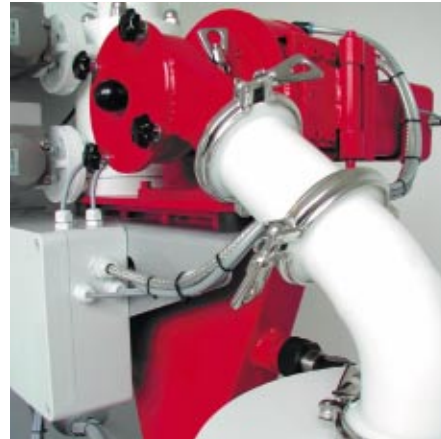
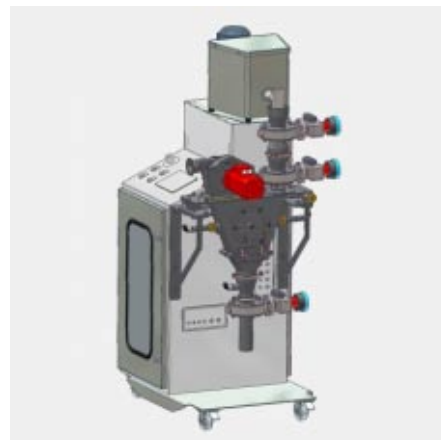


## MULTINO®-M/S/M GEGENSTRAHLMÜHLEN-PROGRAMM

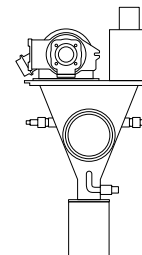
WWW.NOLL.EU



MultiNo® 1270-M/S/M  
SPIRALAUSTRITT MIT ANSCHLUSS  
FERTIGGUTSAMMELBEHÄLTER



MultiNo® 1270-M/S/M



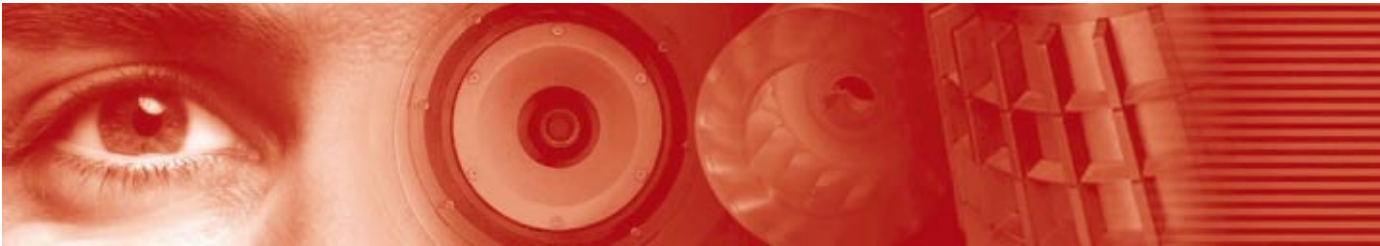
**MultiNo®-M/S/M** BEDEUTET MAHLEN, SICHTEN UND MISCHEN MIT NUR EINER ANLAGE! DIESE IST WEGEN IHRER **SEHR EINFACHEN WARTUNG UND REINIGUNG** IDEAL FÜR HÄUFIGE UND SCHNELLE PRODUKTWECHSEL GEEIGNET. – DIE BESONDERE STÄRKE LIEGT IN DER **VERARBEITUNG VON ABRA-SIVEN, HOCHREINEN UND KLEBRIGEN GÜTERN**. SCHONENDE AUFBEREITUNG UND **GERINGE VERSCHLEISSKOSTEN** WERDEN DANK ABRIEBFREIER VERMAHLUNG MÖGLICH. FÜR MAHLVERSUCHE BZW. IN DER KLEINSTMENGEN-PRODUKTION ERZIELT SIE ALS LABORANLAGE **OPTIMALE ERGEBNISSE BEI MINIMALEM PRODUKTVERBRAUCH**.

- ▶ **VOLLAUTOMATISCHER BETRIEB**
- ▶ **KOMPAKTE BAUFORM**
- ▶ **EINFACHE UND SCHNELLE REINIGUNG**
- ▶ **MULTIFUNKTIONALER EINSATZ**
- ▶ **SEHR LEISTUNGSSTARK**

### KONTAKT:

#### AUFBEREITUNGSTECHNOLOGIE NOLL GMBH

MAX-FISCHER-STR. 20 B	TELEFON: 08234/96615-0
D-86399 BOBINGEN	TELEFAX: 08234/96615-80
WWW.NOLL.EU	E-MAIL: INFO@NOLL.EU



## MULTINO®-M/S/M GEGENSTRAHLMÜHLEN-PROGRAMM

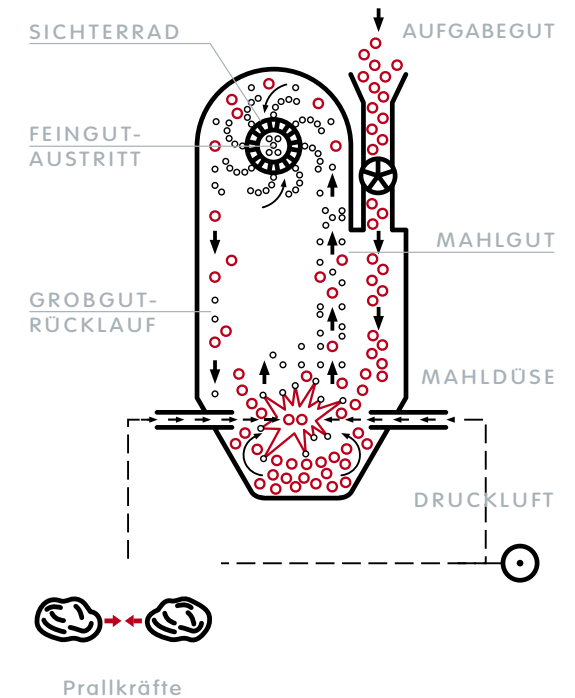
WWW.NOLL.EU

### FUNKTIONSPRINZIP MAHLEN - DESAGGLOMERIEREN

Das Ausgangsgut wird über die Big-Bag-Station in den Aufgabebehälter der Dosierschnecke gefüllt. Diese führt dann das Material kontinuierlich der Mühle zu. Über die Eintragstaktschleuse gelangt das Gut in den Mahlbehälter, wo es durch die Luftstrahlen aus den gegeneinander gerichteten Düsen fluidisiert wird. Die in die Strahlen eintretenden Gutteilchen werden dort beschleunigt und prallen im zentral gelegenen Überschneidungsbereich der Strahlen aufeinander, wodurch sie zerkleinert werden.

In diesem Überschneidungsbereich bildet sich eine nach oben gerichtete Luftströmung aus, die das zerkleinerte Gut in Form einer Fontäne zum Sichterrad transportiert. Das entsprechend der eingestellten Trenngrenze des Sichters ausgezogene Feingut gelangt schließlich über den Spiralschlauch zum Abscheider.

Das vom Sichter abgewiesene Grobgut und das noch ungemahlene Gut fließen an der Wand des Mahlbehälters zurück in das fluidisierte Gutbett. Die gewünschte Feinheit kann am Schaltschrank durch Veränderung der Sichterraddrehzahl eingestellt werden. Vom Abscheiderauslauf gelangt das Fertigprodukt abschließend über eine Taktschleuse in das vorgegebene Verpackungsgebilde.



### PRODUKTSPEZIFISCHE ANLAGENKONFIGURATION:



#### SICHTERRAD

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik



#### INNENBESCHICHTUNG

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Stahl+Polyurethan
- ▶ Stahl+Polyamid
- ▶ Stahl+Keramik



#### DÜSEN

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik

### KONTAKT:

#### AUFBEREITUNGSTECHNOLOGIE NOLL GMBH

MAX-FISCHER-STR. 20 B

TELEFON: 08234/96615-0

D-86399 BOBINGEN

TELEFAX: 08234/96615-80

WWW.NOLL.EU

E-MAIL: INFO@NOLL.EU



## MULTINO®-M/S/M GEGENSTRAHLMÜHLEN-PROGRAMM

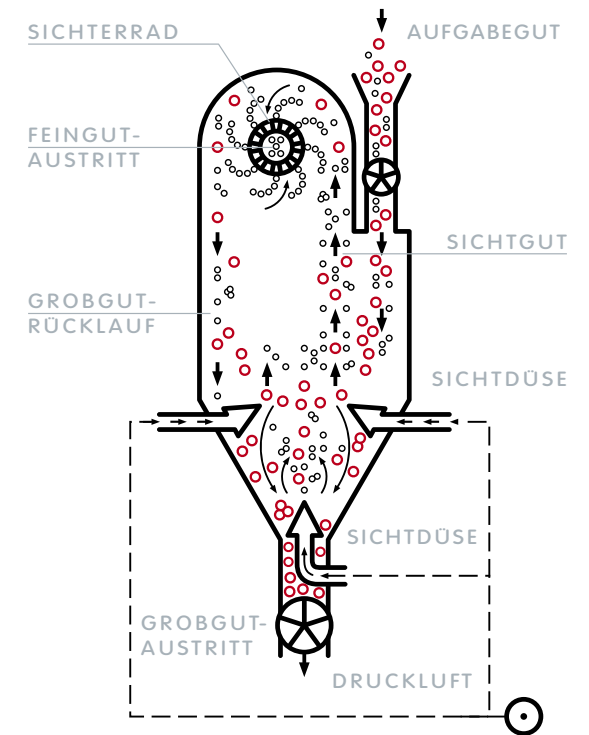
WWW.NOLL.EU

### FUNKTIONSPRINZIP SICHTEN

Das Ausgangsgut wird über die Big Bag-Station in den Aufgabebehälter der Dosierschnecke gefüllt. Diese führt das Material gravimetrisch über die Eintragsschleuse kontinuierlich dem Sichter zu. Das eintretende Ausgangsgut wird durch die Förderströmung direkt zum Sicherterrad transportiert. Dort werden die groben Bestandteile abgewiesen und gelangen im freien Fall zur darunterliegenden Grobgutsichtzone.

Hier wird das Gut intensiv lufttechnisch nachbehandelt, um noch anhaftende Feinteile abzutrennen, bzw. Agglomerate aufzulösen. Das so nachbehandelte Grobgut fällt dann bis zur Austrittsöffnung durch. Die Trennschärfe der Sichteranlage wird über die Gesamtluftmenge und die Luftmengenverteilung, bzw. zusätzliche Sichterluft beeinflusst. Das entsprechend der eingestellten Trenngrenze des Sichters ausgezogene Feingut gelangt dann über den Spira Austritt zum Abscheider.

Die gewünschte Oberkorn-Feinheit des Feingutes kann am Schaltschrank durch Veränderung der Sicherterraddrehzahl eingestellt werden. Vom Abscheideaustritt gelangt das Feingut abschließend über eine Schleuse in das vorgegebene Verpackungsgebilde. Das Grobgut tritt dabei direkt am Grobgutaustritt über eine Taktschleuse in das Verpackungsgebilde.



### PRODUKTSPEZIFISCHE ANLAGENKONFIGURATION:

### KONTAKT:



#### SICHTERRAD

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik



#### INNENBESCHICHTUNG

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Stahl+Polyurethan
- ▶ Stahl+Keramik



#### DÜSEN

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik

#### AUFBEREITUNGSTECHNOLOGIE NOLL GMBH

MAX-FISCHER-STR. 20 B

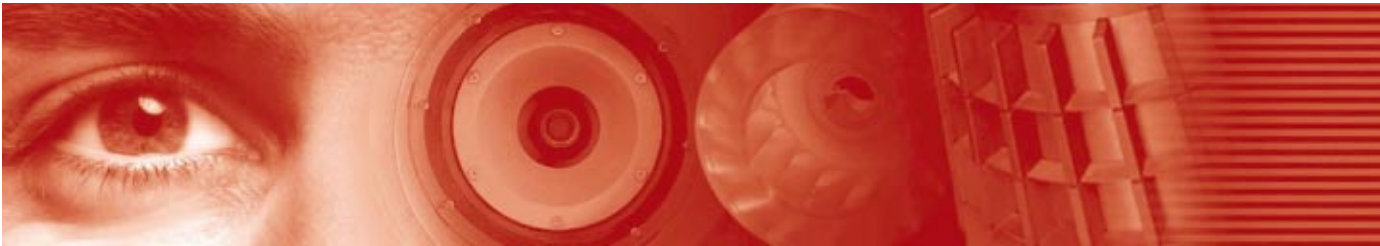
TELEFON: 0 82 34 / 9 66 15 - 0

D-86399 BOBINGEN

TELEFAX: 0 82 34 / 9 66 15 - 80

WWW.NOLL.EU

E-MAIL: INFO@NOLL.EU



## MULTINO®-M/S/M GEGENSTRAHLMÜHLEN-PROGRAMM

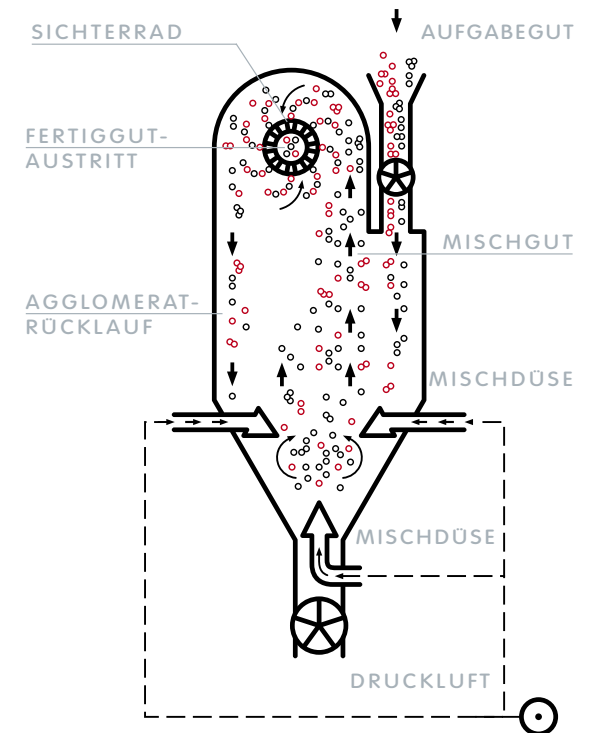
WWW.NOLL.EU

### FUNKTIONSPRINZIP MISCHEN

Das Ausgangsgut wird über die Big-Bag-Station in den Aufgabebehälter der Dosierschnecke gefüllt. Diese führt das Material kontinuierlich der Mühle zu. Über die Eintragstaktschleuse gelangt dann das Gut in den Mischbehälter, wo es durch die Luftstrahlen aus den gegeneinander gerichteten drei Düsen fluidisiert wird. Die in die Strahlen eintretenden Gutteilchen werden dort beschleunigt und prallen im zentral gelegenen Überschneidungsbereich der Strahlen aufeinander, wodurch sie intensiv homogenisiert werden. In diesem Überschneidungsbereich bildet sich eine nach oben gerichtete Luftströmung aus, die das gemischte Gut in Form einer Fontäne zum Sicherterrad transportiert.

Das entsprechend der eingestellten Trenngrenze des Sichters ausgezogene Mischgut gelangt über den Spiralschlauch zum Abscheider, wo es nach der Taktschleuse als Fertiggut entnommen werden kann. Das vom Sieber abgewiesene und agglomerierte Gut fließt an der Wand des Mischbehälters zurück in das fluidisierte Gutbett.

Die gewünschte Oberkornbegrenzung kann am Schaltschrank durch Veränderung der Sicherterraddrehzahl eingestellt werden. Die Intensität der Mischung kann durch die Gasdurchsatzmenge und den Düsenvordruck beeinflusst werden. Vom Abscheideraustrag gelangt das Fertigprodukt abschließend über eine Schleuse in das vorgegebene Verpackungsgebäude.



### PRODUKTSPEZIFISCHE ANLAGENKONFIGURATION:



#### SICHTERRAD

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik



#### INNENBESCHICHTUNG

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Stahl+Polyurethan
- ▶ Stahl+Keramik



#### DÜSEN

- ▶ Edelstahl
- ▶ Spezialstahl
- ▶ Polyurethan
- ▶ Polyamid
- ▶ Keramik

### KONTAKT:

#### AUFBEREITUNGSTECHNOLOGIE NOLL GMBH

MAX-FISCHER-STR. 20 B

TELEFON: 08234/96615-0

D-86399 BOBINGEN

TELEFAX: 08234/96615-80

WWW.NOLL.EU

E-MAIL: INFO@NOLL.EU



## MULTINO®-M/S/M GEGENSTRAHLMÜHLEN-PROGRAMM

WWW.NOLL.EU

### ZAHLEN-DATEN-FAKTEN

MultiNo®-SERIE	MultiNo® 2000	MultiNo® 3000	MultiNo® 6000	MultiNo® 9000	MultiNo® 12000	MultiNo® 15000
BAUREIHE	2070/90	3120/160	6240/300	9360/420	12480/12600	15720/15840
TYPENBEZEICHNUNGEN	M - M/S - M/S/M			M - M/S		
LEISTUNGSBEREICH (kg/h) 200 Tage/3 Schichten (t/Jahr)	bis 50 240	bis 250 1.200	bis 800 3.840	bis 2.000 9.600	bis 4.000 19.200	bis 6.000 28.800
AUFGABEBEREICH Dosierschnecke (mm) Dosierrinne (mm)	< 0,2 < 2,0	< 0,3 < 3,0	< 0,5 < 5,0	< 0,5 < 5,0	< 1,0 < 10,0	< 1,0 < 10,0
FEINHEITSBEREICH (D <sub>97</sub> μm)	2 - 60	3 - 80	3 - 100	3 - 120	4 - 140	4 - 160
SICHTERRADGRÖSSE (Ø mm)	70/90	120/160	240/300	360/420	480/600	720/840
LUFTMENGE MAX. (m³/h)	300	1.000	3.000	8.000	16.000	24.000
SICHTERRADANTRIEB (kW)	1,5	4	6,6	15	22	30
GEBLÄSEANTRIEB (kW)	4	7,5	15	37	55	90
ABMESSUNGEN-H/B/T (m)	0,9×0,6×0,6	1,9×1,1×0,7	2,4×1,4×1,1	3,1×1,9×1,5	4,3×2,9×2,5	5,2×3,5×3,0
AUSFÜHRUNGEN	gasdicht			-	-	-
	druckstoßfest bis 10 bar			-	-	-
WERKSTOFFE PRODUKTBERÜHRT	Edelstahl, Spezialstahl, Keramik, Polyamid, Polyurethan					



Pigmente - Zirkoneisenrosa (Zr/Si/Fe), D<sub>50</sub> = 2 μm

### ANWENDUNGSBEISPIELE:

Anorganische Pigmente, Pulverlacke, Toner, techn. Keramik, Magnete, Schleifmittel, Graphit, chemische Produkte, Nahrungsmittel, hochreine Stoffe

### EINSATZBEREICH

ANWENDUNGSBEREICH abrasive, klebrige, ansatzfreundige und hochreine Güter  
 TEMPERATURBEREICH ±5°C bis zu 180°C  
 PRODUKTHÄRTEBEREICH Mohs-Härte 4-10

M: Mikronisieren, Mahlen  
 M/S: Mikronisieren, Mahlen, Desagglomerieren – Zusatzdüse unten  
 M/S/M: Mikronisieren, Mahlen, Homogenisieren – Sichtdüse unten  
 Desagglomerieren – Zusatzdüse unten

### FUNKTION

MIKRONISIEREN/MAHLEN  
 MISCHEN  
 SICHTEN  
 SELEKTIV MAHLEN  
 HOMOGENISIEREN/  
 DESAGGLOMERIEREN

### BETRIEBSARTEN

KONTINUIERLICH  
 DIS-/KONTINUIERLICH  
 DIS-/KONTINUIERLICH  
 DIS-/KONTINUIERLICH  
 KONTINUIERLICH

### KONTAKT:

#### AUFBEREITUNGSTECHNOLOGIE NOLL GMBH

MAX-FISCHER-STR. 20 B

TELEFON: 08234/96615-0

D-86399 BOBINGEN

TELEFAX: 08234/96615-80

WWW.NOLL.EU

E-MAIL: INFO@NOLL.EU