Vormischer für Spritzgießen und Extrusion

Vormischer für Spritzgießmaschinen Typ G, Kö 2, Z 5, 608 sowie Steuergerät

Vormischer für Spritzgießmaschinen

Vormischer Typ KK mit Zwischentrichter Typ Z 5 und Dosierstation Kö 2-1

Typ KK

Maschinendurchsätze bis 25 kg/h
Schussgewichte bis 200 g

Für Pulverdosierung und genauester Masterbatch Verarbeitung sollten Sie einen Vormischer verwenden. Sollte noch Mahlgut dazukommen, sind Sie hier auf der sicheren Seite. In Kombination mit einem Fördergerät läuft alles vollautomatisch. Dieser kleine Mischer passt auf alle kleinen Maschinen.

Mischer aus GAL / So-HB 100, abriebfest.

Vormischer Typ G mit Zwischentrichter Z 12 und Dosierstation Kö 2

Typ G

Maschinendurchsätze bis 70 kg/h
Schussgewichte bis 900 g

Ein preisgünstiges Gerät für mittlere Maschinendurchsätze. Bis zu vier verschiedene Komponenten können Sie wahlweise im Baukastensystem verarbeiten. Mit den Fördergeräten von KOCH-TECHNIK läuft die Anlage dann vollautomatisch und zuverlässig.

Mischer aus GAL / So-HB 100, abriebfest.

Zentralförderanlagen mit Mischer für Neumaterial oder Mahlgut und Masterbatch

KK-Mischer mit Fördergerät und Dosierstation

Vormischer Typ V 12 mit Zwischentrichter Typ Z 12 und Dosierstation Kö 3

Typ V 12

Maschinendurchsätze bis 100 kg/h
Schussgewichte bis 1,5 kg

Zur Auswahl stehen auch hier Dosiergeräte für Pulver, Masterbatch, Neuware oder Mahlgut mit den dazu passenden Fördergeräten. Der Mischkörper wird in V 2 A gefertigt.

Vormischer Typ V 25 mit Zwischentrichter Z 24 und Dosierstation Ma 2

Typ V 25

Maschinendurchsätze bis 250 kg/h
Schussgewichte bis 4,0 kg

Dieser Mischer mit 25 l Inhalt ist für mittelgroße Maschinendurchsätze und für bis zu vier Komponenten konzipiert. Er wird in V 2 A gefertigt.

Typ V 40 ohne Abb. (V 25 vergleichbar)

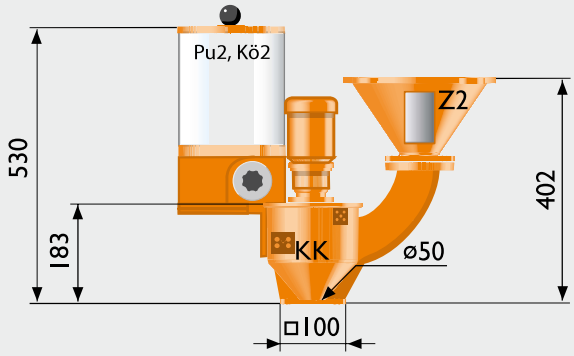
Maschinendurchsätze bis 400 kg/h
Schussgewichte bis 7,0 kg

Der V 40 aus V 2 A ist für größte Maschinendurchsätze und für die Verarbeitung von bis zu vier verschiedenen Komponenten einsatzfähig.

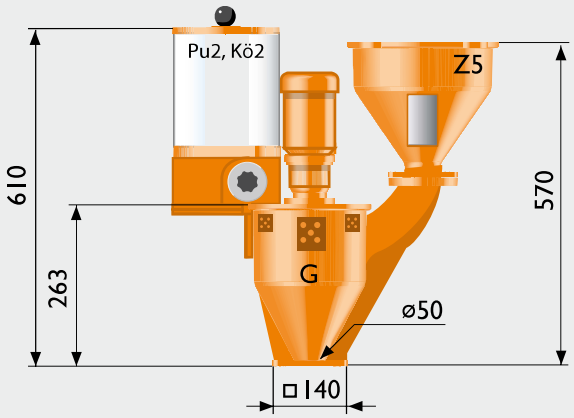
Spritzgießmaschinen mit Vormischern versorgt von einer Zentralförderanlage

V 12 Mischer mit Körnerstation und Fördergerät

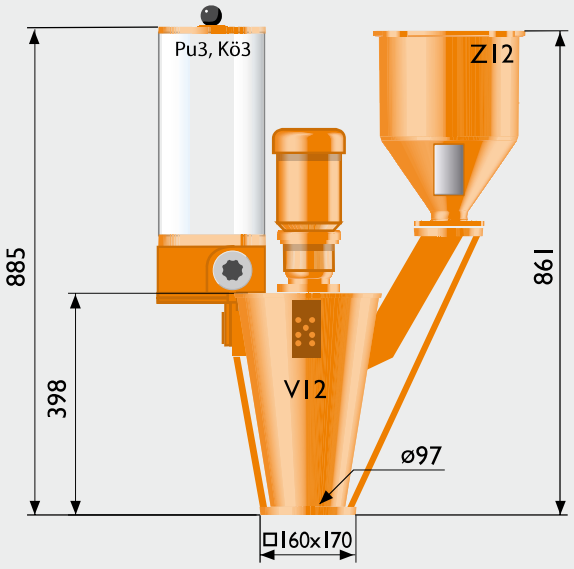
Leistungsinformationen der Vormischer für Spritzgießmaschinen



Gesamtdurchsatzleistung:		Typ KK
bei Pulver und NW	max.	20 kg/h
bei Masterbatch	max.	25 kg/h
Schussgewicht		
mit Pulver	max.	150 g
mit Masterbatch	max.	200 g
Anschlusswert	ca.	0,1 kW
Komponenten (Stationen)	max.	3

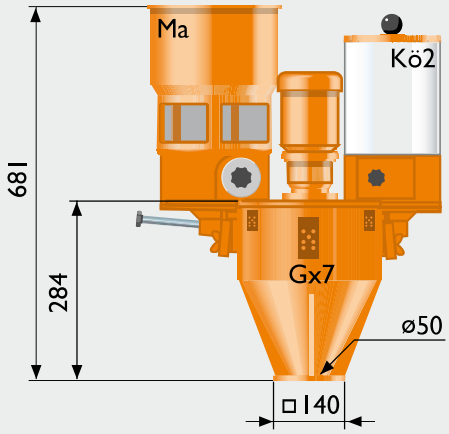


Gesamtdurchsatzleistung:		Typ G
bei Pulver und Neuware	max.	60 kg/h
bei Masterbatch	max.	70 kg/h
Schussgewicht		
mit Pulver	max.	700 g
mit Masterbatch	max.	900 g
Anschlusswert	ca.	0,15 kW
Komponenten (Stationen)	max.	4

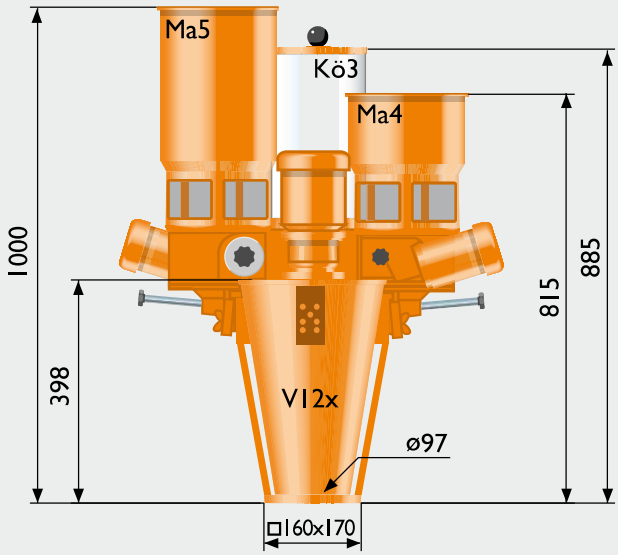


Gesamtdurchsatzleistung:		Typ V 12	Typ V 25
bei Pulver und Neuware	max.	80 kg/h	200 kg/h
bei Masterbatch	max.	100 kg/h	250 kg/h
Schussgewicht			
mit Pulver	max.	1.000 g	2.000 g
mit Masterbatch	max.	1.500 g	4.000 g
Anschlusswert	ca.	0,2 kW	0,25 kW
Komponenten (Stationen)	max.	4	4 - 5

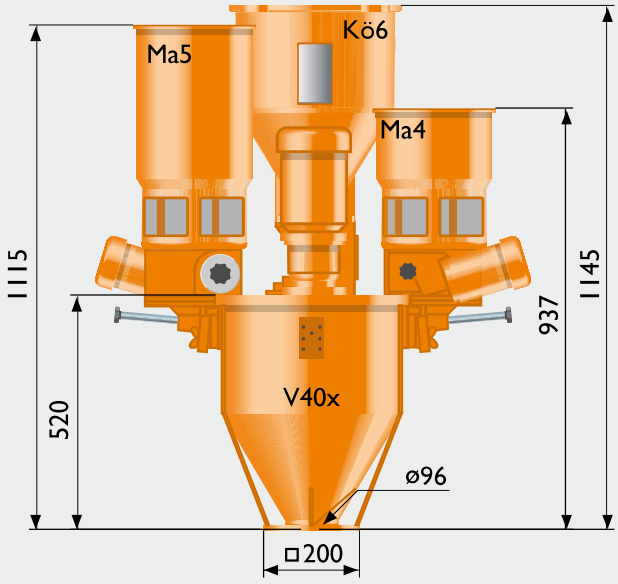
Leistungsinformationen der Vormischer für Extruder und andere Maschinen



Gesamtdurchsatzleistung:		Typ G x	Typ G x 7
bei Pulver	max.	40 kg/h	100 kg/h
bei Masterbatch	max.	60 kg/h	120 kg/h
Anschlusswert	ca.	0,21 kW	0,22 kW
Komponenten (Stationen)	max.	3 - 4	4



Gesamtdurchsatzleistung:		Typ V 12 x	Typ V 25 x
bei Pulver	max.	180 kg/h	280 kg/h
bei Masterbatch	max.	250 kg/h	350 kg/h
Anschlusswert	ca.	0,45 kW	0,55 kW
Komponenten (Stationen)	max.	4	4 - 6



Gesamtdurchsatzleistung:		Typ V 40 x	Typ V 60 x
bei Pulver	max.	400 kg/h	600 kg/h
bei Masterbatch	max.	500 kg/h	1.000 kg/h
Anschlusswert	ca.	0,75 kW	1 kW
Komponenten (Stationen)	max.	4 - 6	4 - 6

Vormischer für Extruder und andere Maschinen

Vormischer Typ G x mit Ma 2, Kö 3, 612 D

Typ G x

Maschinendurchsätze bis 60 kg/h

Bis zu drei Dosierstationen auf dem Mischer.
Ausführung in GAL / So-HB 100, abriebfest.

Für Extruder und Blasform-Maschinen. Hier wird chargenweise zudosiert. Sinkt der Füllstand unter ein bestimmtes Niveau, so dosieren alle Stationen eine genau einstellbare Menge in den Mischer. Dabei spielt es keine Rolle, ob der Maschinenausstoß gleichmäßig oder ungleichmäßig ist. Der Farbton bleibt immer konstant.

Typ G x 7

Maschinendurchsätze bis 120 kg/h

Bis zu vier Dosierstationen, ähnlich G x, in GAL / So-HB 100, abriebfest.

Vormischer Typ V 12 x mit Ma 4 und A 8

Typ V 12 x

Maschinendurchsätze bis 250 kg/h

Chargendosiergerät für größte Durchsätze. Bis zu vier Komponenten können Sie hier problemlos verarbeiten. Egal ob Pulver, Körner oder Mahlgut – alles geht! Dazu die passenden Förderer und schon läuft die Anlage vollautomatisch.

Mischer in V 2 A.

Typ V 25 x

Maschinendurchsätze bis 350 kg/h

Ähnlich wie V 40 x, passend für vier Dosierstationen.

Mischer in V 2 A.

Vormischer Typ V 40 x mit Ma 4, A 8, Kö 4

Typ V 40 x

Maschinendurchsätze bis 500 kg/h

Auch hier wird chargenweise zudosiert. Bis max. vier Stationen, alternativ sechs Stationen, passen auf den Vormischer. Für einen Materialwechsel benötigen Sie nur eine Minute, um alle Stationen vom Mischer weg zu schieben und eine weitere Minute, um die Fördergeräte weg zu schwenken. Alles ohne Werkzeug! Auch so können Sie Kosten sparen und sich die Arbeit erleichtern.

Mischer in V 2 A.

Typ V 60 x

Maschinendurchsätze bis 1.000 kg/h

Ähnlich wie V 40 x, jedoch höher.

Typ V 100 x

Maschinendurchsätze bis 1.500 kg/h

Ähnlich wie V 40 x, jedoch höher.