



PNEUMATISCHE FÖRDERSYSTEME

AUFBAU UND FUNKTION

Pneumatische Fördersysteme zur Förderung von rieselfähigen Schüttgütern. Je nach Aufgabenstellung werden die Fördersysteme als Druck-, Saug- oder Saugdrucksysteme ausgewählt und konfiguriert.



Saugförderung.

Mittels Vakuumbelüftung wird ein Unterdruck erzeugt. Über die Saugleitung wird das Schüttgut von der Materialaufgabe in den Förderabscheider gefördert. Dort wird die Luft von dem Schüttgut getrennt. Über eine Freifallklappe oder eine zwangsbetätigte Auslaufklappe verlässt das Schüttgut das System (Diskontinuierliche Förderung).

Förderleistung bis ca 2.000 kg/h.

Als Einzel- oder Mehrkomponentenförderanlagen.

Förderzyklus über Zeit- oder Maxsonde.

Ausführung.

Große Auslaufklappe speziell für schwerfließende Schüttgüter.

Fördergeräte mit Filtertuch oder Filtersieb.

Hochtemperatur-Ausführung.

Brückenbrecher oder spezielle Behältergeometrien für schwer rieselfähige Schüttgüter.

Zentralfilterstationen.

Druckförderung.

Mittels Gebläse wird ein Überdruck erzeugt. Das Schüttgut wird in die Förderleitung eingeschleust und zur Empfangsstelle gefördert. Dort wird die Luft von dem Schüttgut getrennt (Kontinuierliche Förderung).

Förderleistung bis 20.000 kg/h.

Materialaufgabe aus Behälter oder Silo.

Ausführung.

Materialeinschleusung über Zellenradschleuse, Schnecke oder Aufgabeschuh.

Gebläse als Ventilatoren oder Verdichter.

Abscheider als Zyklon oder Filteraufsätze.

★ **Technische Daten auf Anfrage.**