



# STOPFWERK - TYP KSW

## AUFBAU & FUNKTION

Für die Beschickung von Extrudern mit nicht optimal freifließenden Produkten, wie Mahlgut, Stanzgittern, Pulvern, Agglomeraten, Folienschnitzeln und Fasern wird das Stopfwerk KSW eingesetzt.



<b>Befüllung.</b>	Das zu verarbeitende Material wird in den Aufnahmetrichter des KSW transportiert.
<b>Füllstand.</b>	Der Füllstand des KSW wird über einen Füllstandsmelder kontrolliert.
<b>Auflockerung.</b>	Falls erforderlich, wird das Material von speziellen Paddeln und Abstreifern im KSW aufgelockert.
<b>Vorverdichtung.</b>	Mittels Stopfschnecke wird das Material vorverdichtet.
<b>Zuführung Extruder.</b>	Durch die Vorverdichtung des Materials und die Zuführung in den Extruder mit einem konstanten Druck ist eine Beschickung des Extruders mit der größtmöglichen Menge an Material gewährleistet.
<b>Durchsatz.</b>	100 – 4.000 kg/h (Folienschnitzel). 200 – 9.000 kg/h (Pulver).
<b>Optionen.</b>	
<b>Hubvorrichtung.</b>	Mittels hydraulischer Hubvorrichtung (Handpumpe) wird ein schnelles und einfaches Abheben und Wegschwenken des Aggregats vom Extruder ermöglicht. So können Reparatur- und Reinigungsarbeiten schnell ausgeführt werden.
<b>Beschichtung.</b>	Spezielle Beschichtungen des Behälters und der Stopfschnecke für anhaftende Produkte.



# STOPFWERK - TYP KSW

## TECHNICAL DETAILS

Typ	Ø*1 [mm]
KSW 100	900
KSW 150	900
KSW 200	1100

\*1: Alle Maße sind Richtwerte und können variieren

