

DISTANCE COUVERTE	<i>jusqu'à 100 m</i>
QUANTITÉ PAR LIGNE	<i>300-1500 kg/heure</i>
PUISSANCE	<i>11 ÷ 22 kW</i>
VOLTAGE	<i>230/400 V</i>
ALIMENTATION	<i>continue</i>
TRAVAUX D'INFRASTRUCTURE	<i>aucun</i>
POLYVALENCE	<i>maximum</i>
TYPE DE COPEAUX	<i>quelconque</i>

DESCRIPTION
 Il s'agit d'un système simple mais extrêmement puissant qui permet de transférer les copeaux courts et secs d'un point à l'autre de l'entreprise avec l'encombrement d'un simple tube petit diamètre. Dans les installations FAMA s.r.l., il est normalement employé pour charger les silos lorsque ces derniers sont particulièrement éloignés de la zone de traitement, remplaçant les canaux d'évacuation encombrants. Le système est alimenté par une pompe volumétrique qui fournit la pression suffisante pour générer un flux d'air qui puisse transporter les copeaux. Un doseur alimente le dispositif en mode continu pour optimiser le transport.

LES DONNÉES INDIQUÉES DOIVENT ÊTRE CONSIDÉRÉES COMME DES VALEURS LIMITES. CHAQUE CAS DOIT ÊTRE ÉTUDIÉ, ANALYSÉ, DIMENSIONNÉ ET CONÇU.

FOURNITURE

- Pompe volumétrique ;
- Doseur à vis sans fin ;
- Éjecteur Venturi ;
- Capteur rotatif d'engorgement ;
- Collecteur de refoulement en acier inoxydable AISI 304, équipé de coudes et de manchons de jonction ;
- Tableau électrique principal, câblage électrique et circuit d'air comprimé ;

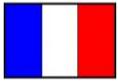
OPTIONS

- Ligne de refoulement double, triple ou davantage, en cas de matériau multiple ;
- Kit anti-usure et éjecteur Venturi ;
- Coudes avec extradados anti-usure ;
- Double guillotine pour les installations qui doivent fonctionner 24 heures sur 24 ;
- Cabine d'insonorisation ;
- Séparateur cyclonique d'arrivée ;
- Contrôle à distance ;
- Téléassistance ;

PRODUCTION HORAIRE						
Q = 0,6 mc/h	LAITON	ACIER	ALUMINIUM	INOX	CUIVRE	FORTE
Δ densité [kg/dmc]	1,5	1,3	0,8	1,1	1,0	1,4
Kg/h →	De 300 Kg/h à 1500 Kg/h selon la situation					

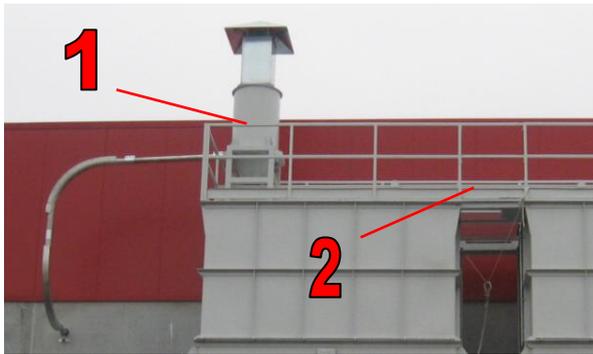
LA DONNÉE EN kg/h EST INDICATIVE ET DÉPEND DANS TOUS LES CAS DE LA DENSITÉ DES COPEAUX, DE LEUR FORME, DU CONTENU D'HUILE ET DU TYPE DE LUBRIFIANT DE REFROIDISSEMENT. LES DONNÉES DE DENSITÉ CONSIDÉRÉES SONT HYPOTHÉTIQUES, BASÉES SUR UNE MOYENNE EXPÉRIMENTALE DES DONNÉES EN NOTRE POSSESSION.

INSTALLATION PNEUMATIQUE DE REFOULEMENT



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.).



EXEMPLE : Dans le cas d'un silo double ou triple, l'arrivée des copeaux est gérée par un séparateur cyclonique [1] qui charge un convoyeur à palettes [2] pour la redistribution des copeaux dans les différents silos.

EXEMPLE : Dans le cas d'un silo unique, l'entrée est directe.



N.B. : Année 1999, l'une des première installation pneumatique de refoulement, aujourd'hui encore en fonction. Voir la pompe, l'éjecteur et le doseur, version verticale.