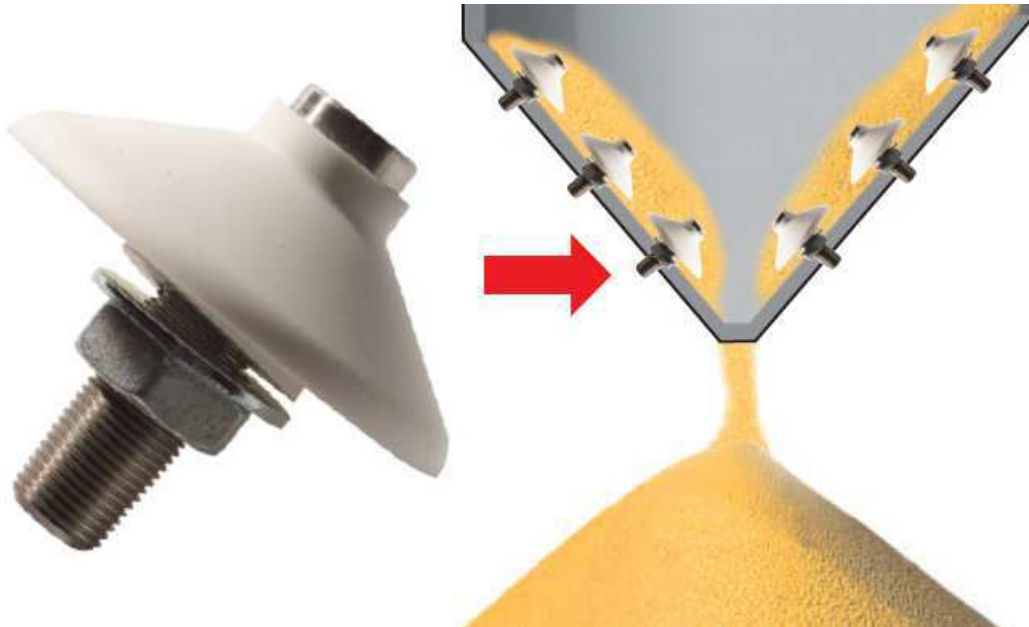


FIKTECH

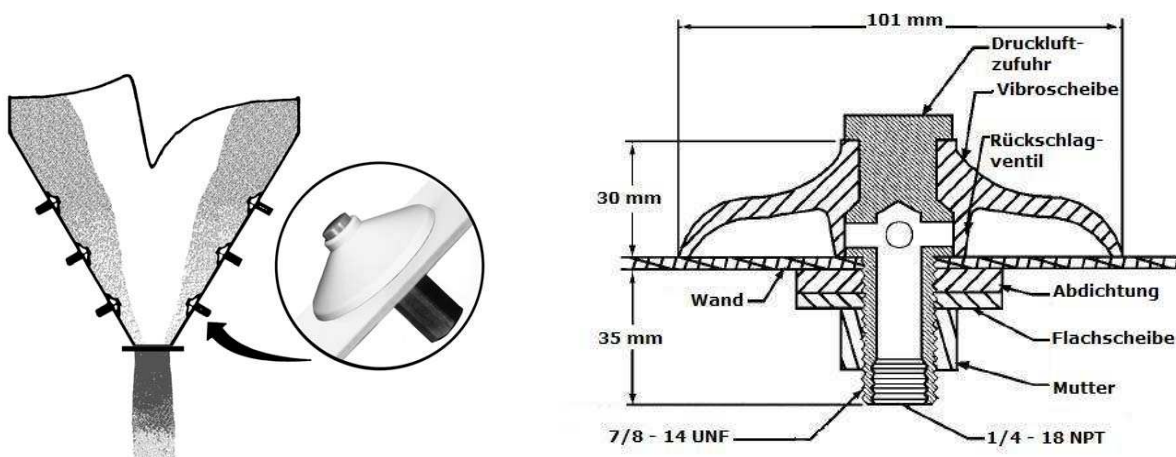
Entstaubungstechnik & Verfahrensoptimierung

Vibrobelüfter AFI / AFM - Einbau- und Betriebsanleitung



Vibrobelüfter AFI und AFM kombinieren Belüftung und Vibrationen und lösen den Problemen auch mit den schwierigsten Materialfluss-Anwendungen. Die Vibrobelüfter belüften das eingelagerte Schüttgut, reinigen die Wand und übertragen gleichzeitig Vibrationen. Hierdurch wird in besonders effizienter Weise der Materialfluß im Auslaufbereich von Silos, Bunkern und Trichtern optimiert.

AFI-N Abmessungen



Vibrobelüfter AFI und AFM sind geeignet für sowohl Pulver als auch Granulate und können mit Druckluft im Bereich zwischen 0,35 und 6 bar betrieben werden.

FIKTECH

Entstaubungstechnik & Verfahrensoptimierung

Betrieb



Druckluft wird eingeblasen durch die Vibrobeflüfter, expandiert und fluidisiert das Schüttgut. Die Überdruck verhindert Materialeintritt unter der Silikonscheibe. Durch die Luftstrom vibriert die Silikonscheibe. Die Vibrationen unterstützen das Transport vom Schüttgut, das die Tendenz hat, zum Aufhängen oder Brückenbildung. Der integrierten Rückschlagventil sorgt dafür, dass kein Material zurück in die Luftleitung fließen kann.

Luftverbrauch

| Druck > | 0,35 bar | 2 bar | 4 bar | 6 bar |
|-----------------------------|----------|-------|-------|-------|
| Luftverbrauch AFI [l/min] > | 40 | 100 | 180 | 250 |
| Luftverbrauch AFM [l/min] > | 20 | 70 | 90 | 120 |

- Der Vibrobeflüfter werden Vorzugsweise im Intervallbetrieb betrieben. Die erforderliche Luftstrom wird berechnet aus die Multiplikation der Zykluszeit pro Minute und die Anzahl der aktivierter Vibrobeflüfter.
- Klebrige Materialien und Produkte die zusammenklumpen erfordern höheren Druck und einer schnelleren Puls im Gegensatz zu einer trockeneren relativ frei fließende Art des Materials.
- Ein höherer Luftdruck und schnellen Puls realisieren mehr Vibrationen aus dem Vibrobeflüfter. So bleiben klebrige Materialien aufgeteilt und fließen frei im Trichter.
- Trockener Materialien neigen nicht so einfach zu Brückenbau. Diese Art von Materialien erfordert einen geringeren Druck und weniger Pulse, um frei fließende Eigenschaften zu behalten.

Druckluft: Leitungen

Der Durchmesser der Druckluftleitung muss so gewählt werden, dass Druckverluste auf ein Minimum reduziert werden. Verwenden Sie mindestens 3/8"-Rohrleitungen oder 1/2"-Schläuche!

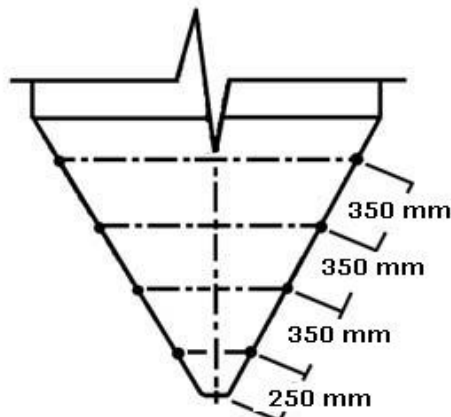
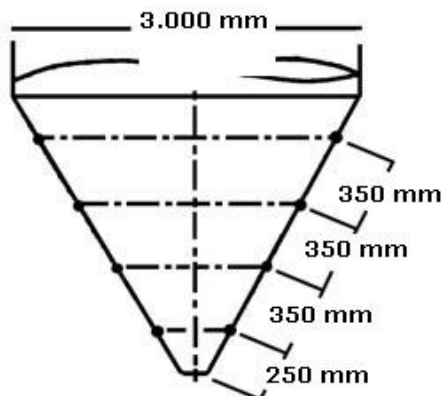
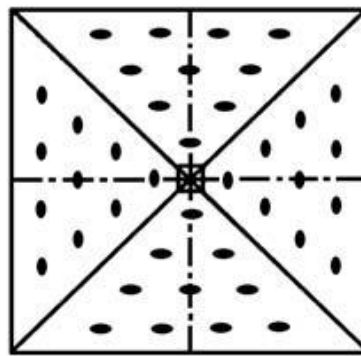
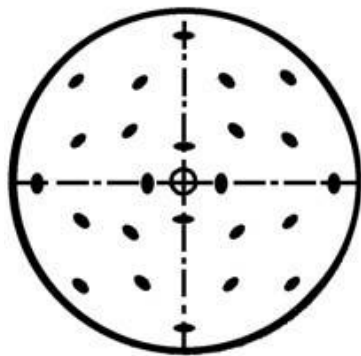
Verhindern Sie Querschnittsverengungen, sie verringern die Kapazität. Verwenden Sie keine Schnellkupplungen!

Druckluft: Qualität

Die Druckluft muss gefiltert werden. Die Vibrobelüfter funktionieren jahrelang ohne jegliche Wartung, wenn Ölpartikel, Rost und andere Verschmutzungen aus der Pressluftströmung entfernt werden.

Einbau

- Festlegung der Anzahl der Vibrobelüfter unterliegt dem Material Fließfähigkeit, Trichter Größe und Konfiguration. Platzierung der Vibrobelüfter ist wesentlich für ihre Wirksamkeit.
- Der Durchmesser der Trichter oder bin bestimmt die erforderliche Anzahl der Vibrobelüfter.
- Bringen Sie gem. Skizze 1 die Befestigungsbohrungen von 23 mm (Modell AFI) oder 14 mm (Modell AFM) Durchmesser an in der Silowand.
- Führen Sie den Vibrationsbelüfter mit dem Gewindeanschluss von innen nach aussen.
- Führen Sie zuerst die Unterlegscheibe, dann den Sicherungsring über den Gewindeanschluss.
- Schrauben Sie die Mutter auf den Gewindeanschluss.
- Die Vibrationsbelüfter sind so konstruiert, dass sie mit normaler Druckluft mit einem Arbeitsdruck von 0,35 – 6 bar(O) funktionieren. Druckluftverbrauch 20 – 250 NI/min.



FIKTECH

Entstaubungstechnik & Verfahrensoptimierung

