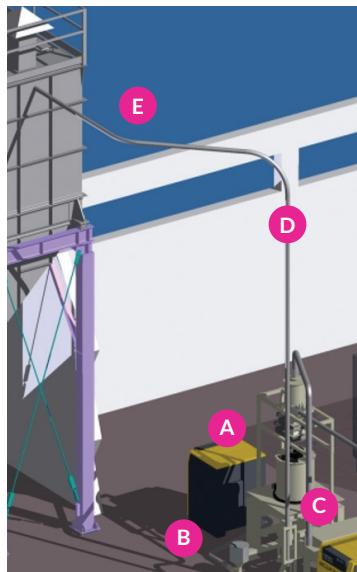




ANLAGEN



Die pneumatischen Förderanlagen von FAMA haben ein Höchstmaß an Vielseitigkeit und Erweiterbarkeit und sind für jede Art von Spänen geeignet, wenn sie kurz und trocken sind.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Ermöglicht den Abtransport der Späne zur Behandlungs- oder Lagerstelle
- Transportiert den Chip kontinuierlich, automatisch und ohne die ständige Anwesenheit eines Bedieners, der ihn kontrolliert
- Ermöglicht unbeaufsichtigtes Arbeiten

OPTIONAL

- Anti-Verschleiß-Set für Venturi-Ejektor
- Kurven mit Anti-Verschleiß-Kante
- Mehrere Lieferlinien bei mehreren Materialien



ÖL ODER
KÜHLSCHMIERSTOFF



KONTINUIERLICHE
FILTRATION



AUTOMATISCHE
FILTERREINIGUNG

BESCHREIBUNG

Die **pneumatischen Förderanlagen** von FAMA sind dazu bestimmt, kurze, trockene Metallspäne von einem Punkt zu einem anderen im Unternehmen zu transportieren. In den Anlagen von FAMA s.r.l. wird das pneumatische Fördersystem üblicherweise zur Beschickung der Silos verwendet, falls diese besonders weit vom Aufbereitungsbereich entfernt sind, wobei die platzraubenden Beschickungskanäle durch einfache 3"- oder 4"- Rohre ersetzt werden.

Das System wird durch eine Verdrängerpumpe gespeist, deren Druck ausreichend ist, einen schnellen Luftstrom für den Transport der Späne zu erzeugen. Ein Dosierer speist die Vorrichtung kontinuierlich, um den Transport zu optimieren. Mit dem pneumatischen Fördersystem von FAMA können ein oder mehrere Silos vollautomatisch beschickt werden.

Der Aufbau eines pneumatischen Fördersystems erfordert keine Bauarbeiten.

LIEFERUMFANG

- Verdrängerpumpe
- Schneckenförderer
- Venturi-Ejektor
- Schallschutzkabine
- Verstopfungssensor
- Vorlaufsammeleitung aus Edelstahl AISI304, komplett mit Kurven und Verbindungsmuffen
- Hauptschalschrank, elektrische Verkabelung und Druckluftlinie



ANLAGEN

FUNKTIONSWEISE

Die Anlage wird von einer Druckpumpe [A] angetrieben, die genügend Energie liefert, um den Span zu drücken.

Dieser wird vom Behandlungsbereich in den Lagerbereich überführt.

Eine Dosiereinheit [B] fungiert als Lunge, um den Spänefluss in das System zu regulieren und die stündliche Produktion auszugleichen. Eine spezielle Vorrichtung [C] wandelt die Druckenergie in kinetische Energie um. Die Späne laufen entlang der Anlage [D] zur Lagerstätte [E] (Silo, Müllcontainer usw.).



Bei einem Einzelsilo erfolgt der Einlass direkt. Bei Doppel- oder Dreifachsilos wird die Späneankunft über einen Zylkonabscheider gesteuert, der einen Kettenkratzerförderer zur Umverteilung der Späne in die verschiedenen Silos beschickt.



BEISPIEL: Bei Doppel- oder Dreifachsilos wird die Späneankunft über einen Zylkonabscheider [1] gesteuert, der einen Kettenkratzerförderer [2] zur Umverteilung der Späne in die verschiedenen Silos beschickt.



TECHNISCHE DATEN

ZURÜCKGELEGTE ENTFERNUNG

Bis 100 m

MENGE PRO LINIE

300-1500 kg/Std

LEISTUNG

11 ÷ 22 kW

SPANNUNG

230/400 V

VERSORGUNG

Durchgehend

ZIVILWERKE

Kein

VIELSEITIGKEIT

Höchste

SPANTYP

Beliebig

Die beschriebenen Daten sind als Grenzwerte zu betrachten. Jeder Fall muss untersucht, analysiert, dimensioniert und gestaltet werden.

PRODUKTION PRO STUNDE

Q = 1 mc/St	MESSING	STAHL	ALUMINIUM	INOXSTAHL	KUPFER	GUSSEISEN
Δ Dichte [kg/dmc] kg/h	1,2 Von 300 Kg/st bis 1500 Kg/St abhängig vom einzelnen Fall	1,1	0,4	1,1	1,5	1,4

Die Angaben in kg/Std. sind indikativ und hängen von der Dichte, der Form des Spans, dem Ölgehalt und dem Typ des Kühlmittels ab. Die betrachteten Dichtedaten sind hypothetisch und basieren auf einem experimentellen Mittelwert der in unserem Besitz befindlichen Daten

FAMA BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN AM PRODUKT VORZUNEHMEN

Büros und Produktion /Offices and production site: Via Moraro, 19 - 36030 Montecchio Precalcino (VI) Italy- Tel.+39 0445 363950 fax +39 0445 386068

Firmensitz/ Registered office: Via S. Antonio,11- 36030 Fara Vicentino (VI) Italy C.F./P.I.: IT 02290490248 Cap. Soc. € 100.000,00 R.E.A. VI 220095

www.famaproject.com e-mail info@famaproject.com