

Individuelle Zuführsysteme für Compoundier-Prozesse bei der Veredelung von Kunststoffen.

DIE LÖSUNG



AZO.[®]

Wir bringen's auf den Punkt.

Die Aufgabe: sicheres Handling vieler R Rezepturwechsel und nachvollziehbare



Wartungsfreie Außensilos



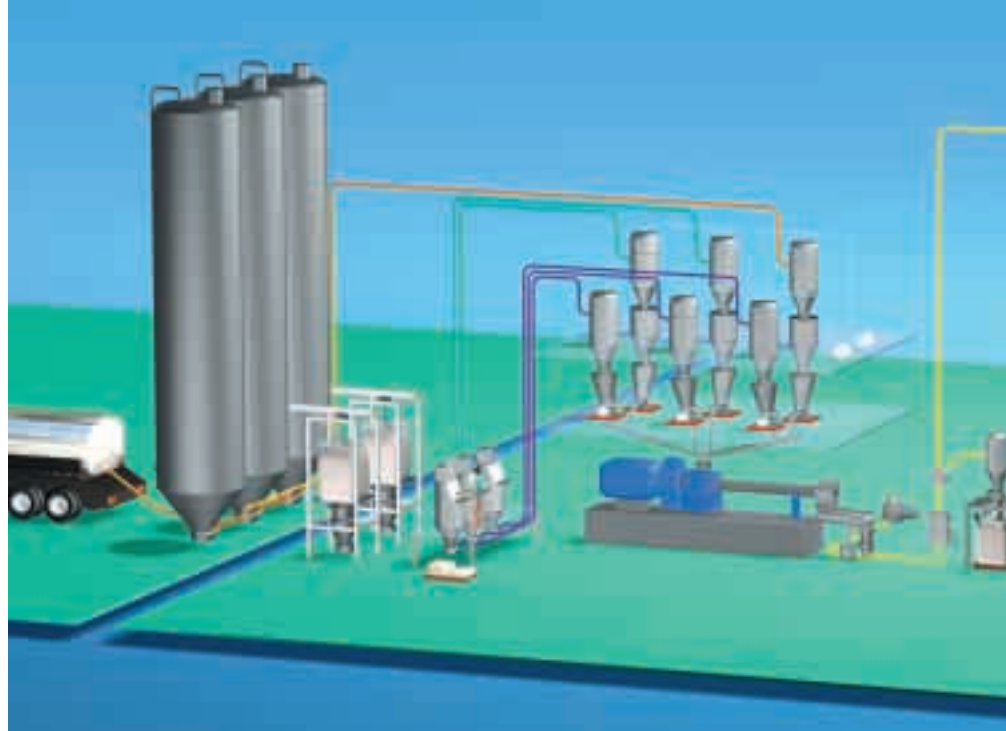
Oktabin-Aufgabestationen



Big-Bag-Aufgabe ebenerdig



Dosiersystem AZODOS®



Gesamtsystem
Compoundierung

Die Vielfalt der Kunststoff-Anwendungen nimmt weiter zu. Dabei werden Form, Farbe, Design und spezifische Eigenschaften von Kunststoffen ständig optimiert und weiterentwickelt. Diese grenzenlose Vielfalt der Kunststoff-Produkte bestimmt die tägliche Herausforderung für Kunststoff veredelnde Betriebe. Häufig wechselnde Rohstoffe und sich ändernde Prozessabläufe sind die Regel.

Genau auf diese Produktionspraxis hat sich AZO spezialisiert. Die einzigartige Kompetenz im Schüttguthandling ermöglicht es AZO, flexible und individuelle Compoundier-Systeme zu realisieren.

Die Philosophie der flexiblen Anlage bietet viele Optionen, selbst unterschiedlichste Compounds effizient herzustellen und zahlreiche Komponenten exakt dosiert auf den Punkt zu bringen.

Das Gesamtsystem umfasst die Rohstoffbereitstellung und -zuführung, die gravimetrische, kontinuierliche Dosierung, den eigentlichen Compoundier-Prozess, das Annehmen des fertigen Compounds in Granulatform und das Beschicken verschiedener Abfüll- und Beladesysteme.

Für jeden Betrieb das wirtschaftlichste System.

Für Unternehmen, die technische Kunststoffe herstellen und mit Leistungen bis 5 Tonnen und mehr pro Stunde produzieren, hat AZO innovative Systeme entwickelt, die durch kurze Reinigungs- und Umstellzeiten messbare Wettbewerbsvorteile erzielen. Zum Leistungsprogramm zählen automatische Zuführsysteme zum Beschicken von Compoundier-Prozessen mit Kunststoffen, Füllstoffen, Fasern, Additiven und Flüssigkeiten.

rohstoffe, häufige Compoundierung.



Pneumatische Beschickungssysteme für Abfüllanlagen



Big-Bag-Befüllung



Bedienen, Steuern, Überwachen, Dokumentieren

Interessante Lösungen für Masterbatch-Produzenten.

Für Unternehmen, die Masterbatch herstellen, bietet AZO Systeme zum automatischen Beschicken von Mixern mit Kunststoffadditiven, Füllstoffen und Farbpigmenten zur Herstellung von Additiv-Compounds.

Rezepturverwaltung leicht gemacht.

Häufige Wechsel der produzierten Compounds werden durch die komfortable Rezeptursteuerung vereinfacht. Gleichzeitig stellt das innovative Bedienkonzept in einer übersichtlichen Trenddarstellung die Informationen zur Verfügung, die zur Beurteilung der Produktqualität unabdingbar sind.

Die Analyse von Alarmmeldungen erlaubt eine schnelle Diagnose der Ereignisse.

Die Vorteile der AZO Zuführsysteme auf den Punkt gebracht:

- maßgeschneiderte Individuallösungen durch umfangreiche Kompetenz und breite Produktpalette
- häufige Produktwechsel sind schnell und sauber realisierbar durch bedien- und reinigungsfreundliche Systeme
- Zuführung und Handling einer großen Anzahl unterschiedlichster Rohstoffe und Abtransport des fertigen Compounds
- grammgenaue Differentialdosierung mit hohem Bedien- und Regelkomfort
- Verschleißreduzierung durch schonende Förderung der Finishware
- reproduzierbare und dokumentierbare Compoundierung durch zukunftsweisende Prozessleit- und Visualisierungstechnik

Rohstoffe direkt aufgeben oder pneumatisch überheben.

AZO Kunden profitieren vom umfangreichen Know-how auf diesem Sektor. Ganz individuell abgestimmt realisieren wir für alle Gebindearten optimale Produktaufgabesysteme.

Standardkunststoffe und Zusatzstoffe (Füllstoffe, Fasern, Additive, Farben, Flüssigkeiten) werden in unterschiedlichen Gebinden angeliefert. Es gilt, Rohstoffe aus Silofahrzeugen, Big-Bags, Oktabins, Säcken, Fässern und Tanks nahtlos in den Produktionsprozess zu integrieren. Ideal ist es, wenn alle an der Zuführung beteiligten Systeme aus einer Hand kommen. Schnittstellen werden dadurch verfahrens- und steuerungstechnisch sicher beherrschbar.

Beschickung über Entleerstationen oberhalb der Dosierebene.

Über der Dosierebene befinden sich Aufgabestationen für Säcke und Big-Bags, die eine staubarme Rohstoffaufgabe in das geschlossene System ermöglichen.

Für Säcke werden Einfülltrichter, die mit wirkungsvoller Besaugung ausgestattet sind, eingesetzt: Nach Öffnen des Deckels schaltet sich sofort die Aspiration ein. Leermeldesysteme informieren rechtzeitig, wenn nachgefüllt werden muss.

Die Befüllung der Dosiersysteme erfolgt über Klappenschaltung oder Dosierorgane. Ist der Materialstand abgesunken, fordert das Dosiersystem AZODOS® die Nachfüllung an. Währenddessen wird volumetrisch mit dem Vergangenheitswert weiter dosiert.



Kombinierte Aufgabestation für Säcke und Big-Bags

Ist die Komponentenanzahl sehr hoch, führen Sammelrohre oder Sammelschnecken die Komponenten auf den Extrudereinlauf.



Barcode-Erfassung zur Chargenrückverfolgung



Rohstoffaufgabe über Dosierebene

Ebenerdige Rohstoffanlieferung und pneumatische Überhebung auf Extruder.

Lassen die baulichen Gegebenheiten keine Anordnung der Rohstoffzuführung über dem Extruder zu, empfiehlt AZO, die Rohstoffe pneumatisch auf die Dosiersysteme zu überheben.

Die Produktentnahme aus den Silos erfolgt über einen Siloanschlussstopf. Rohstoffe aus Säcken und Big-Bags werden ebenerdig über Entleerstationen aufgegeben. So gelangen Produkte aus unterschiedlichen Gebinden sauber und staubfrei ins geschlossene System.

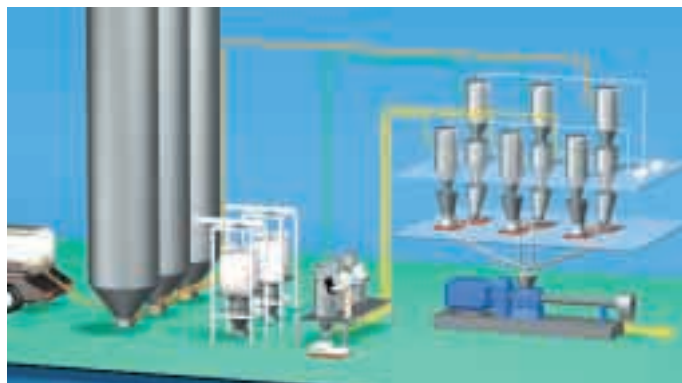
Die Zuführung der Rohstoffe steuert der Bediener von der untersten Ebene aus. Beide Zuführvarianten können bei Bedarf auch kombiniert werden.



Sackaufgabe ebenerdig



Außensilo mit Siloanschlussstopf



Rohstoffaufgabe ebenerdig

Saugförderanlagen zum Beschicken von Dosiersystemen.



Pneumatische Fördersysteme, schonend und entmischungsarm

Durch pneumatische Beschickungssysteme können die Personalaufwendungen reduziert und Produktionsgebäude kostengünstiger realisiert werden. Es ist auch möglich, von einer Produktaufgabestelle aus mehrere Compoundier-Linien zu versorgen.

Je nach Durchsatz können die pneumatischen Saugfördersysteme mit mehreren Abscheidern und einer Pumpe als Sammelbeschickung betrieben werden.

Alle Abscheider von AZO sind mit selbstreinigenden Filtern ausgestattet. Sie verfügen bei Bedarf über sichere Austrags- und Dosierorgane. Bei schlecht rieselfähigen Rohstoffen und großen Pufferbehältern ist die sichere Vibrationsboden-Austragung in Kombination mit einer Dosierung bei der Beschickung von Dosiersystemen von Vorteil.

Pneumatische Beschickung der Dosiersysteme über Pufferbehälter.

Der Vorrat in den Pufferbehältern macht die Zuführung noch sicherer, da die benötigte Nachfüllmenge zum Abruf bereit steht.



Sicheres Beschicken von Dosiersystemen



Pufferbehälter mit Austrags- und Dosiersystem über der Dosierebene

Die Vorteile der direkten AZO Beschickung auf den Punkt gebracht:

- Integration von allen Gebinden in die Automation
- kombinierte Aufgabe von Säcken und Big-Bags möglich
- ideale Lösung für kleine Durchsatzleistungen

Die Vorteile der AZO Beschickung mit pneumatischer Überhebung auf den Punkt gebracht:

- unabhängig von Gebäude-situation
- kostengünstige Produktionsstätten realisierbar
- geringer Personalaufwand, da von einer Geschossebene aus die Beschickung und Dosierung bedient wird
- von einer Aufgabestelle aus können auch mehrere Compoundier-Linien beschickt werden

Die Vorteile der AZO Beschickung mit Saugförderanlagen auf den Punkt gebracht:

- Sicherheit bei der Beschickung durch Vorratshaltung
- Bereitstellung und sichere Austragung selbst schwierigster Rohstoffe

Mit Vormischungen viele und auch schwierige Rohstoffe auf einen Punkt bringen.



Platzsparend arbeiten mit Vormischungen

Wenn sehr kleine Komponenten mit höchster Genauigkeit zum Einsatz kommen, wenn sehr viele Komponenten auf einen Extruder gefördert werden und dabei höchste Flexibilität sichergestellt sein muss, kommt das System mit Vormischungen voll zum Tragen.

Einen weiteren Vorteil bietet das Konzept mit Vormischungen bei sehr kleinen Mengen, die über eine bestimmte Zeiteinheit zudosiert werden müssen.

Hinzu kommt, dass sich wärmeempfindliche Komponenten, wie z.B. Wachse, in der Vormischung besser handhaben lassen.

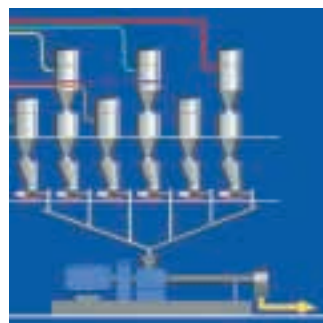
AZO empfiehlt, die einzigartigen und praxisbewährten Vormischsysteme AZO Förderwaage und MIXOMAT einzusetzen, da dieses System bei sehr vielen Komponenten preisgünstiger ist als Einzeldosiersysteme.

Viele Komponenten und ein begrenztes Raumangebot.

Die kompakten Saugwiegesysteme von AZO in Verbindung mit einer Ventilweiche und dem Mischer MIXOMAT führen viele Rohstoffe platzsparend zusammen.



Weniger Dosiersysteme bei Vormischungen



Je Komponente ein Differential-Dosiersystem

Die automatischen Saugwiegesysteme passen sich optimal an alle Durchsatzleistungen und geforderten Genauigkeiten an.

Die Förderwaage und der MIXOMAT fördern, dosieren, wiegen und mischen in einem System.

Überall dort, wo eine Vormischung direkt über dem Extruder sinnvoll ist, wird der MIXOMAT bevorzugt eingesetzt.

Der MIXOMAT ersetzt bei diesem Vormischkonzept mehrere Dosiersysteme. Er hat eine hohe Wiederholgenauigkeit in Kombination mit der Förderwaage. Im Batchbetrieb sind durch Chargenoptimierung genaue Auftragsmengen produzierbar.

Die große Fronttür erlaubt einfaches und rückstandsloses Reinigen. Rezepturwechsel können schnell realisiert werden, da trotz mehrerer Rohstoffe nur ein Gerät gereinigt werden muss.



Förderwaage mit Ventilweiche



Hochleistungsmischer für homogene Mischungen



Zugabe von Kleinmengen direkt in den MIXOMAT



Durch große Fronttür reinigungsfreundlich

erige Rohstoffe raumsparend



Kombination Förderwaage mit MIXOMAT

Schwierige Additive und Kleinstmengen zuführen: Der MIXOMAT beschickt den AZODOS® direkt.

Eine sehr bewährte Lösung ist die Anordnung des MIXOMAT über der Dosierebene. Diese Variante kommt immer dann zum Einsatz, wenn direkt über dem AZODOS® gewogen, eingefärbt und gemischt werden soll. Kleinstmengen wie Masterbatch oder schwierig verarbeitbare Additive werden über eine Dosierstation in eine Kleinkomponentenwaage dosiert, dort gramm-

genau gewogen und ebenfalls in den MIXOMAT übergeben. Homogene Vormischungen werden an das nachfolgende Dosiersystem abgegeben.

Exaktes Wiegen von Kleinstmengen mit dem FLEXIDOS®.

Dieses Konzept kommt bevorzugt dort zum Einsatz, wo keine aufwändigen Aufbauten über dem Extruder möglich sind und Erschütterungen den genauen Wiegeprozess beeinflussen würden.



MIXOVERT®-Mischer zum Beschicken von Dosiersystemen



FLEXIDOS® ebenerdig, exakt dosieren und wiegen

Mit dem FLEXIDOS® wird ebenerdig grammgenau gewogen. Der Rohstoff wird pneumatisch auf die Dosierebene gefördert und dort nochmals gemischt, entweder horizontal im MIXOMAT oder mit einem vertikalen Mischwerk im MIXOVERT®. Die homogene Vormischung wird danach an den AZODOS® übergeben.

Die Vorteile von Vormischungen mit AZO Saugwiegesystemen auf den Punkt gebracht:

- horizontaler Materialfluss
- kompaktes, raumsparendes System
- bringt viele Rohstoffe auf einen Punkt
- hohe Wiege- und Dosiergenauigkeit auch bei schwierigen Komponenten
- Einfüllung und Bedienung ebenerdig
- durch Chargenoptimierung genaue Auftragsmengen produzierbar

Die Vorteile von Vormischungen mit dem AZO MIXOMAT auf den Punkt gebracht:

- dosiert Kleinstmengen in größere Komponenten (Menge) zur besseren Verteilung
- schneller Rezepturwechsel möglich durch reinigungsfreundliche Bauweise
- exakte Durchsatzmengen-erfassung
- Einsparung von Differential-Dosierwaagen

Die Vorteile von Vormischungen mit FLEXIDOS® und MIXOVERT® auf den Punkt gebracht:

- exaktes Wiegen, ebenerdig
- entmischungsfreies Zuführen in das Dosiersystem

Die ganze Bandbreite des kontinuierlich AZODOS[®], die neue Differential-Dosierung

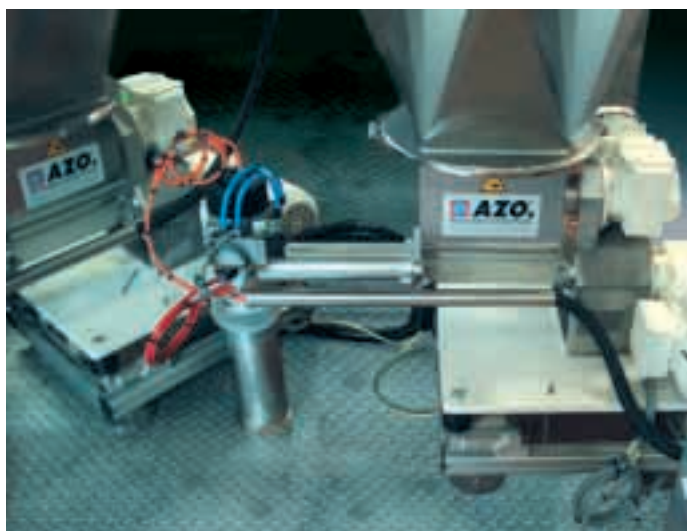


Reinigungsfreundliche Baureihe AZODOS[®]

Die unterschiedlichen Materialeigenschaften, Formen und Konsistenzen der Kunststoff-Polymere sind eine besondere Herausforderung für die Dosiersysteme beim Compoundieren.

AZODOS[®], die neue Differential-Dosierung.

Mit der Baureihe AZODOS[®] ist es gelungen, ein Dosiersystem zu entwickeln, das einen sehr großen Aufgabenbereich abdeckt. Darüber hinaus kann es raumsparend angeordnet werden, hat einen sehr großen Regelbereich und lässt sich bei Produktwechsel sehr zeitsparend und gründlich reinigen.



AZODOS[®] als Differential-Dosierer

Kleine Bauweise – große Leistung: AZODOS[®]-Dosiersysteme.

Da die Produktionsleistungen von Compoundier-Prozessen in der Branche sehr unterschiedlich sind, hat AZO eine Baureihe entwickelt, die es ermöglicht, alle Leistungsbereiche abzudecken.

Das Dosiersystem AZODOS[®] besteht aus einem Vorratsbehälter mit elektromechanischer Wiegeeinrichtung, der über Einfülltrichter oder pneumatisch über Abscheider beschickt werden kann. Die frequenzgeregelt Dosierschnecke erlaubt einen sehr großen Regelbereich. Flexible Kompensatoren am Behältereinlauf und am Schneckenauflauf entkoppeln das System komplett; so werden Wiegefehler vermieden.

Die Technologie der Gewichtsaufnahme ist ein wesentlicher Bestandteil des gesamten Systems. Durch die spezielle Konstruktion und den sehr stabilen Aufbau ist eine optimale Kräfteinleitung in die Wiegezelle sichergestellt. Der AZODOS[®] arbeitet nach dem „Loss-in-weight-Prinzip“. Durch ein Austragsrührwerk und eine frequenzgeregelt Dosierschnecke wird das Schüttgut aus dem Wiegebehälter exakt erfasst. Über eine Führungsgröße, die vom nachfolgenden Compoundier-Prozess kommt, wird die Durchsatzleistung durch Ändern der Dosierschneckendrehzahl angepasst. Erreicht der Füllstand im Vorratsbehälter den Min.-Wert, wird automatisch nachgefüllt.

Während der kurzen Nachfüllphase arbeitet das Dosiersystem mit einem Mittelwert volumetrisch weiter und nimmt nach dem Befüllvorgang sofort wieder die Online-Regelung auf.



Rührwerk ganz und Dosierschnecke teilweise ausgezogen

Die besonderen Extras des Dosiersystems AZODOS[®].

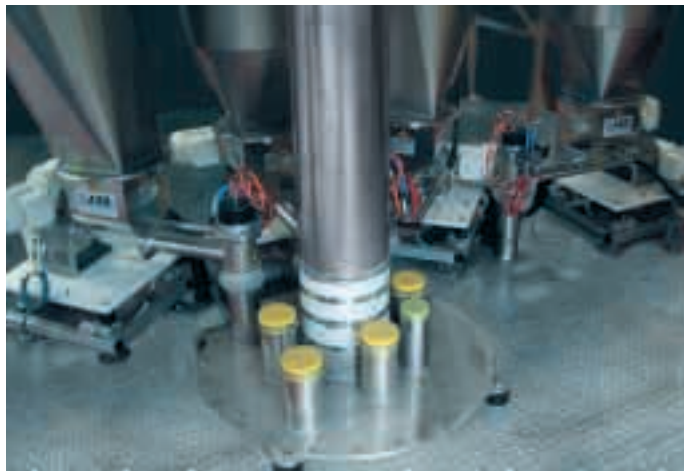
Am AZODOS[®] können sowohl die Dosierschnecke als auch das Mischwerkzeug bequem mit wenigen Handgriffen über eine Ausziehvorrichtung herausgezogen werden. Frei zugänglich sind alle Teile zeitsparend und gründlich zu reinigen.



Rührwerk und Dosierschnecke ganz ausgezogen

gravimetrischen Dosierens.

g.



Sternförmige Anordnung von Dosiersystemen

Dosieren von Fasern.

Rohstoffe wie Glas- und Kohlefasern können über Dosierbandwaagen dem Compoundier-Prozess an einem separaten Einlaufstutzen zugeführt werden. Für das Dosieren und Wiegen kleinster Mengen steht eine Baureihe an Mikrodosierern zur Verfügung.

Flüssigkomponenten-Handling.

Komponenten in flüssiger Form können volumetrisch, besser jedoch kontinuierlich gravimetrisch, zugeführt werden. Auch hier kann auf ein Programm, das einen großen Leitungs- und Regelbereich abdeckt, zugegriffen werden.

Die AZODOS®-Steuerungstechnologie setzt neue Maßstäbe.

Hohe Funktionalität, einfache Bedienung und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis – das zeichnet die innovative Steuerungstechnologie aus.



Grafisches Bedienterminal

Von einem grafischen Bedienterminal mit Touch-Screen-Panel aus können ein oder mehrere AZODOS®-Dosiersysteme komfortabel bedient, gesteuert und geregelt werden. Bei komplexen Anlagen ist dies auch über ein zentrales Prozessleit- und Visualisierungssystem mit PC möglich. Sicherheit in der Prozessführung und beim Wechsel von Produktionsparametern ist hier eine große Prämisse. Durch die intuitive Bedienung fällt es dem Bediener leicht, solche komplexe Dosierprozesse einfach und sicher zu bedienen.



Vorratsbehälter mit Dosiersystem AZODOS®

Mechatronische Lösungen, bei denen die Dosiermechanik und die dazugehörigen elektronischen Steuerungen eine bauliche Einheit bilden, bieten auch hier deutliche Einsparungen bei den Investitionskosten.

Das zukunftsweisende Steuerungskonzept erleichtert häufige Rezepturwechsel durch eine komfortable Rezeptursteuerung. Gleichzeitig bieten Trenddarstellungen Informationen, die zur Beurteilung der Produktqualität sehr wichtig sind.

Einfach parametrieren, statt aufwändig programmieren.

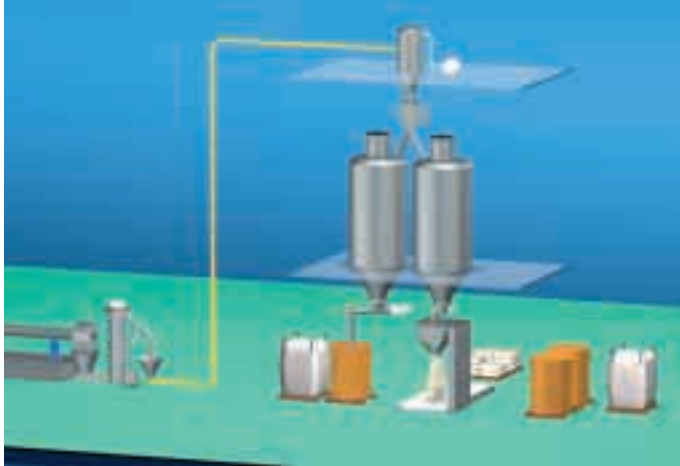
Das neue AZODOS®-Leitsystem bietet einen auf die Aufgabe abgestimmten Funktionsumfang, der einfach an die zu erfüllende Applikation über Parameter angepasst wird. Durch den in vielen Anwendungen erprobten Funktionsumfang entstand so ein vollständiges und praxistaugliches System mit benutzergerechter Dokumentation.

Aufwändige und individuelle Programmierung gehören mit dieser neuen Steuerungsgeneration der Vergangenheit an.

Die Vorteile von AZODOS® auf den Punkt gebracht:

- **Differential-Dosierwaagen-Prinzip (loss-in-weight)**
- **präzise Online-Regelung und schnelle Korrektur bei eventuellen Sollwertabweichungen**
- **unterschiedliche Schüttgewichte haben keinen Einfluss auf das Dosierergebnis**
- **keine aufwändigen Kalibrierarbeiten**
- **höchste Dosiergenauigkeiten auch bei kleinen Durchsatzleistungen**
- **rostfreie, wertbeständige Chrom-Nickel-Stahl-Ausführung**
- **reinigungsfreundliches System für schnellen Komponentenwechsel**
- **Messwerterfassung mit hoher Genauigkeit**
- **hoher Bedienkomfort vor Ort durch grafisches Display**
- **erweiterungsfähig durch modularen Aufbau**

Schonende Förderung der Finishware zu den Abfüllanlagen.



Fördern von Finishware per Saugförderung

Beim Fördern der Finishware (häufig mit großem Glasfaseranteil) nach dem Extrusions- und Granulierungsprozess gilt es, den Verschleiß der Rohrbogen und Rohrleitungen möglichst gering zu halten. Hier empfehlen wir ein Langsam-Fördersystem.



Abscheider mit groß dimensioniertem Filter



Befüllen von Big-Bags und Containern



Beschickung von Puffersilos/Mischsilos

Um die Abfüllanlagen für Sack- und Big-Bag-Ware, Oktabins sowie Innen- und Außensilos zu beschicken, muss eine sichere und schonende Zuführung gewährleistet sein.



Befüllen von Big-Bags und Containern



Zentrales Prozessleit- und Visualisierungssystem



Komplexe Abfüllanlage

Die veredelten Granulate fallen kontinuierlich an und werden mit einem Saugfördersystem pneumatisch auf Puffersilos überhoben. Dabei können Proben zur Qualitätsmessung entnommen werden. Das Compound lagert bis zur Abfüllung in Puffersilos. Diese führt AZO auf Wunsch auch als Mischsilos aus.

Saugfördersysteme sind besonders einfache und preiswerte Lösungen. Sie können diskontinuierlich oder kontinuierlich arbeitend ausgeführt werden.



Vollautomatische Absackanlage

Weite Förderwege und hohe Leistungen.



Beschicken von Abfüllanlagen mit Druckfördersystemen

Erfolgt der Compoundier-Prozess mit hohen Durchsatzleistungen und gilt es, weite Förderwege zu überbrücken, kommen Druckfördersysteme zum Einsatz. Diese arbeiten zuverlässig und können mehrere Abfüllanlagen beschicken.



Befüllsystem für Big-Bags

Am Wendelkühler bzw. Vibrationsieb fallen die Granulate kontinuierlich an und werden in die Druckförderung eingeschleust. Mit der Druckpneumatik werden Pufferbehälter und Verladesilos beschickt.

Das Compound aus den Pufferbehältern wird über Abfüllanlagen in Säcke, Big-Bags und Oktabins abgefüllt. Die Abfüllsysteme können sehr individuell auf die Kundenbedürfnisse abgestimmt werden.

Nicht typengerechte Ware (NT-Ware) und Sonderware wird über Abscheider in Big-Bags abgefüllt und kann so wieder dem Compoundier-Prozess zugeführt werden.



Kontinuierliches Druckfördersystem



Beladen von Silofahrzeugen

Silofahrzeuge werden staubdicht über Silobeladegarnituren befüllt. AZO empfiehlt, Verladesilos mit einem Wiegesystem zur Silofüllstandkontrolle auszustatten.

Besonders schonende Förderung durch Impulsfördersysteme.

Die Impulsförderung ist die schonendste Art der pneumatischen Förderung. Sie kann als Saug- oder Druckfördersystem ausgeführt werden.

Impulsfördersysteme kommen immer dort zum Einsatz, wo Compounds stark abrasiv sind und Rohrleitungen und Bogen verschleifen würden.



Puffersilos über den Abfüllanlagen

Die Vorteile der AZO Saugfördersysteme auf den Punkt gebracht:

- sehr einfache Produkteinschleusung
- wirtschaftliches System bei kleinen bis mittleren Durchsatzmengen

Die Vorteile der AZO Druckfördersysteme auf den Punkt gebracht:

- leistungsstarke Förderungen bei weiten Wegen und hohen Leistungen
- preiswerte Beschickung bei mehreren Abfüllanlagen

Die Vorteile der AZO Impulsfördersysteme auf den Punkt gebracht:

- Förderung besonders schonend für Rohrsysteme und Compound
- energiesparend und wirtschaftlich

AZO – wir bringen's auf den Punkt.

AZO – mit Sicherheit Ihr kompetenter Partner.

Wir von AZO kennen uns aus. Seit Jahrzehnten kommen immer wieder neue Impulse und richtungsweisende Technologien aus unserem Haus.

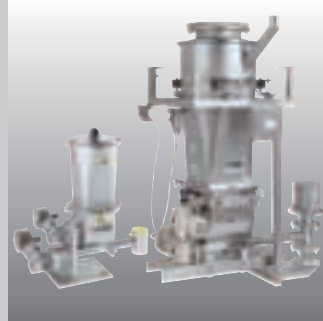
Saugwiegesysteme, COMPONENTER®-Systeme und DosiLogistic®, die heute aus der Zuführtechnik nicht mehr wegzudenken sind, tragen das Markenzeichen „Invented by AZO“.

Als kompetenter Anbieter von Gesamt- und Teilsystemen stellen wir Compound-Herstellern auch ein umfangreiches Maschinen- und Komponenten-programm zur Verfügung.

Entscheiden Sie sich für Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Setzen Sie auf AZO.



Produktaufgabesysteme
für Säcke, Oktabins und Big-Bags zum Einschleusen der Rohstoffe ins geschlossene System.



AZODOS®,
das neue Dosiersystem für kleine bis große Leistungen mit hohem Bedien- und Regelkomfort.



Abfüllsysteme
für Säcke, Big-Bags, Oktabins, und Container.



Pneumatische Saug- und Druckfördersysteme
zum Beschicken von Dosiergeräten, Abfüllanlagen und Silofahrzeugen.



Förderwaage und MIXOMAT
zum Bereitstellen von Vormischungen, bestehend aus vielen Komponenten.



Beladesysteme
Beladegarnitur zum Befüllen von Silofahrzeugen.

AZO GmbH + Co. KG
D-74706 Osterburken
Tel. +49 (0) 62 91/92-0
Fax +49 (0) 62 91/92 95 00
info@azo.de, www.azo.de



Wir bringen's auf den Punkt.