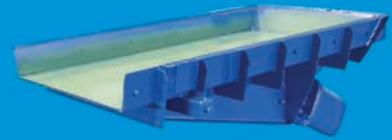


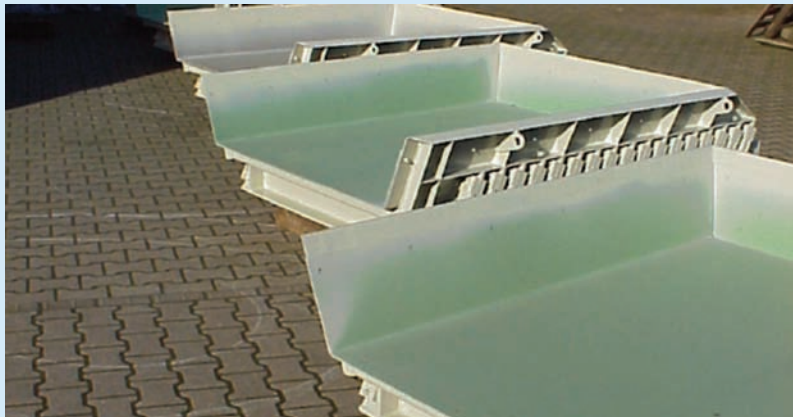


Magnetschwingrinnen sind Fördereinrichtungen, bei denen mittels gerichteter Schwingungen, die durch Magnetvibratoren erzeugt werden, das Fördergut transportiert werden kann. Dabei handelt es sich um robuste Schweiß-/Schraubkonstruktionen in schwingfester Ausführung. Die genaue Beschaffenheit der Magnetschwingrinnen wird den jeweiligen Einsatzbedingungen gerecht und ist gemäß

Kundenvorgaben ausgeführt. Sie zeichnen sich besonders durch ihre hohe Dosiergenauigkeit als auch Ein-Ausschaltfrequenz aus.



Bunkeraustrag 100-250 m³/h



Magnetschwingrinne 1.200/1.500 x 1.800 mm



Magnetschwingrinne 400/450 x 3.000 mm, 10 t/h

Merkmale

- Kompakte Bauform
- Geringer Verschleiß
- Sonderlösungen dank eigener Antriebssysteme
- Schwingfrequenzen von 25 bis 50 Hz
- Kein Nachlauf

Vorteile

- Geringe Betriebskosten
- Hohe Betriebssicherheit
- Hohe Standzeit
- Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Geringer Platzbedarf
- Produktschonende Förderung
- Hohe Dosiergenauigkeit

Einsatzgebiete

- Förderung, Dosierung, Bunkeraustrag
- In der Industrie:
Bergbau, Futtermittel, Gießerei, Holz, Lebensmittel,
Pharma/Chemie, Recycling, Schmiede, Stahl- und Hüttenwerke,
Steine/Erden/Zement

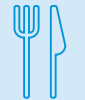
Technik

- Förderlängen bis 4 m

Sonderausführung

- Sonderlösungen (Kompaktbauform u. A.)
- Kreisringförderer </= 360°

Referenzen auf Anfrage

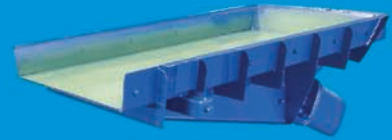


› MAGNETIC TROUGH CONVEYORS

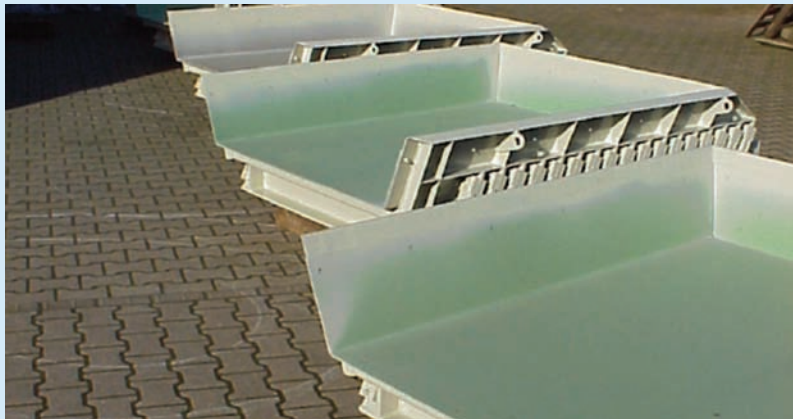


Magnetic trough conveyors are material handling systems using directed vibrations generated by solenoid vibrators to convey media. These conveyors are rugged welded/screw-fastened, vibration-resistant structures. The exact properties of magnetic vibratory troughs comply with the given operating conditions and

can be customised. They boast high metering precision as well as short on/off cycle frequency.



Bin discharge 100-250 m³/h



Magnetic trough 1,200/1,500 x 1,800



Magnetic trough 400/450 x 3,000, 10 t/h

Features

- › Compact design
- › High wear-resistance
- › Customised solutions thanks to built-in drives
- › Vibration frequencies from 25 to 50 Hz
- › No overrun

Benefits

- › Low operating costs
- › High operational reliability
- › Long service life
- › Good value for money
- › Small footprint
- › Careful handling of materials
- › High-precision metering

Applications

- › Conveying, metering, bin discharge
- › In the industry:
 - mining, feed, foundry, wood, food,
 - pharmaceuticals/chemicals, recycling, forging shops,
 - steel mills, stone/sand/gravel/cement

Technical specs

- › Conveying length up to 4 m

Special designs

- › Customised solutions (compact design and the like)
- › </= 360° circular conveyor

Reference installations upon request

