

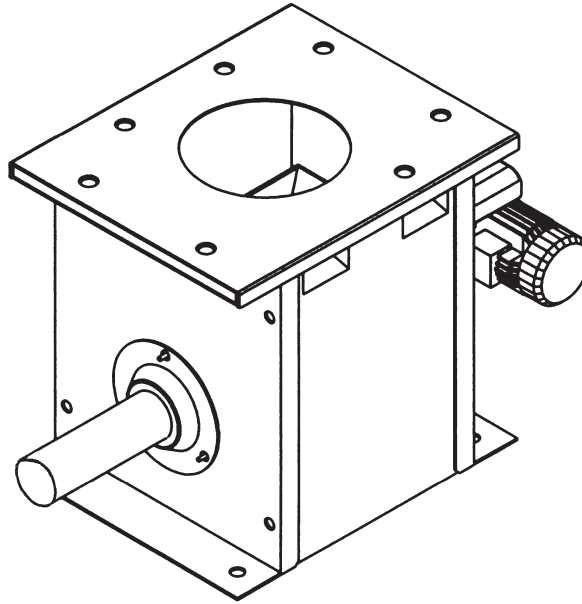


WAM®



1

TECHNICAL CATALOGUE



MBF

- **MICRO - BATCH FEEDERS**
TECHNICAL CATALOGUE
- **MIKRODOSIERER**
TECHNISCHER KATALOG
- **MICRODOSEURS**
CATALOGUE TECHNIQUE
- **MICRODOSATORI**
CATALOGO TECNICO

All rights reserved © WAMGROUP S.p.A.

CATALOGUE No.		VAL.062.-.T.4L		CREATION DATE
ISSUE	CIRCULATION	DATE OF LATEST UPDATE		03.00
A18	100	12.15		



All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAMGROUP S.p.A. Quality System procedures**. The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002** and extended to the latest release of **UNI EN ISO 9001**, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Produkte werden gemäß dem **Qualitätssystem der WAMGROUP S.p.A.** hergestellt. Das im Juli 1994 gemäß der internationalen Norm **UNI EN ISO 9002** und auf die neueste Version der **UNI EN ISO 9001** erweiterte, zertifizierte Qualitätssystem der Firma gewährleistet, dass der gesamte Produktionsprozess von der Auftragsbearbeitung bis zum technischen Kundendienst nach Lieferung in kontrollierter Art und Weise erfolgt, so dass der Qualitätsstandard des Produkts gewährleistet ist.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue sont fabriqués selon les procédures du **Système de Qualité de WAMGROUP S.p.A.**, certifié en Juillet 1994 selon les normes internationales **UNI EN ISO 9002** et étendu à la dernière version de la norme **UNI EN ISO 9001**. Cela garantit que le processus de production, à partir de la gestion de la commande au service technique après-vente, est effectué de manière contrôlée garantissant la norme de qualité du produit.

*Tutti i prodotti descritti nel catalogo sono stati realizzati secondo le **procedure del Sistema Qualità di WAMGROUP S.p.A.** Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle normative internazionali **UNI EN ISO 9002** e successivamente esteso all'ultima versione delle normative **UNI EN ISO 9001**, garantisce che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica dopo la consegna, si svolga secondo modalità controllate che garantiscono lo standard qualitativo del prodotto.*

This publication cancels and replaces any previous edition and revision.

We reserve the right to implement modifications without notice.

This catalogue cannot be reproduced, even partially, without prior written consent by the Manufacturer.

Diese Veröffentlichung storniert und ersetzt alle früheren Ausgaben und überarbeiteten Fassungen.

Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Information durchzuführen.

Dieser Katalog darf selbst auszugsweise nicht ohne das schriftliche Einverständnis der Herstellers vervielfältigt werden.

Cette publication annule et remplace toute édition et révision antérieure.

Nous nous réservons le droit de mettre en place des modifications sans préavis.

Aucune reproduction, partielle ou intégrale du catalogue, ne pourra être faite sans l'accord préalable et écrit du Fabricant.

Questa pubblicazione annulla e sostituisce le edizioni e revisioni precedenti.

Ci riserviamo la facoltà di apportare modifiche senza preavviso.

Il presente catalogo non può essere riprodotto, nemmeno parzialmente, senza previo consenso scritto del Costruttore.

1 TECHNICAL CATALOGUE

DESCRIPTION AND TECHNICAL CHARACTERISTICS.....
ORDER CODES.....
ACCESSORIES.....
OPERATION AND MAINTENANCE.....
INQUIRY AND ORDER FORM.....

TECHNISCHER KATALOG

BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE.....**T. 6** → **.23**
BESTELLCODES.....**24** → **.27**
ZUBEHÖR.....**28** → **.42**
BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG.....**43**
ANFRAGE- UND BESTELLBLATT.....**44**

1 CATALOGUE TECHNIQUE

DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
CODES DE COMMANDE.....
ACCESSOIRES.....
UTILISATION ET ENTRETIEN.....
QUESTIONNAIRE.....

CATALOGO TECNICO

DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE.....**T. 6** → **.23**
CODICI DI ORDINAZIONE.....**24** → **.27**
ACCESSORI.....**28** → **.42**
USO E MANUTENZIONE.....**43**
MODULO DI RICHIESTA.....**44**

2 MAINTENANCE CATALOGUE

OPERATION AND MAINTENANCE.....

WARTUNGSKATALOG

BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG.....**M. 4** → **.24**

2 CATALOGUE D'ENTRETIEN

UTILISATION ET ENTRETIEN.....

CATALOGO DI MANUTENZIONE

USO E MANUTENZIONE.....**M. 4** → **.24**

3 SPARE PARTS CATALOGUE

SPARE PARTS.....

ERSATZTEILKATALOG

ERSATZTEIL.....**R. 4** → **.12**

3 CATALOGUE PIECES DE RECHANGE

PIECES DE RECHANGE.....

CATALOGO RICAMBI

PEZZI DI RICAMBIO.....**R. 4** → **.12**

CODES - CODEBEZEICHNUNGEN - SIGLES - SIGLE

MBF	Micro batch feeder	Mikrodosierer	Microdoseur modulaire	Microdosatore per polveri
MDXCR	Round cover	Runde Abdeckung	Couvercle rond	Coperchio tondo
MDXGS	Cutter grille for square hopper	Quadratischer Aufreißgrill	Grille carré	Griglia quadrata
MDXSV	Vertical spout	Ablaufrohr	Sortie verticale	Scarico verticale
MDXTR	Round hopper	Runder Aufgabetrichter	Trémie ronde	Tramoggia verticale
MDXTS	Square hopper	Quadratischer Aufgabetrichter	Trémie carrée	Tramoggia quadrata
UTD	Metering screw	Dosierwerkzeug	Outil dosage	Utensile dosaggio
UTO	Blending tool	Homogenisierwerkzeug	Homogénéisateur	Utensile omogenizzazione
MBT	Seal	Wellenabdichtung	Etanchéité	Tenuta
MBTP	Extendend pipe	Verlängert Innenrohr	Tube rallongé	Tubo prolungato
MBPR	Linerfeeder pipe	Dosierrohr mit innernaisskleidung	Tube de dosage avec revêtement interieur	Scarico rivestito internamente
MBPI	STD inspection hatch	STD inspektionstür	Trappe de visite	Portello di ispezione
MBPIP	Inspection hatch with extended tube	Inspektionstür mit länglichrohr	Trappe de visite avec tube prolonge	Portello di ispezione con tubo prolungato

MBF micro-batch feeders are used in gravimetric and volumetric dosing plants for powders and granular materials of various kinds. The body is made of WAM®'s engineering polymers SINT®ER, SINT®AL or AISI 304L/316L, while all other feeder parts including nuts and bolts are made of stainless steel 304.

On request micro-batch feeders are supplied in a food-grade version.

Unless otherwise specified, all the dimensions are given in millimetres.

MBF Mikrodosierer werden in gravimetrischen und volumetrischen Dosieranlagen von Pulvern und Granulaten aller Art eingesetzt. Das Gehäuse besteht aus den Polymeren SINT®ER, SINT®AL oder edelstahl 1.4301/1.4401. Alle anderen Komponenten einschließlich Schraubenmaterial sind aus Edelstahl 1.4301.

Auf Wunsch ist eine nahrungsmitteltaugliche Version lieferbar.

Wenn nicht anders angegeben, alle Maßangaben in Millimetern.

Les microdoseurs MBF sont utilisés dans toutes les installations de dosage à poids ou volumétriques pour les plus divers matériaux en poudre ou granulés. Le corps est construit en SINT®ER, SINT®AL ou AISI 304L/316L. Les autres composants sont en acier inox 304L, boulonnerie comprise.

Sur demande le microdoseur est fourni en version indiquée pour des produits alimentaires.

Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont exprimées en millimètres.

I microdosatori MBF sono utilizzati in tutti gli impianti di dosaggio a peso o volumetrici per polveri e materiali granulari di vario tipo. Il corpo è costruito in SINT®ER, SINT®AL o AISI 304L/316L, mentre le altre parti sono in AISI 304L, bulloneria compresa.

Su richiesta, queste macchine possono essere fornite idonee per prodotti alimentari.

Se non specificato altrimenti, tutte le dimensioni sono in millimetri.

FINISHING - FINISH - FINITION - FINITURE

End plate	Endschild	Bride d'extrémité	Frontale	AISI 304L EDELSTAHL 1.4301
Drive support	Antriebshaltung	Plaque de fixation	Piastra d'attacco	ALUMINIUM ALLUMINIO
Reducer	Getriebe	Reducteur	Riduttore	ALUMINIUM ALLUMINIO
Speed variator	Regelgetriebe	Variateur	Variatore	RAL 5010
Motor	Elektromotor	Moteur	Motore	RAL7001

SELECTION CRITERIA - AUSWAHLKRITEREN - CRITERES DE CHOIX - CRITERI DI SCELTA

CF = [dm³/ J] = theoretical capacity per hour at 1 RPM.
CE = [dm³/ h] = real capacity of MBF
CR = [dm³/ h] requested capacity.
CT = [dm³/ h] theoretical capacity
N = [RPM] = metering screw speed.
mvs = material efficiency

Given:

- the characteristics of the material to be handled, the application and the feeding system into the microbatch feeder;
- CR (=capacity requested by customer), in order to choose correct MBF type proceed as follows:
- Check from material table mvs and all other important characteristics (e.g. metering screw type, accessories, others)
- Calculate real capacity CE of standard MBF (with fixed or variable speed as required by customer)

CE = CT x mvs

where for CT refer to page T.10. If difference between CE and CT is too big (that is, if customer does not accept standard MBF) it is necessary to find correct MBF speed in order to obtain the requested capacity, using the following formula:

$$N = \frac{CR}{CF \times mvs}$$

Subsequently, select ratio nearest to specific requirements (see page T.11). In carrying out these calculations it has to be born in mind that mvs given in materials table is empirical. The real value depends on a number of factors which may be difficult to control, such as the condition of the material, atmospheric conditions, height of material column inside the hopper, speed of rotation etc. For material efficiency mvs see pag. T10.

CF = [dm³/J] = theoretische Stundenleistung bei 1 U/min
CE = [dm³/ h] =effektive Dosierleistung MBF
CR = [dm³/ h] = kundenseits geforderte Dosierleistung
CT = [dm³/ h] = theoretische Dosierleistung
N = [Upm] = Drehzahl des Dosierwerkzeugs
mvs = Material-Wirkungsgrad

Gegeben:

- Bezeichnung und Beschreibung des Dosierguts, zu erwartende Betriebs- und Beschickungsart
- CR (= kundenseits geforderte Dosierleistung). Um den MBF-Dosierer korrekt auszulegen, muß nun wie folgt vorgegangen werden:
- Eigenschaften des Dosierguts der Materialtabelle entnehmen z.B. mvs, Dosierwerkzeug, Zubehör etc.)
- Effektive Dosierleistung CE des Standard-Dosierers errechnen (mit fester oder variabler Drehzahl, je nach Kundenwunsch)

CE = CT x mvs

wobei CT wie auf Seite T.10 angegeben. Wenn Differenz zwischen GE und CT zu groß, bzw. Kunde MBF Standard-Dosierer nicht akzeptiert, muß jene Drehzahl gefunden werden, bei welcher der Dosierer die kundenseits geforderte Stundenleistung erbringt. Hierzu ist folgende Formel zu verwenden :

$$N = \frac{CR}{CF \times mvs}$$

Demzufolge wählt man eine Getriebeuntersetzung (siehe Seite T.11), die den Wünschen des Kunden am nächsten kommt. Bei der Ermittlung der vorgenannten Werte ist zu berücksichtigen, daß der in der Materialtabelle aufgeführte Parameter mvs ein rein empirischer Durchschnittswert aus der Summe der bisher gemachten Erfahrungen mit dem jeweiligen Medium ist, welcher im Einzelfall teilweise stark schwankt. In der Tat hängt mvs von mehreren, zum Teil schwer kontrollierbaren Variablen ab (z.B. Zustand des Dosierguts, Witterungseinflüsse, Materialsäule im Aufgabetrichter, Dosierer-Drehzahl etc.). Für Material-Wirkungsgrad siehe Seite T.10.

CF = [dm³/J] = débit horaire théorique pour 1 RPM
CE = [dm³/h] = débit effectif MBF
CR = [dm³/h] débit souhaité par le client
CT = [dm³/h] débit théorique MBF
N = [TPM] = vitesse de rotation de la spire doseuse.
mvs = coefficient du matériau

Donné:

- la description du matériau à doser, le fonctionnement prévu et le système d'alimentation du microdoseur,
- CR (= débit souhaité par le client), là succession correcte des opérations pour la choix d'un microdoseur est la suivante:
- Contrôler dans le tableau des matériaux mvs et toutes les autres caractéristiques importantes (ex.: type de spire doseuse, accessoires, autres)
- Calculer le débit effectif CE du MBF standard (vitesse fixe ou variable suivant la demande du client)

CE = CT x mvs

où CT est à la page T.10. Si la différence entre CE et CT est trop grande (c'est à dire, le client n'accepte pas le MBF standard), il est nécessaire de trouver à quelle vitesse de rotation devra tourner le MBF pour obtenir le débit souhaité par le client. On utilisera la formule:

$$N = \frac{CR}{CF \times mvs}$$

Ensuite il faut choisir (voir page T.11) le rapport qui se rapproche le plus de celui souhaité par le client. A ce point du calcul quoi qu'il en soit, il est nécessaire de tenir compte que mvs figurant dans le tableau matériaux est en réalité une donnée empirique obtenue comme une moyenne des résultats de l'expérience passée. Cette donnée peut dépendre en fait de multiple facteurs difficiles à contrôler (ex. état du matériau, conditions atmosphériques, hauteur de la colonne du matériau dans la trémie, vitesse de rotation etc.). Le coefficient du matériau mvs est indiqué à page T.10.

CF = [dm³/J] = portata teorica oraria per 1 RPM
CE = [dm³/h] = portata effettiva MBF
CR = [dm³/h] = portata richiesta dal cliente
CT = [dm³/h] = portata teorica MBF
N = [RPM] = velocità di rotazione dell'utensile di dosaggio
mvs = efficienza del materiale

Dati:

- la descrizione dei materiale da dosare, il funzionamento previsto e il sistema di alimentazione dei microdosatore,
- CR (= portata richiesta dal cliente), la successione corretta delle operazioni per la scelta dei MBF è la seguente:
- controllare mvs e tutte le altre caratteristiche importanti nella tabella materiali (es.: tipo di utensile di dosaggio, accessori, vari, etc.)
- calcolare la portata effettiva CE del MBF standard (a velocità fissa o variabile in base alla richiesta del cliente)

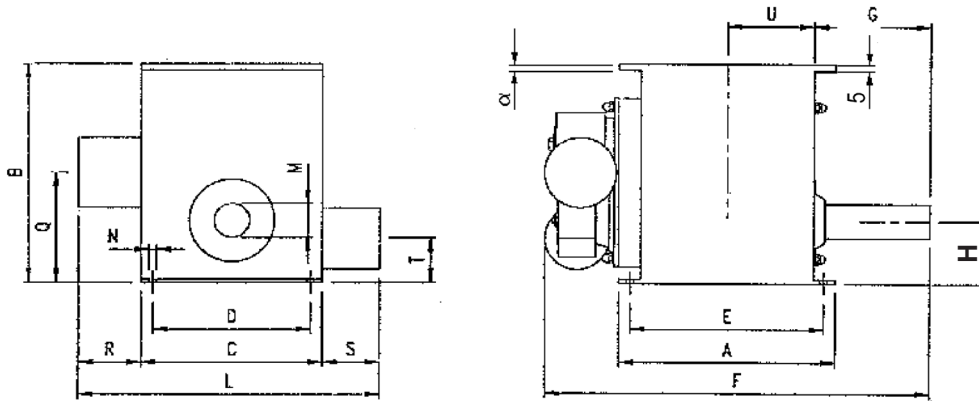
CE = CT x mvs

dove CT è a pag. T.10. Se la differenza tra CE e CT è troppo grande (cioè il cliente non accetta il ns. MBF standard) è necessario trovare a quale velocità di rotazione deve ruotare l' MBF per ottenere la portata richiesta dal cliente. Si usa la formula:

$$N = \frac{CR}{CF \times mvs}$$

Poi si sceglie (vedi pag. T.11) il rapporto che più si avvicina ai desideri del cliente. In questi calcoli è comunque necessario tenere presente che mvs riportato nella tabella materiali, è in realtà un dato empirico ottenuto come media dei risultati delle esperienze fatte, risultati talvolta anche distanti tra di loro. Esso può dipendere infatti da molteplici variabili, alcuni delle quali di difficile controllo (es. stato del materiale, condizioni atmosferiche, altezza colonna materiale nella tramoggia, velocità di rotazione, etc.). Il coefficiente mvs è indicato a pagina T.10.

DIMENSIONS - EINBAUMASSE - ENCOMBREMENT - INGOMBRO



MBF	A	B	C	D	E	F	G	H	L*	M	N	Q	R*	S**	T	U	α^{***}	dm ³	kg
042	310	295	250	200	260	595	200	100	535	42	12.5	235	160	125	100	105	12	5	20
073	464	486	390	305	410	855	250	135	600	76	12.5	240	135	75	95	185	15	28	60
114	464	486	390	305	410	855	250	135	600	114	12.5	259	135	75	95	185	15	35	65

* Without variable speed reducer
 * Ohne Regelgetriebe
 * Sans variateur
 * Senza variatore

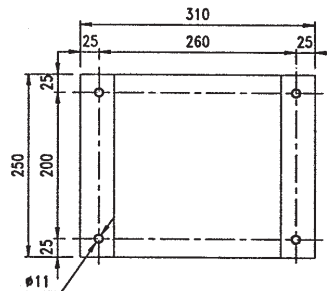
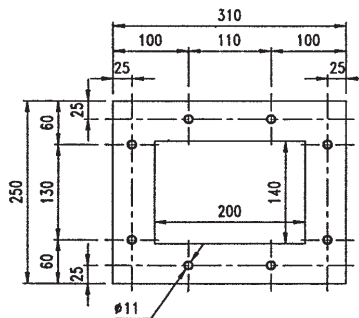
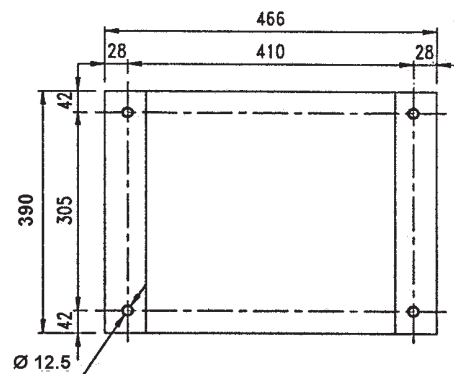
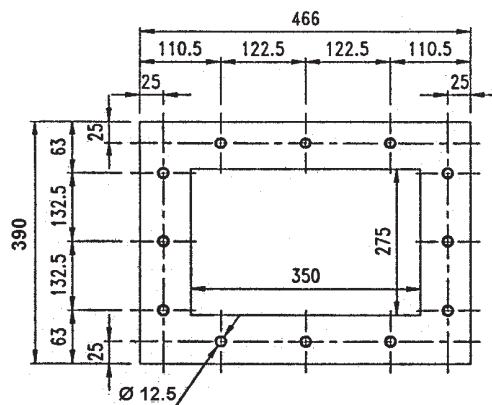
** According to IEC - Standards
 ** Gemäß IEC - Norm
 ** Selon normes IEC
 ** Secondo norme IEC

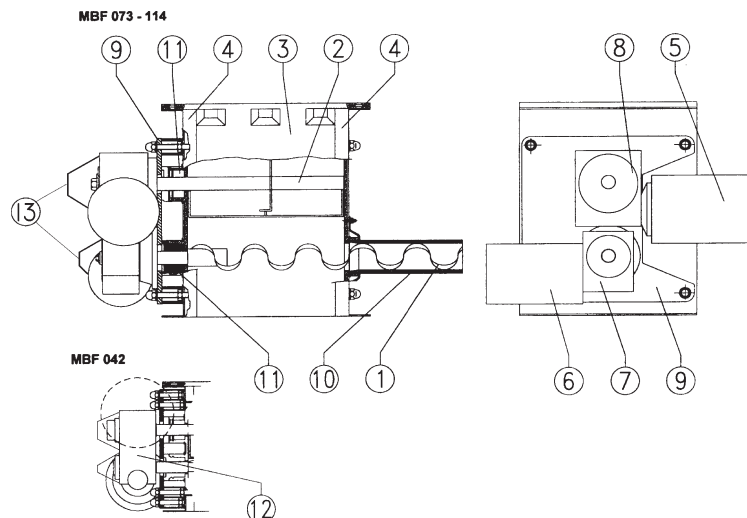
*** SINT version
 *** SINT version
 *** SINT version
 *** SINT versione

MBF 042

TOP FLANGE
 FLANSCH OBEN
 BRIDE SUPERIEURE
 FLANGIATURA SUPERIORE

BOTTOM FLANGE
 FLANSCH UNTEN
 BRIDE INFERIEURE
 FLANGIATURA INFERIORE


MBF 073
MBF 114


STANDARD SUPPLY - STANDARD-LIEFERUMFANG - FORNITURE STANDARD - FORNITURE STANDARD


1	Metering screw	Dosierwerkzeug	Vis de dosage	Utensile dosaggio
2	Blending tool	Homogenisierwerkzeug	Homogénéisateur	Utensile omogeneiz.
3	Elastomer trough	Dosiertrog	Corps	Corpo
4	End plate	Endschild	Bride d'extrémité	Frontale
5	Agitator motor	E- Motor Homogenisierer	Moteur electr. outil de homogé	Motore elect. omogen.
6	Metering screw motor	E- Motor Dosierer	Moteur elect. outil de dosage	Motore elect. dosaggio
7	Metering screw reducer	Getriebe Dosierer	Réducteur outil de dosage	Riduttore dosaggio
8	Blending tool reducer	Getriebe Homogenisierer	Réducteur outil de homogén.	Riduttore omogeneiz.
9	Drive support	Antriebshalterung	Plaque de fixation	Piastra d'attacco
10	Feeder pipe	Dosierrohr	Sortie	Uscita
11	Seals	Wellenabdichtungen	Etancheités	Tenute
12	Reducer	Getriebe	Réducteur	Riduttore
13	Cover	Abdeckung	Couvercle	Coperchio

N.B. Item 4 in the stainless steel version, front panel can be opened for inspection.

N.B. Pos.4 in der Edelstahlversion mit abnehmbarer Frontplatte zu Inspektionszwecken.

N.B. Pos.4 dans la version en acier inox, plaque frontale peut être ouverte pour inspection.

N.B. Pos.4 nella versione in AISI, frontale apribile per ispezione.

The batch feeder must not be started before the screw conveyor itself, as well as the plant it is going to be installed in, have been declared in conformity with the European Directive 14/06/1982 (89/392/EEC).

It is the plant designer's / plant fitter's responsibility to design and install all necessary protection in order to avoid that breaking and / or yielding of the equipment or of parts of it might damage people and / or parts of the plant (e.g. adequate protection against falling down of the motor etc.).

For dangerous materials, i.e. those that must not get in contact with the human body or be inhaled, for flammable, explosive and bacteriologically dangerous materials the plant manufacturer or fitter must provide for the required safety devices and measures.

Der Dosier darf nicht in Betrieb genommen werden, bevor sowohl sie selbst, als auch die Anlage, in die sie eingebaut wird, mit den Vorschriften der Direktive 14/06/1982 (89/392/ECC) für konform erklärt wurde.

Es liegt in der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -aufstellers, alle notwendigen Schutzvorrichtungen vorzusehen, welche es verhindern, daß durch einen Geräte- oder Teiledefekt Personen- und/oder Sachschäden verursacht werden (z.B. geeigneter Schutz gegen das Herunterfallen des Motors etc.).

Für Gefahrenprodukte, bzw. solche, die nicht mit dem menschlichen Körper in Kontakt geraten oder eingeatmet werden dürfen, für leicht entzündbare, explosive sowie bakteriologisch gefährliche Medien muß der Anlagenbauer bzw. -errichter die für die Sicherheit erforderlichen Vorrichtungen vorsehen und Maßnahmen treffen.

Il est interdit de mettre le doseur en fonction avant que la machine / l'installation dans laquelle elles doivent être montées a été déclarée conforme aux dispositions de la Directive 14/06/1982 (89/392/ECC).

Dans ce cadre il est la responsabilité du constructeur de l'installation ou de l'installateur de projeter et d'installer tout équipement de protection nécessaire afin d'éviter que des ruptures et / ou des parties d'elle puissent causer de dégâts à des personnes et / ou des choses (par ex.: des protections appropriées contre la chute du moteur etc.).

Pour des produits dangereux, nuisibles au contact et/ou à l'inhalation, inflammables, explosifs et dangereux du point de vue bactériologique et/ou viral, le constructeur de l'installation ou l'installateur devront prévoir des dispositifs appropriés au besoin.

E' vietato mettere il dosatore in funzione prima che la macchina/ impianto, nel quale devono essere installate, sia dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva 14/06/1982 (89/392/EEC).

In quest'ambito è cura dell'impiantista / installatore predisporre ed installare tutti gli accorgimenti / protezioni al fine di evitare danni a cose o persone in caso di rotture e conseguente caduta di pezzi della macchina (ad es.: rottura del motore).

Per prodotti pericolosi, nocivi al contatto e/o all'inalazione, infiammabili, esplosivi e pericolosi dal punto di vista batteriologico e/o virale, l'impiantista e/o l'installatore, dovranno prevedere idonei dispositivi all'uopo.

**THEORETICAL STANDARD FEED RATES - THEORETISCHE STANDARD - DOSIERLEISTUNGEN
 DEBITS THEORIQUES STANDARD - PORTATE TEORICHE STANDARD**

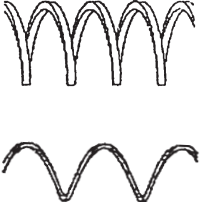
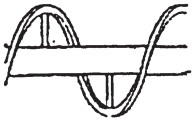
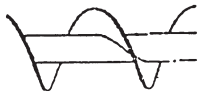

TAB. 1

MBF		THEORETICAL STANDARD FEED RATES THEORETISCHE STANDARD-DOSIERLEISTUNGEN DEBITS THEORIQUES STANDARD PORTATE TEORICHE STANDARD			CT
		Hourly feed rate at Dosierleistung pro Stunde bei Débit horaire à Portata oraria a	Fixed speed feed rate Leistung bei Konstanter Drehzahl Débit à vitesse fixe Portata a velocità fissa	Feed rate with variable speed Leistung bei variabler Drehzahl Débit à vitesse variable Portata a velocità variabile	
		1 rpm	93 rpm	13 - 67 rpm	4 - 60 rpm
Type		dm ³ / h	dm ³ / h	dm ³ / h	dm ³ / h
042	1 - 4 - D - 2 - B	0.7	65	9 - 48	
	3	0.6	56	8 - 40	
	5	0.64	60	8 - 45	
	7	0.95	88	12 - 64	
073	1 - 2 - B	5.7	530	74 - 382	23 - 342
	3	4.4	410	57 - 295	18 - 264
	4 - 5 - D - E	7.4	688	96 - 496	31 - 421
114	1 - 2 - B	26	2418	338 - 1742	104 - 1560
	3	13.6	1265	177 - 911	55 - 816
	4 - 5 - D - E	29.7	2762	386 - 1990	130 - 1930

N.B. The theoretical feed rate has to be multiplied by the efficient factor which depends on the type of feeder screw and on the material fed.
 N.B. Die theoretische Dosierleistung ist dem Wirkungsgrad zu multiplizieren, der wiederum abhängig ist vom Dosierwendeltyp und vom dosierten Medium.
 N.B. La débit théorique doit être multiplié par le facteurs d'efficience qui est en fonction de la spire et du produit dosé.
 N.B. La portata teorica deve essere moltiplicata per il fattore di efficienza che è in funzione dell'elica e del prodotto trasportato.

**General efficiency coefficient mvs depeneding on feeder screw used
 Allgemeiner Wirkungsgrad mvs in Abhängigkeit von der eingesetzten Dosierwendel
 Coefficient d'efficacit  général en fonction du type de spire utilisée
 Coefficienti di efficienza generico mvs, in funzione del tipo di elica utilizzata**

TAB. 3

UTD. 12 UTD. 32	UTD. 22 UTD. B2	UTD. 42 UTD. D2	UTD. 5 UTD. G UTD. E
			
Efficiency: 1.1	Wirkungsgrad: 0.6	Coefficient: 0.75	Efficienza: 0.7

The theoretical feeds rate (pag.T.11)has to be multiplied by the efficient factor which depends on the type of feeder screw fed.

Die theoretischen Dosierleistungen gem. Seite T.11 müssen mit diesem Faktor je nach eingesetzter Dosierwendeltype multipliziert werden.

Les d bits théoriques comme   page T.11 doivent être multipli s par ce facteur en fonction des spires choisies.

Le portate teoriche come a pag. T.11 debbono essere moltiplicate per questo fattore in funzione delle eliche scelte.

Note:
The efficiency factor can vary due to grain size, bulk density, degree of humidity and all the other material properties that have an influence on handling the material.

Anm.:
Der Wirkungsgrad kann sich aufgrund der Körnung, des Sch ttgewichts, des Feuchtegrads sowie aller übrigen, sich auf das Handling auswirkenden Produkte.

Note:
Le facteur d'efficacité peut subir des variations   cause de la granulométrie, du poids spécifique, de l'humidité et de tous les composants imputables au matériau transport .

Nota:
Il fattore di efficienza pu  subire delle variazioni dovute a granulometria, al peso specifico, umidità e a tutte quelle componenti imputabili al prodotto trasportato.

**THEORETICAL CAPACITIES SPC - THEORETISCHE DOSIERLEIST.SPEZ.
 DEBITS THEORIQUES SPC. - PORTATE TEORICHE SPECIALI**

TAB. 2

MBF				THEORETICAL FEED RATES THEORETISCHE DOSIERLEISTUNGEN DEBITS THEORIQUES PORTATE TEORICHE			CT	
Metering screws Dosierwerkzeuge Outils dosage Utensili dosatori	Hourly feed rate at Dosierleistung pro Stunde bei Débit horaire à Portata oraria a 1 rpm	Gear ratios Getriebeuntersetzungen Rapports réducteurs Rapporti riduttori	Fixed speed feed rate Leistung bei Konstanter Drehzahl Débit à vitesse fixe Portata a velocità fissa	Feed rate with variable speed Leistung bei variabler Drehzahl Débit à vitesse variable Portata a velocità variabile		Capacity with diff. variator Leist. bei var. Drehz. + Diff. Débit à vites. var. avec différ. Port.a vel. variab. con différ.		
Type	dm ³ / h	1 / ..	dm ³ / h	dm ³ / h MIN	dm ³ / h MAX	dm ³ / h		
42	1-2-4-B-D	0.70	10	98	14	70		
			15	65	9	47		
			28	35	5	25		
			40(std)	24	3	17		
42	3	0.6	10	82	11	59		
			15	55	8	39		
			28	29	4	21		
			40 (std)	20	3	15		
42	5-E	0.64	10	90	12	64		
			15	60	8	43		
			28	32	4	23		
			40(std)	22	3	16		
42	7-G	0.95	10	133	19	95		
			15	89	12	63		
			28	48	7	34		
			40 (std)	33	5	24		
73	1-2-B	5.7	10	798	111	570	33-513	
			15	532	74	380	22-342	
			20	399	56	285	17-256	
			28	285	40	203	12-183	
			40 (std)	199	28	142	8-128	
			70	114	16	81	5-73	
	73	3	4.4	10	616	86	440	26-396
				15	411	57	293	17-264
				20	308	43	220	13-198
				28	220	31	157	9-141
				40 (std)	154	21	110	6-99
				70	88	12	63	4-57
73	4-5-D-E	7.4	10	1,036	144	740	43-66	
			15	691	96	493	29-444	
			20	518	72	370	21-333	
			28	370	52	264	15-238	
			40(std)	259	36	185	11-167	
			70	148	21	106	6-95	
114	1-2-B	26	10	3,640	507	2,600	151-2,340	
			15	2,427	338	1,733	101-1,560	
			20	1,820	254	1,300	75-1,170	
			28	1,300	181	929	54-836	
			40 (std)	910	127	650	38-585	
			70	520	72	371	22-334	
	114	3	13.6	10	1,904	265	1,360	79-1,224
				15	1,269	177	907	53-816
				20	952	133	680	39-612
				28	680	95	486	28-437
				40 (std)	476	66	340	20-306
				70	272	38	194	11-175
114	4-5-D-E	29.7	10	4,158	579	2,970	172-2,673	
			15	2,772	386	1,980	115-1,782	
			20	2,079	290	1,485	86-1,337	
			28	1,485	207	1,061	62-955	
			40 (std)	1,040	145	743	43-668	
			70	594	83	424	25-382	

N.B. The theoretical feed rate has to be multiplied by the efficient factor which depends on the type of feeder screw and on the material fed.
 (See tab. 3 pag. T.10)

N.B. Die theoretische Dosierleistung ist dem Wirkungsfactor zu multiplizieren, der wiederum abhängig ist vom Dosierwendeltyp und vom dosierten Medium.(Siehe Tabelle 3 Seite T.10)

N.B. La débit théorique doit être multiplié pae le facteurs d'efficience qui est en fonction de la spire et du produit dosé.(Voir tab. 3 pag. T.10)

N.B. La portata teorica deve essere moltiplicata per il fattore di efficienza che è in funzione dell'elica e del prodotto trasportato.(vedi tab.3 pag. T.10)

FIXED SPEED DRIVES - ANTRIEBE MIT KONSTANTER DREHZAHL
MOTORIZATIONS A VITESSE FIXE - MOTORIZZAZIONI A VELOCITA' FISSA

METERING SCREW - DOSIERWERKZEUG - OUTIL DOSAGE - UTENSILE DOSAGGIO				
RPM	STANDARD	SPECIAL		
		93	140	50
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:15	1:10	1:28	1:40
Gear red. - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	RW BB ØØ	RW AA ØØ	RW DA ØØ	RW EA ØØ
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.12 kW 4P 50 Hz 63A B5 (std) (0.18 kW/0.25 kW 4P 50 Hz 63b/63c B5)			
BLENDING TOOL - HOMOGENISIERWERKZEUG - OUTIL DE HOMOGENEISATION - OMOGENEIZZATORE				
RPM	35			
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:40			
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.25 kW 4P 50 Hz 71A B5 (std) (0.37 kW 4P 50 Hz 71B B5)			

METERING SCREW - DOSIERWERKZEUG - OUTIL DOSAGE - UTENSILE DOSAGGIO						
RPM	STANDARD	SPECIAL				
		93	140	70	50	35
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:15	1:10	1:20	1:28	1:40	1:70
Gear red. - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	B5 PAM 71 Ø Flange = 160 mm Ø M* = 14 mm Ø U* = 24 mm					
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.25 kW 4P 50 Hz 71A B5 (std) (0.37 kW 4P 50 Hz 71B B5)					
BLENDING TOOL - HOMOGENISIERWERKZEUG - OUTIL DE HOMOGENEISATION - OMOGENEIZZATORE						
RPM	STANDARD	SPECIAL				
	35	14				
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:40	1:100				
Gearbox - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	B5bi PAM 80 Ø Flange = 200 mm Ø M* = 19 mm Ø U* = 25 mm					
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.55 kW 4P 50 Hz 80A B5 (std) (0.75 kW 4P 50 Hz 80B B5)					

* ØM = Ø Electric motor shaft - *Welle elektromotore* - Arbre moteur électrique - *Albero motore elettrico*

* ØU = Ø Screw shaft - *Werkzeugwelle* - Arbre outil - *Albero utensile*

**VARIABLE SPEED DRIVES - ANTRIEBE MIT VARIABLEM DREHZAHL
 MOTORISAZIONI A VITESSE VARIABLE - MOTORIZZAZIONI A VELOCITA' VARIABILE**

METERING SCREW - DOSIERWERKZEUG - OUTIL DOSAGE - UTENSILE DOSAGGIO				
RPM	STANDARD	SPECIAL		
		93	140	50
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:15	1:10	1:28	1:40
Gear red. - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	RW NB ØØ	RW MA ØØ	RW QA ØØ	RW RA ØØ
Variator - <i>Regelgetr.</i> Variateur - <i>Variatore</i>	B5/B5 PAM 63/63 n° 190-910 rpm Ø Flange 140/140 mm Ø M* = 11 mm Ø U* = 11 mm			
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.12 kW 4P 50 Hz 63C B5 (std) (0.18 kW/0.25 kW 4P 50 Hz 63b/63c B5)			
BLENDING TOOL - HOMOGENISIERWERKZEUG - OUTIL DE HOMOGENEISATION - OMOGENEIZZATORE				
RPM	35			
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:40			
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.25 kW 4P 50 Hz 71A B5 (std) (0.37 kW 4P 50 Hz 71B B5)			

N.B.: the motors provided on the speed variator are special and can therefore be 0.22-0.25 kW, depending on the supplier
 Anm.: Die auf dem Drehzahlregler vorhandenen Motoren sind Spezialausführungen und können je nach Hersteller 0,22 -0,25 kW haben
 N.B.: Etant donnée que les moteurs prévus sur variateur sont spéciaux, ils peuvent être de 0.22-0.25 kW, en fonction du fournisseur
 N.B.: i motori previsti su variatore, essendo speciali, potranno essere, 0.22-0.25 kW in funzione del fornitore

METERING SCREW - DOSIERWERKZEUG - OUTIL DOSAGE - UTENSILE DOSAGGIO						
RPM	STANDARD	SPECIAL				
		93	140	70	50	35
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:15	1:10	1:20	1:28	1:40	1:70
Gear red. - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	B5/B5 PAM 71 Ø Flange = 160 mm Ø M* = 14 mm Ø U* = 24 mm					
Variator - <i>Regelgetr.</i> Variateur - <i>Variatore</i>	B5/B5 PAM 71/71 n° 190-1000 rpm Ø Flange 160/160 mm Ø M* =14 mm Ø U* =14 mm					
Different. - <i>Different.</i> Différent. - <i>Differenz.</i>	B5/B5 PAM 71/71 n° 0-1000 rpm Ø Flange 160/160 mm Ø M* =14 mm Ø U* =14 mm					
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.25 kW 4P 50 Hz 71A B5 (std) (0.37 kW 4P 50 Hz 71B B5)					
BLENDING TOOL - HOMOGENISIERWERKZEUG - OUTIL DE HOMOGENEISATION - OMOGENEIZZATORE						
RPM	STANDARD	SPECIAL				
	35	14				
Ratio - <i>Untersetzung</i> Rapport - <i>Rapporto</i>	1:40	1:100				
Gear red. - <i>Getriebe</i> Réduct. - <i>Riduttore</i>	B5bi PAM 80 Ø Flange = 200 mm Ø M* = 19 mm Ø U* = 25 mm					
Motors - <i>E-Motoren</i> Moteurs - <i>Motori</i>	0.55 kW 4P 50 Hz 80A B5 (std) (0.75 kW 4P 50 Hz 80B B5)					


* ØM = Ø Electric motor shaft - *Welle elektromotor* - Arbre moteur électrique - *Albero motore elettrico*

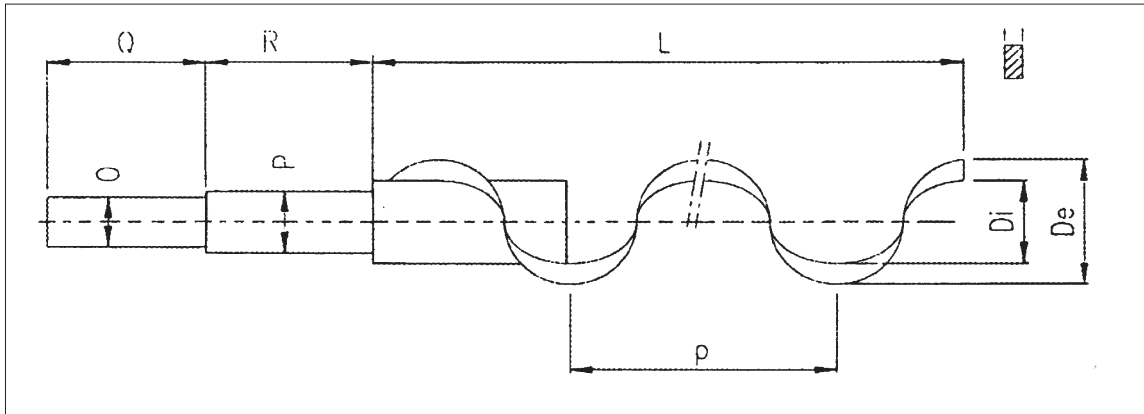
* ØU = Ø Screw shaft - *Werkzeugwelle* - Arbre outil - *Albero utensile*

FINISHING - FINISH - FINITION - FINITURE

End plate	Endschild	Bride d'extrémité	Frontale	St. St. 304 / EDELSTAHL 1.4301 / AISI 304
Drive support	Antriebshalter.	Plaque de fixation	Piastra d'attacco	ALUMINIUM / ALLUMINIO
Reducer	Getriebe	Reducteur	Riduttore	ALUMINIUM / ALLUMINIO
Speed variator	Regelgetriebe	Variateur	Variatore	RAL 5010
Motor	Elektromotor	Moteur	Motore	RAL 7001

STANDARD METERING SCREWS - STANDARD-DOSIERWERKZEUGE
 OUTILS DE DOSAGE STANDARD - UTENSILI DOSAGGI STD

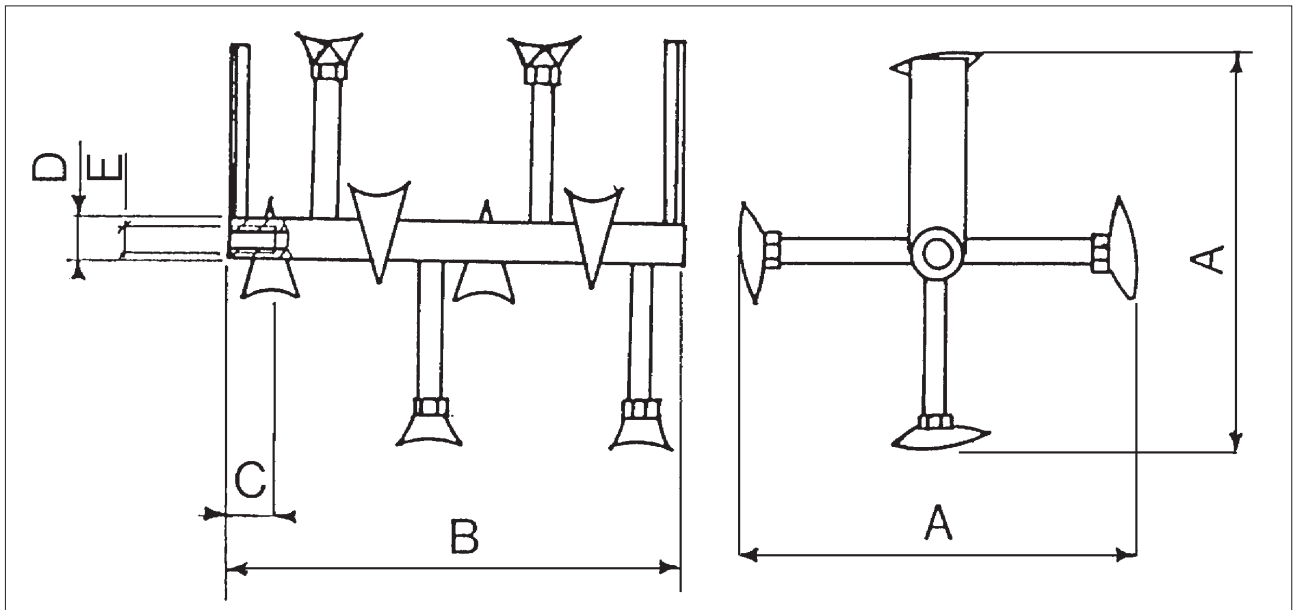
UTD. 12		TYPE 1	
	RECTANGULAR SECTION SPIRAL WITHOUT CENTRE PIPE	WENDEL MIT RECHTECKIGEM QUERSCHNITT OHNE INNENROHR	HELICE A SECTION RECTANGULAIRE SANS TUBE INTERIEUR
	Light sticky materials: flour, sugar, cocoa, pellets, granular products, light and slightly sticky oxides.	Geeignet für Medien mit geringem Schüttgewicht und mit Tendenz zum Anbacken: Mehl, Zucker, Kakao, Pellets, Granulate, Oxyde mit geringem Schüttgewicht und gewisser Tendenz zum Anbacken.	Matériaux légers avec une tendance au tassement: farines, sucre, cacao, pellets, produits granulaires, oxides légers.



TYPE1 Rectangular section spiral without centre pipe
TYPE1 *Wendel mit rechteckigem Querschnitt ohne Innenrohr*
TYPE1 Hélice à section rectangulaire sans tube intérieur
TIPO 1 *Eliche a sezione rettangolare senza tubo interno*

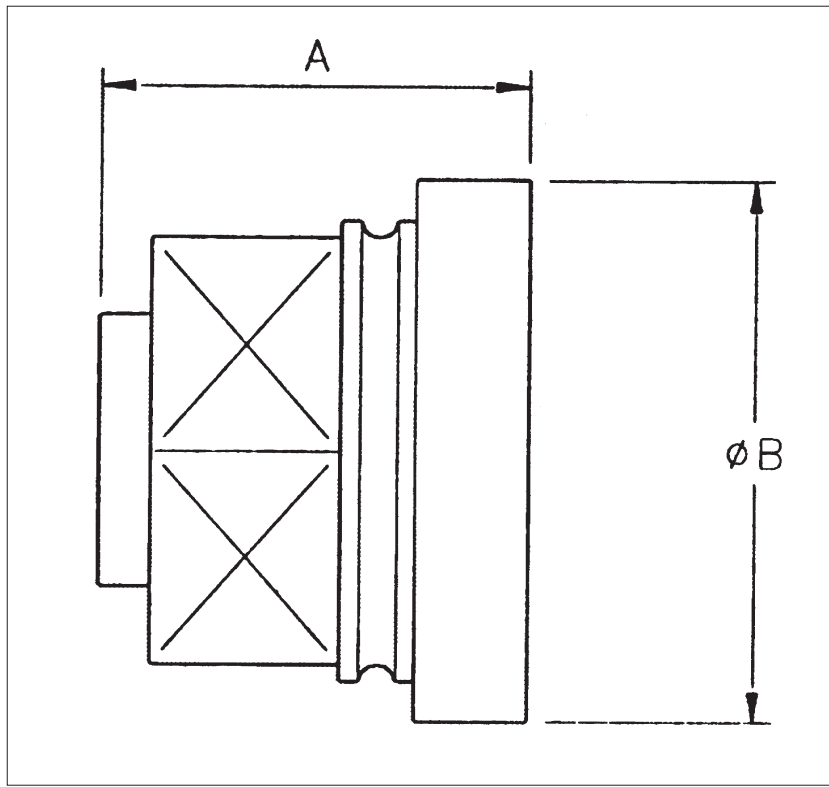
MBF	Code	De	Di	p	S	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
042	UTD 212	26	16	30	5	403	14	25	58	81	0.5
073	UTD 312	60	40	60	5	607	24	29	96	119	3
114	UTD 412	100	67	100	5	607	24	29	96	119	5

STD BLENDING TOOLS - STD - HOMOGENISIERWERKZEUGE
HOMOGENISATEURS STD - UTENSILI OMOGENEIZZAZIONE STD



TYPE 2

MBF	Code	A	B	C	D	E	kg
042	UTO 22	130	199	25	25	M 12	1
073	UTO 23	269	349	35	35	M 16	3.5
114	UTO 24	269	349	35	35	M 16	3.5

STANDARDS SEALS - STANDARD-WELLENABDICHTUNGEN - ETANCHEITES STANDARD - TENUTE STANDARD

SINT®ER


MBF	Code	A	B
042	MBT N2	54	60
073	MBT N3	57	80
114	MBT N4	57	80

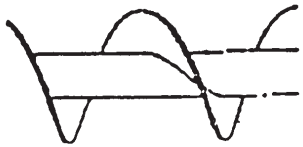
SINT®AL


MBF	Code	A	B
042	MBT F2	54	60
073	MBT F3	57	80
114	MBT F4	57	80

SPECIAL METERING SCREWS - SPEZIALDOSIERWERKZEUGE - OUTILS DOSAGE SPECIAUX - UTENSILI DOSAGGIO SPECIALI


UTD. 22		TYPE 2	
	RIBBON SPIRAL ON PIPE Heavy sticky materials, heavy oxides, clay	BRANDWENDEL MIT INNENROHR Geeignet für Medien mit höherem Schüttgewicht und mit Tendenz zum Anbacken: Oxyde mit höherem Schüttgewicht, Ton	HELICE A RUBAN AVEC TUBE INTERIEUR Matériaux lourds avec tendance au tassement, oxides lourdes, argiles
	ELICHE A NASTRO CON TUBO INTERNO Materiali pesanti con tendenza all'impaccamento ossidi pesanti, argille		

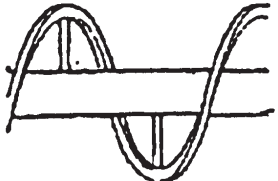
UTD. 32		TYPE 3	
	ROUND SECTION SPIRAL WITHOUT CENTRE PIPE Light materials, granular products, pellets, PVC, polymers in pellets.	WENDEL MIT RUNDDEM QUERSCHNITT OHNE INNENROHR Geeignet für Medien mit geringem Schüttgewicht, ohne Tendenz zum Anbacken: Granulate, Pellets; PVC, Polymere in Pellets.	HELICE A SECTION RONDE SANS TUBE INTERIEUR Matériaux légers, produits granulaires, pellets, PVC, polymers en pellets.
	ELICHE A SEZIONE TONDA PRIVE DI TUBO INTERNO Materiali leggeri non impaccati, prodotti granulari, pellets, PVC, polimeri in pellets.		

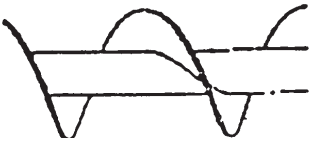
UTD.42		TYPE 4	
	STANDARD SCREW Heavy fluid materials metallic granules.	VOLLBLATTWENDEL MIT INNENROHR Geeignet für gut fließende Medien mit höherem Schüttgewicht: Schiefer gemahlen, Metallgranulate.	HELICE AVEC TUBE INTERIEUR Matériaux lourds et fluides, grains de métal.
	ELICHE CONTINUE CON TUBO INTERNO Materiali pesanti e scorrevoli, graniglia di metalli.		


UTD. 5.		TYPE 5	
	HELICOID SCREW ON TAPERED PIPE MADE FROM SINT®ER OR SINT®AL Whenever even metering on the entire surface along with mixing of materials with different particle size, bulk density and/or fluency is required.	WENDEL MIT KONISCHER WELLE AUS SINT®ER ODER SINT®AL Findet überall Verwendung, wo eine homogene Dosierung auf der gesamten Fläche in Verbindung mit einer Durchmischung von Medien mit unterschiedlicher Körnung, Fließfähigkeit und/oder Schüttdichte erforderlich ist.	HELICE AVEC TUBE CONIQUE EN SINT®ER OU SINT®AL Où qu'une extraction homogène sur toute la surface avec des mélanges de produits à granulométries différentes, à poids spécifiques différents et/ou degrés différents de fluidité.
	ELICA CON TUBO CONICO IN SINT®ER O SINT®AL Dovunque sia necessaria una estrazione omogenea su tutta la superficie con miscele di prodotti a diversa granulometria, diverso peso specifico, diverso grado di scorrevolezza.		


SPECIAL METERING SCREWS - SPEZIAL-DOSIERWERKZEUGE - OUTILS DOSAGE SPECIAUX - UTENSILI DOSAGGIO SPECIAL

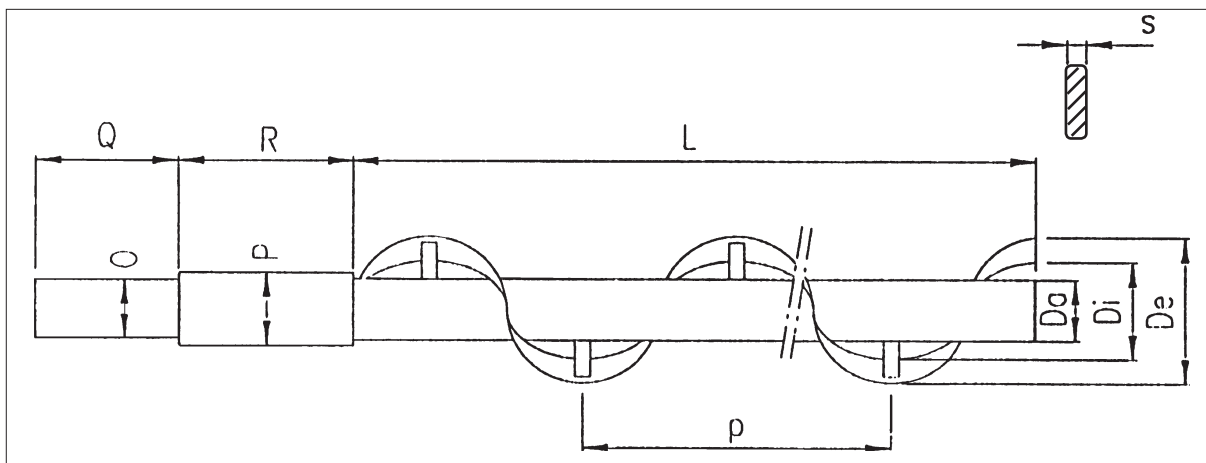
	UTD. 7. TYPE 7			
	SAME AS TYPE 5 BUT WITH DIFFERENT PITCH	WIE TYP 5, JEDOCH MIT UNTERSCHIEDLICHER STEIGUNG	SIMILAIRE AU TYPE 5, MAIS AVEC PAS DIFFERENT	SIMILE AL TIPO 5, MA CON PASSO DIVERSO

	UTD. B2 TYPE B			
	SAME AS TYPE 2 BUT EXTENDED	WIE TYP 2, JEDOCH VERLÄNGERT	SIMILAIRE AU TYPE 2, MAIS PROLONGÉ	SIMILE AL TIPO 2, MA PROLUNGATO

	UTD. D2 TYPE D			
	SAME AS TYPE 4 BUT EXTENDED	WIE TYP 4, JEDOCH VERLÄNGERT	SIMILAIRE AU TYPE 4, MAIS PROLONGÉ	SIMILE AL TIPO 4, MA PROLUNGATO

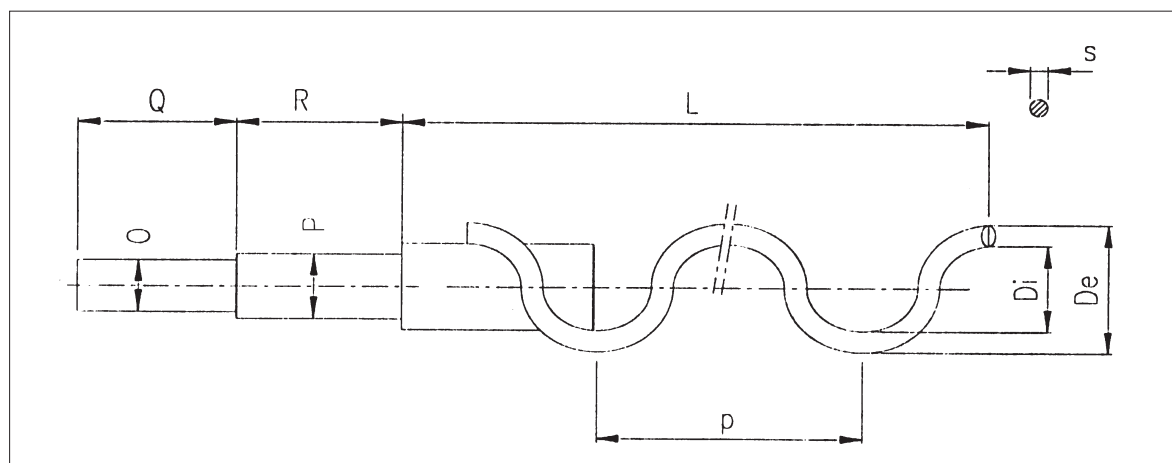
	UTD. E. TYPE E			
	SAME AS TYPE 5 BUT EXTENDED	WIE TYP 5, JEDOCH VERLÄNGERT	SIMILAIRE AU TYPE 5, MAIS PROLONGÉ	SIMILE AL TIPO 5, MA PROLUNGATO

	UTD. G. TYPE G			
	SAME AS TYPE 7 BUT EXTENDED	WIE TYP 7, JEDOCH VERLÄNGERT	SIMILAIRE AU TYPE 7, MAIS PROLONGÉ	SIMILE AL TIPO 7, MA PROLUNGATO

SPECIAL METERING SCREWS - SPEZIAL-DOSIERWERKZEUGE - OUTILS DOSAGE SPECIAUX - UTENSILI DOSAGGIO SPECIAL


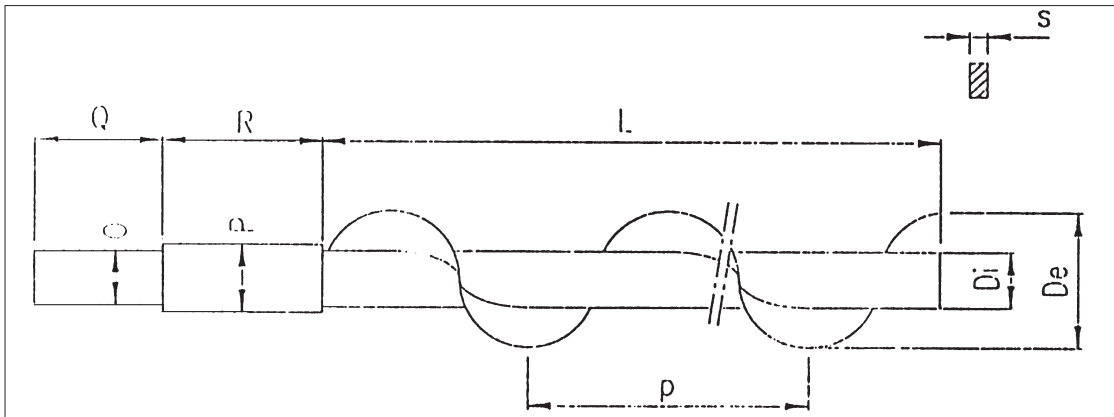
TYPE 2 and **TYPE B** Ribbon flight on pipe
TYPE 2 und **TYPE B** Bandwendel mit Innenrohr
TYPE 2 et **TYPE B** à ruban avec tube intérieur
TIPO 2 e **TIPO B** a nastro con tubo interno

Type	MBF	Code	De	Di	Da	p	S	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
2	042	UTD222	30	20	10	30	5	403	14	25	58	81	2
	073	UTD322	60	40	25	60	5	607	24	29	96	119	3
	114	UTD422	100	67	25	100	5	607	24	29	96	119	4
B	042	UTD2B2	30	20	10	30	5	573	14	25	58	81	3
	073	UTD3B2	60	40	25	60	5	857	24	29	96	119	4
	114	UTD4B2	100	67	25	100	5	857	24	29	96	119	4,5



TYPE 3 Round section spiral without centre pipe
TYPE 3 Wendel mit rundem Querschnitt ohne Innenrohr
TYPE 3 Hélice à section rectangulaire sans tube intérieur
TIPO 3 Eliche sezione tonda senza tubo interno

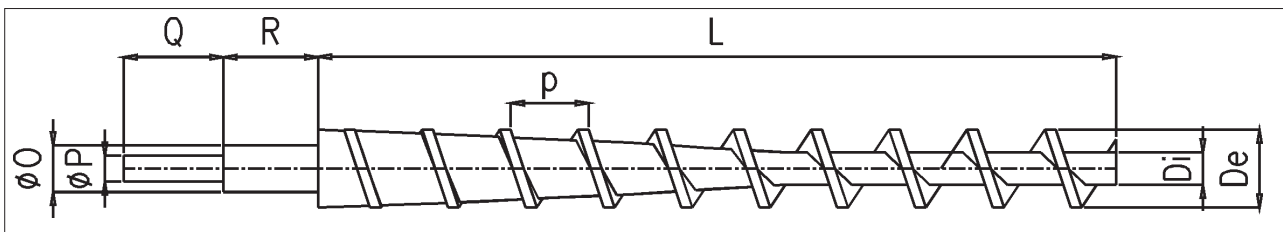
Type	MBF	Code	De	Di	p	S	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
3	042	UTD 232	26	16	30	5	403	14	25	58	81	0.5
	073	UTD 332	57	40	60	8	607	24	29	96	119	3
	114	UTD 432	90	70	75	10	607	24	29	96	119	5

SPECIAL METERING SCREWS - SPEZIAL-DOSIERWERKZEUGE - OUTILS DOSAGE SPECIAUX - UTENSILI DOSAGGIO SPECIALI


TYPE 4 and **TYPE D** standard screws
TYPE 4 und **TYPE D** Vollblattwendeln mit Innenrohr
TYPE 4 et **TYPE D** hélices continues avec tube intérieur
TIPO 4 e **TIPO D** eliche continue con tubo interno

EXTENDED
 VERLÄNGERT
 RALLONGE
 ALLUNGATO

Type	MBF	Code	De	Di	p	S	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
4	042	UTD 242	30	20	30	5	403	14	25	58	81	1.5
	073	UTD 342	57	25	60	5	607	24	29	96	119	3.5
	114	UTD 442	90	32	100	5	607	24	29	96	119	6
D	042	UTD 2D2	30	20	30	5	573	14	25	58	81	2
	073	UTD 3D2	57	25	60	5	857	24	29	96	118	5
	114	UTD 4D2	90	32	100	5	857	24	29	96	119	7.5

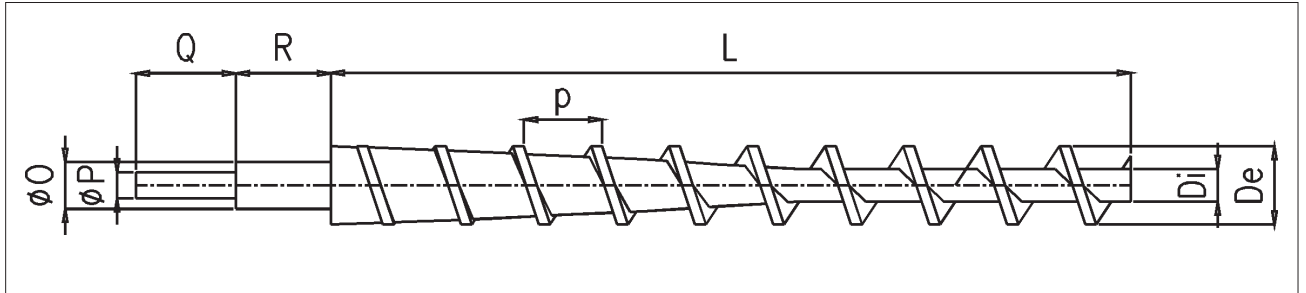


TYPE 5 and **TYPE E** screws made of SINT[®]ER or SINT[®]AL with tapered pipe
TYPE 5 und **TYPE E** Wendeln aus SINT[®]ER oder SINT[®]AL mit konischem Innenrohr
TYPE 5 et **TYPE E** Hélices en SINT[®]ER ou SINT[®]AL avec tube conique
TIPO 5 e **TIPO E** Eliche in SINT[®]ER o SINT[®]AL con tubo conico

EXTENDED
 VERLÄNGERT
 RALLONGE
 ALLUNGATO

Type	MBF	Code	De	Di	p	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
5	042	UTD 25.	30	15	20	403	25	14	58	81	0.6
	073	UTD 35.	60	25	60	607	30	24	96	119	2
	114	UTD 45.	100	35	100	607	30	24	96	119	3
E	042	UTD 2E.	30	15	20	573	25	14	58	81	0.85
	073	UTD 3E.	60	25	60	857	30	24	96	119	2
	114	UTD 4E.	100	35	100	857	30	24	96	119	3.5

4 SINT[®]ER
 5 SINT[®]AL

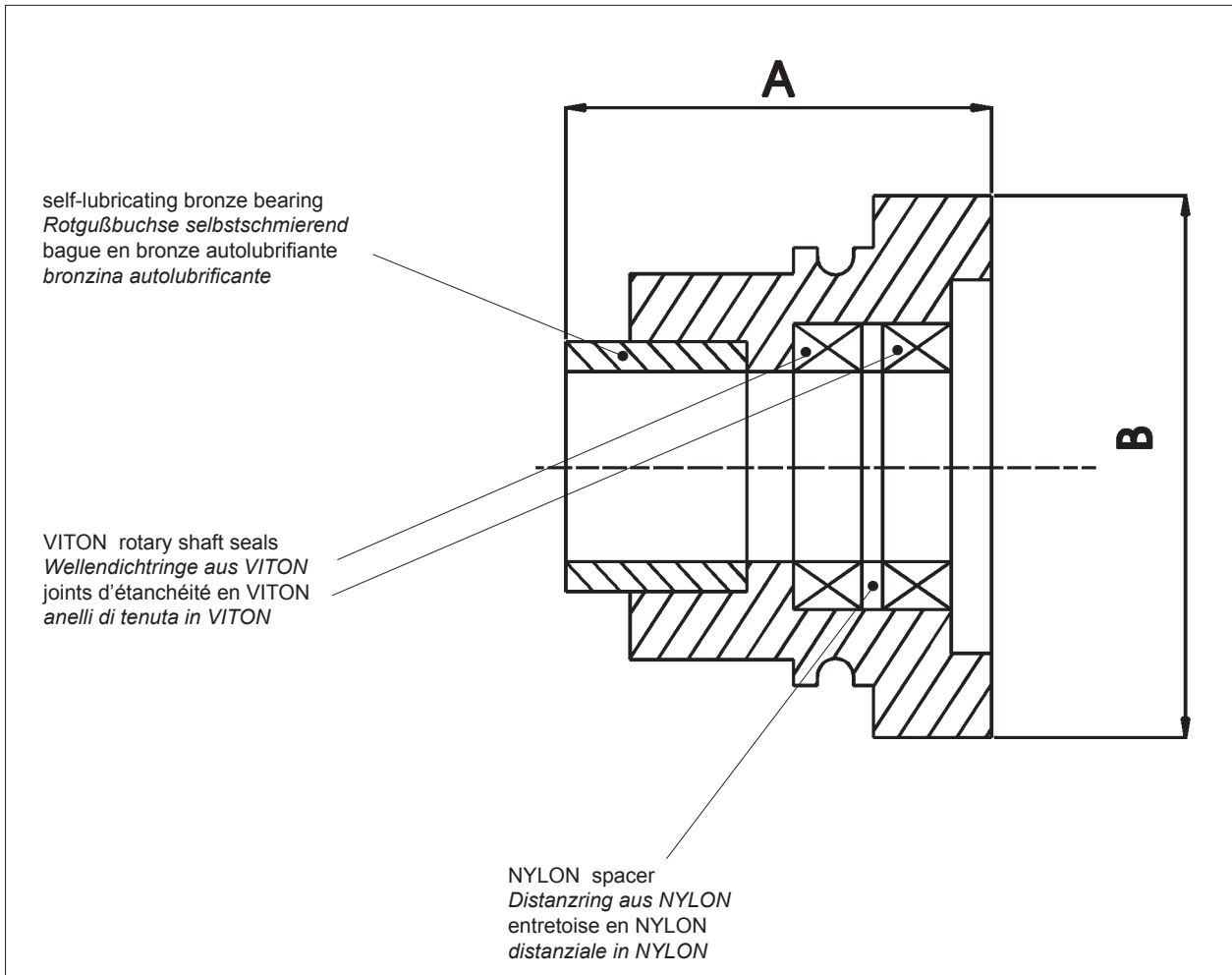
SPECIAL METERING SCREWS - SPEZIAL-DOSIERWERKZEUGE - OUTILS DOSAGE SPECIAUX - UTENSILI DOSAGGIO SPECIAL


TYPE 7- G Screw with tapered centre pipe made of SINT®ER or SINT®AL
TYPE 7- G Vollblattwendel mit konischem Innenrohr aus SINT®ER oder SINT®AL
TYPE 7- G Hélice continue avec tube intérieur conique en SINT®ER ou SINT®AL
TIPO 7- G Elica continua con yubo interno conico in SINT®ER o SINT®AL

Type	MBF	Code	De	Di	p	L	Ø O	Ø P	Q	R	kg
7	042	UTD 27 .	30	20	30	403	25	14	58	81	0.6
G	042	UTD 2G .	30	20	30	573	25	14	58	81	0.7

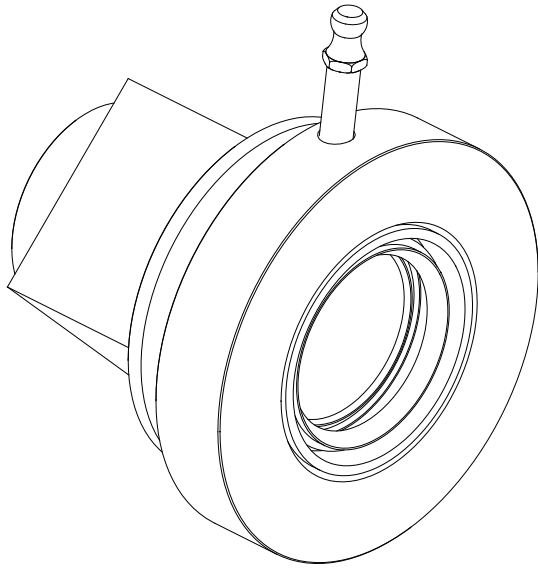
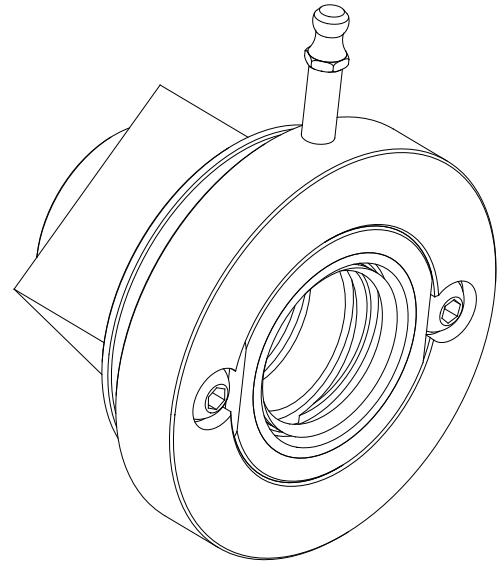
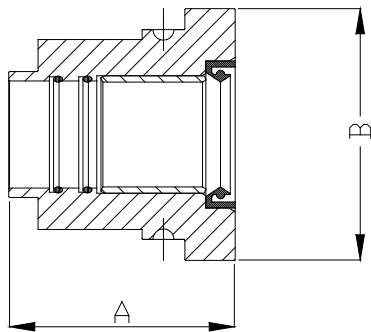
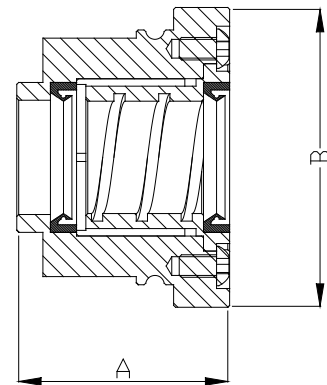
4	SINT®ER
5	SINT®AL

SPECIAL SHAFT SEAL - SONDER-WELLENABDICHTUNG - ETANCHEITE SPECIALE - TENUTA SPECIALE



MBF	Code	A	B	kg
042	MBTX2	54	60	0.35
073	MBTX3	57	80	0.5
114	MBTX4	57	80	0.5

**SPECIAL SHAFT SEAL WITH GREASING - SONDER-WELLENABDICHTUNG MIT FETT
 ETANCHEITE SPECIALE AVEC GRAISSE - TENUTA SPECIALE CON INGRASSAGGIO**


MBTT 2

MBTT 3 - 4


MBF	Code	A	B	kg
042	MBTT2	54	60	0.35
073	MBTT3	57	80	0.5
114	MBTT4	57	80	0.5

N.B. : The MBTT seal is standard with stainless steel version only
 N.B. : MBTT-Wellenabdichtung ist nur für Edelstahlversion Standard
 N.B. : L'étanchéité MBTT est standard seulement pour la version en acier inox
 N.B. : La tenuta MBTT è STD solo sulla versione in AISI



- ORDER CODES
 - BESTELLCODES
 - CODES DE COMMANDE
 - CODICI DI ORDINAZIONE

ENGLISH

12.15

1

VAL.062.-.T.4L. 24

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
MBF	073	N	TN	UD 1	SST	UO 2	B	0	Q	1	0025	0055

MICROBATCH FEEDER
TYPE "MBF"

DIAMETER
042 - 073 - 114

BODY MATERIAL
N = Standard SINT® polymer
F = Food SINT® polymer
A = St. Steel 304L
B = St. steel 316L

SEAL
TN= SINT®ER
TF= SINT®AL
TT= 304 ST.STEEL WITH GREASING
TA= 304 ST.STEEL WITH TEFLON
TX= 304 ST.STEEL WITH BRONZE

FEEDER SCREW
+++ - UD1 (©)- UD2- UD3- UD4- UD5- UD7(#)- UDB-
UDD- UDE- UDG(#)

FEEDER PIPE
SST= STANDARD FEEDER PIPE
SPL= EXTENDED FEEDER PIPE
SSR= LINER FEEDER PIPE
SPR= EXTENDED LINER FEEDER PIPE

BLENDING TOOL
+++ = WITHOUT
UO1= SHAPED PADDLES
UO2= STANDARD PLOUGHSHARE

FEEDER DRIVE
+ = WITHOUT 0 rpm (§)
A = FIXED SPEED 1/10 -140 rpm
B = FIXED SPEED 1/15 -93 rpm (©)
C = FIXED SPEED 1/20 -70 rpm (§)
D = FIXED SPEED 1/28 -50 rpm
E = FIXED SPEED 1/40 -35 rpm
F = FIXED SPEED 1/70 -20 rpm (§)

VARIABLE SPEED
0 = WITHOUT (©)
1= VARIABLE SPEED 1000 rpm-190 rpm
2= VARIABLE SPEED WITH DIFFERENTIAL 900 rpm-10 rpm (§)

BLENDING DRIVE
+ = WITHOUT GEAR (§)
Q = STANDARD SPEED 35 rpm
S = SPECIAL SPEED 14 rpm (§)

VOLTAGE
+ = WITHOUT MOTOR
1 = 220-240 / 380-420 V 50 Hz; 440-480 V 60 Hz (©)
6 = 210-230 / 360-400 V 60 Hz

DRIVE POWER FEEDER SCREW
++++ = WITHOUT MOTOR
0012= 0,12 kW for D=042 (©)
0018 = 0,18 kW for D=042
0025= 0,25 kW for D= 042-073-114 (©)
0037= 0,37 kW for D= 042-073-114

DRIVE POWER FEEDER SCREW
++++ = WITHOUT MOTOR
0025= 0,25 kW for D=042 (©)
0037= 0,37 kW for D= 042
0055= 0,25 kW for D= 073-114 (©)
0075= 0,75 kW for D= 073-114

LEGENDA:
© STANDARD
§ NO MBF042
ONLY MBF042



- ORDER CODES
 - BESTELLCODE
MBF - CODES DE COMMANDE
 - CODICI DI ORDINAZIONE

DEUTSCH

12.15

1

VAL.062.-.T.4L. 25

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
MBF	073	N	TN	UD 1	SST	UO 2	B	0	Q	1	0025	0055

MIKRODOSIERER
 TYP "MBF"

DURCHMESSER
 042 - 073 - 114

WERKSTOFF GEHÄUSE
 N =Standard SINT®ER Technisches Polymer
 F= SINT®AL Technisches Polymer
 A= Edelstahl 1.4301
 B= Edelstahl 1.4401

WELLENABDICHTUNG
 TN= SINT®ER
 TF= SINT®AL
 TT= Edelstahl 1.4301 MIT FETT
 TA= Edelstahl 1.4301 MIT TEFLON-BUCHSE
 TX= Edelstahl 1.4301

DOSIERWERKZEUGE
 +++ - UD1 (©)- UD2- UD3- UD4- UD5- UD7(#)- UDB-
 UDD- UDE- UDG(#)

DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUNG
 SST= STANDARD DOSIERROHR
 SPL= VERLÄNGERTES DOSIERROHR
 SSR= DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUG
 SPR= VERLÄNGERTES DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUG

HOMOGENISIERWEKZEUG
 +++ = OHNE HOMOGENISIERWEKZEUG
 UO1= HOMOGENISIERWEKZEUG MIT PADDEL
 UO2= STANDARD PFLUGSCHAR-HOMOGENISIERWEKZEUG

DREHZAHLE DES DOSIERANTRIEBS
 + = OHNE GETRIEBE 0 rpm (§)
 A = KOSTANTE DREHZAHLE 1/10 -140 rpm
 B = KOSTANTE DREHZAHLE 1/15 -93 rpm (©)
 C = KOSTANTE DREHZAHLE 1/20 -70 rpm (§)
 D = KOSTANTE DREHZAHLE 1/28 -50 rpm
 E = KOSTANTE DREHZAHLE 1/40 -35 rpm
 F = KOSTANTE DREHZAHLE 1/70 -20 rpm (§)

REGELBARE DREHZAHLE
 0 = KOSTANTE DREHZAHLE (©)
 1 = REGELBARE DREHZAHLE 1000 rpm-190 rpm
 2 = REGELBARE DREHZAHLE MIT DIFFERENTIAL 900 rpm-10 rpm (§)

ANTRIEB HOMOGENISIERWEKZEUG
 + = OHNE GETRIEBE (§)
 Q = STANDARD-DREHZAHLE 35 rpm
 S = SONDER-DREHZAHLE 14 rpm (§)

SPANNUNG- FREQUENZ
 + = OHNE VERSORGUNG
 1 = 220-240 / 380-420 V 50 Hz; 440-480 V 60 Hz (©)
 6 = 210-230 / 360-400 V 60 Hz

ANTRIEBSLEISTUNG DOSIERWEKZEUG
 ++++ = OHNE ANTRIEB
 0012= 0,12 kW mit D=042 (©)
 0018 = 0,18 kW mit D=042
 0025= 0,25 kW mit D= 042-073-114 (©)
 0037= 0,37 kW mit D= 042-073-114

ANTRIEBSLEISTUNG HOMOGENISIERWEKZEUG
 ++++ = OHNE ANTRIEB
 0025= 0,25 kW mit D=042 (©)
 0037= 0,37 kW mit D= 042
 0055= 0,25 kW mit D= 073-114 (©)
 0075= 0,75 kW mit D= 073-114

LEGENDA:
 © STANDARD
 § NO MBF042
 # NUR MBF042



- ORDER CODES
 - BESTELLCODE
MBF - CODES DE COMMANDE
 - CODICI DI ORDINAZIONE

FRANÇAIS

12.15

1

VAL.062.-.T.4L. 26

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
MBF	073	N	TN	UD 1	SST	UO 2	B	0	Q	1	0025	0055

MICRODOSEUR
TYPE "MBF"

DIAMETRE
042 - 073 - 114

MATERIAU CORPS
N = Standard SINT® Tecnopolmero
F = SINT® Tecnopolimero Alimentare
A = AISI 304L
B = AISI 316L

ETANCHEITES
TN = SINT®ER
TF = SINT®AL
TT = AISI 304 AVEC GRAISEE
TA = AISI 304 AVEC TEFLON
TX = AISI 304 SPECIALE

OUTIL DE DOSAGE
+++ - UD1 (©)- UD2- UD3- UD4- UD5- UD7(#)- UDB-
UDD- UDE- UDG(#)

TUBE DE DOSAGE
SST = TUBE DE DOSAGE STANDAR
SPL = TUBE DE DOSAGE RALLONGEE
SSR = TUBE DE DOSAGE AVEC REVETEMENT INTERIEUR
SPR = TUBE DE DOSAGE RALLONGE AVEC REVETEMENT INTERIEUR

OUTILS HOMOGENEISATEUR
+++ = AVEC HOMOGENEISATEUR
UO1 = SPECIAL
UO2 = STANDARD

MOTORISATION DE DOSAGE
+ = AVEC MOTORISATION 0 rpm (§)
A = VITESSE COSTANTE 1/10 -140 rpm
B = VITESSE COSTANTE 1/15 -93 rpm (©)
C = VITESSE COSTANTE 1/20 -70 rpm (§)
D = VITESSE COSTANTE 1/28 -50 rpm
E = VITESSE COSTANTE 1/40 -35 rpm
F = VITESSE COSTANTE 1/70 -20 rpm (§)

VITESSE VARIABLE
0 = VITESSE COSTANTE (©)
1 = VITESSE VARIABLE 1000 rpm-190 rpm
2 = VITESSE VARIABLE AVEC DIFFÉRENZIALE 900 rpm-10 rpm (§)

MOTORISATION DE HOMOGENEISATION
+ = AVEC MOTORISATION (§)
Q = STANDARD 35 rpm
S = SPECIAL 14 rpm (§)

VOLTAGE ET FREQUENCE D'ALIMENTATION
+ = SANS MOTEUR
1 = 220-240 / 380-420 V 50 Hz; 440-480 V 60 Hz (©)
6 = 210-230 / 360-400 V 60 Hz

PUISSANCE MOT. OUTIL DE DOSAGE
++++ = SANS MOTEUR
0012 = 0,12 kW per D=042 (©)
0018 = 0,18 kW per D=042
0025 = 0,25 kW per D= 042-073-114 (©)
0037 = 0,37 kW per D= 042-073-114

PUISSANCE MOT. OUTIL DE HOMOGENEISATION
++++ = SANS MOTEUR
0025 = 0,25 kW per D=042 (©)
0037 = 0,37 kW per D= 042
0055 = 0,25 kW per D= 073-114 (©)
0075 = 0,75 kW per D= 073-114

LEGENDA:
© STANDARD
§ NO MBF042
SEULEMENT POUR MBF042



- ORDER CODES
 - BESTELLCODE
MBF - CODES DE COMMANDE
 - CODICI DI ORDINAZIONE

12.15

1

ITALIANO

VAL.062.-T.4L. 27

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
MBF	073	N	TN	UD 1	SST	UO 2	B	0	Q	1	0025	0055

MICRODOSATORE
TIPO "MBF"

DIAMETRO
042 - 073 - 114

MATERIALE CORPO
 N = Standard SINT® Tecnopolimero
 F = SINT® Tecnopolimero Alimentare
 A = AISI 304L
 B = AISI 316L

TENUTE
 TN = SINT®ER
 TF = SINT®AL
 TT = AISI 304 INGRASSATE
 TA = AISI 304 CON TEFLON
 TX = AISI 304 CON BRONZO

UTENSILE DI DOSAGGIO
 +++ - UD1 (©) - UD2 - UD3 - UD4 - UD5 - UD7(#) - UDB -
 UDD - UDE - UDG(#)

TUBO DI SCARICO
 SST = SCARICO STANDARD
 SPL = SCARICO PROLUNGATO
 SSR = SCARICO INTERNAMENTE RIVESTITO
 SPR = SCARICO PROLUNGATO INTERNAMENTE RIVESTITO

UTENSILE DI OMOGENIZZAZIONE
 +++ = SENZA
 UO1 = SPECIALE
 UO2 = STANDARD A VOMERI

MOTORIZZAZIONE DOSAGGIO
 + = ASSENTE 0 rpm (§)
 A = VELOCITA' FISSA 1/10 -140 rpm
 B = VELOCITA' FISSA 1/15 -93 rpm (©)
 C = VELOCITA' FISSA 1/20 -70 rpm (§)
 D = VELOCITA' FISSA 1/28 -50 rpm
 E = VELOCITA' FISSA 1/40 -35 rpm
 F = VELOCITA' FISSA 1/70 -20 rpm (§)

VELOCITA' VARIABILE
 0 = VELOCITA' COSTANTE (©)
 1 = VELOCITA' VARIABILE 1000 rpm-190 rpm
 2 = VELOCITA' VARIABILE DIFFERENZIALE 900 rpm-10 rpm (§)

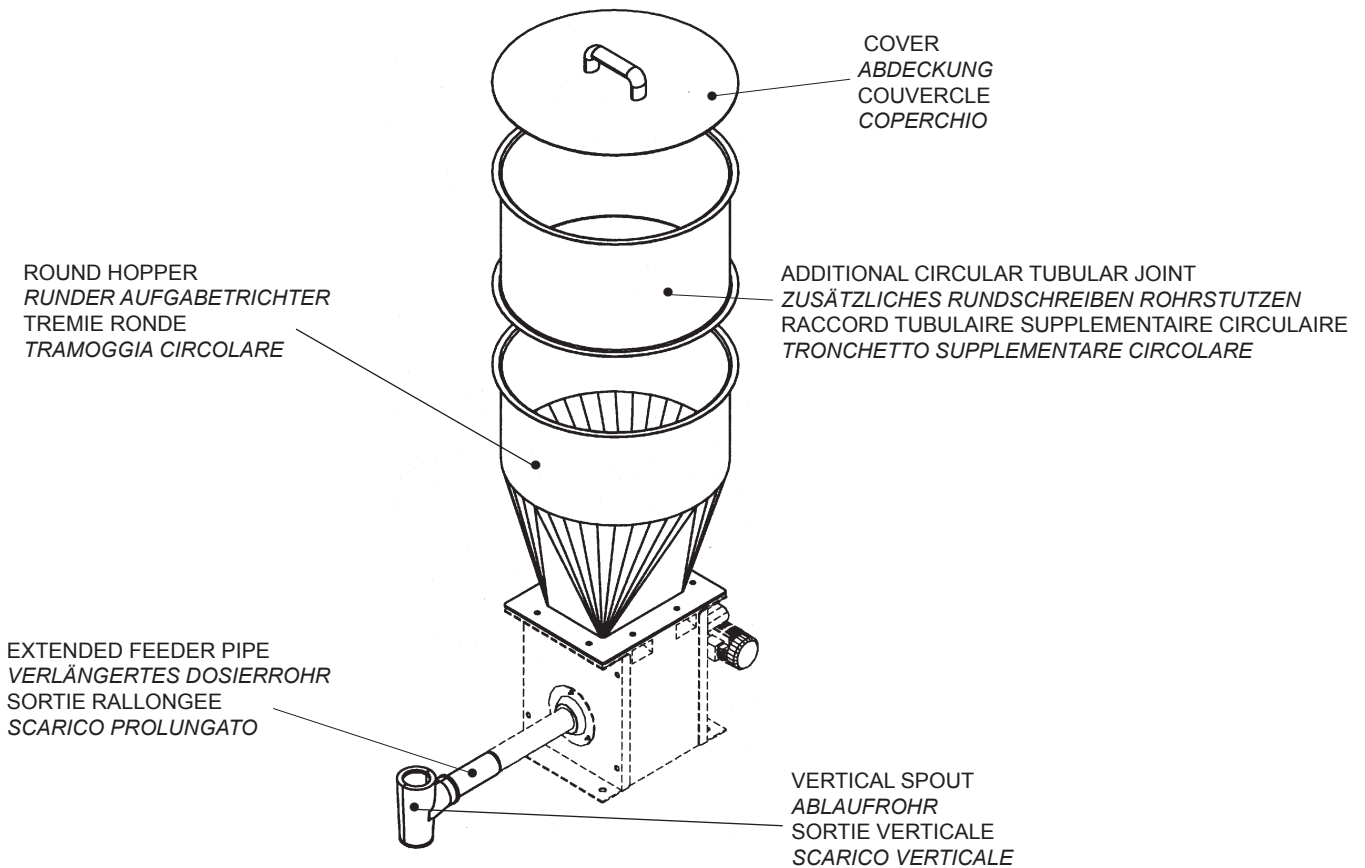
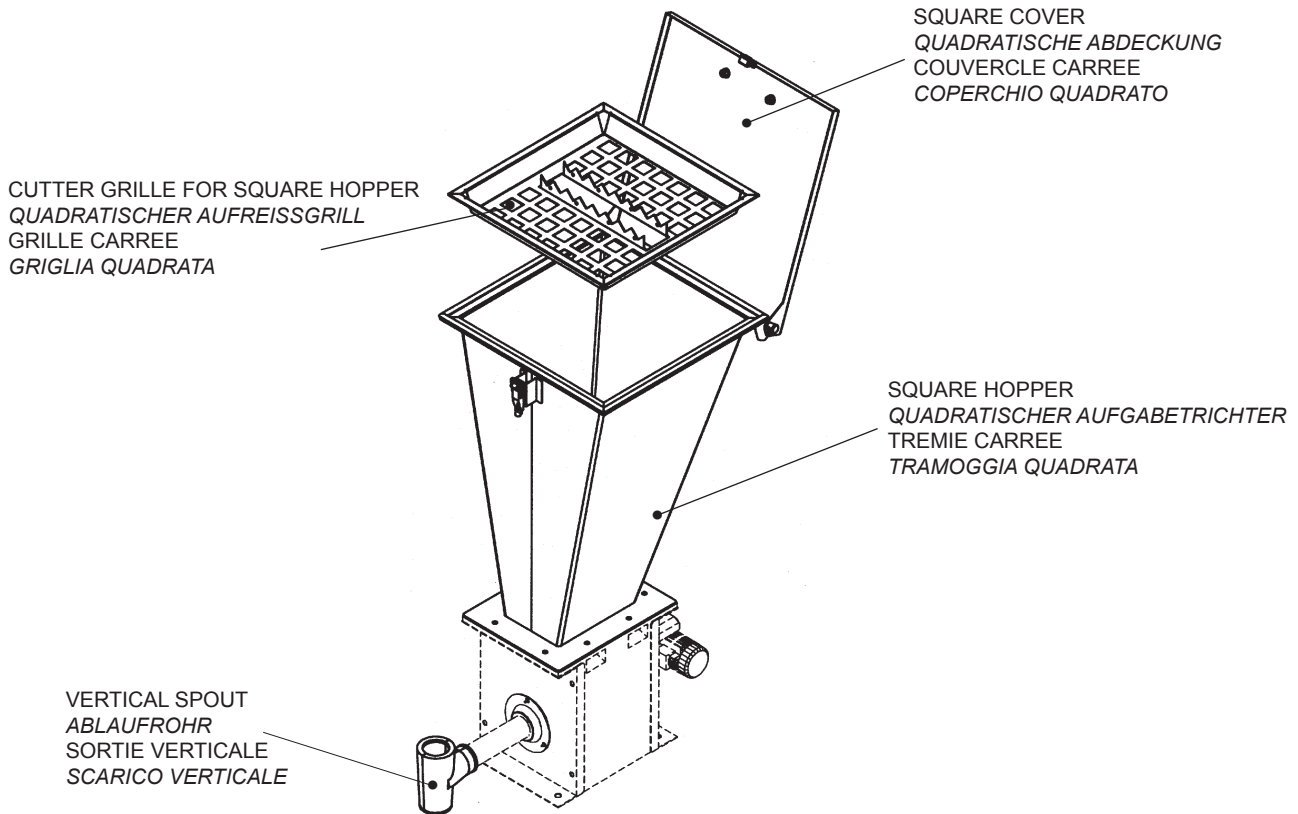
MOTORIZZAZIONE OMOGENIZZATORE
 + = ASSENTE (§)
 Q = STANDARD 35 rpm
 S = SPECIALE 14 rpm (§)

TENSIONE E FREQUENZA
 + = SENZA MOTORE
 1 = 220-240 / 380-420 V 50 Hz; 440-480 V 60 Hz (©)
 6 = 210-230 / 360-400 V 60 Hz

MOTORIZZAZIONE UTENSILE DOSAGGIO
 ++++ = SENZA MOTORE
 0012 = 0,12 kW per D=042 (©)
 0018 = 0,18 kW per D=042
 0025 = 0,25 kW per D= 042-073-114 (©)
 0037 = 0,37 kW per D= 042-073-114

MOTORIZZAZIONE UTENSILE OMOGENIZZAZIONE
 ++++ = SENZA MOTORE
 0025 = 0,25 kW per D=042 (©)
 0037 = 0,37 kW per D= 042
 0055 = 0,25 kW per D= 073-114 (©)
 0075 = 0,75 kW per D= 073-114

LEGENDA:
 © STANDARD
 § NO MBF042
 # SOLO MBF042



SQUARE HOPPER - QUADRATISCHER AUFGABETRICHTER - TREMIE CARREE - TRAMOGGIA QUADRATA

M	D	X	T	S	1	2
---	---	---	---	---	---	---

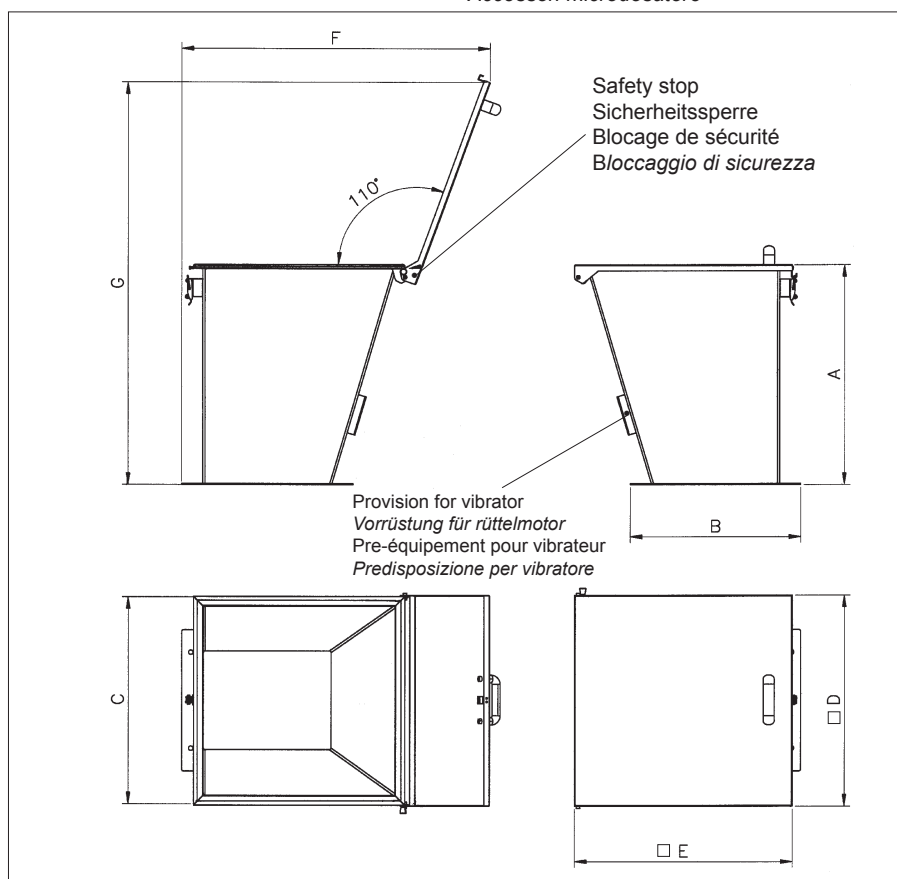
 2: Stainless steel - *Edelstahl 1.4301* - *Inox 304* - *AISI 304*

Type hopper
Trichtergröße
 Type de trémie
Grandezza tramoggia

1	MBF 042
2	MBF 073 -114

Square hopper
Quadratischer Aufgabetrichter
 Trémie carrée
Tramoggia quadrata

Micro batch feeder accessories
Zubehör Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
 Accessori microdosatore



MDXTS	Suitable for - <i>Passend zu</i> Pour type - <i>Idoneo</i> MBF	A	B	C	□ D	□ E	F	G	dm ³	kg
12	042	600	310	428	434	445	640	980	25	12
22	073 - 114	600	466	575	582	595	840	1120	75	19

ROUND HOPPER - RUNDER AUFGABETRICHTER - TREMIE RONDE - TRAMOGGIA CIRCOLARE

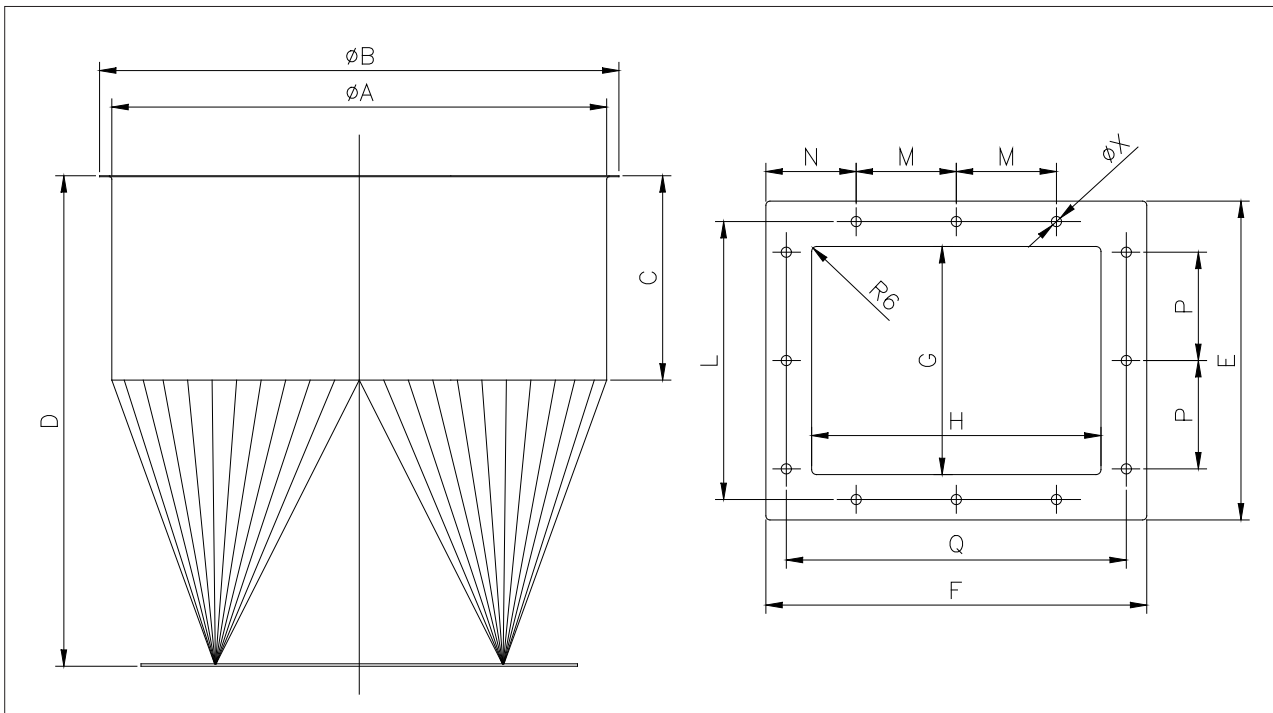
M	D	X	T	R	1	2
---	---	---	---	---	---	---

 2: Stainless steel - *Edelstahl 1.4301 - Inox 304 - AISI 304*

 Type hopper
Trichtergröße
 Type de trémie
Grandezza tramoggia

1	MBF 042
2	MBF 073 -114

 Round hopper
Runder Aufgabetrichter
 Trémie ronde
Tramoggia circolare

 Micro batch feeder accessories
Zubehör zu Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
 Accessori microdosatore


MDXTR	Suitable for - <i>Passend zu</i> Pour type - <i>Idoneo</i> MBF	ϕA	ϕB	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	Holes - <i>Bohrungen</i> Trous - <i>Fori</i> X		dm ³	kg
															ϕ	n°		
12	042	408	436	200	500	250	310	140	200	200	110	100	130	260	9	8	52	12
22	073 - 114	630	636	250	600	390	466	279	354	340	122.5	110.5	132.5	416	12.5	12	120	20

**ADDITIONAL CIRCULAR TUBULAR JOINT - ZUSÄTZLICHES RUNDSCHREIBEN ROHRSTUTZEN
 RACCORD TUBULAIRE SUPPLEMENTAIRE CIRCULAIRE - TRONCHETTO SUPPLEMENTARE CIRCOLARE**

M	D	X	A	R	1	2
---	---	---	---	---	---	---

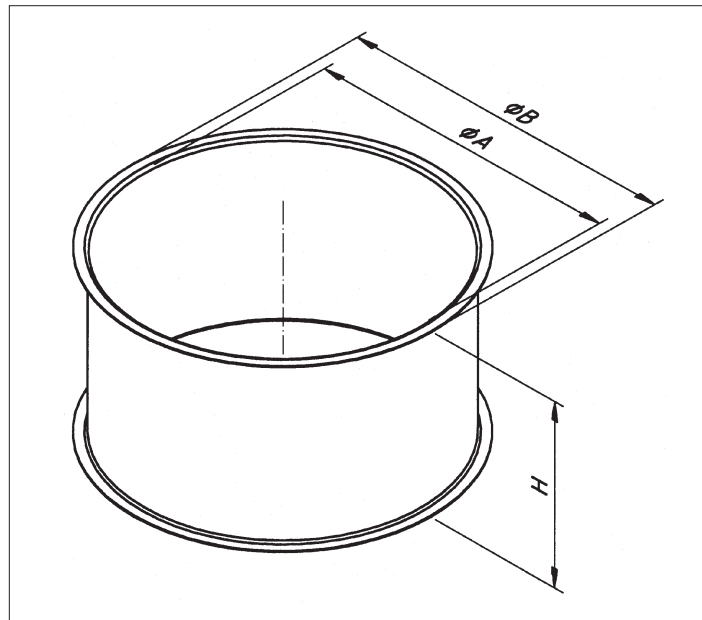
2: Stainless steel - *Edelstahl 1.4301 - Inox 304 - AISI 304*

Type hopper
Trichtergröße
 Type de trémie
Grandezza tramoggia

1	MBF 042
2	MBF 073 -114

Additional circular tubular joint
Zusätzliches rundschreiben Rohrstutzen
 Raccord tubulaire supplémentaire circulaire
Tronchetto supplementare circolare

Micro batch feeder accessories
Zubehör zu Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
Accessori microdosatore



MDXAR	Suitable for - <i>Passend zu</i> Pour type - <i>Idoneo</i> MBF	Ø A	Ø B	H	dm ³
12	042	406	436	200	25
22	073-114	605	635	180	50

CUTTER GRILLE FOR SQUARE HOPPER - QUADRATISCHER AUFREISSGRILL - GRILLE CARREE - GRIGLIA QUADRATA

M D X G S 1 2

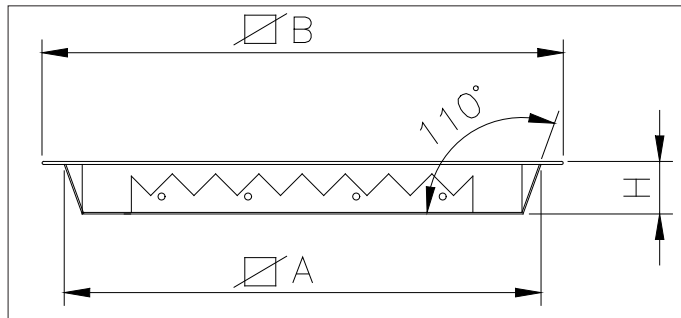
2: Stainless steel - *Edelstahl 1.4301 - Inox 304 - AISI 304*

Type hopper
Trichtergröße
 Type de trémie
Grandezza tramoggia

1	MBF 042
2	MBF 073 -114

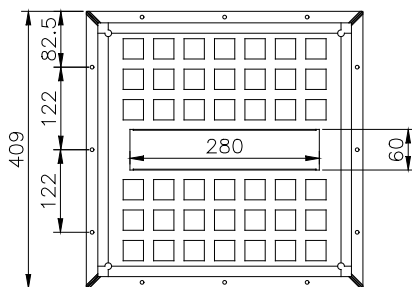
Type hopper cutter grille
Grill
 Type de grille
Griglia quadrata tagliasacchi

Micro batch feeder accessories
Zubehör Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
 Accessori per microdosatore

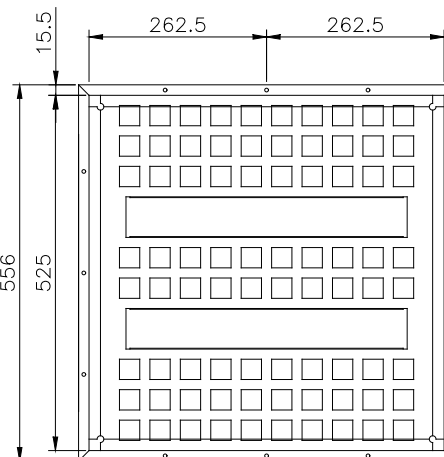


MDXGS	Suitable for - <i>Passend zu</i> Pour type - <i>Idoneo</i> MBF	□ A	□ B	H	kg
12	042	345	410	40	2
22	073 - 114	495	555	40	3

FLANGES - FLANSCHEN
 BRIDES - FLANGIATURE



MDXGS12



MDXGS22

ROUND COVER - RUNDE ABDECKUNG - COUVERCLE ROND - COPERCHIO TONDO

M	D	X	C	R	1	2
---	---	---	---	---	---	---

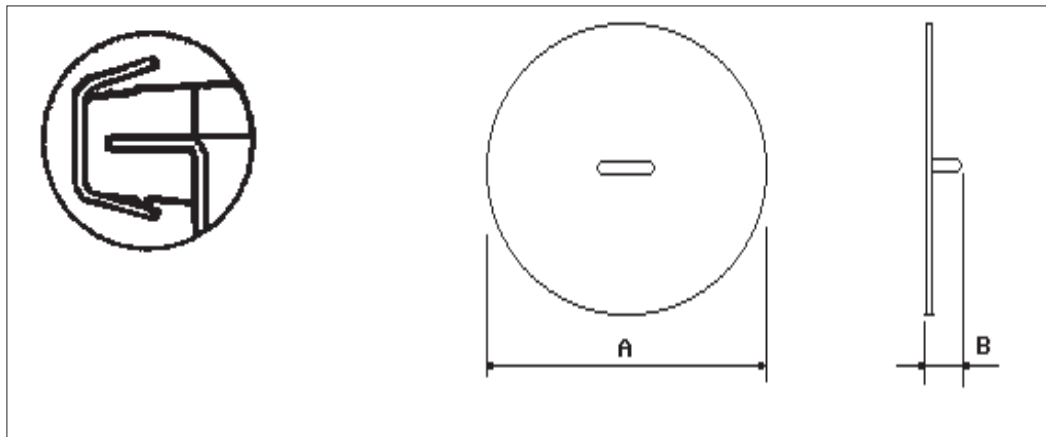
2: Stainless steel - *Edelstahl 1.4301* - *Inox 304* - *AISI 304*

Type hopper
Trichtergröße
 Type de trémie
Grandezza tramoggia

1	MBF 042
2	MBF 073 -114

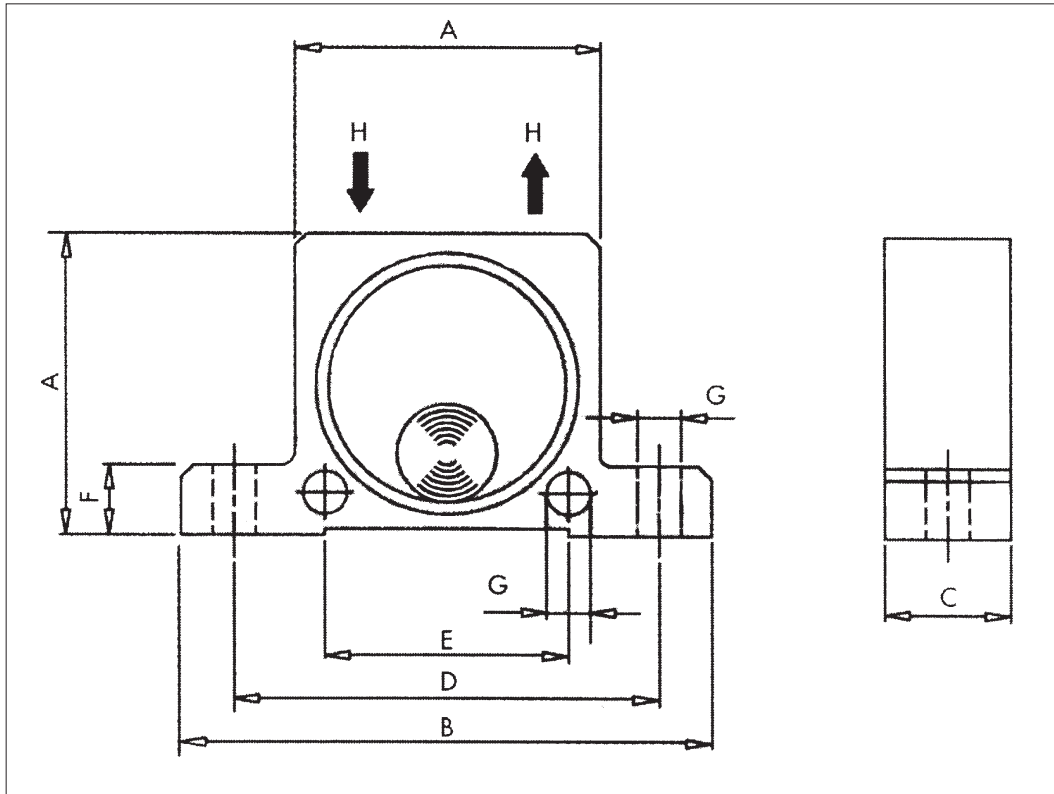
Round cover
Runde Abdeckung
 Couvercle rond
Coperchio tondo

Micro- batch feeder accessories
Zubehör Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
Accessori per microdosatore



MDXCR	Suitable for - <i>Passend zu</i> Pour type - <i>Idoneo</i> MBF	A	B	kg
12	042	436	50	2
22	073 - 114	635	50	3

PNEUMATIC BALL VIBRATORS - DRUCKLUFT-KUGELVIBRATOREN
VIBRATEURS PNEUMATIQUES A BILLE - VIBRATORI PNEUMATICI A SFERA
"S"



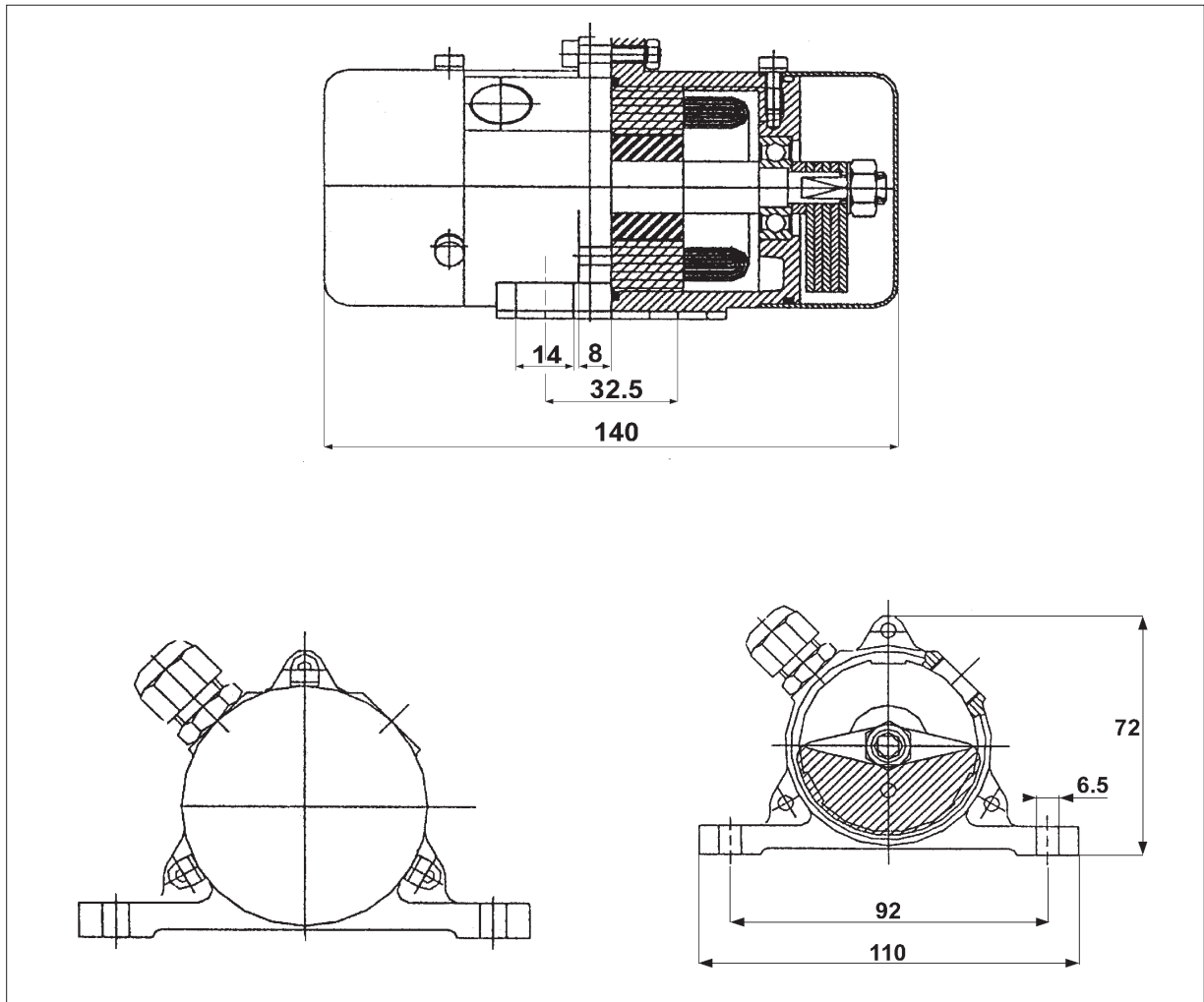
Dimensions - Abmessungen - Dimensions - Dimensioni

Type	A		B		C		D		E		F		G		H	kg	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in		kg	lbs
S 20	80	3.15	128	5.04	33	1.30	104	4.09	60	2.36	16	0.63	9	0.35	1/4"	0.53	1.17
S 25					38	1.50										0.63	1.39

Performance data - Leistungsdaten - Performances - Prestazioni

Type	Vibrations - Schwingungswen Vibrations - Vibrazioni min			Fc max. kg						Air consumption - Luftverbrauch Consommation d'air - Consumo d'aria l/min					
	2 bar 29 psi	4 bar 58 psi	6 bar 87 psi	2 bar = 29 psi		4 bar = 58 psi		6 bar = 87 psi		2 bar = 29 psi		4 bar = 58 psi		62 bar = 87psi	
				kg	lbs	kg	lbs	kg	lbs	dm ³	cf	dm ³	cf	dm ³	cf
S 20	10.500	14.500	16.500	72	162	122	275	172	387	130	4.6	230	81	340	12.0
S 25	9.200	12.200	14.000	93	209	157	353	205	461	160	5.6	290	10.2	425	15.0

ELECTRIC EXTERNAL MOTOVIBRATORS - ELEKTRISCHE VIBRATIONSMOTOREN
MOTOVIBRATEURS EXTERNES ELECTRIQUES - MOTOVIBRATORI ELETTRICI
MVE



Type	Max. power Max. Leistung Puissance max. Potenza max. W		Max. current Max. Stromaufnahme Courant max. Assorbimento max. A		RPM U/min TPM Giri/min		Centrifugal force Zentrifugalkraft Force centrifuge Forza centrifuga kg		Weight Gewicht Poids Peso
	50 Hz	60 Hz	220 V 50 Hz	115 V 60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	kg
MVE 20	32	36	0.10	0.23	2750	3300	0-22	0-32	1.5

TECNICAL FEATURES

- Adjustable Centrifugal Force
- Protection IP 65
- Insulation Class "F"
- Continuous Duty

TECHNISCHE MERKMALE

- Einstellbare Zentrifugalkraft
- Schutzart IP 65
- Iso-Klasse F
- 100% ED

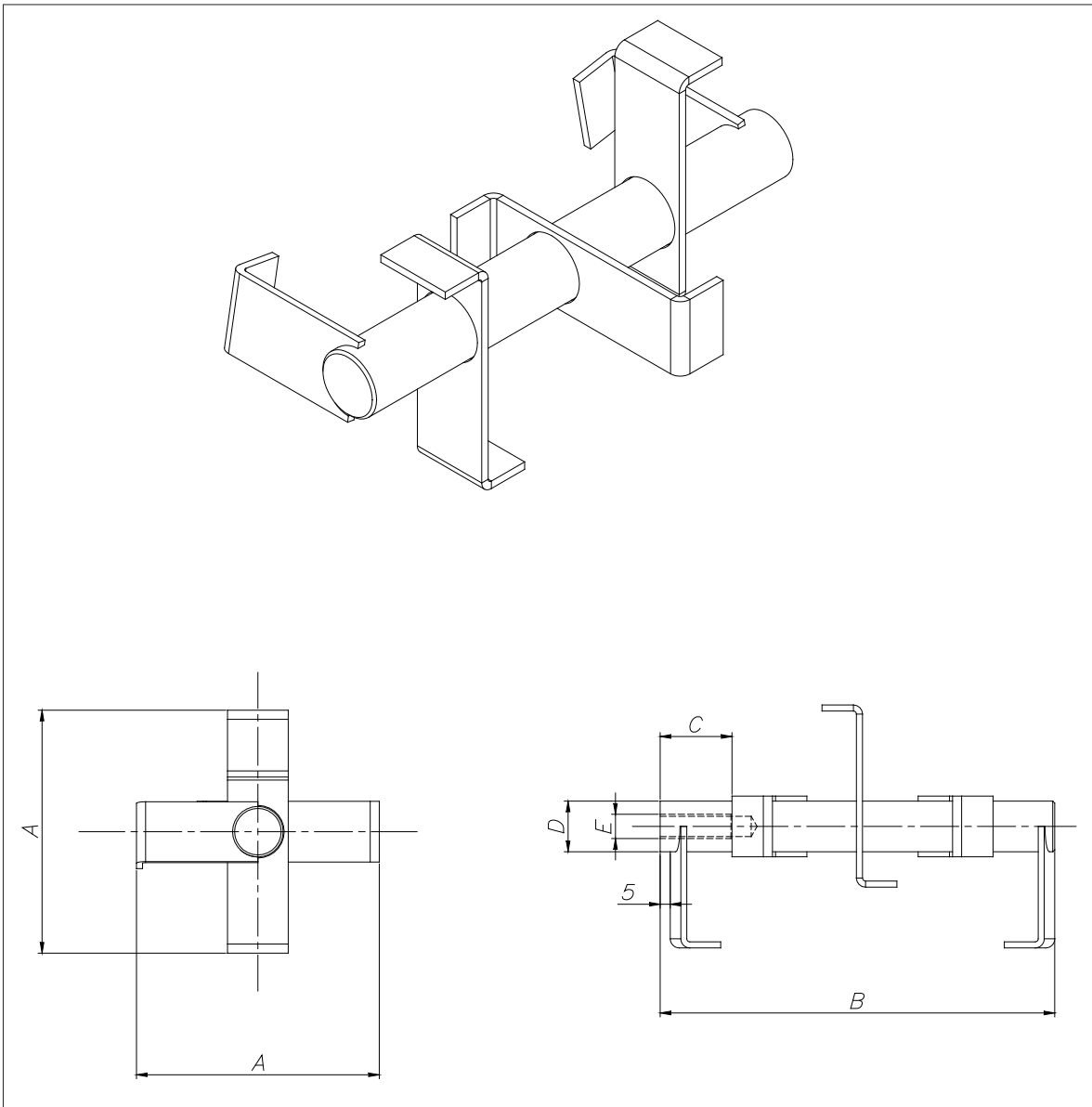
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Force centrifuge réglable
- Protection IP 65
- Classe d'isolation F
- Service continu

CARATTERISTICHE TECNICHE

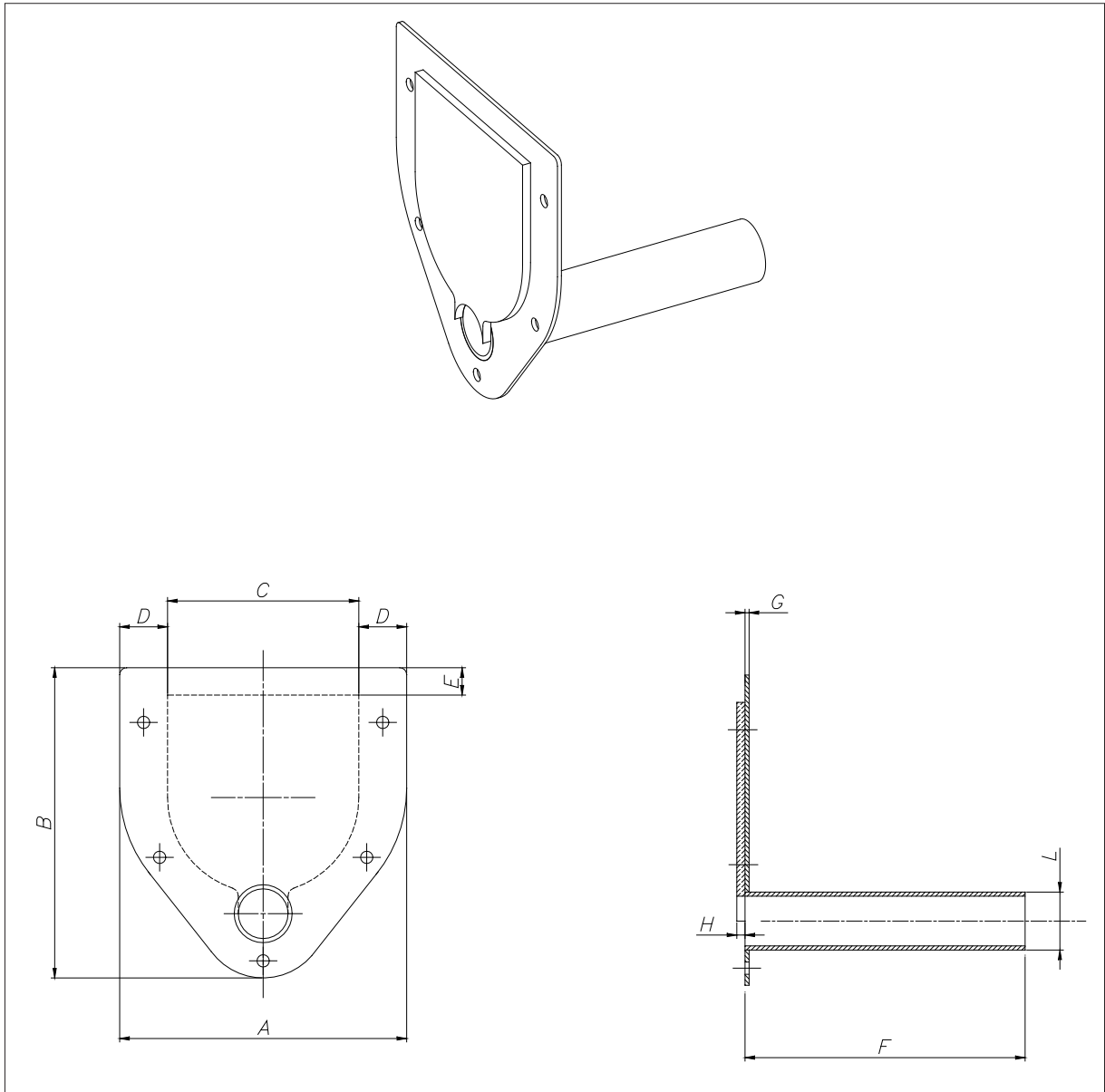
- Forza centrifuga regolabile
- Protezione IP 65
- Classe d'isolamento F
- Servizio continuo

SPECIAL BLENDING TOOLS - SPEZIAL-HOMOGENISIERWERKZEUGE
OUTILS DE HOMOGENEISATION SPECIAUX - UTENSILI OMOGENEIZZAZIONE SPECIALI


TYPE1

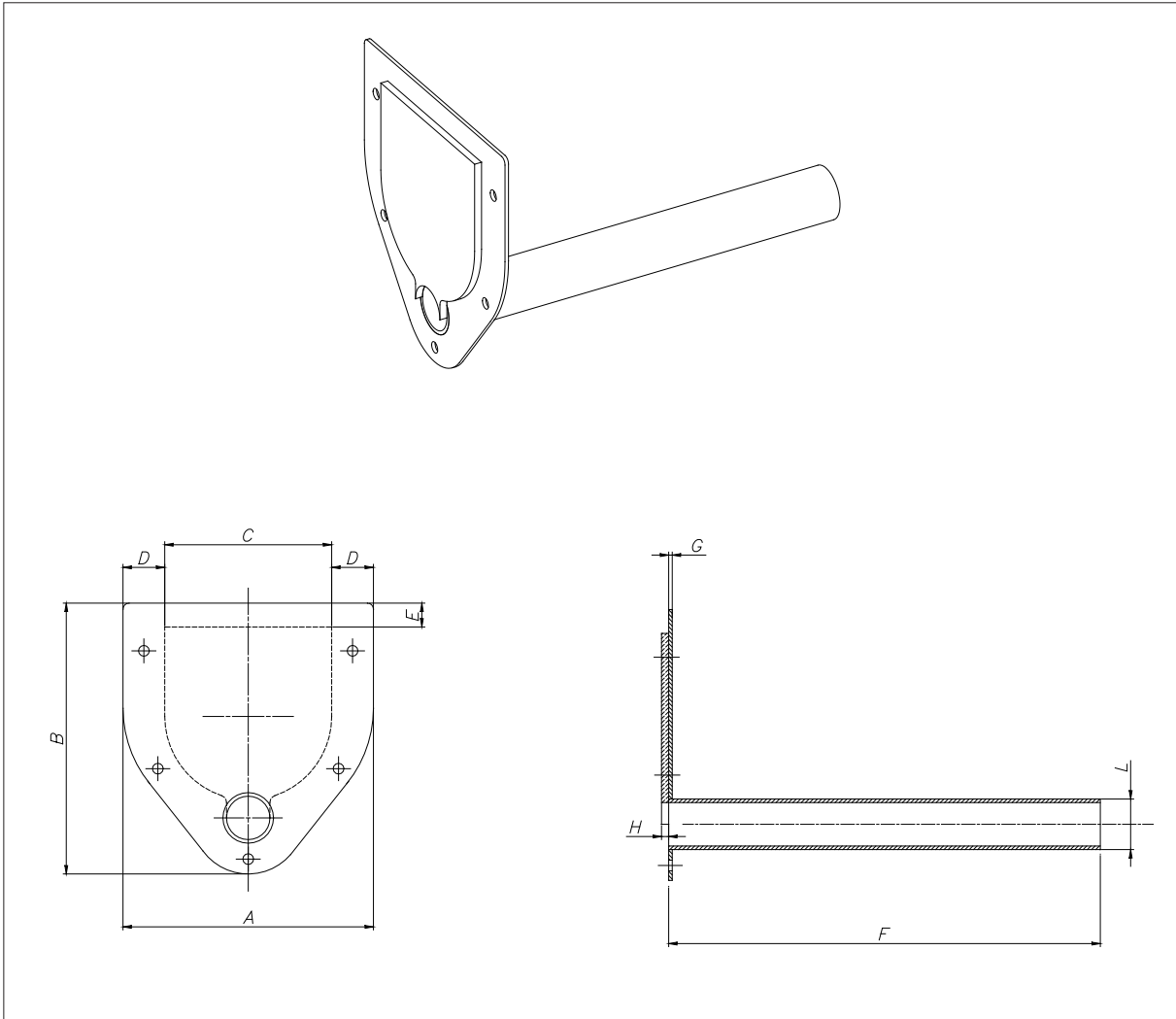
MBF	Code	A	B	D	E	kg
042	UTO 12	130	199	25	M 12	1
073	UTO 13	260	349	35	M 16	3.5
114	UTO 13	260	349	35	M 16	3.5

STD INSPECTION HATCH FOR AISI 304L MBF TYPE - STD INSPEKTIONSTÜR FÜR MBF IN EDELSTAHL 1.4301
TRAPPE DE VISITE STD POUR MBF DANS AISI 304L - PORTELLO DI ISPEZIONE STD PER MBF IN AISI 304L

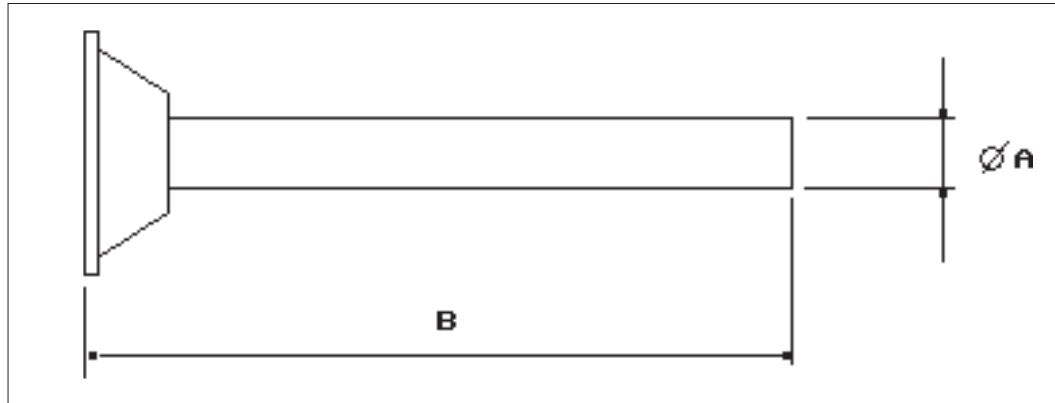


MBF	Code	A	B	C	D	E	F	G	H	Ø L	kg
042	MBPI 2	210	227	140	35	20	205	3	6	42	1.4
073	MBPI 3	345	395	275	35	20	255	3	6	76	5.6
114	MBPI 4	350	431	275	37	20	255	3	6	114	6.3

INSPECTION HATCH FOR AISI 304L MBF TYPE WITH EXTENDED TUBE
INSPEKTIONSTÜR FÜR MBF IN EDELSTAHL 1.4301 MIT LÄNGLICHROHR
TRAPPE DE VISITE POUR MBF DANS AISI 304L AVEC TUBE PROLONGE
PORTELLO DI ISPEZIONE PER MBF IN AISI 304L CON TUBO PROLUNGATO



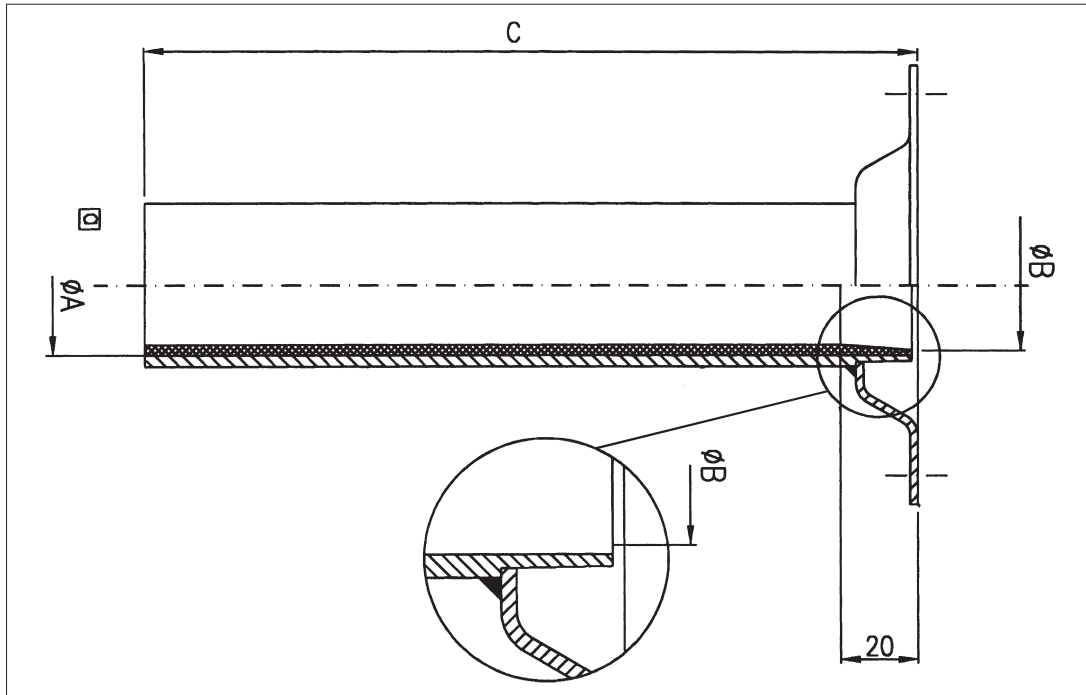
MBF	Code	A	B	C	D	E	F	G	H	Ø L	kg
042	MBPIP 2	210	227	140	35	20	362	3	6	42	1.8
073	MBPIP 3	345	395	275	35	20	505	3	6	76	6.8
114	MBPIP 4	350	431	275	37	20	505	3	6	114	7.4

FEEDER PIPE - DOSIERROHR - TUBE DE DOSAGE - SCARICO


STANDARD FEEDER PIPE - STANDARD DOSIERROHR - TUBE DE DOSAGE STANDARD - SCARICO STANDARD				
Code	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo per MBF	Ø A	B	kg
MBT 2	042	42	200	1.0
MBT 3	073	76	250	2.4
MBT 4	114	114	250	4.0

EXTENDED FEEDER PIPE - VERLÄNGERTES DOSIERROHR - SORTIE RALLONGEE - SCARICO PROLUNGATO				
Code	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo per MBF	Ø A	B	kg
MBTP 2	042	42	370	1.2
MBTP 3	073	76	500	2.7
MBTP 4	114	114	500	4.4

LINERFEEDER PIPE - DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUNG
TUBE DE DOSAGE AVEC REVETEMENT INTERIEUR - SCARICO INTERNAMENTE RIVESTITO



4 SINT[®]ER
 5 SINT[®]AL

STANDARD LINED FEEDER PIPE - STANDARD DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUNG TUBE DE DOSAGE AVEC REVETEMENT INTERIEUR - SCARICO STD INTERNAMENTE RIVESTITO					
Code	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo per MBF	Ø A	Ø B	C	kg
MBTR 2 .	042	31	34	200	1.2
MBTR 3 .	073	61	63	250	2.7
MBTR 4 .	114	101	104	250	4.4

4 SINT[®]ER
 5 SINT[®]AL

EXTENDED LINED FEEDER PIPE - VERLÄNGERTES DOSIERROHR MIT INNENAUSKLEIDUNG TUBE DE DOSAGE RALLONGE AVEC REVETEMENT INTERIEUR - SCARICO PROLUNGATO INTERNAMENTE RIVESTITO					
Code	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo per MBF	Ø A	Ø B	C	kg
MBTRP 2 .	042	31	34	370	1.6
MBTRP 3 .	073	61	63	500	3.2
MBTRP 4 .	114	101	104	500	5.2

VERTICAL SPOUT - ABLAUFROHR - SORTIE VERTICALE - SCARICO VERTICALE

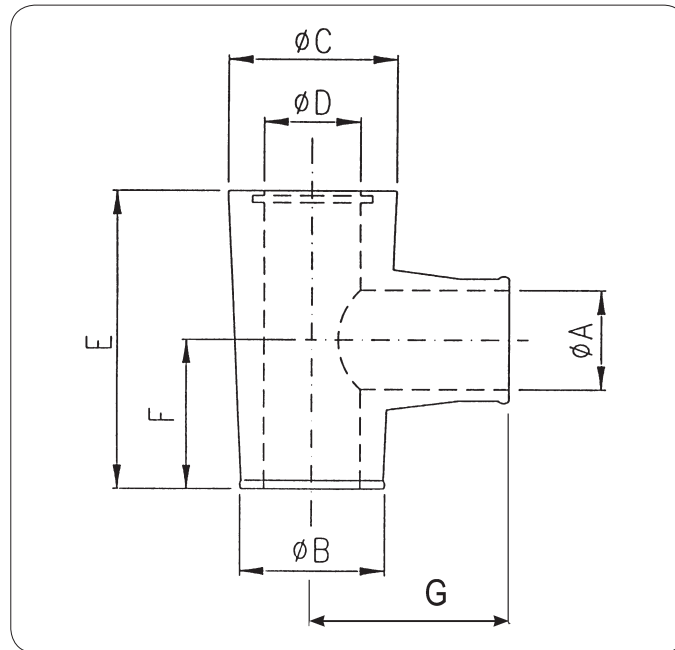
M	D	X	S	V	2	4
---	---	---	---	---	---	---

4: SINT®ER
 5: SINT®AL

2 = MBF 042
 3 = MBF 073
 4 = MBF 114

Vertical spout
 Ablaufrohr
 Sortie verticale
 Scarico verticale

Micro-batch feeder accessories
 Zubehör Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
 Accessori microdosatore



MDXSV	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo MBF	Ø A	Ø B	Ø C	Ø D	E	F	G	kg
2.	042	42	60	70	50	126	63	81	0.27
3.	073	75	121	130	100	187.5	95	143.5	1.3
4.	114	114	175	190	150	230	115	191	3

4	SINT®ER
5	SINT®AL

**VERTICAL SPOUT WITH PNEUMATIC CLOSURE - ABLAUFROHR MIT PNEUMATISCHEM VERSCHLUSS
 SORTIE VERTICALE AVEC FERMETEURE PNEUMATIQUE - SCARICO VERTICALE CON CHIUSURA PNEUMATICA**

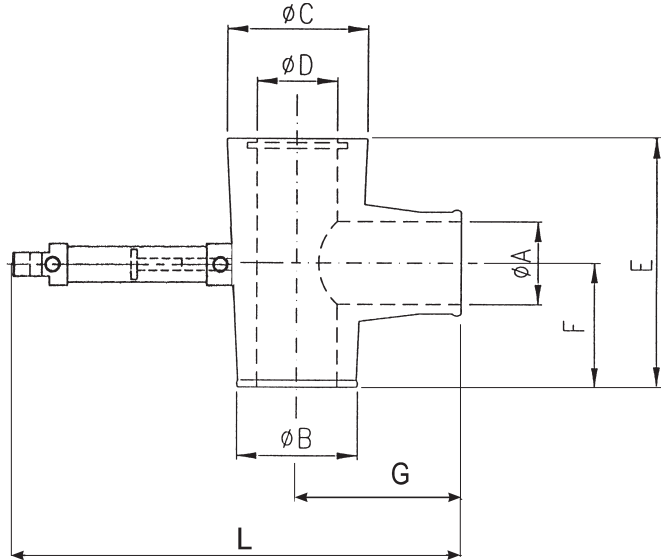
M	D	X	S	C	2	4
---	---	---	---	---	---	---

4: SINT®ER
 5: SINT®AL
 2 = MBF 042
 3 = MBF 073
 4 = MBF 114

vertical spout with pneumatic cover
Ablaufrohr mit pneumatischem verschluss
 Sortie verticale avec fermeteure pneumatique
Scarico verticale con chiusura pneumatica

Micro-batch feeder accessories
Zubehör Mikrodosierer
 Accessoires microdoseur
 Accessori microdosatore

N.B.: Operation P_{max} 4 bar !
N.B.: Betrieb P_{max} 4 bar !
N.B.: P_{max} de travail 4 bar !
N.B.: P_{max} di lavoro 4 bar !



The solenoid valve (V5V80) and the coil (BOB) for the cylinder management are not included in the supply; they have to be ordered separately.

Das Magnetventil (V5V80) sowie die Spule (BOB) für das Zylinder-Management sind nicht Bestandteil der Lieferung und müssen gesondert bestellt werden.

L'électrovanne (V5V80) et la bobine (BOB) pour la gestion des cylindres ne sont pas comprises dans l'offre; elles doivent être commandées séparément.

Elettrovalvola (V5V80) e bobina (BOB), per la gestione del cilindro, non sono comprese e debbono essere gestite separatamente.

MDXSC	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo MBF	Ø A	Ø B	Ø C	Ø D	E	F	G	L	kg
2.	042	42	60	70	50	126	63	81	214.5	0.5
3.	073	75	121	130	100	187.5	95	143.5	353.5	2.8
4.	114	114	175	190	150	230	115	191	472	4.5

4	SINT®ER
5	SINT®AL

Note: Microcylinder ISO 6432 - Anm.: Mikrozyylinder ISO 6432

Remarque: Micro-cylindre ISO 6432 - Nota: Microcilindro ISO 6432

**MAGENTIC SENSOR KIT FOR MICRO-CYLINDER - MAGNETISCHES SENSORKIT FÜR MIKROZYLINDER
 KIT SENSEUR MEGNETIQUE POUR MICRO-CYLINDRE - KIT SENSORE MAGNETICO RILEVAMENTO PER MICROCILINDRO**

KXM	Suitable for - Passend zu Pour type - Idoneo MBF
16	MDXSC2
20	MDXSC3
25	MDXSC4

AUTOMATIC LUBRICATOR

AUTOMATISCHE SCHMIERVORRICHTUNG

GRAISSEUR AUTOMATIQUE

LUBRIFICATORE AUTOMATICO

**CARTRIDGE GREASE NIPPLE KIT - SCHMIERPATRONENSATZ
 KIT GRAISSEUR CARTOUCHE - KIT INGRASSATORE CARTUCCIA**

M D X I 125

Capacity - Kapazität - Capacité - Capacità

Grease nipple - Schmiernippel - Graisseur - Ingrassatore

Micro-batch feeders accessories - Mikrodosierer zubehör
 Accessoires microdoseurs - Accessori microdosatore

TECHNICAL SPECIFICATIONS	
Capacity	125 ml
Operating period	Adjustable at 1-12 months
Operating temperature	-20°C a + 55°C°
Max. operating pressure	5 bar**
Activation mechanism	Hydrogen gas release battery (H2)
Threading	G 1/4
Recommended storage temperature	+20°C
Storage period	2 years***
Weight	Approx. 190g (including grease)
Appellative	LAGD 125/WA (filled with SKF LGWA 2 grease) LAGD 125/"lubrificant"

TECHNISCHE DATEN	
Kapazität	125 ml
Betriebsdauer	Von 1 bis 12 Monate einstellbar
Betriebstemperatur	-20°C bis + 55°C°
Max. Betriebsdruck	5 bar**
Einschaltmechanismus	Wasserstoff freisetzende Batterie (H2)
Gewinde	G 1/4
Empfohlene Lagerhaltungstemperatur	+20°C
Lagerzeit	2 Jahre ***
Gewicht	circa 190 g (Fett inbegriffen)
Bezeichnung	LAGD 125/WA (mit Fett SKF LGWA 2 gefüllt) LAGD 125/"Schmierstoff"

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
Capacité	125 ml
Période de fonctionnement	Réglable de 1 à 12 mois
Température de fonctionnement	-20°C a + 55°C°
Pression max. de fonctionnement	5 bar**
Mécanisme d'activation	Batterie à dégagement de gaz hydrogène (H2)
Filetage	G 1/4
Température conseillée pour le stockage	+20°C
Période de stockage	2 ans***
Poids	Env. 190jj (graisse incluse)
Désignation	LAGD 125/WA (avec le plein de graisse SKF LGWA 2 grease) LAGD 125/"lubrifiant"

DATI TECNICI	
Capacità	125 ml
Periodo di funzionamento	Regolabile da 1 a 12 mesi
Temperatura di funzionamento	-20°C a + 55°C°
Pressione max. di funzionamento	5 bar**
Meccanismo di attivazione	Batteria a sviluppo di gas idrogeno (H ₂)
Filettatura	G 1/4
Temperatura consigliata per lo stoccaggio	+20°C
Periodo di stoccaggio	2 anni***
Peso	Circa 190g (grasso incluso)
Appellativo	LAGD 125/WA (riempito con grasso SKF LGWA 2) LAGD 125/"lubrificante"

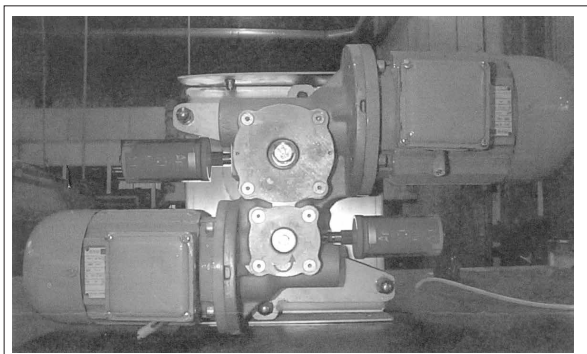
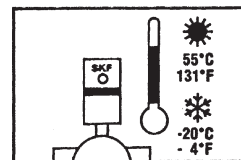
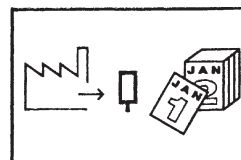


Fig.- Abb. 1
 SKF assembly on Batch feeder - Montage SKF auf Dosierer
 Montage SKF sur doseur - Montaggio SKF su dosatore



Operatin temperature - Betriebstemperatur
 Température de fonctionnement
 Temperatura di funzionamento



Production date - Produktionsdatum
 Date de production - Data di produzione





MATERIAL TO DOSE
PHYSICAL AND CHEMICAL CHARACTERISTICS

DENSITY
 GRANULOMETRY
 FLUIDITY
 ABRASIVITY
 BUILDS UP AND HARDENS
 STATIC ELECTRICITY GENERATOR
 DECOMPOSITION - DAMAGING
 FLAMMABILITY
 PLASTICITY - TENDENCY TO SOFTEN
 DUSTINESS
 AIRATED - FLUIDITY
 EXPLOSIVITY
 VISCOSITY - ADHESIVENESS
 CONTAMINABILITY
 DEGRADABILITY
 PRESENCE OF TOXIC GAS
 HIGH CORROSIVITY
 MEDIUM CORROSIVITY
 HYGROSCOPICITY
 FORMATION OF GRANULES
 INTERLOCKS, AGGLOMERATES
 PRESENCE OF OILS AND GREASE
 TENDENCY TO COMPACT UNDER PRESSURE
 LIGHT AND SOFT
 HIGH TEMPERATURE

REQUEST CAPACITY (dm³/h) (kg/h)

TOLERANCE

LOADING AND HOPPER CAPACITY

MBW MODEL

FEED SCREW AND AGITATOR R

ACCESSORIES

MOTORS V Hz

NOTES

DOSIERMEDIUM
PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

SCHÜTTGEWICHT
 KÖRNUNG
 FLIESSFÄHIGKEIT
 ABRASIVITÄT
 HÄRTET LEICHT AUS
 LÄDT SICH STATISCH AUF
 VERROTTET LEICHT
 LEICHT ENTZÜNDBAR
 PLASTIFIZIERT
 HOHE STAUBENTWICKLUNG
 HOHER LUFTANTEIL
 EXPLOSIV
 VISKOS, STARK HAFTEND
 LEICHT ZU VERUNREINIGEN
 ZERFALLT LEICHT
 ENTWICKELT GIFTIGE GASE ODER RAUCH
 SEHR KORROSIV
 HYGROSKOPISCH
 NEIGT ZUR KORN-ODER KLUMPENBILDUNG
 ÖL-ODER FETTHALTIG
 NEIGT ZUM ANBACKEN
 SEHR LEICHT
 HOHE TEMPERATUR

GEFORDERTE DURCHSATZLEISTUNG (dm³/h) (kg/h)

TOLERANZ %

ART DER BESCHICKUNG:
 TRICHTERKAPAZITÄT:
 BETRIEBSDAUER :(h/Tag)
 EINSCHALTUNGEN PRO STUNDE:
 WOHIN WIRD DOSIERT ?
 WENN VARIABLE DURCHSATZLEISTUNG GEFORDERT, WARUM ?
 DOSIERER TYPE:

DOSIER-/HOMOGENISIERWERKZEUG R

ZUBEHÖR:

ELEKTROMOTOR (E) V Hz

BEMERKUNGEN :

MATERIAU A DOSER
CARACTERISTIQUES PHYSICO - CHIMIQUES

POIDS SPECIFIQUE
 GRANULOMETRIE
 CORROSION
 ABRASIVITE
 DELATATION ET DURCISEMENT
 ENGENDRE DE L' ELECTRICITE STATIQUE
 DECOMPOSITION - DETERIOSATION
 IMFLAMABLE
 PLASTIQUE
 SOUPLE
 AERE - FLUIDE
 EXPLOSIF
 VISCOSITE
 CONTAMINABLE
 DEGRADABLE
 CREATION DE GAZ TOXIDE ET DE FUME NUISIBLE
 HAUTE CORROSION
 MOYEN CORROSION
 HYGROSCOPIQUE
 FORMATION DE GRANULE
 PRESENTE HUILE ET GRAISSE
 TASSEMENT SOUS PRESSION
 TRES LEGER
 TEMPERATURE ELEVEE

DEBIT DEMANDE (dm³/h) (kg/h)

TOLERANCE

SYSTEME DE CHARGEMENT ET CAPACITE DE LA TREMIE

MICRODOSEUR TYPE

VIS DOSAGE ET HO- MOGENEISATION R

ACCESSOIRES

MOTEURS V Hz

NOTES

MATERIALE DA DOSARE
CARATTERISTICHE FISICO CHIMICHE

PESO SPECIFICO
 GRANULOMETRIA
 SCORREVOLEZZA
 ABRASIVITA'
 ACCRESCIMENTO E INDURIMENTO
 GENERA ELETTRICITA' STATICA
 DECOMPOSIZIONE - DETERIORAMENTO
 INFIAMMABILITA'
 PLASTICITA' - TENDENZA ALL'AMMORBIDIMENTO
 POLVEROSITA'
 AERAZIONE - FLUIDITA'
 ESPLOSIVITA'
 VISCOSITA' E ADESIONE
 CONTABILITA'
 DEGRADABILITA'
 CREAZIONE DI GAS TOSSICO DI FUMO NOCIVO
 ALTA CORROSIVITA'
 MEDIA CORROSIVITA'
 IGROSCOPICITA'
 FORMAZIONE DI GRANULI,INTRECCIAMENTI, E AGGLOMERATI
 PRESENZA DI OLII E GRASSI
 IMPACCAMENTO SOTTO PRESSIONE
 MOLTO LEGGERO E SOFFICE
 TEMPERATURA ELEVATA

PORTATA RICHIESTA(dm³/h) (kg/h)

TOLLERANZA

SISTEMA DI CARICO E CAPACITA' TRAMOGGIA

MICRODOSATORE TIPO

UTENSILE DOSAGGIO E OMOG. R

ACCESSORI

MOTORI V Hz

NOTE

N.B. Rights reserved to modify technical specifications

N.B. Angaben ohne Gewähr. Änderungen können ohne Vorankündigung vorgenommen werden.

N.B. Toutes données portées dans le présent catalogue n'engagent pas le fabricant. Elles peuvent être modifiées à tout moment.

N.B. Tutti i dati riportati nel presente catalogo non sono impegnativi e possono subire variazioni in qualsiasi momento.



WAM®

WAMGROUP S.p.A.
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

 +39 / 0535 / 618111
fax +39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.it
internet www.wamgroup.com
videoconference + 39 / 0535 / 49032