

# MBC

## Mischer Typ Doppelkegelmischer



### ANWENDUNG

Der Doppelkegelmischer erzeugt ein homogenes Gemisch von Feststoffen. Das Mischen ist ein gängiger Vorgang in der Lebensmittel-, Kosmetik-, Pharma-, Chemie-, Waschmittel-, Düngemittel- und Kunststoffindustrie.

So zum Beispiel bei der Herstellung von pharmazeutischen Granulaten, Mehlgrieß, Samen, Stärke, Kaffeebohnen und gemahlenem Kaffee, Kakao, Schokoladenflocken oder -granulat, Milchpulver, Babynahrung, getrockneter Sahne und Suppenmischungen, Blattwachsen, Waschmittel-Granulaten, Seifenflocken, Kunstdünger, pulverisierten oder gemahlene Kunststoffen, Kunststoffgranulat und Glasfasern usw.

### FUNKTIONSPRINZIP

Das Mischergehäuse besteht aus zwei Kegeln, die an ihrer Basis durch einen zylindrischen Abschnitt verbunden sind. Die Drehachse steht senkrecht zur Kegelachse und verläuft durch diesen zylindrischen Teil. Die beiden seitlich angeordneten Sockel enthalten den Motor und stützen das Mischergehäuse.

Der Feststoff wird durch die Einfüllöffnung eingeführt. Bei diesem Mischertyp erfolgt die Vermischung aufgrund des Gleitvorgangs des Pulvers in den verschiedenen Sektionen in axialer Richtung. Es handelt sich um einen präzisen Mischer, der jedoch von der Drehzahl beeinflusst wird.

Die Entleerung des Gemischs erfolgt über ein hermetisch verschlossenes Drosselventil, das manuell oder automatisch geöffnet werden kann.

Die Anlage ist mit einem elektrisch gesicherten Schutzgitter ausgestattet, das den Zugang des Bedienpersonals während des Betriebs verhindert. Im Falle eines Zugangs zum Schutzbereich wird der Betrieb aus Sicherheitsgründen eingestellt.

### AUFBAU UND MERKMALE

Die Baureihe umfasst 6 Modelle mit einem Gesamtfassungsvermögen von 160 bis 4200 Litern und einer Nutzkapazität von 65 % des Gesamtfassungsvermögens.

Dieser Mischer ist speziell für empfindliche und bruchgefährdete Mischungen konzipiert, damit keine Pulver entstehen. Die Mischzeit schwankt je nach Mischung zwischen 5 und 20 Minuten.

Der Mischer besitzt zwei Stützen: den Füll- und den Reinigungsstutzen. Der Auslassstutzen ist mit einem Drosselventil mit manueller Öffnung per Hebel oder automatischer Öffnung ausgestattet.

Die Stützen sind hermetisch abgedichtet, um eine Verunreinigung der Umgebung während des Mischens zu verhindern.

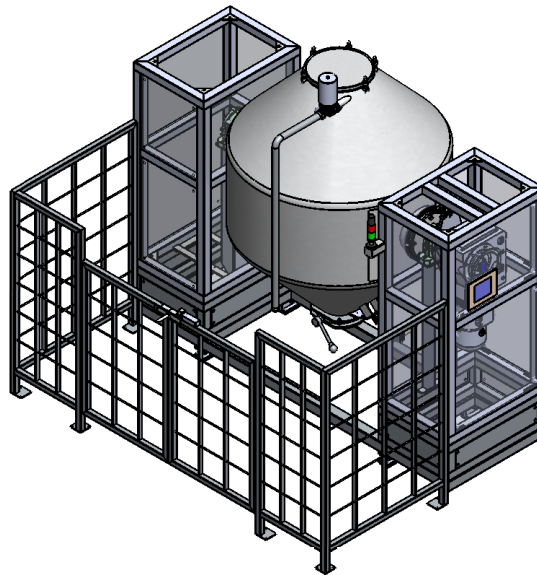
## AUFBAU UND MERKMALE

Im Inneren befindet sich ein Kegel, der auf beiden Seiten der Drehachse verbaut ist. Bei diesem System wird die Bildung von Toträumen vermieden, indem die Schwerkraftentladung erleichtert wird.

Alle Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind in der Güteklasse AISI 316 (EN 14404) sowie die Sockel und alle sonstigen Bauteile in AISI 304 (EN 14301) gefertigt. Die Oberflächenbeschaffenheit ist Ra <0,8 innen und 2B außen.

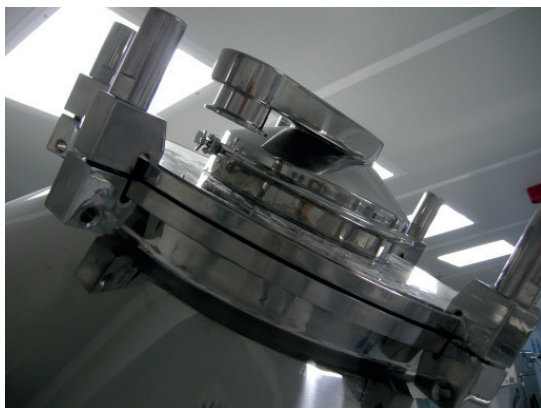
Aufgrund der hygienegerechten Bauweise und den nicht vorhandenen Winkeln ist eine leichte Reinigung gewährleistet, sowohl manuell als auch automatisch per CIP-System.

Der Mischer ist gemäß EG-Sicherheitsrichtlinie mit einer Schutzumzäunung mit Zugangstür versehen.

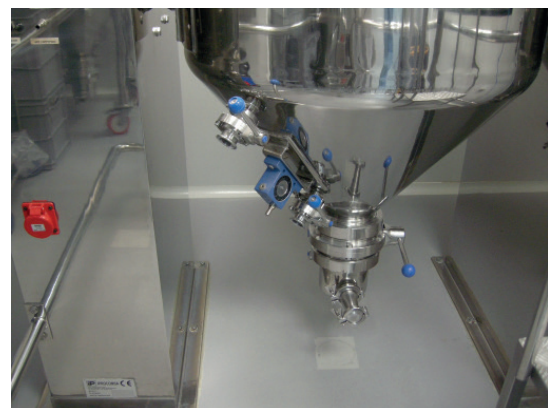


Die automatischen Haltepositionen sind: Beladen, Entladen und Probenahme. Bevor der Mischer in einer der drei oben genannten Positionen anhält, erfolgt ein Zyklus, der den Mischer abbremst, so dass er präzise zum Stillstand kommen und arretiert werden kann.

Diese Anlage ist, im Gegensatz zum Typ V, für Mischungen von Granulaten mit Pulver oder Produkten mit hoher und unterschiedlicher Dichte mit einer Beladung von 65 % der Gesamtkapazität des Geräts ausgelegt, im Gegensatz zur 50 % Beladung eines Mixers vom Typ V, mit Beladungen für die Mischung von Pulvern mit gleicher Schüttdichte.



Füllstutzen mit Ansaugung



Auslassstutzen mit Ansaugung

## MATERIALIEN

Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen  
 Grundplatten und andere Metallteile  
 Oberflächenausführung innen  
 Oberflächenausführung außen

AISI 316 (EN 14404)  
 AISI 304 (EN 14301)  
 Ra <0,8  
 2B

## OPTIONEN

Motoren, Messgeräte und Ventile sind in normaler oder ATEX-Ausführung erhältlich.

Spiegelpolierte Innen- und Außenoberfläche möglich.

Es kann ein automatisches Ladesystem aufgenommen werden, um den pulverförmigen oder körnigen Feststoff mit Hilfe eines Vakuumsaugsystems mit selbstreinigendem Schlauchfilter in das Mischergehäuse einzuführen. Es kommt nicht zur Staubentwicklung in der Umgebung.

Die Be- und Entladesysteme können auf Wunsch mit einem Drosselventil mit pneumatischem Dosiersystem automatisiert werden.

Eine komplette Monoblock-Vakuumeinheit mit Wasserringpumpe kann eingebaut werden.

Ein automatisches Entladesystem mit Vakuumsauganlage kann integriert werden.

Zur Bestätigung der Produktmenge können Wägezellen installiert werden.

Es kann auch ein automatisches System mit SPS und Touchscreen zur Steuerung der Anlage aufgenommen werden.

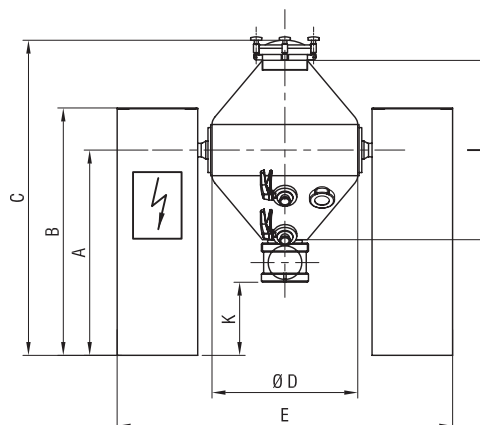


Doppelkegelmischer mit  
automatischem Be- und Entladesystem



Entladung des gemischten Produkts

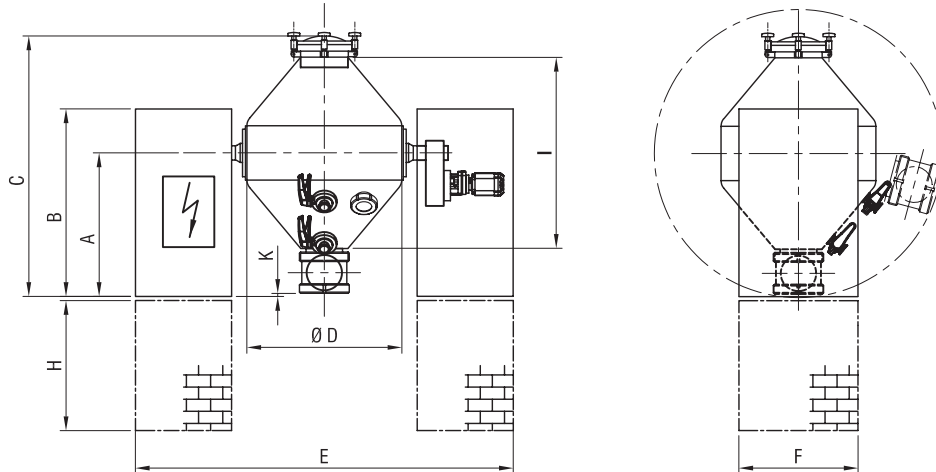
## ALLGEMEINE ABMESSUNGEN



Modell	Gesamtvolumen (l)	Nutzvolumen (l)	A	B	C	Ø D	E	I	K	kW*	Gewicht (kg)
MBC160	160	100	1265	1450	1800	650	1500	800	600	1,1	810
MBC650	650	400	1540	1725	2350	1000	1850	1350	600	2,2	1158
MBC950	950	600	1630	1850	2550	1200	2000	1500	600	3	1320

\* Leistung Getriebemotor

## ALLGEMEINE ABMESSUNGEN

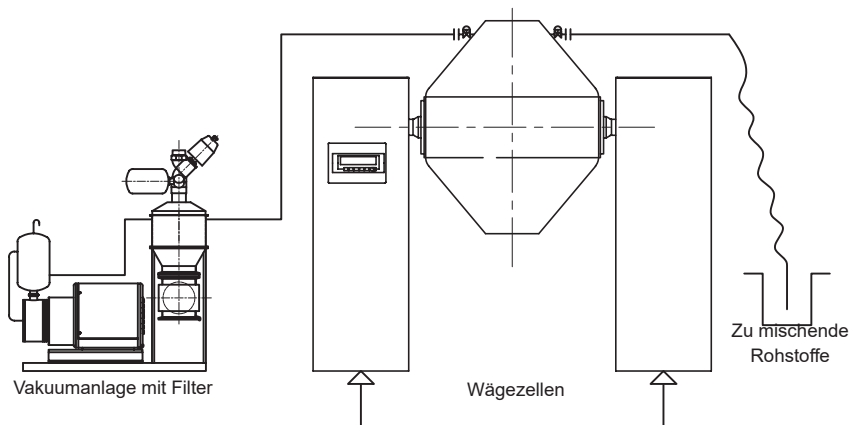


Modell	Gesamtvo- lumen (l)	Nutzvo- lumen (l)	A	B	C	Ø D	E	F	H	I	K	kW*	Gewicht (kg)
MBC1600	1600	1000	1090	1600	2180	1500	3300	1000	Gemäß Kunde	1750	0	4	1800
MBC3000	3000	2000	1350	1850	2700	1700	3500	1000		2220	0	5,5	2100
MBC4200	4200	2730	1370	1870	2740	2100	4500	1000		2740	0	7,5	2500

\* Leistung Getriebemotor

## OPTIONEN

### Ladesystem mit Saugförderung



### Entladesystem mit Saugförderung

