

BANBURY® BAUREIHE

TANGIERENDER MISCHER – Technische Daten





BANBURY® BAUREIHE – Technische Daten

	Einheit	BM20N	BM50N	BM80N	BM120N	BM160N	GK255N	BM305N	GK420N	BM440N	BM700N
Totalvolumen*	l ca.	24	49	75	116	146	260	269	420	436	720
Nutzvolumen bei Füllfaktor 0,75	l ca.	18	37	56	87	110	195	202	315	327	540
Chargengewicht bei spez. Gewicht 1,15 kg/l	kg ca.	20	42	64	100	126	224	232	378	376	621
Standarddrehzahlen** der Rotoren	1/min.	60	60	60	60	60	60	60	60	60	50
Zugehörige Motor-Nennleistung	kW	120	275	385	600	800	1.500	1.500	2.300	2.300	3.000
Stempeldruck auf die Mischung <small>(pneumatisch oder hydraulisch)</small>	N/cm ² ca.	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Vol. der Beschickungseinrichtung: bis Füllklappenachse <small>(einschl. Mischkammerhals)</small>	l ca.	52	121	187	251	331	484	522	730	885	1.355
Vol. der Beschickungseinrichtung: bis Unterkante Einfüllöffnung <small>(einschl. Mischkammerhals)</small>	l ca.	60	130	187	251	331	498	555	915	890	1.420
Füllschachtquerschnitt	Länge mm	390	511	610	670	700	800	889	1.000	950	1.200
	Breite mm	210	263	267	267	380	500	457	500	610	610
Entleerungsöffnung	Länge mm	390	511	610	670	700	800	889	1.100	950	1.200
	Breite mm	190	177	215	240	255	470	420	500	442	640
Platzbedarf Mischer mit Getriebe <small>(ohne Motor)</small>	Länge mm ca.	3.300	4.100	5.200	5.000	5.300	6.000	6.600	7.100	7.400	9.000
	Breite mm ca.	2.000	1.800	2.400	2.600	3.400	4.200	3.500	4.600	3.700	4.600
	Höhe mm ca.	3.500	4.100	4.700	4.900	5.600	5.550	6.050	6.600	6.800	7.600
Gewicht Innenmischer <small>(ohne Antrieb)</small>	kg ca.	5.000	7.000	10.250	12.750	17.250	25.000	27.500	40.000	48.000	61.000

Die Chargenkapazitäten entsprechen dem Volumen x dem spezifischen Gewicht x dem Füllfaktor. Der Füllfaktor ist variabel und hängt von der Viskosität der Mischung, der Drehzahl, dem Stempeldruck und der Konfiguration des Rotors ab.

BM Baureihe, ausgerüstet mit NST-Rotoren und Keel-Bottom-Stempel mit Standard-Stempelrücksatz.

GK Baureihe, ausgerüstet mit Z24-Rotoren und V-Bottom-Stempel mit Standard-Stempelrücksatz.

Lärmangaben – der tatsächlich erreichte Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz (Bedienbühne) hängt von der Konfiguration der Mischerlinie ab.

* Totalvolumen ist das effektiv vorhandene, freie Volumen der Mischkammer bei geschlossenem Stempel.

** Anstelle der hier vorgeschlagenen Rotordrehzahlen können höhere oder niedrigere Drehzahlen gewählt werden. Die zugehörigen, tatsächlich

erforderlichen Leistungen liegen in den meisten Fällen unter den angegebenen Werten, können jedoch auch bei verschiedenen Mischungen überschritten werden und sind deshalb abhängig von der Art der Mischung, dem Stempeldruck auf die Mischung und der Mischmethode.