

Milchmessanlage

Typ **OPTIMATE**

Vakuummessanlagen haben eine lange Tradition. Die ersten Systeme dieser Art wurden bereits im Jahr 1955 entwickelt und hergestellt.

Diese Messanlagen wurden über die Jahre stetig verbessert und weiter entwickelt. Heute haben wir eine **hochleistungsstarke Präzisions-Milchmessanlage** im Durchsaugverfahren.

Die wesentlichen technischen Merkmale der Optimate-Milchmessanlage sind gekennzeichnet durch:

- Kontinuierliches Vakuum während der gesamten Milchabsaugung
- Stufenlos geregelte Kreispumpe
- Übersaugschutz auch bei schwierigsten Absaugbedingungen
- Analytik Programm mit Klartextanzeige auf dem Display
- Bedienerführung mit Klartext über Display
- Keine Zeitverzögerung bei Probenahme

Die Milchmessanlagen sind so konzipiert, dass sie sowohl seitlich am Fahrzeug, im Heck oder im Bug montiert werden können.

Dabei wurden die Dimensionen so gehalten, dass eine problemlose und preisgünstige, nachhaltige Installation in vorhandene Milchsammelwagen oder Transporter, auch bei Fremdfabrikaten, möglich ist.

Um unsere Milchsammelwagen in den unterschiedlichen Betriebsarten fahren zu können, ist es nicht erforderlich, manuell Absperrklappen zu öffnen und zu schliessen oder gar Umbaumaassnahmen durchzuführen. Diese wird bequem durch die bedienerfreundliche Steuerung erledigt. Manuelle Eingriffe oder Manipulationen sind somit nicht mehr notwendig bzw. möglich; sie sind vielmehr von vorherein ausgeschlossen.

Unsere Produkte erfüllen sämtliche Anforderungen der **CE-Norm**.



← Milchmessanlage Typ Optimate

Eichamtlich zugelassene Leistungsdaten:

- in Verbindung mit einem MID in DN50
 - kleinste Annahmemenge: 20 l
 - Saugschlauch DN45: Q-max. = 500 l/min (30000 l/h)
 - Saugschlauch DN50: Q-max. = 600 l/min (36000 l/h)
- in Verbindung mit eine MID in DN65
 - Kleinste Annahmemenge: 50 l
 - Saugschlauch DN50: Q-max. = 800 l/min (48000 l/h)
 - Saugschlauch DN65: Q-max. = 900 l/min (54000 l/h)