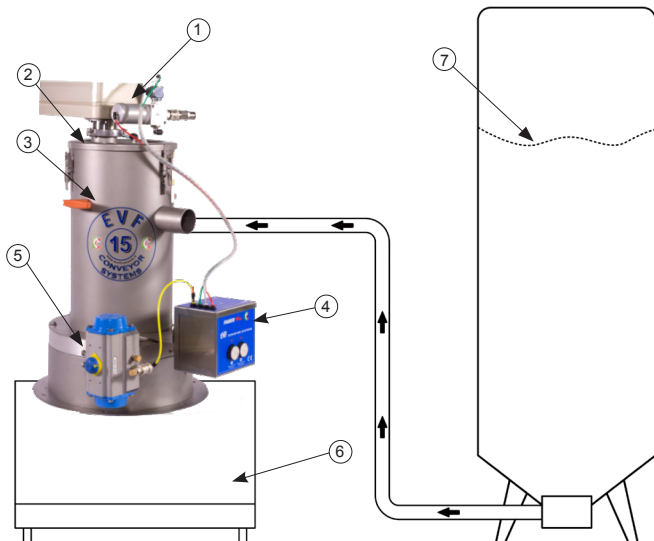




**DIVISIONE SISTEMI DI TRASPORTO E DOSAGGIO**  
**TRANSPORT AND DOSING SYSTEMS DIVISION**  
**DIVISION TRANSPORTE SISTEMAS Y DOSIS**



**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



## EVF - IL CONVOGLIATORE ECONOMICO

Il convogliatore EVF, pur mantenendo inalterate le caratteristiche e le prestazioni della serie MVF, grazie alla semplicità costruttiva ha permesso di contenere i costi non limitando le prestazioni.

Utilizzabile per prodotti con granulometria superiore a 1  $\mu\text{m}$ , di difficile scorrimento in fase di scarico e con peso specifico a partire da 0,2 kg/l, trova le principali applicazioni nei settori alimentare (farina, granella di frutta secca, zucchero, cereali, basi per gelati etc.), plastico (tessuto non tessuto, granuli etc.), ecologico per l'alimentazione delle caldaie (pellets di legno, gusci di nocciola etc.), industria del cemento (cemento, calce, sabbia etc.).

Principalmente viene utilizzato per alimentare confezionatrici, silos e miscelatori, prelevando il prodotto da tramogge, svuota sacconi, silos, sacchi etc.

La costruzione a corpo unico, con volumi di carico da 15, 30 e 45 litri, permette una facile installazione anche su impianti già esistenti garantendo facilità di pulizia e manutenzione ordinaria.

L'utilizzo di pompe Venturi o elettriche, permette una grande flessibilità e varietà di configurazioni per trasporti con **portate fino a 700 kg/h** e distanze comprese in 30 metri.

Rispetto ai nastri trasportatori, facchini e tazze elevatrici, i vantaggi che l'EVF garantisce sono:

- Facile smontaggio durante le fasi di pulizia (effettuabile da un solo operatore senza ausilio di attrezzi meccanici).
- Nessuna immissione di polveri nell'ambiente di lavoro.
- Riduzione dei tempi di fermo impianto per la pulizia e sanificazione.
- Ingombri ridotti in quanto il trasporto si sviluppa in verticale.
- Facilità e adattabilità di montaggio anche su impianti già esistenti.
- Aumento della distanza e portata di trasporto senza dover cambiare o modificare parti della macchina ad eccezione della pompa.
- Costi contenuti.
- Nessun inquinamento del prodotto durante il trasporto.
- Nessuna perdita del prodotto durante il trasporto con risparmio effettivo giornaliero rispetto ai nastri trasportatori o sistemi analoghi.



## EVF - CONVEYOR AND FEEDING SYSTEMS DIVISION

Although the EVF conveyor keeps the same characteristics as the MVF series, its simple construction has made it possible to cut down on costs but not on performance.

The conveyor can be used with products with granulometry of more than 1  $\mu\text{m}$ , which do not slide easily during the unloading phase and with specific weight starting from 0.2 kg/l. Its main applications are in the following sectors: foodstuff (flour, dry fruit bits, sugar, cereal, ice cream mixes, etc.), plastic (non-woven tissue, granules, etc.), ecological for boilers (wooden pellets, hazelnutshells, etc.), cement industry (cement, lime, sand, etc.).

It is mainly used to feed packaging machines, silos, mixers by taking the product from hoppers, bag-emptying devices, silos, bags, etc.

The single-body construction, with loading volumes that range from 15, 30 to 45 litres, allows easy installation also on existing systems, ensuring easy cleaning and routine maintenance.

The use of Venturi or electric pumps offers great flexibility and a variety of conveyor configurations, with **transport rates of up to 700 kg/h** and distances of up to 30 metres.

Compared to conveyor belts, flights and lifting cups, the EVF guarantees the following advantages:

- Modularity for easy disassembly during the cleaning phases (only one operator needed without the use of mechanical tools).
- No dust generated in the workplace.
- Less plant downtime for cleaning and sanitizing purposes.
- Reduced footprint as the transport is carried out vertically.
- Easy and adaptable assembly on existing systems as well.
- Increase in the distance and transport speed without having to change or modify any machine parts except for the pump.
- Limited costs.
- No product pollution during transport.
- No product loss during transport, with real daily savings compared to conveyor belts or similar systems.



## EVF - SISTEMA PARA CARGA AUTOMÁTICA MODULAR

El transportador económico EVF, manteniendo inalteradas las características y las prestaciones de la serie MVF, ha logrado reducir los costes y mantener las prestaciones gracias a la sencillez constructiva.

Utilizable para productos con granulometría superior a 1  $\mu\text{m}$ , de difícil deslizamiento durante la descarga y con peso específico a partir de los 0,2 kg/l. Se aplica principalmente en los sectores de la alimentación (harina, gránulos de fruta seca, azúcar, cereales, bases para helados, etc.), plástico (tejido no tejido, gránulos, etc.), ecológico para la alimentación de las calderas (pellets de madera, cáscaras de avellanas, etc.) industria del cemento (cemento, cal, arena, etc.).

Se utiliza principalmente para alimentar empacadoras, silos y mezcladoras, extrayendo el producto de tolvas, dispositivos de vaciado de sacos, etc.

Su fabricación en una sola pieza, con volúmenes de carga de 15, 30 y 45 litros, facilita la instalación, incluso en instalaciones ya existentes, así como la limpieza y el mantenimiento ordinario.

El uso de bombas Venturi o eléctricas, permiten una gran flexibilidad y variedad de configuraciones, para transportadores con **cargas de hasta 700 kg/h** y distancias de hasta 30 metros.

Con respecto a las cintas transportadoras, porteadores y cangilón elevador, el EVF ofrece las siguientes ventajas:

- Fácil desmontaje durante las fases de limpieza (que puede ser realizado por un solo operador sin herramientas mecánicas).
- Sin entrada de polvo en el ambiente de trabajo.
- Menor tiempo de parada de la instalación para limpieza e higienización.
- Espacios reducidos, gracias al transporte de tipo vertical.
- Facilidad y adaptabilidad de montaje incluso en las instalaciones ya existentes.
- Mayor distancia y capacidad de transporte sin necesidad de cambiar o modificar piezas de la máquina, excepto la bomba.
- Costos reducidos.
- Ninguna contaminación del producto durante el transporte.
- Ninguna pérdida del producto durante el transporte generando un ahorro diario real respecto de las cintas transportadoras o de sistemas análogos.