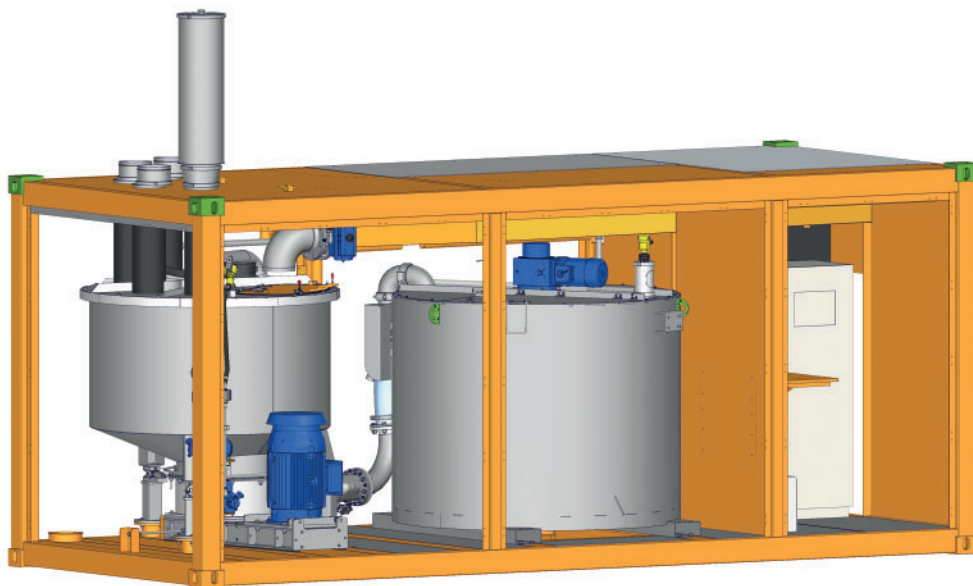


CMS 50

Chargenmischanlage Batch Mixing Plant



MAT

Slurry Handling Systems

Die CMS 50 ist das Nachfolgemodell der sehr erfolgreichen CMS 45 Mischanlage.

Bei dieser neuen Anlage wurden die bereits erfolgreich eingesetzten Details wie der Kolloidalmischer und die elektrische Steuerung der Anlage beibehalten. Digitalisierung und optimierte Sensorik bieten eine noch präzisere Steuerung und Überwachung der Prozesse, wodurch die Sicherheit auf Baustellen weiter optimiert wird.

Die Mischleistung der neuen Anlage konnte noch einmal um über 10% gesteigert werden (50m³/h Mischleistung bei W/Z 1,0).

Weitere Ausstattungsmerkmale sind unter anderem eine intelligente, selbstregulierende Steuerung, welche eine exakte Dosierung von Fest- und Flüssigkomponenten sicherstellt, eine stufenlose Füllstandsüberwachung im Vorrattank durch einen Radarsensor und eine Programmierung von bis zu 10 verschiedenen Rezepten in der Steuerung. Des Weiteren können neben 3 Feststoffen auch 2 Zusatzmittel verarbeitet werden. Eine SPS Steuerung ermöglicht den Vollautomatischen Betrieb der Anlage. Mittels Datenübertragung ist auch eine Fernwartung der Anlage möglich.

Details zu den Neuerungen:

- Neu konstruierter Wasserbehälter im Dach der Anlage, zur optimalen Wasserbefüllung mit verbesserter Raumausnutzung des Innenraumes im Containerrahmen.
- Neue Druckerhöhungspumpe, welche zusammen mit der überarbeiteten Leitungsführung den Druck und die Durchflussmenge des Spülwassers erhöht. Dadurch erreichen wir eine schnellere und bessere Reinigung des Mixers.
- Der Rührwerksbehälter wurde umkonstruiert, um die Restlosentleerung dieses Behälters zu verbessern, damit kein Material im Behälter verbleibt, welches aufwendig / händisch entfernt werden muss.
- Entkoppelte Umpumpleitung um Vibrationen kpl. aus dem Messbereich des Mixers zu bekommen. Dadurch wird die Messung noch genauer ausgeführt.

The CMS 50 is the successor to the highly successful CMS 45 mixing system.

In this new system, the details that have already been successfully used, such as the colloidal mixer and the electrical control of the system, were retained. Digitalization and optimized sensor technology offer even more precise control and monitoring of processes, which further optimizes safety on construction sites.

The mixing capacity of the new system has been increased by more than 10% (50m³/h mixing capacity at W/Z 1.0).

Other features include an intelligent, self-regulating control system, which ensures precise dosing of solid and liquid components, continuous fill level monitoring in the storage tank using a radar sensor and programming of up to 10 different recipes in the control system. In addition to 3 solids, 2 liquids and 2 additives can also be processed. A PLC control system enables fully automatic operation of the system. Remote maintenance of the system is also possible by means of data transmission.

Details of the new features:

- *Newly designed water tank in the roof of the system, for optimum water filling with improved space utilisation of the interior in the container frame.*
- *New booster pump which, together with the revised pipework, increases the pressure and flow rate of the rinsing water. This enables faster and better cleaning of the mixer.*
- *The agitator tank has been redesigned to improve the complete emptying of this tank so that no material remains in the tank that has to be laboriously removed by hand.*
- *Decoupled circulation line to get vibrations completely out of the measuring range of the mixer. This makes the measurement even more accurate.*

Dazu gibt es noch weitere Features, wie z. B.:

- Optimierte Druckwasserleitung, zur schnellen und einfachen Montage / Demontage
- Optimierte Anlenkung der Zugstangen am Mischer
- Rührwerksbehälter aus Edelstahl als Option

Typische Anwendungsgebiete sind

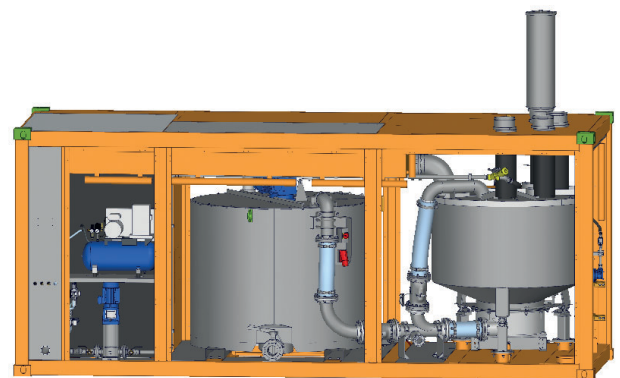
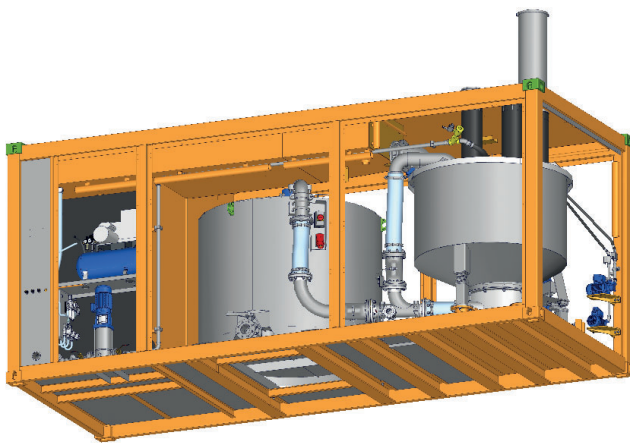
- Sämtliche Bodenmischverfahren wie u. a.
 - Cutter Soil Mixing (CSM)
 - Single Soil Mixing (SSM)
 - Single Column Mixing (SCM)
 - Mixed in Place (MIP)
- Ein- und Zwei-Phasen-Schlitzwände
- Tunnelbau

There are also other features, such as:

- Optimised pressurised water line for quick and easy assembly / disassembly
- Optimised linkage of the tie rods on the mixer
- Stainless steel agitator tank as an option

Typical areas of application are:

- All soil mixing processes such as
 - Cutter Soil Mixing (CSM)
 - Single Soil Mixing (SSM)
 - Single Column Mixing (SCM)
 - Mixed in Place (MIP)
- Single and two-phase diaphragm walls
- Tunnelling



Technische Daten <i>Technical Specifications</i>		CMS 50
Gesamtanlage <i>Overall plant</i>		
Transportabmessungen <i>Transport dimensions</i>	mm	6.058 x 2.438 x 2.591
Transportgewicht leer <i>Transport weight empty</i>	kg	6.600
Leistungsbedarf <i>Plant power input</i>	kW	50
Suspensionsmischer <i>Slurry mixer</i>		
Max. Mischleistung <i>Max. mixer output</i>	m ³ /h	50
Chargengröße <i>Batch size</i>	l	1.700
Wasservorlagebehälter <i>Water buffer tank</i>		
Volumen <i>Volume</i>	l	2.000
Suspensionstank <i>Suspension tank</i>		
Volumen <i>Volume</i>	l	4.000



MAT

Slurry Handling Systems

**BAUER MAT Slurry Handling Systems
Zweigniederlassung der
BAUER Maschinen GmbH
Illerstrasse 6
87509 Immenstadt-Seifen
Germany**

Konstruktionsentwicklungen und Prozessverbesserungen können Aktualisierungen und Änderungen von Spezifikation und Materialien ohne vorherige Ankündigung oder Haftung erforderlich machen. Die Abbildungen enthalten möglicherweise optionale Ausstattung und zeigen nicht alle möglichen Konfigurationen. Diese Angaben und die technischen Daten haben ausschließlich Informationscharakter. Irrtum und Druckfehler vorbehalten.

Design developments and process improvements may require the specification and materials to be updated and changed without prior notice or liability. Illustrations may include optional equipment and not show all possible configurations. These and the technical data are provided as indicative information only, with any errors and misprints reserved.

905.978.1+2 03/2025