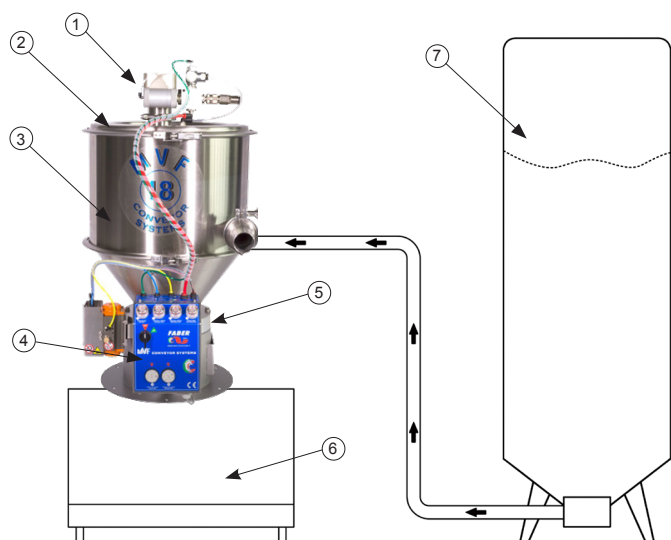




**DIVISIONE SISTEMI DI TRASPORTO E DOSAGGIO**  
**TRANSPORT AND DOSING SYSTEMS DIVISION**  
**DIVISION TRANSPORTE SISTEMAS Y DOSIS**



**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



## MVF - IL CONVOGLIATORE MODULARE

L' MVF è l'evoluzione di 15 anni di esperienza nel trasporto di prodotti in polvere e granuli principalmente nei settori alimentare, farmaceutico, plastico ed industriale.

Oltre a garantire un trasporto igienico a ciclo chiuso la costruzione modulare permette lo smontaggio per una veloce e accurata pulizia delle parti a contatto con il prodotto. Questo lo rende ideale per applicazioni dove sono necessarie fasi di sanificazione frequenti, (ad esempio per evitare depositi di prodotto che possono creare muffe), o dove con la stessa macchina si devono trattare due differenti prodotti (ad esempio evitare la contaminazione durante il cambio del prodotto).

Altre caratteristiche salienti dell' MVF sono il trasporto con minima o nessuna alterazione del prodotto. Ideale per prodotti fragili su distanze fino a 25 metri e portate di 1000 kg/h (es. frutta secca con e senza guscio, fiocchi di cereali, riso, muesli, caffè in grani etc.) e di difficile scorrimento (es. formaggio grattugiato fresco). La modularità permette di aumentare il volume di carico e la portata o distanza di trasporto senza cambiare il convogliatore esistente ma aggiungendo i moduli o cambiando la pompa.

In funzione alle caratteristiche dell'impianto, l' MVF può trasportare prodotti con granulometria superiore a 1 µm, peso specifico da 0,1 kg/l, **con portate fino a 3,5 t/h** e distanze fino a 30 metri.

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

- Modularità per un facile smontaggio durante le fasi di pulizia (effettuabile da un solo operatore senza ausilio di attrezzi meccanici).
- Riduzione dei tempi di fermo impianto per la pulizia e sanificazione.
- Ingombri ridotti in quanto il trasporto si sviluppa in verticale.
- Facilità ed 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.
- Nessuna alterazione organolettica del prodotto durante il trasporto.
- 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.



## MVF - THE MODULAR CONVEYOR

The MVF is the evolution of 15 years of experience in the transport of powder and granular products, mainly in the foodstuff, pharmaceutical, plastic and industrial sectors.

In addition to ensuring closed-cycle hygienic transport, its modular construction allows it to be disassembled for fast and accurate cleaning of the components that come in contact with the product, making it ideal for applications that require frequent sanitizing phases (for example, to avoid product deposits that may cause mould to form) or in case two different products have to be processed using the same machine (for example, to avoid contamination during product changes).

The other important characteristics of the MVF are the transport with minimum if not zero product alteration, ideal for fragile products that need to be conveyed over distances of up to 25 metres and transport rates of 1000 kg/h (e.g., dry fruit with or without the shell, cereal flakes, rice, muesli, coffee beans, etc.), that do not slide easily (e.g., fresh grated cheese); its modularity allows the loading volume, transport speed or transport distance to be increased without having to change the existing conveyor but simply by adding units or changing the pump.

Depending on the plant characteristics, the MVF can transport products with granulometry of more than 1 µm, specific weight from 0.1 kg/l, **with transport rates of up to 3,5 t/h** and distances of up to 30 metres.

Compared to conveyor belts, flights and liftingcups, the MVF guarantees the following advantages:

- Modularity for easy disassembly during the cleaning phases (only one operator needed without the use of mechanical tools).
- 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 organoleptic change in the product during transport.
- No product pollution during transport.
- No product loss during transport, with real daily savings compared to conveyor belts or similar systems.



## MVF - SISTEMA PARA CARGA AUTOMÁTICA MODULAR

El sistema MVF es la evolución de 15 años de experiencia en el transporte de productos en polvo y gránulos principalmente en los sectores alimenticio, farmacéutico, del plástico e industrial.

Además de garantizar un transporte higiénico de ciclo cerrado, la construcción modular permite el desmontaje para una veloz y cuidadosa limpieza de las partes a contacto con el producto, lo que lo hace ideal para las aplicaciones donde son necesarias fases de saneamientos frecuentes (ejemplo: para evitar depositos de producto que pueden crear moho) o donde con la misma máquina se deban tratar dos diferentes productos (ejemplo: evitar la contaminación durante el cambio del producto).

Otras características sobresalientes del MVF son: el transporte con mínima o ninguna alteración del producto lo que lo hace ideal para productos frágiles a distancias de hasta 25 mts y capacidades de 1000 kg/h (ej: fruta seca con o sin cascara, cereales, arroz, muesli, café en granos, etc.) de difícil fluidez (ej: queso rallado fresco); siendo modular permite de aumentar el volumen de carga, la capacidad o la distancia de transporte sin cambiar el sistema de carga existente solo agregando los modulos o cambiando la bomba.

En función a las características del equipo, el MVF puede transportar productos con granulometria superior a 1 µm, peso específico de 0,1 kg/l **con capacidades hasta 3,5 t/h** y distancias hasta 30 metros.

A diferencia de las cintas de transporte, tazas elevadoras, las ventajas que el MVF garantiza son:

- Es modular para un fácil desmontaje durante la fase de limpieza (efectuado por un solo operador sin auxilio de herramientas mecánicas).
- Reducción de los tiempos de parada del equipo para la limpieza y para su saneamiento.
- Tamaños reducidos, en cuanto el transporte se realiza en forma vertical.
- De fácil adaptación en el montaje también sobre equipos ya existentes.
- Aumento de la distancia y caudal de transporte sin tener que cambiar o modificar partes de la máquina a excepción de la bomba.
- Costos reducidos.
- Ninguna alteración organoleptica del producto durante el transporte.
- Ninguna contaminación del producto durante el transporte.
- Ninguna pérdida del producto durante el transporte con ahorro efectivo diario con respecto a las cintas de transporte o sistemas similares.