

Mescolatori su misura

MIX non è un semplice fornitore, ma un partner affidabile e per questo mette le necessità del cliente al centro della propria azione di ricerca e sviluppo



Tailored mixers

MIX is not merely a supplier, but also a reliable partner and that is why it focuses its R&D on its customers' requirements

Da 1990 la società MIX Srl progetta e costruisce a Cavezzo (MO) sistemi di mescolazione e componenti industriali per il trattamento dei prodotti in polvere. Da sempre attenta alle esigenze del cliente, MIX ha sviluppato una nuova gamma di mescolatori industriali a vomere dotati di albero rotore completamente estraibile. Questa soluzione innovativa consente all'operatore di accedere facilmente ad ogni punto all'interno della camera di mescolazione e permette di ottenere la pulizia completa della camera e dell'albero rotore. I mescolatori, con capacità geometrica fino a 13.000 litri, sono equipaggiati di scambiatore termico, omogeneizzatori laterali e ugelli di immissione liquidi e sono ideali all'utilizzo in zona ATEX. Queste caratteristiche rendono i nuovi mescolatori adatti a molteplici usi nel settore alimentare, chimico, farmaceutico, dove la pulizia dell'attrezzatura ad ogni cambio di ricetta ricopre una grande importanza.

Nella propria visione, MIX si propone non come semplice fornitore, ma come partner affidabile e per questo mette le necessità del cliente al centro della propria azione di ricerca e sviluppo. Tutti i mescolatori sono progettati e costruiti su misura, per poter soddisfare anche le richieste più esigenti e particolari. Ogni mescolatore è realizzato in modo da poter svolgere al meglio il compito produttivo per cui viene concepito.

Since 1990, MIX Srl has been designing and manufacturing, in Cavezzo (Modena), mixing systems and industrial components for bulk solids handling. Always attentive to the needs of its customers, MIX has developed a new range of industrial mixers equipped with fully extractable rotor shaft. This innovative solution enables the operator to easily access any point inside the mixing chamber and allows to obtain the complete cleaning of the mixing wall and the rotor shaft. Mixers belonging to this range have a maximal geometrical capacity of 13,000 liters, are equipped with heat exchanger, side choppers and nozzles for liquid injection and are suitable for operating in ATEX zones. These features make the new mixers appropriate for many uses in several fields of application in food, chemical, pharmaceutical, where cleaning of the equipment at each change of recipe holds a great importance. On its mission, MIX stands not merely as a supplier, but as a reliable partner; for this reason MIX focuses its research and development activities on the needs of its customers.

Every mixer is tailored and custom manufactured, in order to satisfy even the most demanding and specific requirements. Each mixer is designed so as to be able to optimally perform the productive tasks, for which it has been conceived.



Mixing Systems and Components for Plants

Certificate Systems UNI EN ISO 9001

MIXING Mescolazione



CONVEYING Trasporto



FILTERING FiltraZIONE



www.mixitaly.com