

Mélangeur de Conteneur



Caractéristiques Techniques

Cadence : 4 à 10 rotations / min.
Capacité : 200 à 1 500 litres
Objectifs : mélange homogène, sans perte de produits

POUR UN MÉLANGE HOMOGÈNE, RAPIDE ET SIMPLE DE VOS PULVÉRULENTS

Nos stations de mélange conteneurs ont été spécialement conçues pour le compte des industries pharmaceutiques et alimentaires où les contraintes de propreté et d'hygiène sont élevées. Nos installations offrent une haute performance de mélange pour une large variété de poudres, tout en conservant la qualité de vos matières et en évitant l'action mécanique des mélangeurs standard.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Matériaux de fabrication : acier peint, inox 304L, inox 316L.
Toutes les parties en contact avec le produit sont polies.

Contrôle : système entièrement automatisé avec écran tactile. Accélération au démarrage et décélération à l'arrêt automatiques grâce au variateur de fréquence et au module de freinage dynamique. Les éléments de contrôle incluent l'indication du «tour par minute» et le bouton d'arrêt d'urgence, la durée du cycle, le démarrage, la pause, le verrouillage/déverrouillage. Le programme de mélange peut être sélectionné à partir de cycles préprogrammés.

Moteur : fréquence variable avec des rotations ajustables de 4 à 10 tours par minute

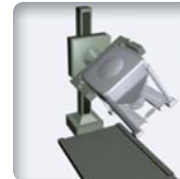
Sécurité : Une barrière immatérielle peut être fournie pour assurer la sécurité de l'opérateur en lui interdisant l'accès.



➤ Positionnement sur la structure



➤ Mise en rotation du conteneur



➤ Vitesses de mélange variables selon les produits à mélanger



➤ Pupitre de pilotage ergonomique et facile d'utilisation



➤ Verrouillage sécurisé du conteneur pour un mélange sans risque pour les opérateurs



➤ Mélange uniforme de vos liquides et pulvérulents

Avantages



MODE OPÉRATOIRE

