

DOSIER-
SYSTEME FÜR
SCHÜTTGÜTER



PRÄZISION+SICHERHEIT

TOMAL – Dosiersysteme für Schüttgüter

Mehr Durchsatz, höhere Produktqualität

Die umfassende Produktpalette für die zuverlässige und störungsfreie Entleerung und Dosierung von Schüttgütern

TOMAL bietet alles, was Sie für die Dosierung und Aufbereitung von Feststoffen in Ihrem Produktionsprozess benötigen.

Vom Schneckendosierer bis zur Polymer-Aufbereitungsanlage, von der Big-Bag Entleerstation bis zur schlüsselfertigen Dosieranlage.

Hinter TOMAL stehen mehr als 30 Jahre Erfahrung in der Schüttgutdosierung. So ist es selbstverständlich, dass auch problematische Anwendungen wirtschaftlich bewältigt werden, z.B. bei Stoffen mit hohen Gewichtsschwankungen oder bei Schwierigkeiten mit der Brückenbildung.

TOMAL Komponenten und Anlagen für Ihren Produktionsprozess

- TOMAL Mehrfachschneckendosierer
- TOMAL Polymeranlagen für pulverförmige und flüssige Polymere
- TOMAL Big-Bag Entleerstationen
- TOMAL Siloablufffilter
- TOMAL Siloaustragshilfen
- TOMAL Absperrschieber
- TOMAL Rohrförderschnecken
- TOMAL Mischbehälter
- TOMAL Zubehör
- TOMAL Schlüsselfertige Dosieranlagen

TOMAL Mehrfachschneckendosierer

Kernstück unserer Dosiersysteme

Der Schneckendosierer hat einzigartige Vorzüge. Sichere Siloentleerung und höchste Dosiergenauigkeit ohne jede Unterbrechung.

Der TOMAL Mehrfachschneckendosierer ersetzt herkömmliche Ausrüstungen wie Vibrationsböden, Zellenradschleusen und gewöhnliche Einzelschnecken. Der Unterschied in der Dosiergenauigkeit ist bemerkenswert. Mit Einzelschneckendosierern ist sie oft schlechter als +/- 5%, während die TOMAL Mehrfachschnecke einen Wert von 0,5 - 1% erreicht.



TOMAL Typ 224 EC

TOMAL Mehrfachschneckendosierer

Mit Präzision und Sicherheit Kosten sparen

Die TOMAL Mehrfachschneckendosierer senken die Kosten Ihres Produktionsprozesses, denn sie sorgen für eine besonders gleichmäßige Entleerung und präzise Dosierung.

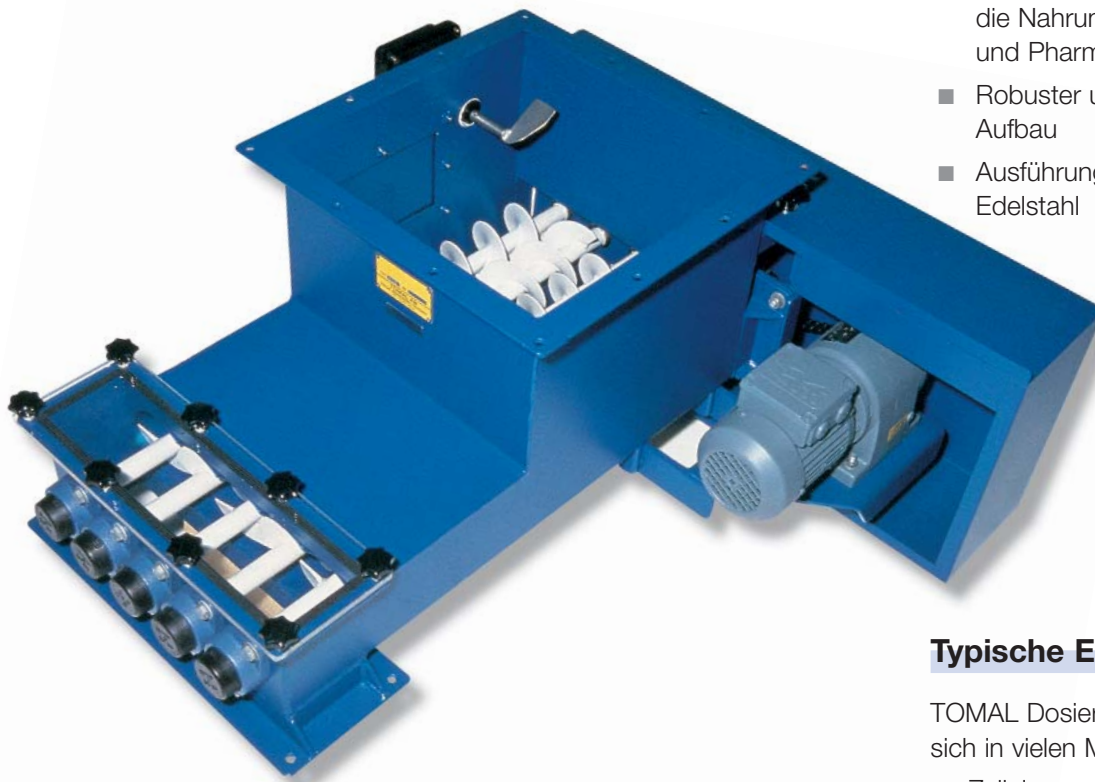
So werden kostspielige Fehldosierungen vermieden, immer das Rezepturoptimum erreicht.

Zudem arbeiten sie Dank der robusten und durchdachten Konstruktion äußerst zuverlässig und verschleißarm, verursachen also geringe Wartungs- und Stillstandskosten.

TOMAL Mehrfachschneckendosierer werden in einer großen Typenzahl gefertigt, die nahezu jeden Anwendungsfall abdeckt.

Die Vorteile im Überblick

- Sichere Siloentleerung
- Hohe Dosiergenauigkeit
- Lineare Austragskurve
- Zwangsaustragung und Selbstreinigung
- Chargenweise oder kontinuierliche Prozesse
- Volumetrische oder gravimetrische Prozesse
- Große Typenvielfalt für nahezu alle Anwendungen
- Spezielle Konstruktionen für die Nahrungsmittelindustrie und Pharmazeutische Industrie
- Robuster und verschleißarmer Aufbau
- Ausführung in Normal- oder Edelstahl



TOMAL Mehrfachschneckendosierer Typ 405 mit fünf Dosierschnecken einschließlich Sonde für Leerniveau / Brückenanzeige

Typische Einsatzbereiche

TOMAL Dosierausrüstungen haben sich in vielen Märkten bewährt.

- Zellulose- und Papierindustrie
- Chemische Industrie
- Nahrungsmittelindustrie
- Glas- und Porzellanherstellung
- Klärwerke
- Rauchgas-Reinigungsanlagen
- Baustoffindustrie
- Regulierung des pH-Wertes in Flüssen und Seen

TOMAL - Polymer-Aufbereitungsanlagen

Für die Aufbereitung und Dosierung von Lösungen und flüssigen Polymeren

Vielseitige Aufbereitungsanlagen für die chargenweise Herstellung von Lösungen mit pulverförmigen und/oder flüssigen Polymeren.

Kompakte Aufbereitungsanlagen für die kontinuierliche Herstellung von Lösungen mit flüssigen Polymeren.



Polymer-Aufbereitungsanlage PolyRex

Bitte fordern Sie hierzu unseren Sonderprospekt.



Polymer-Aufbereitungsanlage
POLYMORE MINI

Big-Bag Entleer- und Dosierstationen

Entleeren leicht gemacht

Leistungsfähige Stationen für die rationelle Entleerung von Ein- oder Mehrwegsäcken

Mit den TOMAL Big-Bag Entleer-Stationen wird die Verarbeitung großer Säcke mit Schüttgütern zum Kinderspiel. Selbstverständlich können andere TOMAL Komponenten problemlos angeschlossen werden, wie beispielsweise

Dosiereinrichtungen, Förderschnecken oder Mischbehälter. TOMAL Big-Bag Entleerstationen gibt es für Ein- und Mehrwegsäcke. Auf Wunsch erfolgt die Fertigung nach den Anforderungen des Kunden.



Injection von aktivierter Kohlenstoff in einen Rauchgaskanal für Reduzierung von Dioxid und Quecksilber in Boliden Mineral Kupferschachtofen an Rönnskärsverken in Nord Schweden. Schlüsselfertige Anlage bestehende aus Big-Bag Entleerer, Dosierer, Pneumatische Förderungssystem, Injektionslanze und Steuerung.

Tomal Schlüsselfertige Dosieranlagen

Die Komplettlösung aus einer Hand

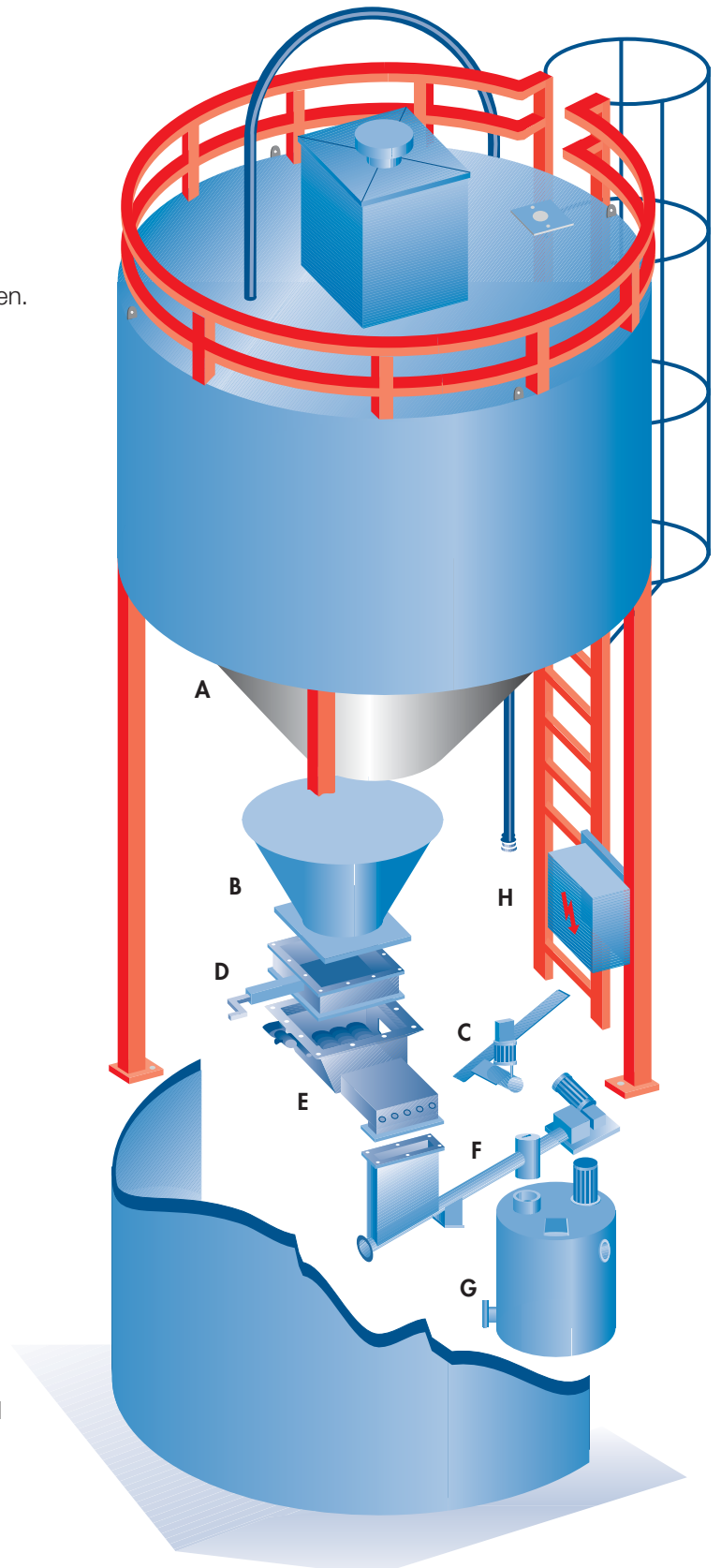
Nutzen Sie das Know-how und die langjährige Erfahrung von TOMAL für die komplette Erstellung Ihrer Dosieranlage.

Wir liefern Ihnen das schlüsselfertige System einschließlich Silo, Austragshilfe, Schieber, Dosiereinrichtung, Transportschnecken, Mischbehälter und Steuerung für nahezu alle industriellen Anwendungen.



Siloanlage für die Kalkmilchdosierung in Kläranlagen

- A** Die Silos werden standardmäßig in runder Ausführung gefertigt.
- B** Der Silokonus ist an das jeweilige Schüttgut angepasst.
- C** Verschiedene Arten von Austragshilfen werden eingesetzt.
- D** Absperrschieber, manuell oder pneumatisch betätigt.
- E** Die TOMAL Dosiervorrichtung sorgt für wirkungsvolle Siloentleerung
- F** Bei Bedarf wird eine Transportschnecke verwendet, um das Dosiergut weiterzuführen.
- G** Mischbehälter komplett inkl. Wasserdosierstaffel und Niveausteuern.
- H** Elektrikschaltschrank mit kompletter interner Verdrahtung für schlüsselfertige Dosieranlagen.



TOMAL Dosiersystem für die Kristallglasproduktion

Produktionsmenge 8500 kg/h



Mit der vollautomatischen Dosier-Anlage wird ein Vorgemisch für die Kristallglasherstellung produziert. Das TOMAL System besteht aus 20 Silos, Mehrfachschneckendosierern und Wägeelektronik. Die Qualität des fertigen Kristalls resultiert aus höchster Dosiergenauigkeit.

Die Dosieranlage verarbeitet 20 verschiedenen Rohmaterialien, u.a. Arsen, Salz, Zinkoxid, Bleioxid, Natriumsulfat und Sand, in granuliertem und pulverisiertem Zustand.

Jedes Silo ist mit einem Mehrfach-Schneckendosierer ausgerüstet, um die Rohmaterialien in verschiedene Wägebehälter abzugeben.

Die Behälter sind mit Wägezellen und, falls erforderlich, einer Aus-tragshilfe ausgestattet. Ist in einem Wägebehälter die vorgegebene Menge aus einem Silo eindosiert, schaltet die Dosierschnecke automatisch ab und aktiviert die nächste.

Vorteile der Anlage

- Bessere Produktqualität durch höchste Dosiergenauigkeit
- Wirtschaftliche Produktion durch hohen Automatisierungsgrad
- Problemlose Dosierung unterschiedlichster Rohmaterialien

TOMAL Dosier- und Aufbereitungsanlage für Stärke

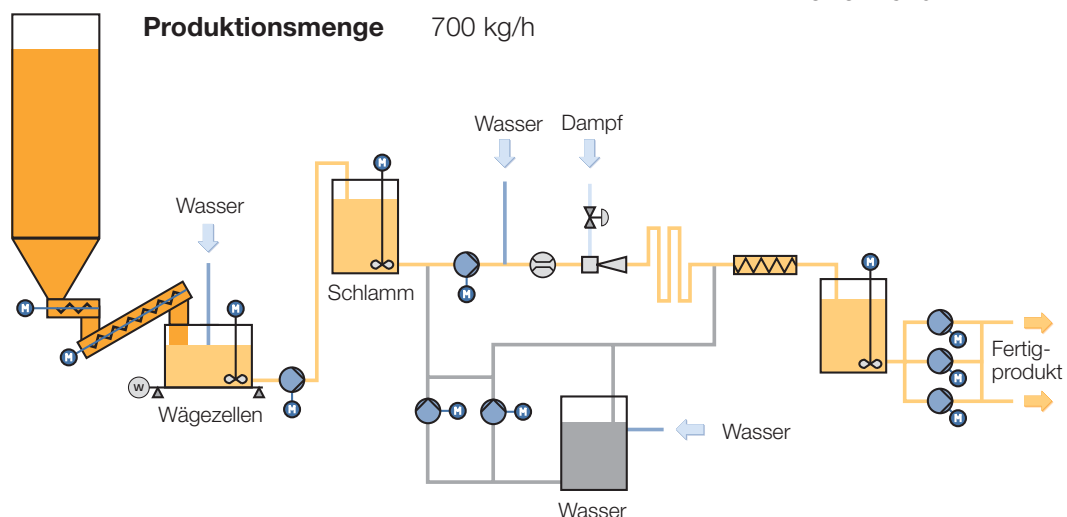
Diese Anlage besteht aus dem Stärkesilo mit einem Fassungsvermögen von 145 m³, dem Mehr-fachschneckendosierer, Transportschnecke und Mischtank.

Außerdem liefert TOMAL Stärke-kocher, Stärkelösebehälter, Lager-

tank sowie alle Ventile, Flowmeter und Pumpen. Um die hohe Dosiergenauigkeit zu gewährleisten, steht der Mischtank auf Wägezellen, die mit der Steuer-Einheit für die Dosierung von Wasser und Stärke verbunden sind.

Vorteile der Anlage

- Höchste Dosiergenauigkeit
- Wirtschaftliche Produktion durch hohen Automatisierungsgrad
- Schlüsselfertige Anlage aus einer Hand



Materialaufbereitung für die Produktion von Sanitärporzellan

Die Anlage besteht aus acht Silos mit Mehrfachschneckendosierern, Absperrventilen, Austragshilfen,

Transportschnecken und Wägebühnern für das Dosieren und Wägen von Sand und Feldspat.

Sie arbeitet mit höchster Genauigkeit bei einer Produktionsmenge von 4,3 Tonnen in der Stunde.



Materialaufbereitung für die Produktion von Glasuren



Zehn verschiedene Chemikalien werden verarbeitet. Ein ABB-Roboter steuert den vollautomatischen Betrieb der Anlage.

Die Säcke mit den Rohmaterialien werden zur AufreiBanlage transportiert und von dort in den mit einer Dosierschnecke ausgerüsteten Wägebühnern eingebracht. Eine automatische Rezeptursteuerung übernimmt die Verteilung auf die verschiedenen Mischbehälter.

Unsere Referenzen können sich sehen lassen



1 Dosieranlage für 3 verschiedene Flammschutz Chemikalien für Holzprodukte

2 Dosieranlage und Wiegeanlage für 4 verschiedene Chemikalien in einer Herstellungsprozess für Isolierung von Rohren

3 Dosierung von Holzpulver (biologischer Brennstoff), zwei Linien mit TOMAL Dosierer Typ 627

4 Kalksilo in einer Kläranlage

5 Komplette Aufbereitungsanlage und Dosiersystem für Iodisierungsmittel

