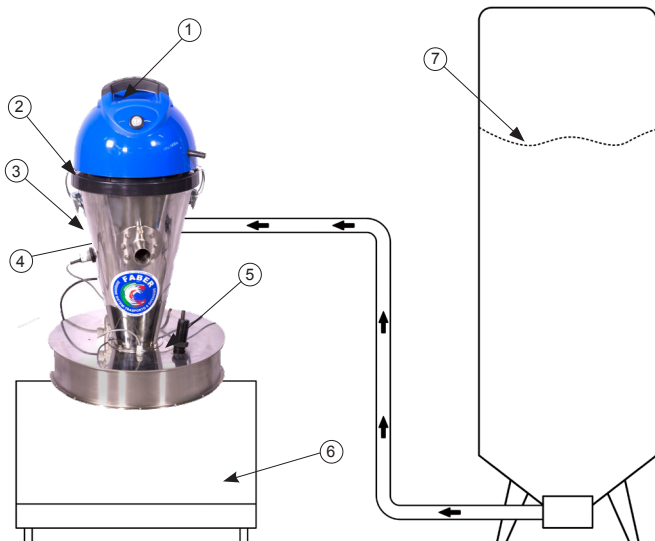




DIVISIONE SISTEMI DI TRASPORTO E DOSAGGIO
TRANSPORT AND DOSING SYSTEMS DIVISION
DIVISION TRANSPORTE SISTEMAS Y DOSIS



SCHEMA DI FUNZIONAMENTO

TRASPORTO CON SISTEMA IN DEPRESSIONE

OPERATING DIAGRAM

VACUUM CONVEYOR SYSTEM

ESQUEMA DE FUNCIONAMIENTO

TRANSPORTE CON SISTEMA EN DEPRESION

Legenda

- 1 Pompa / Pump / Bomba
- 2 Filtro / Filter / Filtro
- 3 Corpo / Body / Cuerpo
- 4 Quadro comandi / Control panel / Cuadro de mando
- 5 Valvola scarico / Discharge valve / Válvula de descarga
- 6 Impianto ricevente / Receiving system / Equipo que recibe la carga
- 7 Stazione di prelievo / Loading station / Estación de carga



CVF - TRASPORTATORE IN DEPRESSIONE PER CAFFÉ

Il convogliatore serie CVF nasce dalla richiesta del mercato di avere un sistema di trasporto di fascia economica per piccoli volumi (es.: caffè tostato max 480Kg/h a 5m – caffè macinato max 400Kg/h a 5m) azionato da un motore installato nella parte superiore da 220V.

FABER integra in questo trasportatore economico le caratteristiche che la contraddistinguono per l'intera gamma di convogliatori, elencate qui di seguito:

- Valvola di scarico attuata: evita che la chiusura della stessa non sia totale e la conseguente non ripartenza del ciclo di aspirazione.
- Sensore di livello interno: permette di autoregolare il tempo di carico in accordo al prodotto e distanza di trasporto.
- Sensore di livello esterno (optional): integrato nel quadro, permette di automatizzare il convogliatore nel ciclo di produzione in accordo al livello di prodotto presente nella parte ricevente (parte ricevente es.: tramoggia mulino, tramoggia confezionatrice, etc.).
- Costruito in Acciaio INOX 304, spessore 12/10 decimi.
- Basamento con flangia di connessione D.490mm Sp.1.5.
- Versione mod.: CVF5 1.3 E 100 per granuli.
- Versione mod.: CVF5 T 1.3 E 100 per polveri (aspirazione prodotto tangenziale e pulizia filtro).

Il convogliatore viene fornito completo di tubo flessibile di aspirazione (5m) e lancia. Per la messa in moto è necessaria la sola connessione alla rete elettrica 220V senza alcun segnale esterno (se previsto il sensore).



CVF - VACUUM CONVEYOR FOR COFFEE

The CVF vacuum pneumatic conveyor system is used where small volume and reduced dimension transports are required, particularly in the pharmaceutical and cosmetics industries in order to transfer powder from containers and bins into the packaging and tableting machines.

The CVF series conveyor was created based on the market demand of having low-price transport for small transports (e.g.: roasted coffee of max. 480Kg/h for 5m – grinded coffee of max. 400Kg/h for 5m) driven by a 220V engine installed in the upper part.

FABER integrates in this light service the characteristics that distinguish it from the full range of conveyors, listed below:

- Exhaust valve enabled: here it is no longer possible to stop the product and the suction cycle will not be restarted, which is why manual operations are needed.
- Internal level sensor: allows the self-regulation of the loading time based on the product and transport distance.
- External level sensor (optional): integrated in the framework, allows automating the conveyor system in the production cycle according to the level of product present in the receiving part (receiving part e.g.: mill hopper, packaging hopper, etc.).
- Made of STAINLESS Steel 304, 12/10 tenths thickness.
- Base with flange connection, 490 mm diameter and 1.5 thickness.
- Model version: CVF5 1.3 E 100 for granules.
- Model version: CVF5 T 1.3 E 100 for powder (suction of tangential product and filter cleaning).

The conveyor system is supplied with a suction hose (5m) and nozzle. For cranking, it is only necessary to connect it to the 220V mains without any external signal (if the sensor is provided).



CVF - TRANSPORTADOR POR VACÍO PARA CAFÉ

El transportador neumático por depresión CVF se utiliza en aquellos lugares donde se requiere transportar pequeños volúmenes y dimensiones reducidas, especialmente en la industria farmacéutica y cosmética para transportar el polvo de contenedores y bins a las máquinas empaquetadoras y compresoras.

El transportador de la serie CVF nace de la necesidad del mercado de tener un elemento de transporte económico para pequeñas unidades (por ej.: café tostado máx. 480 Kg/h a 5 m – café molido máx. 400 Kg/h a 5 m) accionado por un motor de 220 V instalado en la parte superior.

FABER integra en este servicio liviano, las características que distinguen toda su gama de transportadores, las cuales se enumeran a continuación:

- Válvula de descarga accionada: evita que el producto se detenga con la consiguiente imposibilidad de arranque del ciclo de aspiración y la necesidad de intervenciones manuales.
- Sensor de nivel interno: permite regular automáticamente el tiempo de carga según el producto, la distancia y el transportador.
- Sensor de nivel externo (opcional); integrado en el cuadro, permite automatizar el transportador en el ciclo de producción en función del nivel del producto presente en la parte receptora (parte receptora por ej.: tolva molino, tolva empaquetadora, etc.).
- Fabricado en acero INOX 304, de 12/10 décimas de espesor.
- Base con brida de conexión de 490 mm de diámetro y 1,5 de espesor.
- Versión mod.: CVF5 1.3 E 100 para gránulos.
- Versión mod.: CVF5 T 1.3 E 100 para polvos (aspiración tangencial del producto y limpieza del filtro).

El transportador se suministra con tubo flexible de aspiración (5 m) y lanza. Para ponerlo en marcha solo se requiere la conexión a la red eléctrica de 220 V sin ninguna señal externa (si está previsto el sensor).