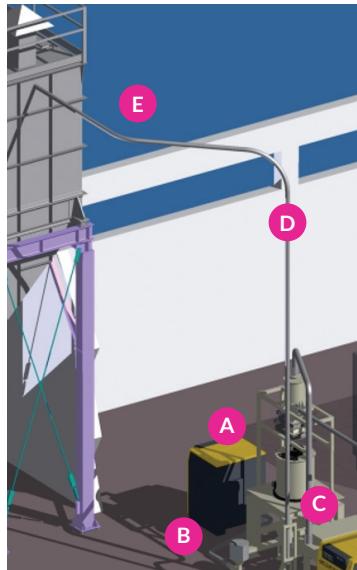


## SYSTEMS



### DESCRIPTION

Les **installations pneumatiques de refoulement** FAMA sont conçues pour la manutention des copeaux métalliques courts et secs d'un point de l'entreprise à un autre.

Dans les équipements FAMA s.r.l. l'**installation pneumatique de refoulement** est couramment utilisée pour charger les silos, s'ils sont particulièrement éloignés de la zone de traitement, en remplaçant les canaux de chargement encombrants par de simples tuyaux de 3 "ou 4". Le système est alimenté par une pompe volumétrique qui fournit la pression suffisante pour générer un flux d'air qui transporte les copeaux. Un doseur alimente le dispositif en continu pour optimiser le transport. Avec l'**installation pneumatique de refoulement** FAMA, il est possible de charger un ou plusieurs silos de manière totalement automatique.

Les installations pneumatiques de refoulement FAMA présentent une polyvalence et une extensibilité maximales et conviennent à tout type de copeaux à condition qu'ils soient courts et secs.

La réalisation d'un système de refoulement pneumatique n'implique pas la réalisation de travaux de génie civil.

### CARACTÉRISTIQUES

- Permet l'évacuation des copeaux vers le site de traitement ou de stockage
- Transporte la puce en continu, automatiquement et sans la présence constante d'un opérateur pour la contrôler
- Permet le travail sans surveillance

### OPTIONS

- Kit anti-usure pour éjecteur venturi
- Courbes avec extrados anti-usure
- Lignes de livraison multiples en cas de matériaux multiples

### ÉQUIPEMENT FOURNI

- Pompe volumétrique
- Doseur à vis sans fin
- Éjecteur Venturi
- Cabine d'insonorisation
- Capteur anti-obstruction
- Collecteur de refoulement en acier INOX AISI304 avec coude et manchons de jonction
- Tableau électrique principal, câblage électrique et circuit d'air comprimé



TRAVAIL CONTINU



TRAVAIL SANS SURVEILLANCE



LONGUE DISTANCE

## SYSTEMS

### FONCTIONNEMENT

L'installation est actionnée par une pompe à pression [A] qui fournit l'énergie suffisante pour pousser les copeaux.

Les copeaux sont ensuite transférés de la zone de traitement à la zone de stockage. Un doseur [B] remplit le rôle de poumon pour régler le flux de copeaux vers le système et équilibrer ainsi la production horaire.

Un dispositif spécial [C] convertit l'énergie de pression en énergie cinétique. Les copeaux parcourent le ligne [D] jusqu'au site de stockage [E] (silo, conteneurs métalliques, caissons, etc..).



Dans le cas d'un silo unique, l'entrée est directe. Dans le cas de silos doubles ou triples, l'arrivée des copeaux est gérée par un séparateur cyclonique, qui alimente un convoyeur à palettes pour la redistribution des copeaux dans les différents silos.



**EXEMPLE :** Dans le cas de silos doubles ou triples, l'arrivée des copeaux est gérée par un séparateur cyclonique [1], qui alimente un convoyeur à palettes [2] pour la redistribution des copeaux dans les différents silos.



### DONNÉES TECHNIQUES

DISTANCE COUVERTE

Jusqu'à 100 m

QUANTITÉ PAR LIGNE

300-1500 kg/heure

PUISSEANCE

11 ÷ 22 kW

VOLTAGE

230/400 V

ALIMENTATION

Continue

TRAVAUX D'INFRASTRUCTURE

Aucun

POLYVALENCE

Maximum

TYPE DE COPEAUX

Quelconque

Les données indiquées doivent être considérées comme des valeurs limites. Chaque cas doit être étudié, analysé, dimensionné et conçu.

### PRODUCTION HORAIRE

$Q = 1 \text{ mc/h}$	LAITON	ACIER	ALUMINIUM	INOX	CUIVRE	FONTE
$\Delta \text{ densité } [\text{kg/dm}^3]$	1,2	1,1	0,4	1,1	1,5	1,4

kg/h  
De 300 Kg/h à 1500 Kg/h  
selon la situation

La donnée en kg/h est indicative et dépend dans tous les cas de la densité des copeaux, de leur forme, du contenu d'huile et du type de lubrifiant de refroidissement. Les données de densité considérées sont hypothétiques, basées sur une moyenne expérimentale des données en notre possession.