

Las mejores prácticas

Precisión y calidad para una estación de dosificación versátil con dos puntos de pesaje



La empresa MIXACO confía en la consolidada tecnología de pesaje y dosificación de Minebea Intec para adquirir estaciones de dosificación y pesaje de gran calidad.

Datos clave

Mixaco deseaba realizar tanto la dosificación de pequeñas cantidades como el pesaje del recipiente mezclador en una sola estación, para así abarcar las demandas de las distintas aplicaciones de sus clientes.

Aplicación

Equipada con una báscula de mesa y otra de suelo la estación de mezcla permite realizar pesadas libres de polvo de hasta 30.000 g o de 1.000 kg para una dosificación precisa.

Productos

- Plataforma de pesaje
- Controlador de peso Maxxis 5 con dos puntos de pesaje y sistema de formulación
- Báscula de suelo IFS de 1.000 kg

Ventajas para el cliente

Tanto la fiable báscula industrial como el controlador de peso Maxxis 5 garantizan resultados de pesaje y aplicaciones de formulación precisos. Para los procesos de dosificación más complejos, existe el software ProRecipe XT.

- Resultados precisos
- Diseño robusto
- Tanto para dosificaciones complejas como sencillas

El cliente

Desde hace más de 50 años, MIXACO es uno de los líderes en innovación en la tecnología de mezcla. La empresa aboga por componentes de calidad, construcción firme y procesamiento excelente Made in Germany. La gama de productos incluye desde mezcladoras de contenedor y mezcladoras calentadoras/enfriadoras, hasta el innovador sistema de mezcla horizontal. Con 35 sedes y más de 6.000 máquinas instaladas con éxito en todo el mundo, MIXACO participa internacionalmente en la tecnología de mezcla industrial.

Finalidad del proyecto e implementación

Las estaciones de dosificación se aplican en varios sectores con el fin de asegurar procesos de mezcla óptimos. Su precisión aporta resultados reproducibles y una calidad constante del producto. Para abarcar los exigentes y múltiples requisitos de sus productos, el proveedor líder global en tecnología de mezcla, MIXACO, ofrece una solución funcional y de calidad. Además, esta empresa con sede en Neuenrade (Alemania) suma la tecnología de pesaje de Minebea Intec a su propia ingeniería Alemana.

La base de la estación de dosificación consta de una estructura de mesa estable que proporciona espacio para una báscula de mesa y hueco para una báscula de suelo. Ambos niveles cuentan con aspiradores que evitan la acción del polvo en el momento del pesaje. En el sector químico o de la pintura en particular, el polvo puede desempeñar un papel importante: una aplicación libre de polvo es un parámetro para unos resultados de pesaje exactos.

El nivel superior de la estación de dosificación dispone de una báscula de mesa (p. ej., Combics) con resolución elevada. La

solución de pesaje industrial asegura una dosificación correcta de pequeñas cantidades que pasan al recipiente de mezcla que está debajo. Con el fin de que todos los elementos de la fórmula se suministren en la cantidad correcta, el nivel inferior de la estación de dosificación dispone de una báscula de suelo de 1.000 kg de la serie IF con una plataforma muy baja sobre la que pueden desplazarse y pesarse los recipientes de pesaje.

«Nuestras empresas y nuestros productos abogan por una tecnología de calidad Made in Germany. Con Minebea Intec, hemos encontrado un proveedor fiable de tecnología de pesaje que comparte nuestras exigencias de calidad».

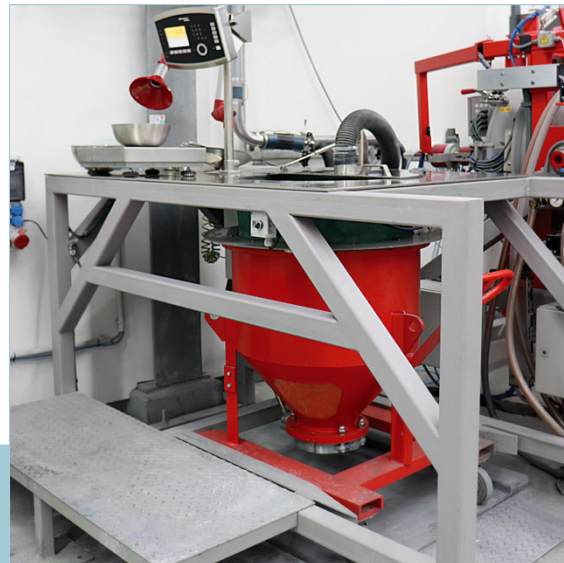
Guido Brand, Sales & Marketing MIXACO

Ambas plataformas están conectadas al Maxxis 5, que asegura la indicación de peso precisa en ambos rangos de pesaje y asiste en la dosificación de múltiples componentes con ayuda de las aplicaciones de software individualizadas y la conexión a los sistemas superiores. Para requisitos de formulación más complejos, el software ProRecipe XT ofrece opcionalmente un aumento de las opciones; también en versión móvil para tablet.

Los clientes de MIXACO pertenecen a diferentes sectores. Las estaciones de dosificación precisas ya se han consolidado de muchas maneras en los sectores químico, farmacéutico, del plástico o de la pintura.



El pesaje exacto de pigmentos y aditivos se realiza mediante la báscula de mesa. Se consigue una aplicación libre de polvo gracias a una instalación de aspiración



Los recipientes de pesaje pueden desplazarse sin esfuerzos sobre la báscula de suelo IF. El controlador de peso procesa los resultados de pesaje de ambos puntos de pesaje y los controla a través del proceso de formulación



Si le interesa, envíe un correo electrónico a 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