

# DKX

## Doppelwellen-Chargenmischer

Der Maßstab in der Mischtechnik

**BHS**  
SONTHOFEN

TRANSFORMING  
MATERIALS  
INTO VALUE



Verwaltungsgebäude von BHS-Sonthofen



TRANSFORMING MATERIALS INTO VALUE

**BHS**  
SONTHOFEN



### Das Unternehmen

Die BHS-Sonthofen GmbH ist eine inhabergeführte Unternehmensgruppe des Maschinen- und Anlagenbaus mit Stammsitz in Sonthofen (Allgäu). Das Unternehmen bietet technische Lösungen und Beratungsleistungen auf dem Gebiet der mechanischen Verfahrenstechnik mit den Schwerpunkten Mischen, Zerkleinern, Recyceln und Filtrieren. Mit mehr als 400 Mitarbeitern und mehreren Tochtergesellschaften ist BHS-Sonthofen weltweit präsent.

### Über 130 Jahre Erfahrung in der Mischtechnik

Der erste Doppelwellen-Chargenmischer wurde bereits 1888 von BHS-Sonthofen erfunden und seitdem konsequent weiterentwickelt. Heute ist der BHS Mischer der Maßstab in der Mischtechnik. Weltweit werden tausende BHS Mischer eingesetzt, welche Tag für Tag zuverlässig ihren Dienst erfüllen.

### Mischversuche im BHS Technikum

BHS bietet mit dem hauseigenen Technikum in Sonthofen die Möglichkeit Mischversuche mit kundeneigenen Materialien durchzuführen. Darüber hinaus können Labormischer direkt beim Kunden betrieben werden, um in anspruchsvollen Fällen Problemlösungen zu erarbeiten.

### Kompetenter Kooperationspartner

Für zahlreiche Mischanlagenhersteller sind wir weltweit der kompetente und leistungsfähige Systempartner in der Mischtechnik.

### Weltweiter Service

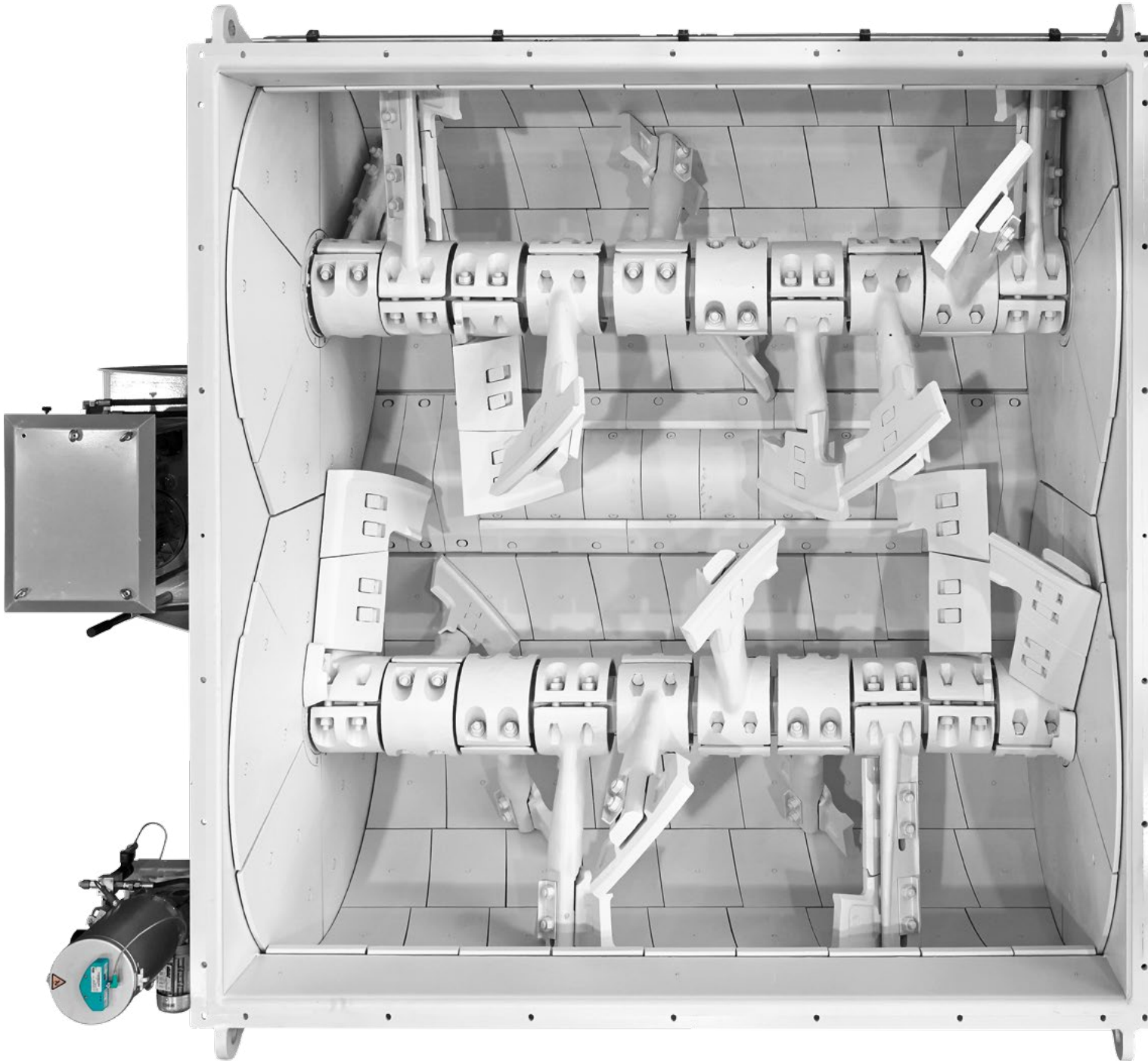
Mit technischem Kundendienst und Ersatzteillagern auf drei Kontinenten für alle Maschinentypen, auch für Mischer älterer Baujahre, bietet BHS weltweit einen schnellen und zuverlässigen Service.

---

[www.bhs-sonthofen.com](http://www.bhs-sonthofen.com)

## BHS Doppelwellen-Chargenmischer

Die Doppelwellen-Mischtechnik ist für alle Rezepturen geeignet und bietet hierfür umfassende Vorteile. Das Mischverfahren hat entscheidende Auswirkungen auf die Qualität des hergestellten Mischguts und die Wirtschaftlichkeit des Herstellprozesses.



### Konstant zuverlässiges Mischergebnis

Durch die ausgereifte Gestaltung und Anordnung der Mischwerkzeuge erreichen Sie Charge für Charge eine gleichbleibend hohe Mischguthomogenität bei kurzen Mischzyklen.

### Wartungsfreundliche und robuste Konstruktion

Unsere Maschinen zeichnen sich durch eine robuste, langlebige Konstruktion, kompakte Bauweise und eine leichte Zugänglichkeit bei Wartungsarbeiten aus.

### Umfangreiches Baukastensystem

Wir verfügen über eine breite Typenvielfalt an Mischergößen und Zubehör. Durch ein umfangreiches Baukastensystem kann unser Doppelwellen-Chargenmischer genau auf Ihre Bedürfnisse angepasst werden.



## ANWENDUNGSGERECHTE MISCHERKONFIGURATION

Je nach Aufgabenstellung bieten wir neben unserer Standardkonfiguration zahlreiche Möglichkeiten für eine individuelle Anpassung Ihres Doppelwellen-Chargenmischers an.

### Antriebsleistung

Unser Doppelwellen-Chargenmischer kann mit unterschiedlichen Antriebsausführungen, bezogen auf das maximal benötigte Drehmoment, ausgelegt werden.

### Drehzahl

Zur Anpassung der Froude-Zahl an die jeweilige Mischaufgabe kann der Mischer mit unterschiedlicher Drehzahl, mit polumschaltbarem Antrieb oder mit Frequenzumrichter betrieben werden.

### Beschickungsreihenfolge

Die räumliche Anordnung der Einläufe und die Reihenfolge der Beschickung beeinflussen das Mischergebnis und die Mischzeit. Wir verfügen über das Know-how für eine optimale Beschickung.

### Entleerung

Je nach Aufgabenstellung und Anlagenerfordernissen stehen für die Entleerung des Mischers diverse Entleerschieber, auch in geteilter Ausführung sowie Entleerklappen zur Verfügung.

## UNSER BREITES DKX PRODUKTPROGRAMM

Mit dem umfassenden Angebot an Doppelwellen-Chargenmischern bietet BHS-Sonthofen für jeden Bedarf die richtige, zukunftsichere Lösung. Je nach Einsatzbereich können Sie zwischen folgenden Mixchern wählen:

### Mögliche Grundkonfigurationen der Maschine

**DKX: Das Kraftpaket für höchste Betriebssicherheit**

**DKXS: Der Allrounder**

**DKXN: Die wirtschaftliche Lösung für Transportbeton**

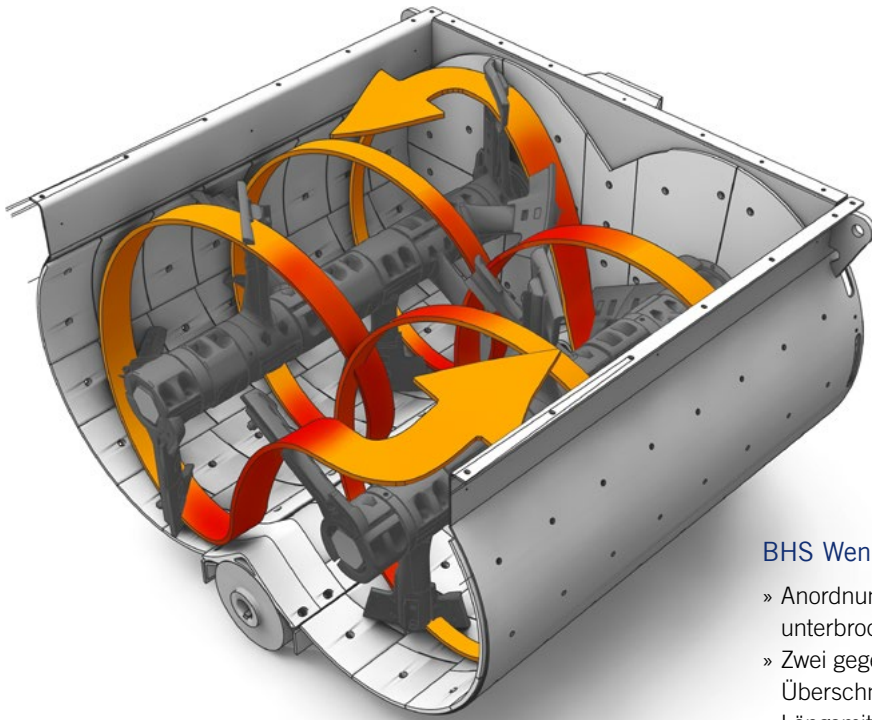
Daneben gibt es je nach Anwendungsfall Mischer mit vielfältigen Konfigurationsmöglichkeiten der Mischwerke, Antriebe, Entleermöglichkeiten etc.

Die Doppelwellen-Chargenmischer von BHS sind in Größen von 0,50 bis 9,00 m<sup>3</sup> verfügbar und können je nach Anspruch mit einer Reihe von Zusatzoptionen ausgestattet werden. Profitieren Sie bei der Auswahl des Mixchers für Ihre Anwendung von unseren erfahrenen und kompetenten Fachleuten.

Anwendung	DKX	DKXS	DKXN	DKXD	DKXG
Pumpbeton	✓	✓	✓		
Transportbeton	✓	✓	✓		
Transportbeton Aufgabegröße bis 64 mm	✓	✓			
Spritzbeton	✓	✓			✓
Nassmörtel	✓	✓	✓		
Estrich	✓	✓			
Fertigteilbereich	✓	✓			✓
SVB	✓	✓			✓
Sonderbetone	✓				✓
Magerbeton HGT	✓			✓	
Schwerbeton > 2,4 t/m <sup>3</sup>	✓			✓	
Grobkornmische je nach Maschinengröße - 160 mm				✓	
Gemische für Betonsteinproduktion	✓				✓

## VORTEIL DES DREIDIMENSIONALEN MISCHPRINZIPS

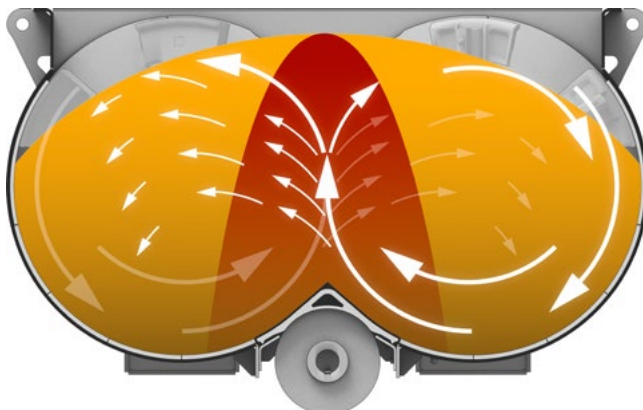
Im Gegensatz zur kreisförmigen Bewegung anderer Mischsysteme führt das dreidimensionale Mischprinzip des Doppelwellen-Chargenmischers zu einem intensiveren Materialaustausch und somit zu kürzeren Mischzeiten bei weniger Energiebedarf.



Funktionsprinzip: Wendelmischwerk

### BHS Wendelmischwerk

- » Anordnung der Mischwerkzeuge in Form einer unterbrochenen Wendel je Mischwelle
- » Zwei gegenläufig drehende Mischwellen mit einem Überschneidungsbereich der Mischwerkzeuge in der Längsmittle des Mischers
- » Konterschaukeln am Wellenende
- » Schonende Umfangsgeschwindigkeit der Mischschaufeln



Funktionsprinzip: Mischgutbewegung

### Mischprinzip

- » Erzeugung eines kreisförmigen dreidimensionalen Bewegungsverlaufs des gesamten Mischguts
- » Intensiver Materialaustausch im turbulenten Überschneidungsbereich der beiden Mischkreise
- » Optimale Umsetzung der eingebrachten Energie in intensive Relativbewegungen des Mischguts
- » Das gesamte Materialvolumen ist jederzeit in den Mischprozess einbezogen



## ERGEBNIS

### Qualität und Wirtschaftlichkeit

#### Konstant hohe Mischguthomogenität bei kurzen Mischzeiten

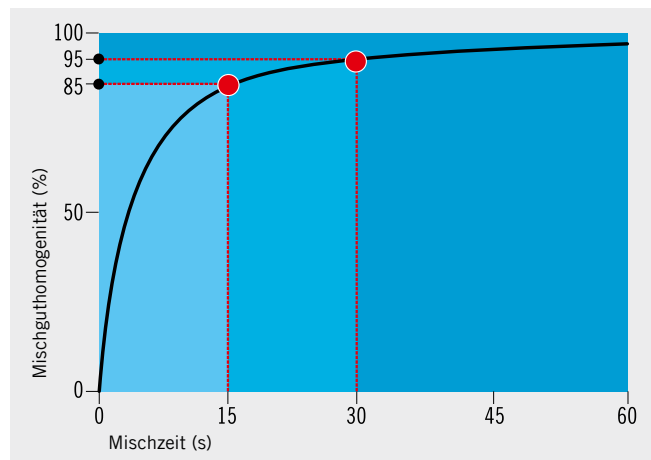
- » Rascher Anstieg der Mischguthomogenität durch intensiven Materialaustausch
- » Gleichbleibende Konsistenz und Homogenität bei jedem Mischzyklus

#### Optimale Energieausnutzung

- » Hohe Mischleistungen trotz niedriger Drehzahl
- » Erhaltung der Kornstruktur der einzelnen Rezepturbestandteile
- » Geringer spezifischer Energieverbrauch durch kurze Mischzeiten, optimiertes Mischwerk und effizienten Antrieb

#### Konstruktionsbedingt nur wenig Verschleiß

- » Geringer Verschleiß an Mischwerkzeugen und Mischtrogauskleidung durch niedrige Drehzahlen und kompakte Bauweise
- » Deutlich weniger Verschleiß als bei Teller- oder Planetenmischern
- » Optimierte Gestaltung aller verschleißbelastenden Teile



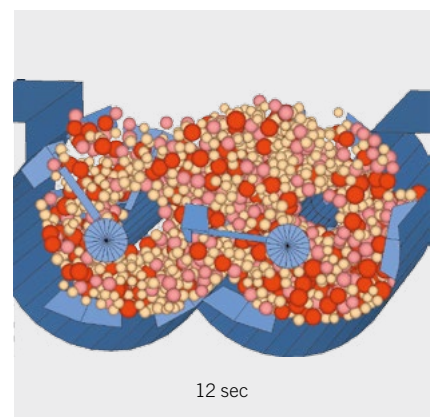
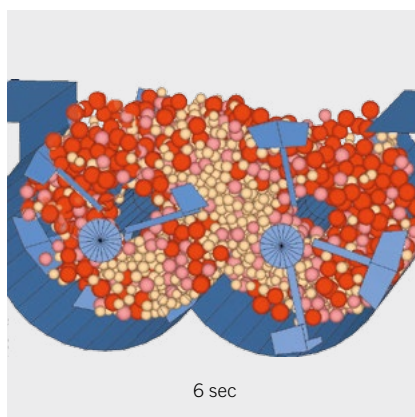
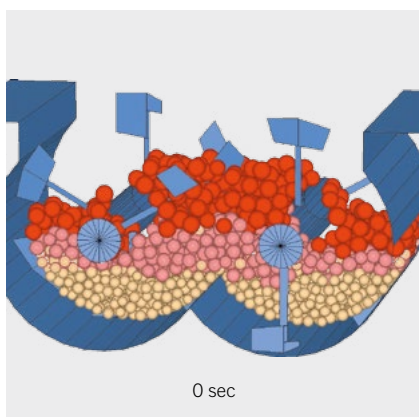
Entwicklung der Mischguthomogenität über die Mischzeit bei Transportbeton

#### Effiziente Betonherstellung

- » Optimaler Aufschluss von Bindemitteln in kurzer Zeit
- » Potenzial zur Einsparung von Bindemitteln
- » Gleichmäßige und schnelle Verteilung von Zusatzstoffen und Zusatzmitteln im gesamten Mischgutvolumen
- » Kleinchargen ab 10 % der Nennfüllung möglich
- » Zukunftssicherheit angesichts moderner Betonrezepturen
- » Hybride Mischzyklen möglich (langsam – schnell – langsam)

### Entwicklung der Mischguthomogenität während des Mischprozesses

Die Grafiken zeigen in einer praxisnahen Simulation die Entwicklung der Mischguthomogenität während des Mischprozesses in einem BHS Doppelwellen-Chargenmischer.



## AUSGEREIFTE ANTRIEBSTECHNIK

Hohe Betriebssicherheit, Energieeffizienz und lange Lebensdauer

### Getriebe 1

Die BHS-Schneckengetriebe bieten ein Höchstmaß an Betriebssicherheit und eine lange Lebensdauer – selbst bei extremen Belastungen. Die Getriebe sind ohne starre Verbindung zum Mischtrog auf die Mischwellen aufgesteckt. Durch die gewählte Materialpaarung kompensieren die BHS-Schneckengetriebe die bei jeder Mischerbeschickung auftretenden Lastwechsel.

### Elektromotor 2

Für unsere Doppelwellen-Chargenmischer setzen wir ausschließlich hochwertige Motoren ein. Sie sind speziell auf die anfallenden Lastzyklen ausgelegt.

### Keilriemenantrieb 3

Die Kraftübertragung erfolgt über Keilriemenantriebe. Durch die Verlagerung an die Außenseite des Antriebs ist eine gute Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten gewährleistet.

### Drehmomentabstützung 4

Die einstellbare Drehmomentabstützung dient zur Justierung der Getriebe. Im Betrieb ermöglicht sie darüber hinaus eine zwangsfreie Befestigung der Getriebe am Mischtrog, um unnötige Belastungen der Verzahnung zu vermeiden. Diese Besonderheit ist eine wesentliche Voraussetzung zur Erreichung einer langen Lebensdauer der Getriebe.

### Synchronkupplung 5

Zur Synchronisierung der beiden Mischwellen wird zwischen den Getrieben eine wartungsarme elastische Kupplung eingesetzt.

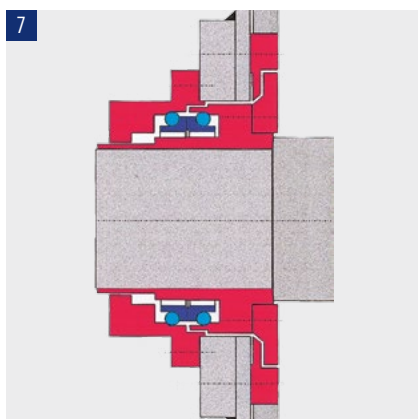
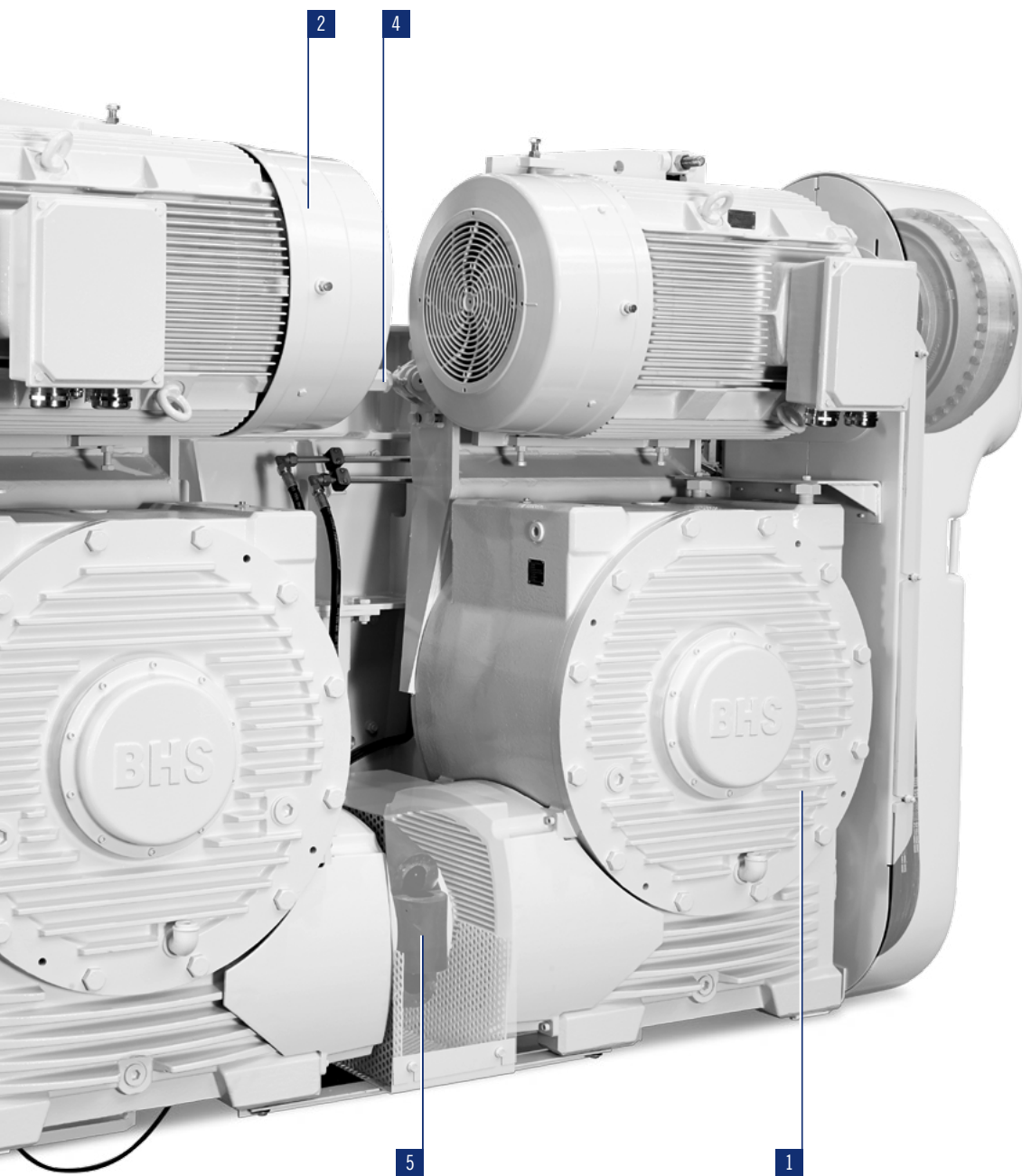
### Turbokupplung (optional) 6

Die hydrodynamische Turbokupplung vermeidet sowohl mechanische als auch elektrische Belastungsspitzen. Sie ist insbesondere bei kritischen Netzverhältnissen zu empfehlen.

### Wellendichtung 7 und Wellenlagerung 8

Die Mischwellen werden mit Gleitringdichtungen zuverlässig abgedichtet. Die Wellenlagerungen sind auf Lagerlaternen fixiert und von den Wellenabdichtungen räumlich getrennt. Dadurch wird die Betriebssicherheit der Mischwellenlager deutlich erhöht.

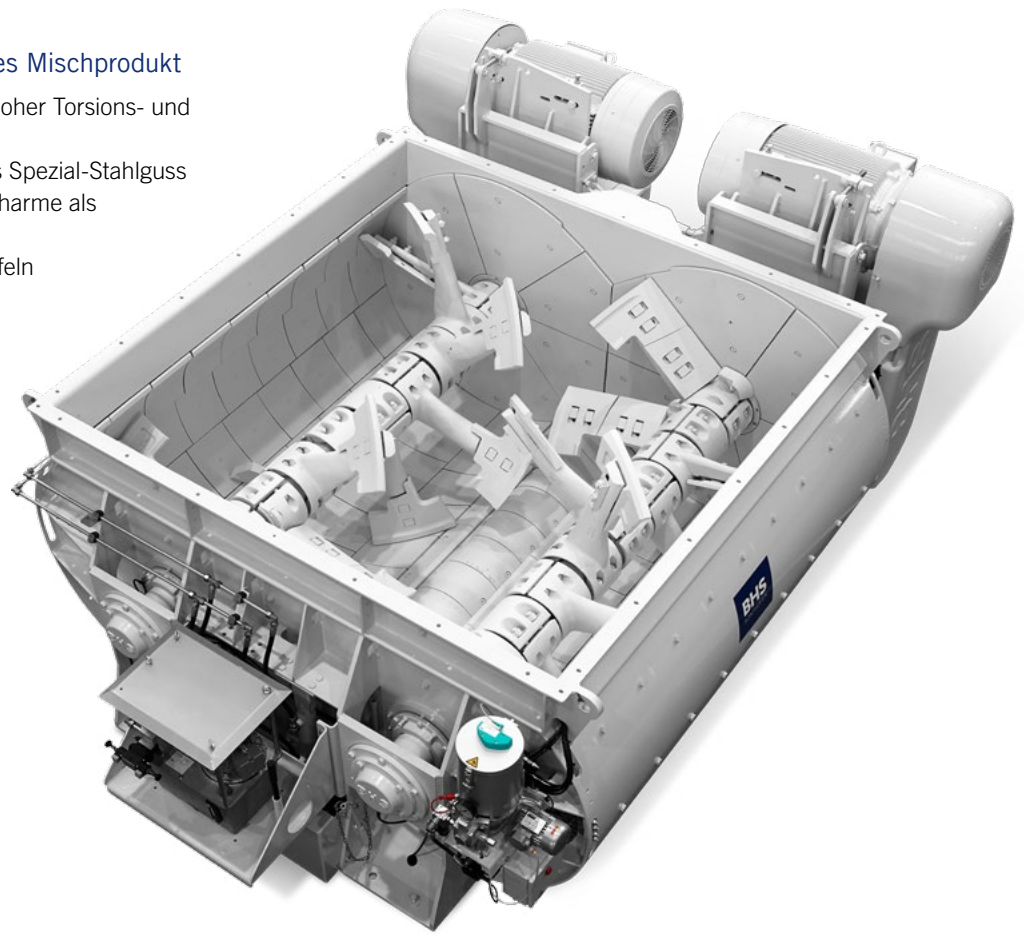




## WENDELMISCHWERK

### Voraussetzung für ein homogenes Mischprodukt

- » Hochwertige Sechskantwelle mit hoher Torsions- und Biegefestigkeit
- » Stromlinienförmige Mischarme aus Spezial-Stahlguss
- » Spiralförmige Anordnung der Mischarme als Wendelmischwerk
- » Einfach nachstellbare Mischschaufeln



## MISCHWERKE

### Passende Lösungen für jedes Mischgut

#### Universalmischwerk 1

mit 60° Armstellung für die Herstellung von Transportbeton, Fertigteilbeton, Sonderbetonen und vielen anderen Mischgütern.

#### Glattes Mischwerk 2

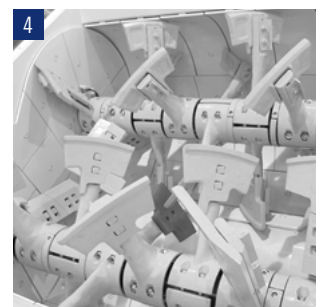
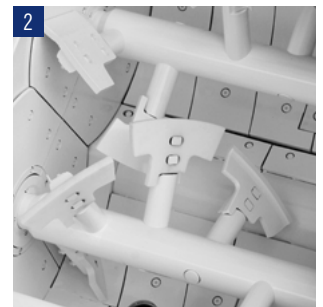
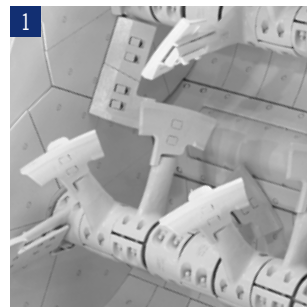
zur Reduzierung von Anhaftungen, selbst bei stark klebenden Mischgütern, auf ein Minimum.

#### Grobkornmischwerk 3

für die Herstellung von Beton für den Staudammbau, je nach Mischergröße für Zuschläge bis 180 mm einsetzbar.

#### Doppeltes Mischwerk 4

für die Herstellung von trockenen und feuchten Gemischen mit hohem Feinanteil. Durch eine Verdoppelung der Mischarme wird die Anzahl an Relativbewegungen im Mischgut deutlich erhöht. Damit können kürzere Mischzeiten erreicht werden.



## VERSCHLEISSAUSKLEIDUNG

Innovative Lösungen für hohe Standzeiten

### Rautenkacheln **1**

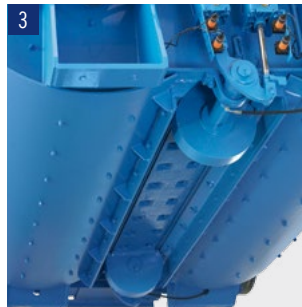
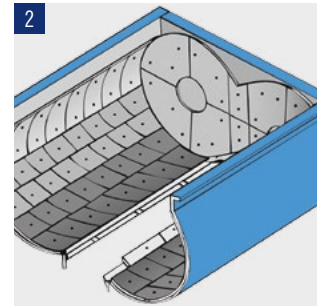
Als Mischtrogauskleidung können rautenförmige Kacheln mit einer Materialstärke von 19 mm in optimierter Chrom-Hartguss-Legierung eingesetzt werden. Die Standzeiten erhöhen sich um bis zu 30 % gegenüber Kacheln in Rechteckausführung.

### OPTILONG-Kacheln **2**

Bei höheren Verschleißbelastungen bieten wir Rautenkacheln mit einer Materialstärke von 28 mm an. Unterschiedliche Werkstoffhärten der einzelnen Kachelreihen gewährleisten eine gleichmäßige Abnutzung über sämtliche Verschleißzonen. Die Lebensdauer kann gegenüber den Rautenkacheln nahezu verdoppelt werden.

### Stirnwandauskleidung

Als Stirnwandauskleidung steht eine Auskleidung aus Verschleißblech oder aus einer optimierten Chrom-Hartguss-Legierung zur Auswahl.



## MISCHERENTLEERUNG

Anforderungsgerechte Lösungen und Varianten

### Ausstattungsmerkmale Entleerschieber

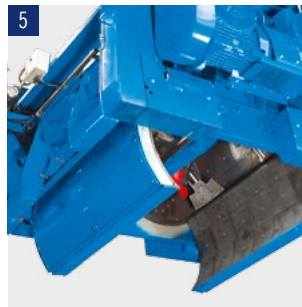
- » Massive und robuste Gusskonstruktion
- » Zentrale Anordnung zwischen den beiden Mischwellen
- » Wirksame Abdichtung durch nachstellbare Schieberleisten
- » Genaue Regulierung der Austragsmenge
- » Zuverlässige Betätigung durch Pneumatik- oder Hydraulikzylinder

### Entleerschiebervarianten

- » Drehschieber **3** in Standardgröße für die meisten Anwendungsfälle
- » Drehschieber in großer Ausführung für eine Beschleunigung des Entleervorgangs
- » Drehschieber **4** in geteilter Ausführung für eine wechselweise Entleerung auf zwei Abgabestellen

### Entleerklappen **5**

Entleerklappen für eine rückstandsfreie Entleerung – insbesondere für Anwendungen in der Zement-, Trockenmörtel- und Entsorgungsindustrie.



## SCHMIERSYSTEME

Für eine optimale und sichere Schmierstoffversorgung

### Zentralschmierung

Die Zentralschmierung versorgt während des Mischbetriebs die inneren Mischtrogabdichtungen kontinuierlich mit Fett. Eine manuelle Schmierung der Dichtungen ist lediglich nach jeder Mischerreinigung notwendig.

### Impulsgesteuerte Zentralschmierung **1**

Die impulsgesteuerte Zentralschmierung versorgt die inneren Gleitringdichtungen mit Fett. Nach der Mischerreinigung oder bei Bedarf kann die Schmierung der Dichtungen über die Steuereinheit per Knopfdruck, mit stufenlos einstellbarer Laufzeit, ausgelöst werden.

### Vollautomatische Zentralschmierung **2**

Über eine SPS-Steuerung und mittels Progressivverteiler werden die Schmierstellen der vier inneren Mischtrogabdichtungen (optional auch die übrigen Schmierstellen des Mixers) automatisch mit Fett versorgt. Für eine Schmierung nach der Mischerreinigung genügt das Auslösen der Fettpumpe über die SPS-Steuerung.



### Feuchte- und Temperaturmessung 3

Für eine Feuchte- oder Temperaturmessung des Mischguts können unsere Doppelwellen-Chargenmischer mit Messsonden aller namhaften Hersteller ausgerüstet werden. Konstruktionsbedingt sowie auch durch die intensive, dreidimensionale Mischgutbewegung liefert der Doppelwellen-Chargenmischer besonders zuverlässige Messergebnisse.

### Probeentnahmen 4

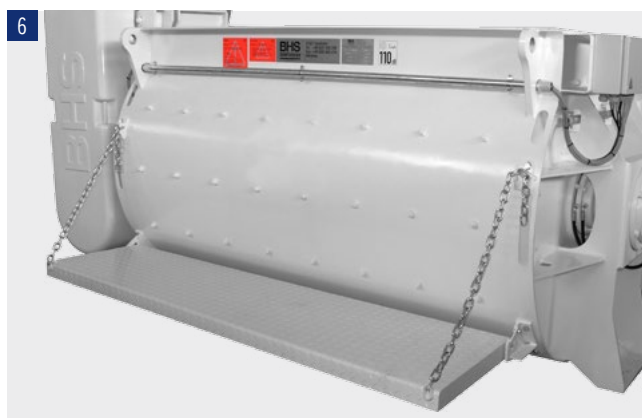
Unsere Doppelwellen-Chargenmischer können an der Stirnseite mit einer Vorrichtung zur Entnahme von Mischgutproben ausgestattet werden. Diese Möglichkeit ist vor allem bei der Herstellung von anspruchsvollen Betonrezepturen ein entscheidender Vorteil.

### Elektroinstallation auf Klemmenkasten 5

Sämtliche elektrische Leitungen können auf Wunsch montagefreundlich auf einem Klemmenkasten zusammengeführt werden.

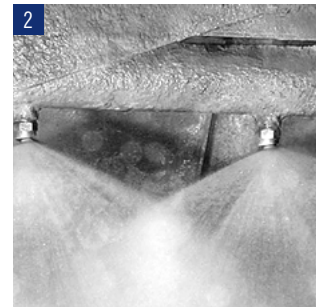
### Wartungsbühne und Wartungsstufe 6

Für eine leichte Zugänglichkeit bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten können unsere Doppelwellen-Chargenmischer mit Wartungsstufen oder verfahrbaren Wartungsbühnen geliefert werden.



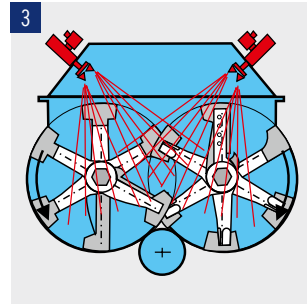
## Mischtrogabdeckung <sup>1</sup>

Die staubdichte Mischtrogabdeckung für unseren Doppelwellen-Chargenmischer ist mit großen, über Gasfedern zu öffnende Wartungsklappen ausgestattet. Darüber hinaus sind umfangreiche Anschlussmöglichkeiten für Beschickung, Entstaubung, Videoüberwachung, Farb- und Faserzugabe möglich. Eine zuverlässige Entstaubung kann über Airbags oder über einen Aktivfilter erfolgen.



## Wasserdosierung <sup>2</sup>

Je nach Anforderung kann eine Wasserzugabe durch Prallteller oder Wasserbrauserohrsysteme (drucklos oder mit Druckbeaufschlagt) erfolgen. Die Wasserdüsen des mit Druck beaufschlagten Wasserbrauserohrsystems sind für Rein- und Recyclingwasser ausgelegt. Für die Herstellung von Warmbeton bieten wir zuverlässige Dampfzinkjektionssysteme.



## Hochdruckreinigung <sup>3</sup>

Unsere bewährte Hochdruckreinigungsanlage mit dreidimensional rotierenden Düsenköpfen zeichnet sich durch hervorragende Reinigungsergebnisse und geringen Wasserverbrauch aus. Für eine Reinigung des Entleertrichters kann die Hochdruckreinigungsanlage um ein zusätzliches Ringleitungssystem erweitert werden. Bei Doppelmischanlagen wird zur wechselseitigen Reinigung beider Mischer lediglich ein Aggregat benötigt.



## Beschickeraufzug <sup>4</sup>

Für eine schnelle und saubere Beschickung des Mixers mit Zuschlagstoffen bieten wir maßgeschneiderte, robuste Beschickeraufzüge als Kippkübel- oder Bodenentleerversion an.

## Entleertrichter <sup>5</sup>

Wir bieten für die Mischgutabgabe in den Fahrmischer oder offenen LKW bewährte Standardlösungen als auch individuelle Lösungen an. Abbildung: Entleertrichter in Gummikorbversion mit hydraulisch einschwenkbarem Tropfschutz, zusätzlichem Trichter für Kippverladung, Reinigungsringleitungssystem, Gewichtüberwachung und Revisionsrahmen mit Teleskopstützen.

## Labormischer <sup>6</sup>

Für Ihr Betonlabor bieten wir unseren Doppelwellen-Chargenmischer in einer Version mit rund 60 l Festbetonaustrag pro Charge an. Der komplette Mischer ist maßstabsgetreu verkleinert, um aussagefähige und mit den Produktionsmaschinen reproduzierbare Testergebnisse zu erzielen.

## Wiegetechnik

Speziell für Umbauprojekte konstruieren und fertigen wir maßgeschneiderte Lösungen.

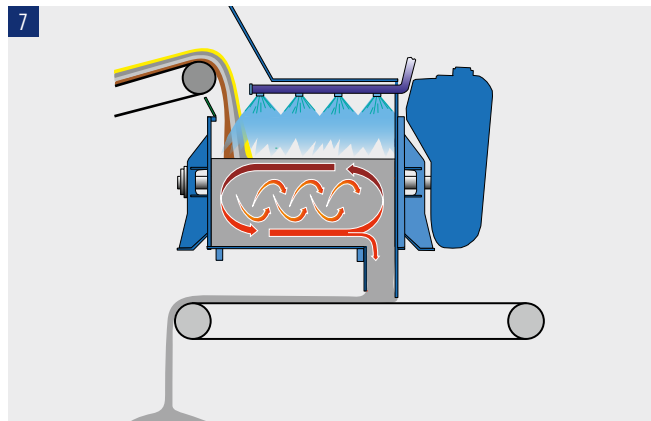


**Combimix 7**

Mit unserem patentierten Combimix-System wird aus dem BHS Doppelwellen-Chargenmischer ein kontinuierlich arbeitender Mischer mit bewährter Doppelwellenmischtechnik und regelbarer Mischzeit. Dadurch sind Leistungssteigerungen bis zu 60 % gegenüber Chargenmischverfahren möglich.

**Vakuummischer 8**

Unsere Doppelwellen-Chargenmischer können wir so ausstatten, dass während des Mischvorgangs ein Vakuum angelegt werden kann. So können zum Beispiel besonders niedrige Luftporengehalte im Mischgut erzielt werden.



## Leistungsangaben (Standardausführungen)

Typ	Trocken- füllung	Festbeton- austrag pro Charge	Maximale Festbetonleistung				Standard- antrieb <sup>3)</sup>	Maximale Körnung	
			Fahrmischer-Entleerung <sup>1)</sup>		Offene Entleerung <sup>2)</sup>			Qualitätsbeton	Staudambbeton <sup>4)</sup>
DKX 0.50	0,75 m <sup>3</sup>	0,5 m <sup>3</sup>	73 Takte/h	37 m <sup>3</sup> /h	73 Takte/h	37 m <sup>3</sup> /h	15 kW	64 mm	–
DKX 0.75	1,13 m <sup>3</sup>	0,75 m <sup>3</sup>	65 Takte/h	49 m <sup>3</sup> /h	65 Takte/h	49 m <sup>3</sup> /h	22 kW	64 mm	–
DKX 1.00	1,5 m <sup>3</sup>	1 m <sup>3</sup>	58 Takte/h	58 m <sup>3</sup> /h	60 Takte/h	60 m <sup>3</sup> /h	37 kW	64 mm	80 mm
DKX 1.25	1,88 m <sup>3</sup>	1,25 m <sup>3</sup>	53 Takte/h	66 m <sup>3</sup> /h	53 Takte/h	66 m <sup>3</sup> /h	45 kW	64 mm	125 mm
DKX 1.67	2,51 m <sup>3</sup>	1,67 m <sup>3</sup>	48 Takte/h	80 m <sup>3</sup> /h	49 Takte/h	82 m <sup>3</sup> /h	55 kW	64 mm	125 mm
DKX 2.00	3 m <sup>3</sup>	2 m <sup>3</sup>	49 Takte/h	98 m <sup>3</sup> /h	53 Takte/h	106 m <sup>3</sup> /h	65 kW	64 mm	150 mm
DKX 2.25	3,38 m <sup>3</sup>	2,25 m <sup>3</sup>	46 Takte/h	104 m <sup>3</sup> /h	50 Takte/h	113 m <sup>3</sup> /h	65 kW	64 mm	150 mm
DKX 2.50	3,75 m <sup>3</sup>	2,5 m <sup>3</sup>	48 Takte/h	120 m <sup>3</sup> /h	56 Takte/h	140 m <sup>3</sup> /h	75 kW	64 mm	150 mm
DKX 2.75	4,13 m <sup>3</sup>	2,75 m <sup>3</sup>	46 Takte/h	127 m <sup>3</sup> /h	55 Takte/h	151 m <sup>3</sup> /h	2 x 45 kW	64 mm	150 mm
DKX 3.00	4,5 m <sup>3</sup>	3 m <sup>3</sup>	44 Takte/h	132 m <sup>3</sup> /h	53 Takte/h	159 m <sup>3</sup> /h	2 x 55 kW	64 mm	150 mm
DKX 3.33	5 m <sup>3</sup>	3,33 m <sup>3</sup>	41 Takte/h	137 m <sup>3</sup> /h	50 Takte/h	167 m <sup>3</sup> /h	2 x 65 kW	64 mm	150 mm
DKX 3.50	5,25 m <sup>3</sup>	3,5 m <sup>3</sup>	42 Takte/h	147 m <sup>3</sup> /h	52 Takte/h	182 m <sup>3</sup> /h	2 x 55 kW	64 mm	160 mm
DKX 4.00	6 m <sup>3</sup>	4 m <sup>3</sup>	39 Takte/h	156 m <sup>3</sup> /h	49 Takte/h	196 m <sup>3</sup> /h	2 x 65 kW	64 mm	160 mm
DKX 4.50	6,75 m <sup>3</sup>	4,5 m <sup>3</sup>	37 Takte/h	167 m <sup>3</sup> /h	51 Takte/h	230 m <sup>3</sup> /h	2 x 75 kW	64 mm	160 mm
DKX 5.00	7,5 m <sup>3</sup>	5 m <sup>3</sup>	35 Takte/h	175 m <sup>3</sup> /h	50 Takte/h	250 m <sup>3</sup> /h	2 x 90 kW	64 mm	160 mm
DKX 6.00	9 m <sup>3</sup>	6 m <sup>3</sup>	31 Takte/h	186 m <sup>3</sup> /h	48 Takte/h	288 m <sup>3</sup> /h	2 x 110 kW	64 mm	160 mm
DKX 7.00	10,5 m <sup>3</sup>	7 m <sup>3</sup>	28 Takte/h	196 m <sup>3</sup> /h	44 Takte/h	308 m <sup>3</sup> /h	4 x 75 kW	64 mm	160 mm
DKX 8.00	12 m <sup>3</sup>	8 m <sup>3</sup>	26 Takte/h	208 m <sup>3</sup> /h	43 Takte/h	344 m <sup>3</sup> /h	4 x 90 kW	64 mm	160 mm
DKX 9.00	13,5 m <sup>3</sup>	9 m <sup>3</sup>	24 Takte/h	216 m <sup>3</sup> /h	43 Takte/h	387 m <sup>3</sup> /h	4 x 110 kW	64 mm	180 mm

<sup>1)</sup> Bei 30 Sekunden Mischzeit und Fahrmischer-Einzugsleistung von 0,12 m<sup>3</sup>/s und Verdichtungsmaß 1,15.

<sup>2)</sup> Bei 30 Sekunden Mischzeit und Verdichtungsmaß 1,45.

<sup>3)</sup> Alternative Antriebsleistungen für andere Aufgabenstellungen auf Anfrage.

<sup>4)</sup> Bei Typen DKX 1.00 bis DKX 4.50 mit Grobkornmischwerk.

<sup>5)</sup> Gewichtsangabe für Standardausführung ohne Zubehör.

<sup>6)</sup> 2.350 mm bei DKX 3.00 in ISO-Ausführung.

Leistungsangaben für andere Mischgüter auf Anfrage.

Alle genannten Daten entsprechen der Standardausführung.

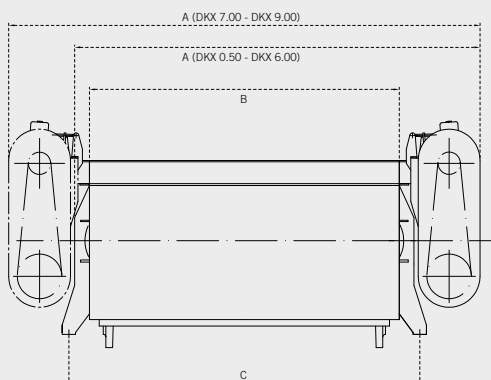
Technische Daten für kundenspezifische Ausführungen können von den angegebenen Daten abweichen.

Alle technischen Daten unterliegen der Entwicklung.

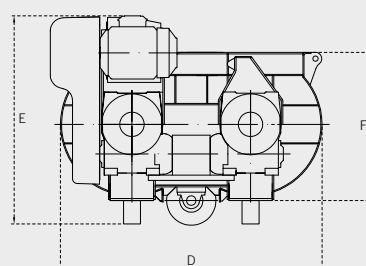
Jederzeitige Änderungen vorbehalten.

## Abmessungen und Gewichte (Standardausführungen)

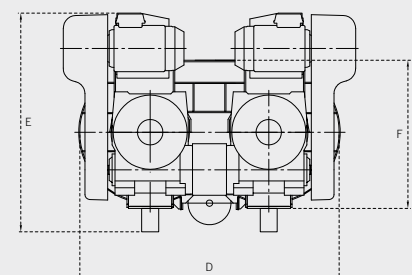
A	B	C	D	E	F	Gewicht <sup>5)</sup>
2.310 mm	1.275 mm	1.655 mm	1.550 mm	1.470 mm	1.000 mm	3.100 kg
2.540 mm	1.500 mm	1.880 mm	1.550 mm	1.470 mm	1.000 mm	3.600 kg
2.400 mm	1.230 mm	1.570 mm	2.040 mm	1.830 mm	1.200 mm	4.040 kg
2.590 mm	1.500 mm	1.840 mm	2.040 mm	1.885 mm	1.200 mm	5.200 kg
2.920 mm	1.765 mm	2.105 mm	2.040 mm	1.940 mm	1.200 mm	5.700 kg
2.590 mm	1.480 mm	1.900 mm	2.470 mm	2.040 mm	1.400 mm	7.500 kg
2.850 mm	1.740 mm	2.160 mm	2.470 mm	2.040 mm	1.400 mm	8.100 kg
3.100 mm	1.990 mm	2.410 mm	2.470 mm	2.070 mm	1.400 mm	9.000 kg
3.150 mm	1.990 mm	2.410 mm	2.470 mm	2.080 mm	1.400 mm	9.600 kg
3.410 mm	2.250 mm	2.670 mm	2.470 mm <sup>6)</sup>	2.080 mm	1.400 mm	10.200 kg
3.410 mm	2.250 mm	2.670 mm	2.470 mm	2.110 mm	1.400 mm	10.400 kg
3.250 mm	1.995 mm	2.400 mm	2.855 mm	2.320 mm	1.650 mm	13.400 kg
3.500 mm	2.255 mm	2.660 mm	2.855 mm	2.320 mm	1.650 mm	14.000 kg
4.270 mm	2.510 mm	2.915 mm	2.855 mm	2.400 mm	1.650 mm	14.700 kg
4.260 mm	2.410 mm	2.870 mm	3.180 mm	2.760 mm	1.950 mm	22.000 kg
4.790 mm	2.940 mm	3.400 mm	3.180 mm	2.800 mm	1.950 mm	24.000 kg
5.290 mm	3.475 mm	3.935 mm	3.180 mm	2.590 mm	1.950 mm	29.000 kg
5.440 mm	3.475 mm	3.935 mm	3.180 mm	2.800 mm	1.950 mm	34.000 kg
5.980 mm	4.010 mm	4.470 mm	3.180 mm	2.800 mm	1.950 mm	37.000 kg



Type DKX 0.50 - DKX 9.00



Type DKX 0.50 - DKX 2.50



Type DKX 2.75 - DKX 9.00

# BHS KOMPETENZFELDER



MISCH-  
TECHNIK



ZERKLEINERUNGS-  
TECHNIK



RECYCLING-  
TECHNIK



FILTRATIONS-  
TECHNIK

