



# Pneumatische Förderung

**Kongskilde Fördersysteme  
für gekörnte Materialien**

# Granulate und Flocken



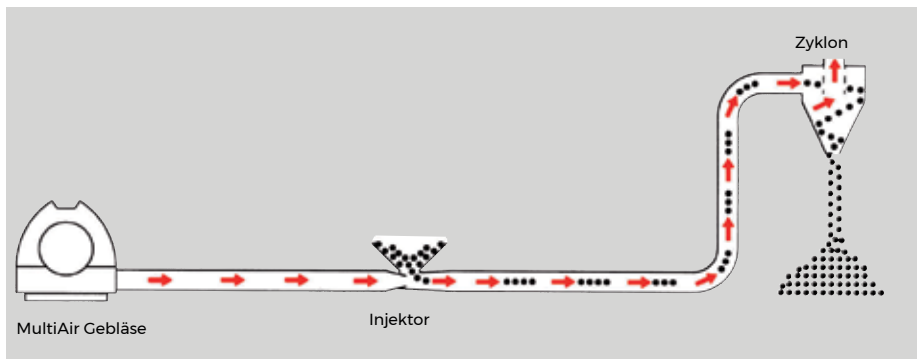
Auf dem Gebiet der Fördertechnik mit Hochdruckgebläsen steht Kongskilde seit über 60 Jahren an der Spitze. Unsere effizienten Systeme zur Förderung von Granulaten, Pellets, Flocken und anderen Formteilen sind in vielen Werken weltweit mittlerweile ein vertrautes Bild.

Ganz nach den Vorgaben des Kunden kann der Transport dieser Materialien entweder mittels eines Druck- oder eines Saugsystems erfolgen. Der Einsatz von Kongskildes einzigartigen Standardkomponenten, deren Gestaltung auf dem Baukastenprinzip basiert, erlaubt eine schnelle Montage. Auch Änderungen sind – falls erforderlich – einfach vorzunehmen.

Durch den Austausch einiger weniger Komponenten kann die Förderleistung zu einem späteren Zeitpunkt erhöht werden, so dass man insgesamt über ein äußerst wandlungsfähiges System verfügt.

Das Kongskilde MultiAir Hochdruckgebläse ist das "Herz" vieler dieser Systeme. Es produziert das zur Materialförderung erforderliche Luftvolumen sowie den Druck. Je nach Kundenbedarf ist es in der Lage, das Material unter Hochdruck über lange Strecken zu transportieren.

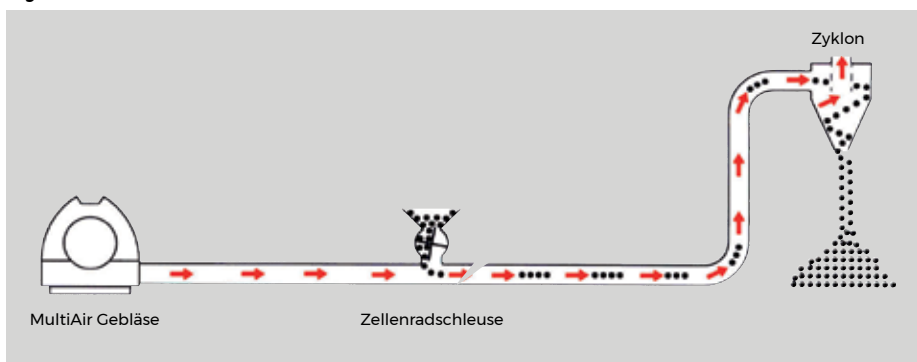
## System mit Injektor



Das Injektor System eignet sich besonders für Installationen mit nur geringer Produktionskapazität. Der Injektor speist das Material in den vom MultiAir Gebläse erzeugten Überdruck-Luftstrom. Am Austragepunkt trennt ein Zyklon das Material vom Luftstrom.

Injektor TF.

## System mit Zellenradschleuse



Das System mit Zellenradschleuse eignet sich für sowohl für Installationen mit hoher, als auch für solche mit nur geringer Produktionskapazität. Die Zellenradschleuse speist das Material in den vom MultiAir Gebläse erzeugten Überdruck-Luftstrom. Am Austragepunkt trennt ein Zyklon das Material vom Luftstrom.

Zellenradschleuse RF.



Unsere Systeme sind verhältnismäßig wartungsfrei und mühelos in der Lage, rund um die Uhr zu laufen, so dass sie unseren Kunden einen reibungslosen Betrieb garantieren können.

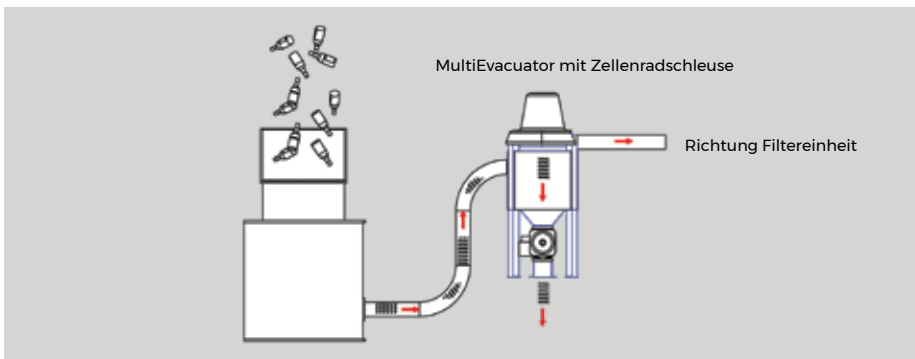
Das Saug-Druck-System eignet sich besonders für die Materialförderung von verschiedenen Aufnahmepunkten an unterschiedliche Ziele.

Das Material kann horizontal und vertikal gefördert werden. Ungeachtet der baulichen Gegebenheiten vor Ort fügen

sich unsere Hochleistungssauggebläse kombiniert mit den Komponenten unseres einfachen und flexiblen OK-Rohrsystems überall problemlos ein.

Das Kongskilde MultiEvacuator System ist besonders für die Absaugung von Granulaten mittels Vakuum geeignet. Um sämtliche Anforderungen, die heutzutage an die Materialförderung von Arbeitsvorgang zu Arbeitsvorgang, oder zu/ ab einer Lagerstätte gestellt werden, bestmöglich zu erfüllen, lässt sich das MultiEvacuator System maßschneidern.

## Drucksystem

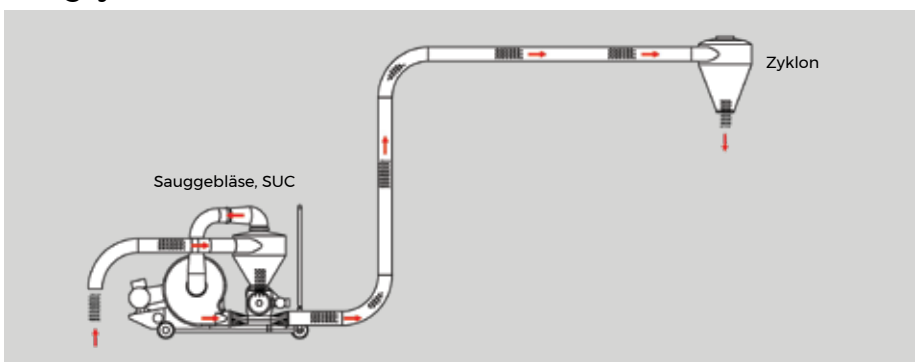


Dieses System eignet sich ideal für die Absaugung von Schneidmühlen mittels Unterdruck, wobei das Material mittels der Schwerkraft vertikal durch eine Zellenradschleuse gefördert wird. Im Anschluss wird die Saugluft abgeführt und kann durch ein Staubfiltersystem gelenkt werden, um die Förderluft zu filtern.



MultiEvacuator.

## Saugsystem



Dieses System eignet sich besonders für Anwendungsfälle, die Unterdruck aus mehreren Quellen benötigen, um dann das Material mittels einer Kombination aus einem Saug- und einem Drucksystem an verschiedene Zielorte zu fördern.



Sauggebläse.

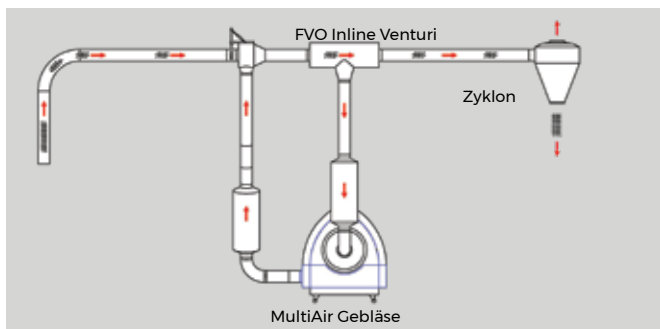
# Fertigungsausschuss, EPS, Abschnitte aus der Papier- und Zellstoffproduktion, etc.



Dank Kongskildes vielseitig einsetzbarer, bausteinartiger Komponenten finden unsere Systeme in vielen verschiedenen Bereichen ihre Anwendung – so zum Beispiel bei der effizienten Behandlung von Fertigungsausschuss (Tops/Tails, Formteilangüsse und Entgratungsabfälle), bei der sich so der allgemein durch Prozessabfall verursachte Flaschenhalseffekt mindern lässt.

Diese Systeme setzen Arbeitspotential frei und steigern so nicht nur die Produktionsraten, sondern auch den Gewinn. Es ist möglich, ein Kongskilde Fördersystem mit einer Zerkleinerungsanlage zu verbinden, die man wiederum mit einem Kongskilde Aspirator verbinden kann, so dass innerhalb eines geschlossenen Kreislaufs recycelt wird.

## FVO System



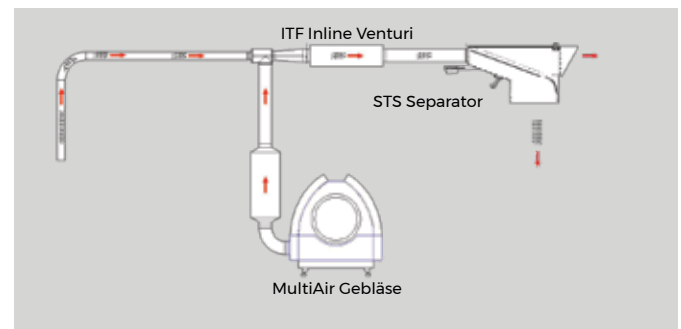
Das Gebläse erzeugt einen Luftstrom, der, wenn er das FVO Venturi durchströmt, an der Quelle einen Unterdruck erzeugt, der den Randstreifen in das System saugt. Nachdem Randstreifen und Luftstrom das Venturi passiert haben, wandelt sich das System dahinter in ein Drucksystem, welches den Randstreifen zum Austragepunkt schiebt. Der in der Rohrleitung installierte Air Return ermöglicht dem Gebläse eine Luftrückführung.

So ist auch das Rohrsystem ohne Erweiterung oder Vergrößerung in der Lage, den zusätzlichen, am Venturi erzeugten Luftstrom aufzunehmen.

Andere Materialien wie z.B. EPS, EPP und Abschnitte aus der Papier- und Zellstoffproduktion lassen sich mit Hilfe von Kongskildes Hauptkomponenten entweder in kleinen Mengen, oder auch in großem Umfang effizient fördern.

Mittels Kongskildes patentierten Venturidüsen vom Typ FVO und ITF lassen sich Fertigteile, größeres Fördergut, aber auch Material in ungewöhnlicher Form wie z.B. Plastikflaschen und -behälter entweder als Fertigprodukt, oder als zur Wiederverwertung bestimmter Fertigungsausschuss fördern. Abhängig von der Produktgröße können die Rohrdurchmesser von 80 mm bis 600 mm variieren.

## ITF System



Das Gebläse erzeugt einen Luftstrom, der, wenn er das ITF Venturi durchströmt, an der Quelle einen Unterdruck erzeugt, der den Randstreifen in das System saugt. Nachdem Randstreifen und Luftstrom das Venturi passiert haben, wandelt sich das System dahinter in ein Drucksystem, welches den Randstreifen zum Austragepunkt fördert.

**Kongskilde Industrietechnik GmbH**

Tel.: +49 23 27 9483-0

kg@kongskilde-industries.com

www.kongskilde-industries.com