm³.

Technische Änderungen vorbehalten.

MINICOLOR V MINICOLOR G

Ihr Nutzen

- Schnecken- und Scheibendosierung (volumetrisch)
- verschleißarme Dosierschnecken/ Dosierscheiben
- schnelle einfache Reinigung
- schneller, einfacher Wechsel der Dosiereinheiten
- passwortgeschützte Rezepturverwaltung (nicht bei VOLU MC)
- höchste Dosiergenauigkeit auch bei kleinsten Mengen mit dem Scheibendosiergerät.

Kostensparnis durch

- Einsparung der Lagerhaltung von eingefärbtem Material
- kurze Materialwechselzeit für Masterbatch
- minimalen Additivverbrauch
- wartungsfreien Antriebsmotor
- automatische Mahlgutkompensation

Sicherheit durch

- schräg gestellte Dosierschnecke (kein Nachrieseln)
- echte Volumendosierung bei Scheibendosierung

Ihr zusätzlicher Nutzen bei MINICOLOR G

- höchste Dosierzulverlässigkeit durch „loss-in-weight“-Technologie
- Rezepturenverwaltung
- Erfassung der Durchsatzleistungen
- standardmäßige Möglichkeit zur zentralen Erfassung der Durchsatzdaten über Ethernet
- einfachste Bedienung

Kostensparnis durch

- automatische Kalibrierung
- Einsparpotential bei Masterbatch und Additiven
- automatische Überwachung der Dosierleistung und Anpassung an wechselnde Schüttdichte



GRAVICOLOR 30 MD

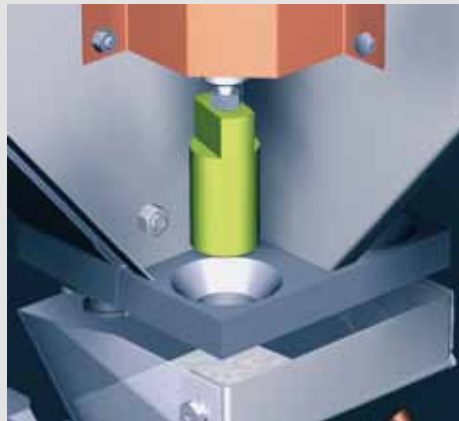
GRAVICOLOR

Gravimetrische Dosier- und Mischgeräte

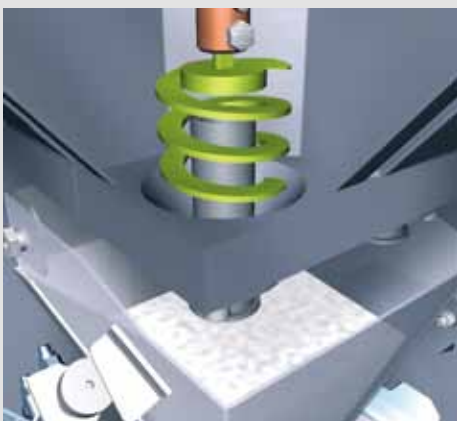
motan GRAVICOLOR Geräte mischen und dosieren bis zu vier Materialien präzise und mit höchster Rezeptgenauigkeit. Diese modularen, gravimetrischen Dosier- und Mischgeräte sind speziell für den Bereich des Spritzgießens, des Blasformens und der Extrusion konzipiert, mit Durchsatzleistungen bis 150 kg/h.

Durch IntelliBlend wird selbst bei großen Durchsätzen eine außergewöhnliche Rezeptgenauigkeit erzielt.

Die GRAVICOLOR Geräteserie ist Teil der motan Produktpalette für Handling und Aufbereitung von Kunststoffgranulat. Die solide Konstruktion, ausgezeichnetes Engineering und hoch angelegte Standards bezüglich Technik und Service garantieren ein Optimum an Leistung und Zuverlässigkeit.



Konussdosierung



Mikrodosierung GRAVICOLOR 30 MD

Dosierung

Mit Ausnahme der Nebenkomponten beim GRAVICOLOR 30 MD werden alle Komponenten mit den von motan entwickelten Konussystemen dosiert. Dieses Dosiersystem garantiert selbst bei einer großen Anzahl von Additiven einen hohen Gesamtdurchsatz.

Das GRAVICOLOR 30 MD verfügt über eine patentierte, hochpräzise Mikrodosierung für Additive bzw. Masterbatch. Die Granulatkörner werden mittels einer vertikal angeordneten Förderschnecke in den Wiegebehälter dosiert.



Materialvorlagebehälter

Die Materialvorlagebehälter aus Edelstahl sind modular konzipiert, teilweise abnehmbar und leicht zu reinigen. Die Konstruktionsweise bietet größtmögliche Flexibilität bei der Verarbeitung von verschiedenen Materialien.

Förderung

Alle GRAVICOLOR Geräte können optional mit einer integrierten Fördersteuerung ausgerüstet werden, die es ermöglicht, bis zu sieben Fördergeräte mit Gebläsestation anzusteuern. So kann z.B. die Materialversorgung einer 4-Komponenten-Mischstation inkl. Verarbeitungsmaschine direkt über das GRAVICOLOR gesteuert und bedient werden.

Für den Aufbau komplexer Anlagensysteme besteht die Möglichkeit, mehrere GRAVICOLOR Geräte untereinander oder mit anderen motan Steuerungen der CONTROLnet Familie zu vernetzen. Dies sichert ein Höchstmaß an Flexibilität.

Montage

Die GRAVICOLOR Geräte können direkt auf die Einzugsöffnung der Verarbeitungsmaschine montiert oder als zentrale Mischstation betrieben werden. Beim Einsatz als zentrale Mischstation erfolgt der Aufbau auf ein Untergestell mit Vorratsbehälter und Absaugkasten.

Prozessüberwachung

Große Sichtfenster in den Behältern und Fronttüren der Geräte erlauben die visuelle Überwachung des gesamten Dosier- und Mischvorgangs.

GRAVIreport (optional)

Mit diesem PC-Programm können die Prozessdaten von bis zu 252 GRAVICOLOR Geräten via Ethernet erfasst und ausgewertet werden.

Mischkammer

Die speziell entwickelte Mischkammer und unterschiedlich einstellbare Mischintervalle garantieren eine sichere Homogenisierung des Materialgemenges.



GRAVICOLOR 60



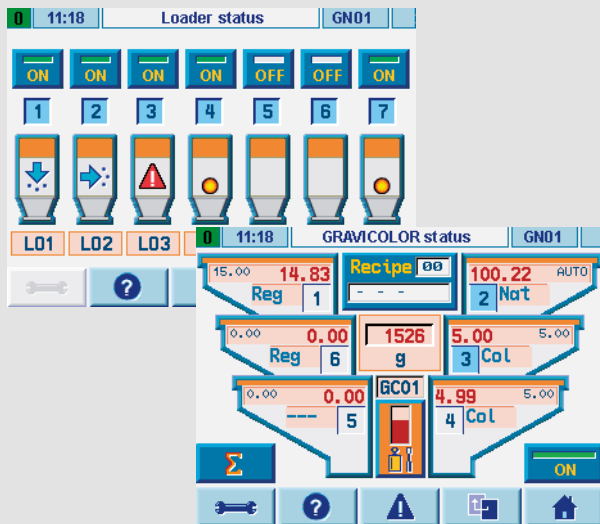
GRAVICOLOR 100



GRAVICOLOR



GRAVICOLOR 30 MD



Reinigung und Materialwechsel

Für schnellen Materialwechsel müssen alle Material berührenden Teile leicht zugänglich sein, um eine effektive Reinigung sicherzustellen. Schwenkdeckel und große, herausnehmbare Sichtfenster oder abnehmbare Vorlagebehälter ermöglichen eine vollständige und gründliche Reinigung der Behälter.

Die große Fronttür, der herausnehmbare Wiegebehälter und die leicht zugängliche Mischkammer erleichtern die Reinigung bei Materialwechsel.

Alle Material berührenden Teile des GRAVICOLOR sind aus Edelstahl und verhindern somit eine Verunreinigung des Granulates.

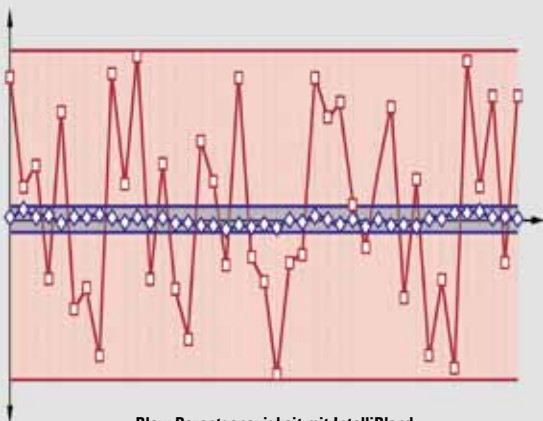
GRAVInet Steuerung

Die Bedieneinheit kann sowohl am GRAVICOLOR montiert als auch abgesetzt betrieben werden. Durch integrierte Ethernet-Technologie ist zusätzlich eine Bedienung über ein motan WEBpanel oder einen PC von beliebiger Stelle aus möglich. Weitere Merkmale sind:

- farbiges Grafikdisplay mit Touchscreen
- einfache intuitive Handhabung über standardisierte Benutzeroberfläche
- leistungsfähige Prozessführung durch IntelliBlend, kontinuierliche Selbstoptimierung und ein ausgeklügeltes Vibrationsmanagement
- ausführliche Report- und Druckfunktionen über Netzwerkschnittstelle oder seriell
- integrierte Netzwerkschnittstelle (Ethernet) sowie Internet-Technologie
- integrierte Fördersteuerung (optional)
- Rezeptmanagement
- Möglichkeit zum Aufbau von gekoppelten Linien-Systemen (optional)
- LINKnet Interface zur Visualisierung (optional)

Rezeptgenauigkeit durch IntelliBlend

Unabhängig von Rezepturen, Materialien oder Einsatzumgebung analysiert IntelliBlend laufend alle Prozessdaten und erreicht durch Selbstoptimierung jederzeit den bestmöglichen Arbeitspunkt. Aus höchster Rezepttreue resultiert beste und gleichbleibende Produktqualität.

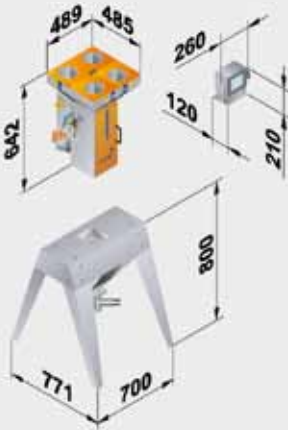


Blau: Rezeptgenauigkeit mit IntelliBlend
Rot: Rezeptgenauigkeit ohne IntelliBlend

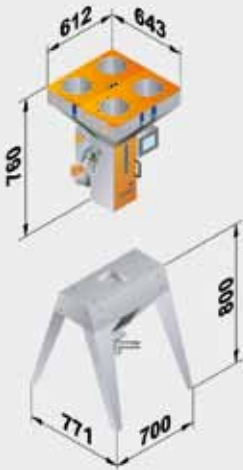


GRAVICOLOR

GRAVICOLOR 30 MD



GRAVICOLOR 60



GRAVICOLOR 100



Alle Abmessungen in mm.

Technische Daten

Dosier- und Mischgerät Typ GRAVICOLOR	30 MD	60	100
Anzahl der Dosiereinheiten	4	4	4
Mittlere Durchsatzleistung [kg/h]	60	90	150
Dosieranteil pro Hauptkomponente %	1 - 100	1 - 100	1 - 100
Dosieranteil pro Additiv %	0,1 - 10	0,5 - 10	0,3 - 10
Inhalt Vorlagebehälter Hauptkomponente [l]	7	18	18
Inhalt Vorlagebehälter Additiv [l]	7	18	18
Anschlussspannung [V/Hz]	1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50	1/N/PE 230/50
Elektrischer Anschlusswert [W]	100	100	250
Druckluft öl- und wasserfrei [bar]	6 - 8	6 - 8	6 - 8
Gewicht ohne Untergestell ca. [kg]	60	70	80
Farbe RAL (orange/grau)	2011/7040	2011/7040	2011/7040

Technische Änderungen vorbehalten.

China, Beijing
Tel. +86 10 8588-6968
sales@motan-colortronic.com.cn

China, Guangzhou
Tel. +86 20 2886-6688-8081
Fax +86 20 2222-0333
sales@motan-colortronic.com.cn

China, Taicang
Tel. +86 512 5357-7066
Fax +86 512 5357-7055
sales@motan-colortronic.com.cn

France, Evry
Tel. +33 1 608 690-18
Fax +33 1 608 690-29
info@motan-colortronic.fr

Germany, Bünde
Tel. +49 5223 68544-0
Fax +49 5223 68544-11
info@motan-colortronic.de

Germany, Friedrichsdorf
Tel. +49 6175 792-167
Fax +49 6175 792-284
info@motan-colortronic.de

Germany, Isny
Tel. +49 7562 76-0
Fax +49 7562 76-111
info@motan-colortronic.de

Great Britain*, Chesterfield
Tel. +44 1 246 260 222
Fax +44 1 246 455 420
sales@motan-colortronic.co.uk

India, Chennai
Tel. +91 44 2247-2423
Fax +91 44 2247-2422
info@motan-colortronic.co.in

Italy, Tortona (AL)
Tel. +39 0131-872 933
Fax +39 0131-872 941
info@motan-colortronic.it

Japan*, Hiroshima
Tel. +81 82 928-6150
Fax +81 82 928-9954
info@semco.jp

Singapore
Tel. +65 6873-7666
Fax +65 6873-7555
info@motan-colortronic.com.sg

Switzerland, Hunzenschwil
Tel. +41 62 889 29-29
Fax +41 62 889 29-00
info@motan-colortronic.ch

Thailand, Bangkok
Tel. +66 2 717-1088
Fax +66 2 717-1080
info@motan.co.th

USA, Plainwell
Tel. +1 269 685-1050
Fax +1 269 685-1059
motanusa@motan-inc.com

Ihr Nutzen

- dokumentierbarer Produktionsprozess (Report- und Druckfunktionen über Ethernet oder serielle Schnittstelle)
- einfache Bedienung über farbiges Grafikdisplay mit Touchscreen – kein Programmieren erforderlich
- Rezepturverwaltung
- integrierter Netzwerkanschluss (Ethernet) serienmäßig

Kostensparnis durch

- absolute Rezepttreue und geringstmöglichen Additivverbrauch dank IntelliBlend
- höchste Produktivität und gleichbleibende Produktqualität
- geringen Platzbedarf
- schnelle und einfache Reinigung
- schnellen und einfachen Materialwechsel
- Mahlgutmanagement – verhindert ein Überdosieren der anderen Komponenten
- flexible Einsatzmöglichkeiten (zentrale Mischstation oder direkt auf die Verarbeitungsmaschine montiert)
- integrierte Fördersteuerung (optional)

Zuverlässigkeit durch

- kontinuierliche Selbstoptimierung mittels Soll-Ist-Vergleich
- hohe Wiederholgenauigkeit und außergewöhnliche Rezeptgenauigkeit durch IntelliBlend



M004_11_12_0.0