



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.



Befüllung.	Das zu verarbeitende Material wird in den Aufnahmetrichter des KSW transportiert.
Füllstand.	Der Füllstand des KSW wird über einen Füllstandsmelder kontrolliert.
Auflockerung.	Falls erforderlich, wird das Material von speziellen Paddeln und Abstreifern im KSW aufgelockert.
Vorverdichtung.	Mittels Stopfschnecke wird das Material vorverdichtet.
Zuführung Extruder.	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.
Durchsatz.	5 – 3.000 kg/h (Folienschnitzel). 20 – 5.000 kg/h (Pulver).
Schneckendurchmesser.	50 - 300 mm
Optionen.	
Hubvorrichtung.	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.
Beschichtung.	Spezielle Beschichtungen des Behälters und der Stopfschnecke für anhaftende Produkte.