

Hochdruck-Homogenisatoren

Artikel vom **9. Juli 2026**

Molkereibedarf

GEA erweitert mit der »KOB«-Baureihe sein Portfolio an Hochdruck-Homogenisatoren für kleine und mittlere Produktionskapazitäten.



Die neue Homogenisatorenserie umfasst vier Modelle (Bild: GEA).

Die Hochdruck-Homogenisatoren der neuen »KOB«-Serie von GEA umfassen vier Modelle für Betriebsdrücke bis 400 bar und Durchsatzleistungen von 700 bis 18.000 l/h. Damit wurden die Systeme gezielt für Betreiber kleiner und mittelgroßer Produktionsanlagen konzipiert und sie eignen sich unter anderem für die Homogenisierung sowie die Beschickung von Sprühtrocknern. Ein Schwerpunkt der Entwicklung lag laut Herstellerangabe auf einer kompakten Konstruktion. Ein optimiertes Kurbelgehäuse- und Getriebekonzept reduziert Wärmeentwicklung, Geräusche und Vibrationen. Da weder eine Ölkühlung noch eine Zwangsbelüftung erforderlich sind, sinken Installations-, Wartungs- und Betriebskosten. Zusätzliche Pumpventile in Tellerbauweise verbessern die Strömungsführung, reduzieren Kavitation und erhöhen den volumetrischen Wirkungsgrad. Die Baureihe verfügt über ein hygienisches Design und ist für CIP- und SIP-Prozesse ausgelegt. Je nach Ausführung erfüllen die Anlagen die Anforderungen der 3A-Hygienestandards. Dämpfbare Sterilkammern unterstützen

eine aseptische Produkthandhabung, während optionale Drucksensoren und Manometer die Prozessüberwachung erleichtern. Für die Automatisierung stehen verschiedene Ausbaustufen zur Verfügung – von einfachen Motorstarterlösungen bis zu SPS-/HMI-Steuerungen. Schnittstellen zur Anbindung an SCADA-Systeme ermöglichen die Integration in bestehende Produktionslinien. Der modulare Aufbau erleichtert sowohl die Neuinstallationen als auch die Nachrüstung vorhandener Anlagen.

Hersteller aus dieser Kategorie
