

OptiFeed Octabin (FPS15)

Transporte de polvo desde los contenedores originales Octabin

El sistema de polvo fresco OptiFeed Octabin (FPS15) está diseñado para transportar el polvo procedente de los contenedores Octabin de gran tamaño.

La bomba de polvo OptiFeed 4.0 transporta el polvo desde el contenedor original.

La tecnología del equipo incluye las siguientes características:

- Control del ángulo de inclinación para un vaciado completo
- Aplicación de vibración al contenedor
- Unidad de aspiración con integración de fluidificación
- OptiFeed 4.0

Resumen de las principales ventajas de OptiFeed 4.0:

- Transporte de grandes cantidades de polvo a través de largas distancias y diferentes niveles de altura
- Transporte cuidadoso del polvo con un flujo de aire mínimo
- Programa de limpieza en dirección de la aspiración y el transporte
- Control de las piezas de desgaste
- Compatibilidad para polvos orgánicos y metálicos
- Posibilidad de conexión a sistemas de control superiores
- Facilidad de puesta en funcionamiento

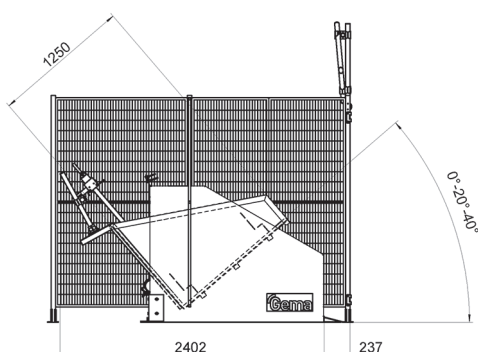
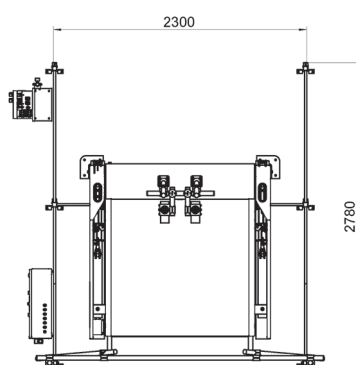
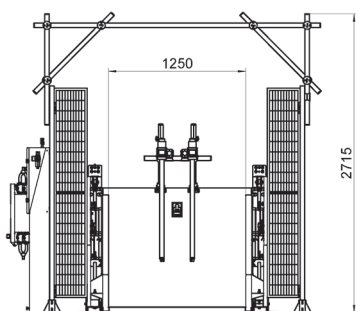
Opción:

Para garantizar que el OptiFeed Octabin FPS15 esté separado de los operarios durante el funcionamiento normal, existe la posibilidad de proteger la unidad mediante una barrera de seguridad. La barrera de seguridad tiene puertas liberadas por la unidad de control a fin de permitir el acceso del personal técnico autorizado a la unidad FPS15.



Datos técnicos*

OptiFeed Octabin (FPS15)



- A* - posición básica 0 grados
- B* - posición 20 grados
- C* - posición 40 grados

Carga máx.:	500 kg
Ancho interno:	1250 mm
Ancho externo:	2300 mm
Profundidad externa:	2800 mm
Superficie de la base del contenedor:	1200 mm x 1200 mm x 1250 mm (Octabin)
Salida de polvo:	< 8 m = 6 kg/min 8-16 m = 4,5 kg/min 16-25 m = 4 kg/min
Presión de entrada de aire comprimido:	6-8 bar
Consumo de aire comprimido:	12 Nm ³ /h para cada unidad OptiFeed 4.0 1,0 Nm ³ /h para el movimiento de inclinación 0,5 Nm ³ /h para la fluidificación de la unidad de aspiración
Calidad del aire comprimido:	contenido máx. de vapor de agua 1,3 g/m ³ contenido máx. de aceite 0,1 mg/m ³
Voltaje nominal de entrada:	3 x 400 VAC + N + PE
Frecuencia:	50 / 60 Hz
Valor de la potencia de entrada (carga conectada):	300 VA
Polvo aplicable:	Orgánico, metálicos
Nota de seguridad:	Debido al riesgo de accidentes y en función de la colocación del sistema de polvo fresco, las barreras de seguridad deben ubicarse de acuerdo con la normativa local

* Las prestaciones de transporte indicadas son valores de referencia. Las posibles desviaciones dependen del polvo, su tipo, acondicionamiento y distancia de transporte.

Configuraciones

La unidad OptiFeed Octabin (FPS15) puede estar equipada con una o dos bombas OptiFeed 4.0. La bomba OptiFeed 4.0 adicional se colocará en un bastidor junto a la unidad.