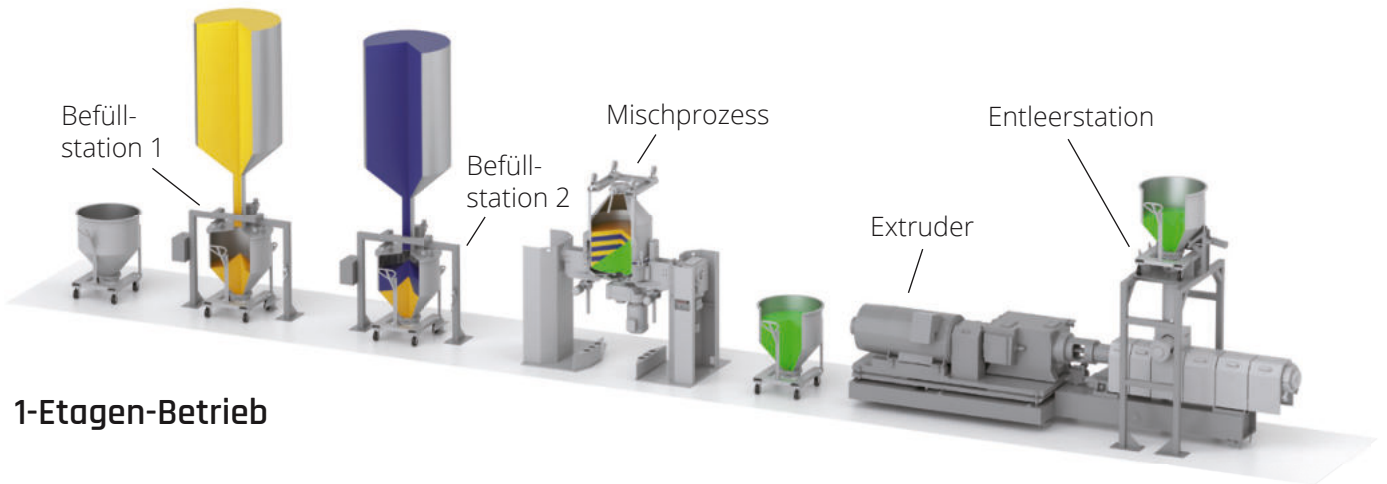


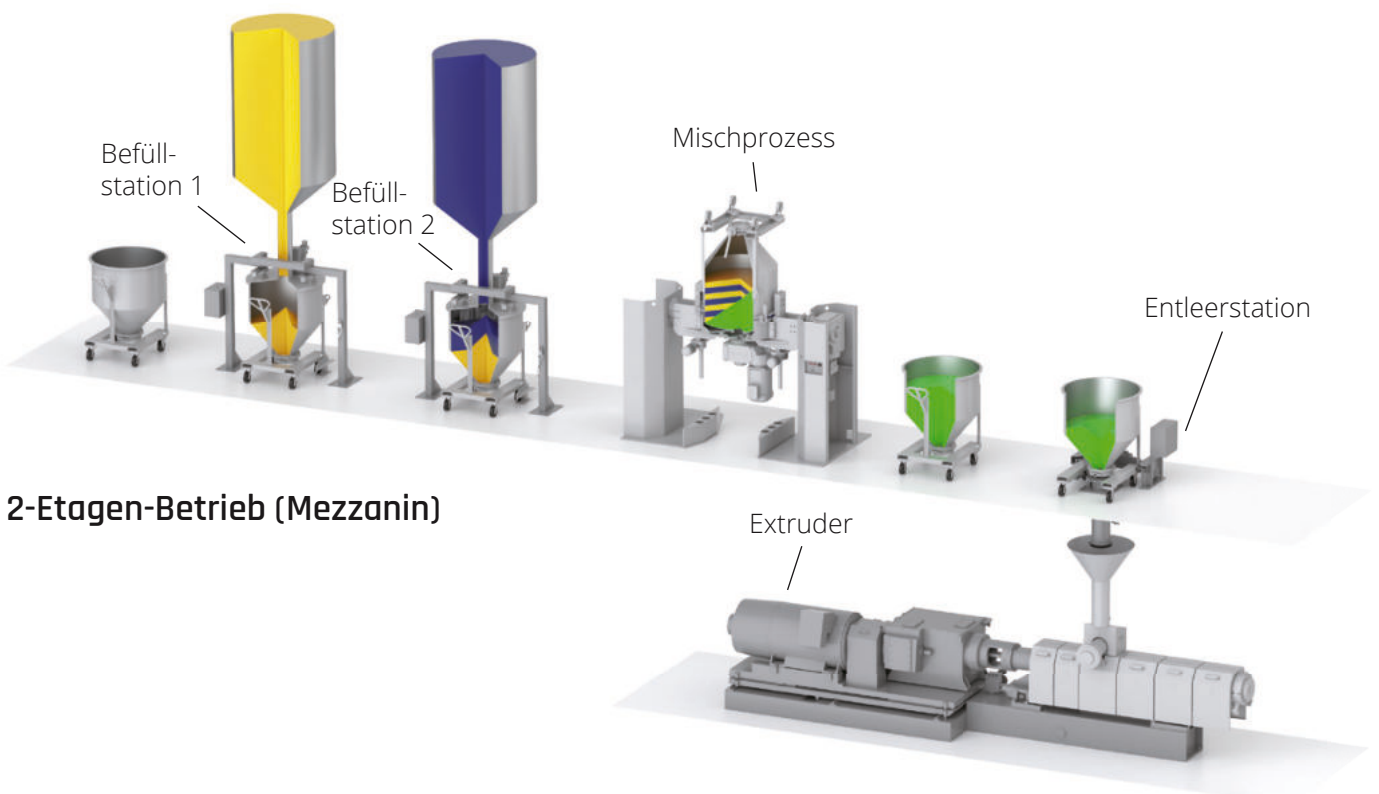
Handling

Materialfluss

Für das Containerhandling beim Beschicken und Entleeren stellt MIXACO entsprechendes Zubehör zur Verfügung. Über individuell konfigurierbare Beschickungs- und Entleervorrichtungen kann der Container staubfrei befüllt oder in den Extruder bzw. in eine Verwiege- / Absackvorrichtung entleert werden.



1-Etagen-Betrieb

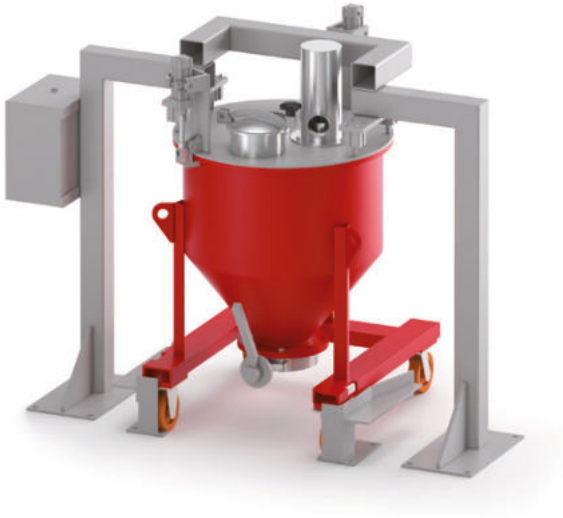


2-Etagen-Betrieb (Mezzanin)

Das MIXACO Zubehör – Befüllen

Zur staubfreien Befüllung des Mischcontainers mit Mischgut dienen die von MIXACO entwickelten Beschickungsvorrichtungen.

Es können je nach Kundenanforderung unterschiedliche Ausführungen angeboten werden.



Beschickungsstation

Die Beschickungsstation wird zur staubfreien Befüllung der Mischcontainer eingesetzt. In Verbindung mit Bodenwaagen oder Dosiersystemen kann eine automatische, halbautomatische oder manuelle Beschickung mit Rohmaterialien erfolgen.



Beschickungstisch

Der Beschickungstisch ist für die manuelle Befüllung des Containers bestimmt. Die Befüllung kann über eine Plattform- und Kleinkomponentenwaage (optional) in Verbindung mit einem Waageterminal kontrolliert werden. Über eine Absaugung ist eine staubfreie Befüllung des Containers gewährleistet.

Optionen Beschickungsstation

- Bodenwaage
- Deckelspannvorrichtung für staubdichte Befüllung
- Zugabetrichter (mit Deckel verschließbar)

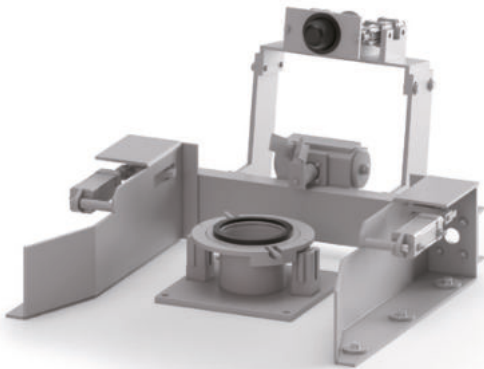
Optionen Beschickungstisch

- Bodenwaage
- Tischwaage für Kleinkomponenten
- Scherenhubtisch

Das MIXACO Zubehör – Entleeren

Zur staubfreien Entleerung des Mischguts in die Weiterverarbeitungsmaschine (z. B. Extruderdosierung) dienen die von MIXACO entwickelten Entleerstationen. In der Entleerstation wird der Container fixiert.

Es stehen zwei unterschiedliche Ausführungen zur Verfügung. Sie unterscheiden sich jeweils in der Art der Containerzuführung.



Typ Führungsgabel

Der fahrbare Container wird in die Entleerstation geschoben und fixiert. Mittels pneumatischer Ankopplung wird das Entleerrohr an den Containerauslauf angekoppelt.



Typ Plattform

Der Container wird mittels einer Hebevorrichtung (Kran oder Gabelstapler) auf die Entleerstation abgesetzt.

Optionen

- pneumatische oder elektrische Steuerung
- pneumatischer Drehzylinder zum Öffnen / Schließen der Containerauslaufklappe, stufenlos einstellbar
- Sensor zur Produktüberwachung im Fallrohr
- auswechselbares Entleerrohr zur schnelleren Reinigung bei Rezepturwechsel
- Vibromotor oder Klopfer zur Unterstützung des Entleervorgangs bei schlecht fließenden Produkten
- Ansteuerung Entleerstation, extern oder lokal
- Schutzgitter für Entleerstation

Sicherheit am Arbeitsplatz



Mischkabine

Zur Absicherung des Anlagenbedieners während des Schwenkvorgangs ist die Anlage in einer Mischkabine aufgestellt. Der Betrieb ist nur bei geschlossener Kabinentür (Türendschalter integriert) möglich.

Mit der Erfahrung aus vielen Industrien

MIXACO bietet seit vielen Jahrzehnten Lösungen für unterschiedlichste Industriebereiche. Vielseitig sind somit auch die Anforderungen, die dabei an die Mischtechnik gestellt werden. MIXACO verfügt über fundiertes branchenübergreifendes Wissen und versteht es, das vielseitige Produktportfolio für jede Mischlösung individuell und perfekt anzupassen.

Vor allem im Bereich der Containermischer profitiert der Kunde von einer umfassenden Beratung und der Entwicklung kundenspezifischer Lösungen. Ob es um neue Projekte oder die Optimierung bestehender Anlagen geht, MIXACO begleitet den Kunden bis zur erfolgreichen Installation und Inbetriebnahme.

Kein Unternehmen steht wie MIXACO für Innovation in der Mischtechnik und setzt mit seinen Maschinen und Lösungen seit Jahrzehnten immer wieder Standards. Weltweit vertrauen führende Unternehmen aus zahlreichen Industrien auf die Produkte von MIXACO.



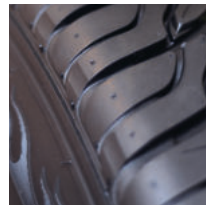
Pulverlacke/Bonding



Masterbatches



Food-Industrie



Gummi-Industrie



Farben-Industrie



Baustoffe

Das Beste zum Schluss

Alle Vorteile auf einen Blick:

- effizientere Materiallogistik durch Materialtransport im Mischcontainer
- bedienerfreundlich durch ergonomisch optimiertes Reinigen in vorkonfigurierter Reinigungsposition
- für verschiedenste Mischaufgaben mit vielen Werkzeug- und Motorenkombinationen einsetzbar
- Technik und Komponenten sind auch für den Betrieb über mehrere Etagen hinweg ausgelegt

Weitere Vorteile des **CM Multitool™**

- minimale Erwärmung des Mischguts
- optimale Homogenisierung
- einstellbarer Zerkleinerungsgrad
- keine Anschmelzungen und Anhaftungen
- Reduzierung von Reinigungszeiten

Weitere Vorteile des **CM Vortex™**

- Erwärmung des Mischguts
- optimale Homogenisierung
- passend für viele Mischgüter
- bewährte Mischtechnik

Gute Ideen entstehen im Kopf.
Die richtigen Lösungen aber nur im Versuch.



Kontaktieren Sie uns für Ihre Mischversuche und profitieren Sie von der umfangreichen Erfahrung unserer Ingenieure und Verfahrenstechniker:

- Tests auf verschiedenen Mischsystemen
- Anpassungen von Mischparametern
- Aufzeichnung und Dokumentation von Mischversuchen
- Analyse der Mischergebnisse



MIXACO

Dr. Herfeld GmbH & Co. KG

Niederheide 2
58809 Neuenrade
Deutschland

Telefon +49 2392 9644-0
Fax +49 2392 62013
info@mixaco.de

MIXACO USA LLC

1784 Poplar Drive
Greer, SC 29651
USA

Telefon +1 864 331 23 20
Fax +1 864 331 23 21
info@mixaco.com