FÖRDERSYSTEME

VAKUUM-FÖRDERUNG



BESCHREIBUNG

Pneumatische Vakuumförderung (Saugförderung) ist ein modernes Verfahren zur Förderung trockener Schüttgüter – Pulver und Granulate. Die Produkte werden über ein Rohrleitungsnetz von der Aufgabestelle zum Zielort mittels eines Fördermediums (meist Luft) im Unterdruck transportiert. Die meisten Systeme arbeiten automatisch – nach vorgegebener Zeit, Volumen oder Masse. Nach Zyklusende oder Erreichen der programmierten Materialmenge öffnet das Auslaufventil, und das Material wird präzise an den nächsten Produktionsschritt übergeben.

Hygiene und Service. Schlüsselkomponenten des Systems sind die Aufgabe- und Abscheideeinheiten, ausgelegt auf maximale Hygiene, Funktionalität und Bedienfreundlichkeit. Der modulare Aufbau ermöglicht eine schnelle Demontage; spezielle Dichtungen und praktische Spannverschlüsse erleichtern die Reinigung erheblich. Das Zerlegen einer kompletten Einheit in ihre Grundkomponenten und der Zugang zum Inneren dauern nur wenige Minuten.

SPEZIFIKATION

- Absaugventilator SEW 1,1 kW, 3 × 400 / 3 × 500 V AC
- Patronenfilter mit 8 m^2 Filterfläche
- Automatische Filterabreinigung – integrierte Steuerung und Druckluft 6 bar
- Praktische Ablage für den Sack und Aufgabegitter für sicheres Entleeren
- Zugangsklappe mit Gasdruckfedern und Positionssensor, der Ventilator oder sequenzielle Filterabreinigung startet

AUSFÜHRUNG

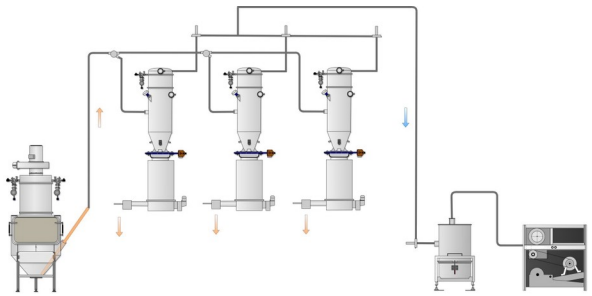
- Pulverbeschichteter Baustahl
- Edelstahl 1.4301 (AISI 304) – glasperlgestrahlt oder elektropoliert
- Säurebeständiger Edelstahl 1.4404 (AISI 316L) – glasperlgestrahlt oder elektropoliert

VORTEILE DES SYSTEMS

- Modularer Aufbau der Einheiten – einfache Montage, Demontage und Wartung
- Anlagen mit mehreren Aufgabe- und Abnahmestellen möglich
- Einfache, schnelle Reinigung dank hygienischer Konstruktion
- Hygienische Ausführung mit leicht demontierbaren Komponenten und auf Ra < 0,8 µm geschliffener Oberfläche
- Sicherer Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen (Ex) – selbst bei Undichtigkeit entsteht keine Staubwolke

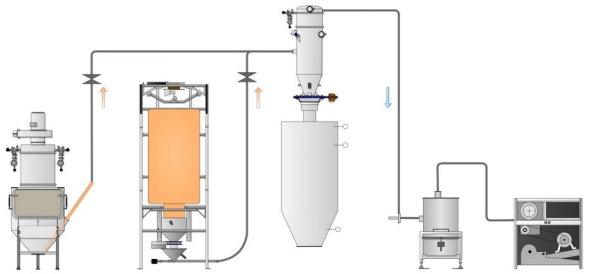
LÖSUNGEN

Die Vakuumfördersysteme von INTERPROCESS lassen sich einfach an unterschiedliche Prozessszenarien anpassen.



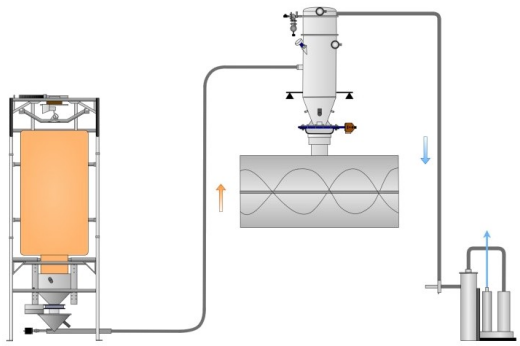
EINE AUFGABESTELLE → MEHRERE ABNAHMESTELLEN

Das System verteilt Schüttgut von einer Aufgabestelle auf mehrere unabhängige Abnahmestellen. Über Weichen (Diverter) wird das Material genau dorthin geleitet, wo es gerade benötigt wird.



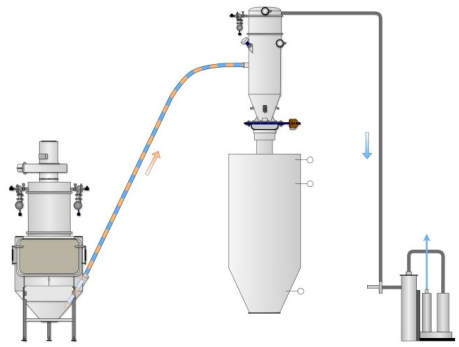
MEHRERE AUFGABESTELLEN → EINE ABNAHMESTELLE

Das System ermöglicht die gleichzeitige Materialaufnahme an mehreren Aufgabestellen und den Transport zu einem gemeinsamen Abscheider. Geeignet zur Zusammenführung verschiedener Rohstoffquellen – z. B. Sack- und BIG-BAG-Entleerstationen – an einem Prozesspunkt.



AUFGABE- UND DOSIERSTATION MIT WAAGE

System mit integrierter Waage. Ermöglicht präzises Verwiegen des Materials vor der Übergabe an den nächsten Prozessschritt. Lösung für Anwendungen mit hohen Genauigkeitsanforderungen.



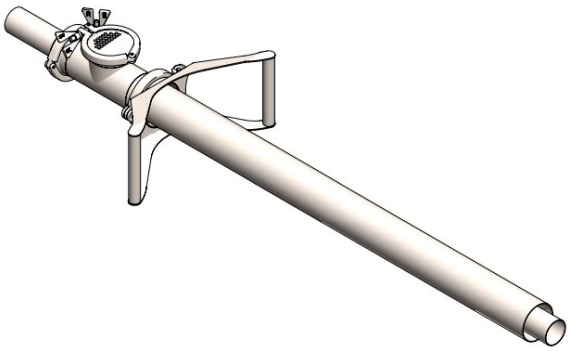
VAKUUM-DICHTSTROMFÖRDERUNG

Das Schüttgut wird mit minimalem Luftanteil gefördert. Das Produkt bewegt sich langsam in Form von Pfropfen, was Beschädigung und Entmischung deutlich reduziert – eine präzise und schonende Lösung.

SCHLÜSSELKOMPONENTEN

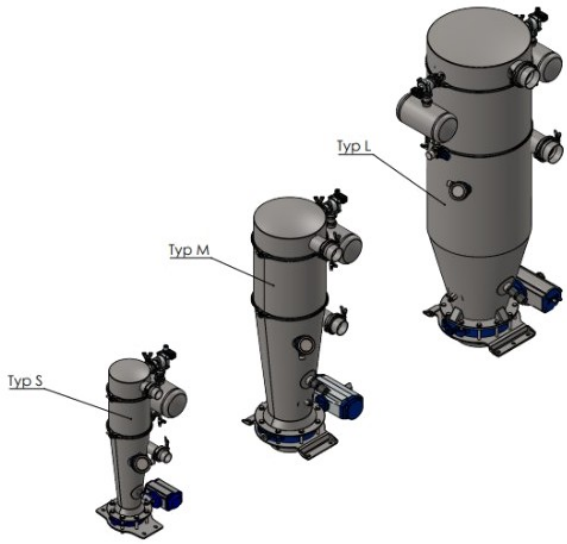
Unsere Systeme bestehen aus modularen Komponenten, die sich einfach an neue oder bestehende Produktionsprozesse anpassen lassen.

MATERIALAUFGABE



Zur Aufgabe setzen wir Sauglanzen ein – ideal zum manuellen Entleeren von Säcken, Fässern oder Containern. Alternativ dienen Bodenabsaugungen, die unter Behältern oder Sack- und BIG-BAG-Entleerstationen montiert werden. Sie sorgen für eine schnelle, staubfreie Materialaufgabe.

VAKUUMABSCHEIDER



Der Abscheider sammelt das Material während der Förderung und trennt es vom Fördergas. Er enthält ein Filtersystem, das automatisch per Druckluft-Rückspülimpuls abgereinigt werden kann. In Verbindung mit einem Wägesystem kann der Abscheider zusätzlich als Dosierer dienen.

FÖRDERLEITUNG

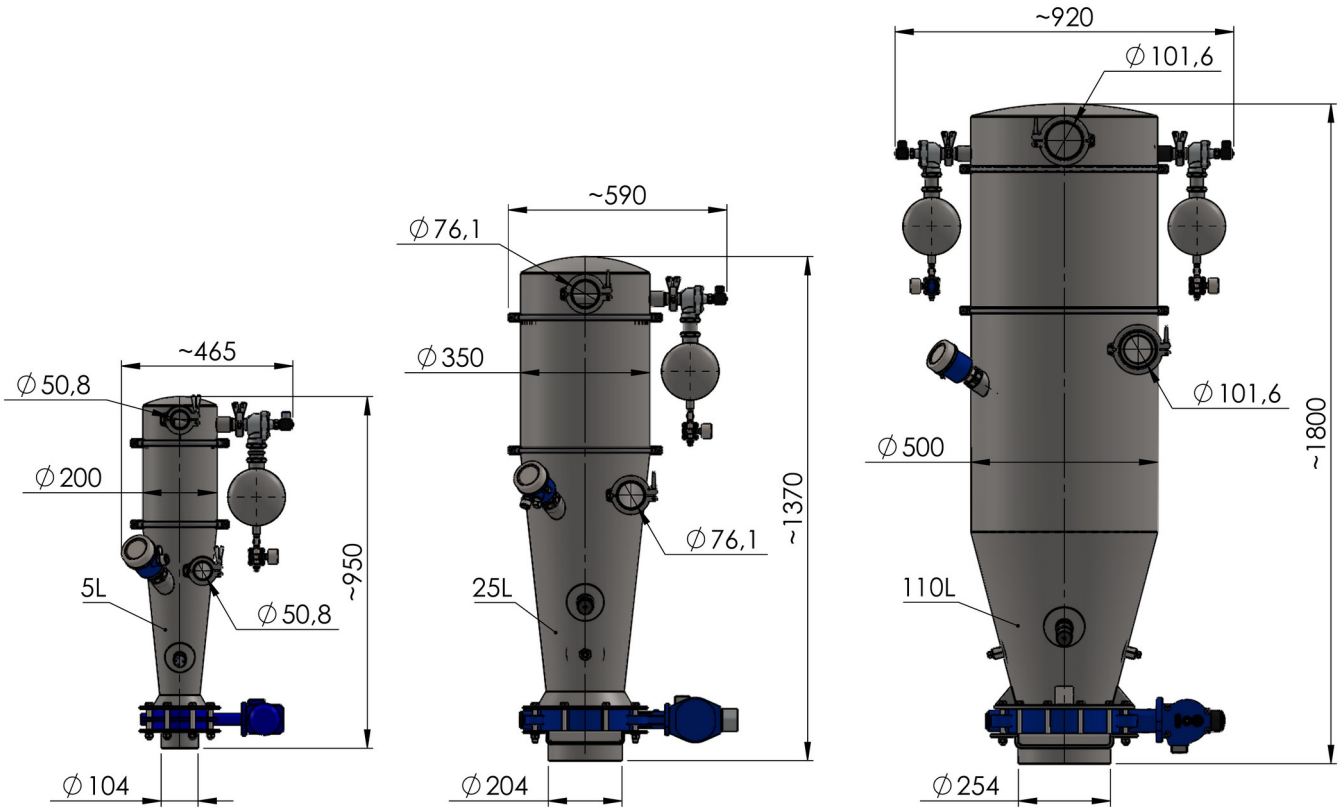
Verbindet die Aufgabestelle mit dem Abscheider. Sie kann einfach oder verzweigt ausgeführt sein. Rohrleitungen sind aus Stahl oder abriebfestem Kunststoff erhältlich.

- Weichen (Diverter)
- Entlastungsventile
- Magnetabscheider und Magnetdetektoren
- Rotations- oder Vibrationssiebe

STEUER- UND SPÜLVENTILE

Die Ventile steuern den Zyklus: Materialförderung und Abwurf. Bei anspruchsvollen Materialien setzen wir zusätzlich Leitungsspülventile ein, die Verstopfungen verhindern.

ABMESSUNGEN



Maße sind Richtwerte. Zertifizierte Einbauzeichnungen erhalten Sie auf Anfrage.

ABSCHEIDER – HAUPTABMESSUNGEN

Abscheider	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ø Gehäuse [mm]	Ø Anschlüsse [mm]	Ø Auslauf [mm]
5 l	~465	~950	200	50,8	104
25 l	~590	~1370	350	76,1	204
110 l	~920	~1800	500	101,6	254