

Best Practice

Präzision und Qualität für eine vielseitige Dosierstation mit zwei Wägepunkten



Für seine hochwertigen Dosier- und Verwiegungsstationen baut das Unternehmen MIXACO auf bewährte Wäge- und Dosiertechnik von Minebea Intec.

Die wichtigsten Fakten

Für die unterschiedlichen industriellen Anforderungen und Anwendungen seiner Kunden wollte MIXACO sowohl die Dosierung kleinerer Mengen als auch die Verwiegung des zugehörigen Mischbehälters über eine Station realisieren.

Anwendung

Der Mischplatz mit Tisch- und Bodenwaage ermöglicht staubfreie Verwiegungen bis 30.000 g sowie bis 1.000 kg zur zuverlässigen Dosierung.

Produkte

- Wägeplattform
- Wägecontroller Maxxis 5 mit 2 Wägepunkten und Rezeptursystem
- Bodenwaage IFS 1.000 kg

Vorteile für den Kunden

Die zuverlässigen Industriewaagen sowie der Wägecontroller Maxxis 5 gewährleisten präzise Wägergebnisse und Rezepturanwendungen. Für komplexere Dosierprozesse gibt es die Software ProRecipe XT.

- präzise Messergebnisse
- robustes Design
- für einfache und komplexe Dosierprozesse

Der Kunde

Seit über 50 Jahren zählt MIXACO zu den Innovationsführern in der Mischtechnik. Das Unternehmen steht für hochwertige Bauteile, solide Konstruktion und erstklassige Verarbeitung Made in Germany. Die Produktpalette reicht vom Container- über den Heiz/Kühlmischer bis hin zum innovativen horizontalen Mischsystem. Mit 35 Vertretungen und mehr als 6000 erfolgreich installierten Maschinen weltweit ist MIXACO ein Global Player der industriellen Mischtechnologie.

Projektziel und Umsetzung

Dosierstationen kommen in einer Vielzahl Industrien zum Einsatz, um optimale Mischprozesse sicher zu stellen. Ihre Präzision ermöglicht reproduzierbare Ergebnisse und gleichbleibende Produktqualität. Für die hohen, vielschichtigen Anforderungen seiner Kunden bietet der global führende Mischtechnologie-Anbieter MIXACO eine hochwertige, funktionale Lösung. Dabei setzt das Unternehmen mit Hauptsitz in Neuenrade, Deutschland, auf das eigene German Engineering plus Wägetechnik von Minebea Intec.

Die Basis der Dosierstation bildet eine stabile Tischkonstruktion, die sowohl Platz für eine Tischwaage als auch einen Durchlass zur Bodenwaage bietet. Beide Ebenen sind ausgestattet mit Absauganlagen, die eine staubfreie Verwiegung sicherstellen. Gerade in der Farb- oder Chemieindustrie können Stäube regelrecht ins Gewicht fallen: Eine staubfreie Anwendung ist Parameter für präzise Wägeergebnisse.

Die obere Ebene der Dosierstation verfügt über eine Tischwaage (z.B. Combics) mit einer hohen Auflösung. Die industrielle Wägelösung gewährleistet eine sichere Dosierung kleinerer Mengen,

die direkt in den darunter liegenden Mischbehälter eingefüllt werden können. Um sicher zu gehen, dass alle Bestandteile der Rezeptur in der richtigen Menge bereitgestellt werden, bietet die untere Ebene der Dosierstation eine 1.000 kg Bodenwaage der Serie IF, auf deren besonders niedrige Plattform Mischbehälter gerollt und verwogen werden können.

„Unser Unternehmen und unsere Produkte stehen für hochwertige Technologien Made in Germany. Mit Minebea Intec haben wir einen zuverlässigen Anbieter für Wägetechnik gefunden, der unsere Qualitätsansprüche mit uns teilt.“

Guido Brand, Sales & Marketing MIXACO

Beide Plattformen sind an den Wägecontroller Maxxis 5 angebunden. Der Wägecontroller gewährleistet die präzise Gewichtsanzeige in beiden Wägebereichen, unterstützt die Multikomponenten-Dosierung mithilfe von maßgeschneiderten Softwareapplikationen und die Anbindung an übergeordnete Systeme.

Für komplexere Rezepturanforderungen bietet optional die Software ProRecipe XT ein deutliches Plus an Möglichkeiten – auch als mobile Version für das Tablet.

MIXACO Kunden kommen aus unterschiedlichen Industrien. Die präzisen Dosierstationen haben sich bereits vielfach bewährt in der Chemie-, Pharma-, Kunststoff- oder Farbindustrie.



Die exakte Verwiegung von Pigmenten und Additiven erfolgt über die Tischwaage. Eine Absauganlage sorgt für die staubfreie Anwendung



Mischbehälter können auf die IF Bodenwaagen mühelos aufgeschoben werden. Der Wägecontroller verarbeitet die Messergebnisse beider Wägepunkte und führt durch den Rezepturprozess



Sie haben Interesse? Wir machen Ihnen ein Angebot!
Einfach eine E-Mail senden an
sales.industry@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburg, Germany
Phone +49.40.67960.303 | Email info@minebea-intec.com



www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure