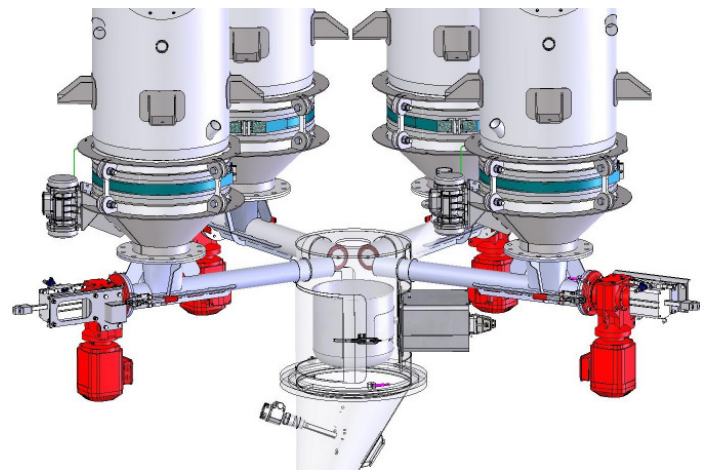


**Hochgenaue Rührwerksbeschickung  
mit stark kohäsiven Schüttgütern aus,  
BigBags und Säcken**

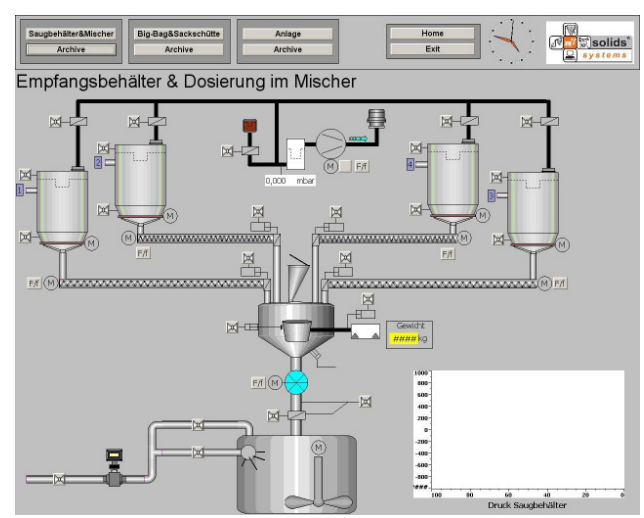
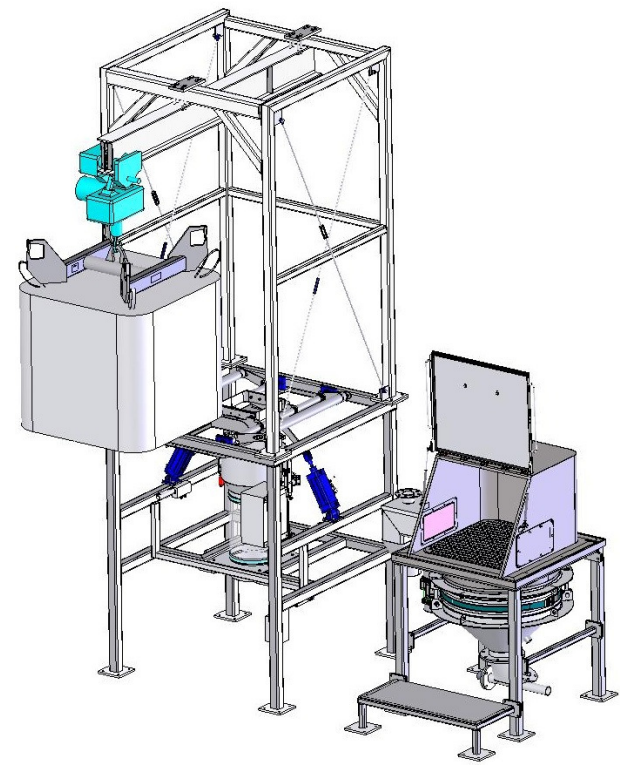
**Aufgabenstellung:**

- Automatisches Handling von stark kohäsiven, keramischen und mineralischen Rohstoffen aus BigBag´s und Säcken
- Rezeptgesteuerte, grammgenaue Dosierung der Rohstoffe mit dosierter, rückstandsfreier Übergabe an den Rührwerksbehälter
- Handzugabe von Mikrokomponenten gemäß Rezeptur mit Kontrollverwiegung
- Rezeptgesteuerte Dosierung der Flüssigkomponente in den Rührwerksbehälter



**Lösung:**

- solids BigBag-Entleerstation mit Doppelwippe zum Austrag stark kohäsiver Rohstoffe und staubdichter Andocke mit Straffvorrichtung
- solids Sackentleerstation mit integriertem Filter, Leersackverdichter, Sackheber und Vibrationsboden zum sicheren Austrag der kohäsiven Rohstoffe
- solids VacuDense Saugförder-system zum verschleißarmen pneumatischen Transport über separate Leitungen in sternförmig angeordnete Dosierbehälter
- Hochgenaue Dosierung mit Vibroschnecke in Drehschalenwaage
- Dosierte Übergabe an den Rührwerksbehälter mittels Zellenradschleuse mit Schnellreinigung
- Flüssigdosierung mittels Massendurchflußzähler und Dosierventil
- Prozeßsteuerung mit Rezeptur-Erstellung Verwaltung / SCADA
- Bedienung der Anlage über WIN-CC-Visualisierung



## Ihre VORTEILE:

- Sehr hohe Wägegenauigkeit für alle Komponenten
- Keine Kreuzkontamination
- Einheitliche Gerätekonfiguration (dadurch vereinfachter Service und Wartung)
- Nur ein Mischereinlauf durch sternförmige Anordnung
- 3-jährige Gewährleistungszeit mit Wartungsvertrag

## Ihr NUTZEN:

- Schlüsselfertige betriebsbereite Anlage mit keinerlei Abstimmungs- bzw. Schnittstellenproblemen, da
- „Alles aus einer Hand“
- Verfahrenstechnik
- Apparatetechnik
- Steuerungstechnik
- Komplettmontage + Service + Wartung
- Hohe Betriebssicherheit durch ausgereiftes Anlagenkonzept mit bewährten Bauteilen aus eigener Fertigung

