

A close-up photograph of industrial machinery. A white cylindrical roller is visible in the background. In the foreground, a black Baumer electric actuator is mounted on a metal frame. A thin, white strip of material is being transported through a series of rollers and guides. The machinery is illuminated by overhead lights, creating a bright, industrial atmosphere.

Transport de lisières

**Transport pneumatique
de lisières plastique et papier**

Lisières continues



Les systèmes d'aspiration de déchets Kongskilde sont capables de traiter les lisières en provenance des machines de production de film et complexe (ligne d'extrusion) de coupeuses et bobineuses.

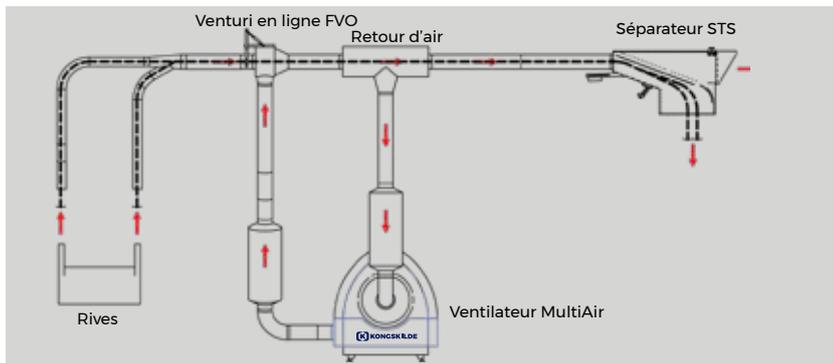
Avec le venturi breveté FVO et le venturi ITF, Kongskilde peut transporter des lisières continues jusqu'à 1000 m/mn*. Ces systèmes venturi sont des systèmes éprouvés pour le transport de films continus dans de nombreuses applications.

Couplés avec le MultiAir Kongskilde, ils sont compétitifs avec un minimum de maintenance, des économies de main d'oeuvre dans le secteur du bobinage traditionnel.

Le venturi FVO peut se placer n'importe où dans la ligne de transport permettant de placer le venturi et le ventilateur dans le positionnement le plus judicieux pour le client, entraînant un encombrement minimum dans l'unité de production.

* Dépend des spécifications de matières et de la distance de transport.

Système Venturi FVO

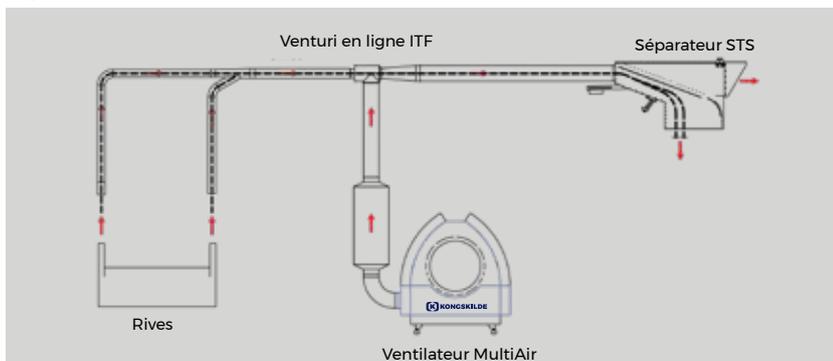


Le ventilateur génère une pression d'air passant à travers du FVO et créant une dépression à la source capable de tirer la rive dans le système. Ensuite, une fois la lisière et le flux d'air passés à travers le système Venturi, le système est en pression poussant la rive jusqu'au point de déchargement. Grâce au retour d'air sur la ligne de tuyauterie, le ventilateur reprend le débit d'air et permet de ne pas augmenter le diamètre de la tuyauterie en dépit du volume d'air supplémentaire généré par le venturi.



Venturi en ligne FVO.

Système Venturi ITF

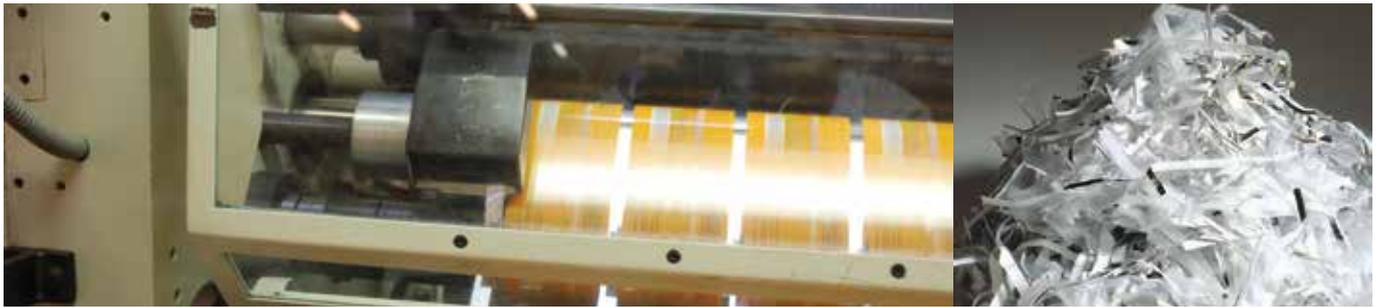


Le ventilateur génère une pression d'air passant à travers de l'ITF et créant une dépression à la source capable de tirer la rive dans le système. Ensuite, une fois la lisière et le flux d'air passés à travers le système Venturi, le système est en pression poussant la rive jusqu'au point de déchargement.



Venturi en ligne ITF.

Découpeur de rives



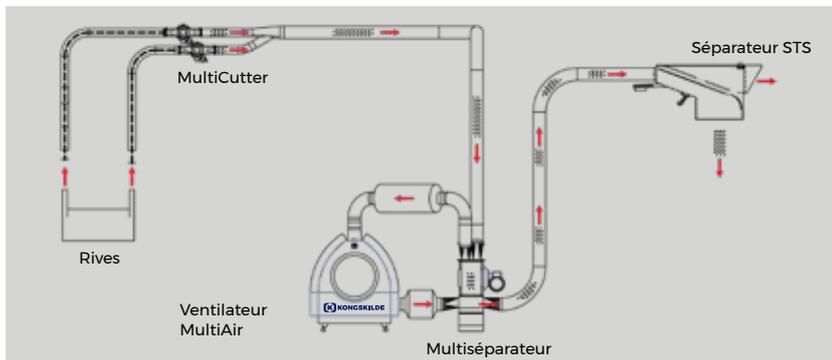
L'intégration du système MultiCutter Kongskilde, ou le coupeur renforcé MC 3000 ou MC 5000, peut apporter des avantages au système d'extraction de rives. Les deux principaux avantages sont la réduction importante des déchets au point de décharge, et la possibilité de transporter la matière sur de plus longues distances sans risque de bourrage.

En associant ces coupeurs avec un Multiséparateur RVS, on peut transporter des volumes de matières élevés avec

un rendement énergétique meilleur, grâce à des pressions élevées et des pertes de charge faibles dans le système.

Le ventilateur MultiAir haute pression Kongskilde est l'élément principal de nombreux systèmes générant un volume d'air et une pression requise pour transporter les matières. Le MultiAir est capable de transporter la matière sur de longues distances et avec une capacité importante selon les spécifications du client.

Système Multiséparateur RVS

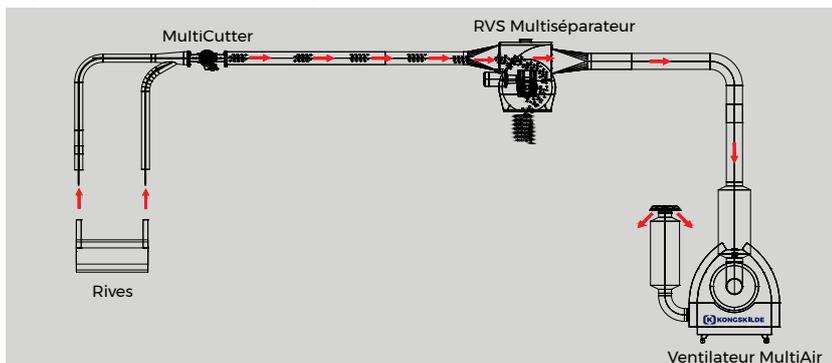


L'utilisation du Multiséparateur RVS 75 Kongskilde permet l'extraction par aspiration des déchets de petites tailles provenant des lignes de production de l'industrie du papier, du plastique, de la feuille d'aluminium et matériaux d'emballage. Le RVS 75 sépare les matériaux légers du flux d'air aspiré avant de ré-introduire cet air dans la ligne en pression. Le Multiséparateur RVS convient tout particulièrement aux installations où une dépression importante est nécessaire.



Multiséparateur RVS.

Système Multiséparateur RVS



Ce système utilise la partie aspiration du ventilateur créant une dépression permettant d'aspirer les chutes dans le Multiséparateur RVS. Le Multiséparateur RVS est une écluse à rotation lente, où l'air et la matière sont séparés permettant le déchargement gravitaire. L'air et la poussière continuent à travers le ventilateur pour être dirigés vers un dépoussiéreur.



Multiséparateur RVS.

Coupeur et séparateur STS



MultiCutter

Le MultiCutter Kongskilde est utilisé dans un système de convoyage ou transport pour couper les rives provenant des extrudeuses et des machines de production, de packaging, papeterie telles que les coupeuses.

Le MultiCutter possède un couteau fixe et des couteaux mobiles reproduisant la coupe d'un ciseau et permettant aux films fins d'être coupés jusqu'à 400 microns. Les lames sont fabriquées avec un acier spécialement résistant à l'usure et ont une durée de vie importante. Le réglage et l'affûtage des couteaux sont possibles ce qui représente la seule maintenance.



Le séparateur STS

Le séparateur STS Kongskilde est utilisé pour séparer les matériaux légers de l'air de transport au point de déchargement. Le séparateur statique accepte les déchets tels que les rives, les squelettes, les papiers légers et les plastiques.

L'unique déflecteur auto-réglable placé dans la chambre de séparation évite toute turbulence pouvant perturber le déchargement des matériaux.



Kongskilde Industries France SA

Tel.: +33 2 38 25 33 33

kf@kongskilde-industries.com

www.kongskilde-industries.com