



Geschlossener Vibrationsdosierer mit Vorsilo, Typ AVF-VF™

AVF-VF™ - effektive und energiesparende Dosierung von großen Mengen Pulver, Granulat und anderen Produkten

Der geschlossene Vibrationsdosierer mit Vorsilo des Typs AVF-VF™ von Alvibra (Alvibra Vibratory Feeder Viflex) bietet eine optimale Lösung für eine effektive und energiesparende Dosierung von größeren Mengen Pulver, Granulat, Gemüse, Snacks, Cerealien usw. innerhalb der Lebensmittel- und Prozessindustrie.

Energiesparendes Transportsystem

Der Transport im AVF-VF™-Vibrationsdosierer geschieht mithilfe unserer patentierten ViFlex™-Technologie mit lediglich einem Normmotor, welcher sicherstellt, dass die Energie für den Transport des Produkts verwendet wird. Diese einzigartige Technologie reduziert den Energieverbrauch im AVF-VF™-Vibrationsdosierer um 30-50 % verglichen mit konventionellen Vibrationsdosierern.

Lärmarm und effizient

Der AVF-VF™-Vibrationsdosierer wurde mithilfe unseres innovativen Systems so entworfen, dass er Lärm und Energieverbrauch im Vergleich zu konventionellen Dosierern minimiert.

Flexible und zuverlässige Steuerung

Der geschlossene Vibrationsdosierer wird mit einem Standard-Frequenzumrichter, welcher für einen sicheren, flexiblen und kontrollierten Betrieb sorgt, gesteuert. Wahlfrei kann der Vibrationsdosierer auch mit der intelligenten Steuerung VibraControl™ geliefert werden. Diese kann auf eine konstante Dosierung der Kapazität / Menge programmiert werden.

Einfach zu reinigen

Sowohl Innen- als auch Außenflächen können als verschieden geartete Sanitärausführungen wie z.B. USDA 3A geliefert werden.

Ein Experte im Umgang mit Pulver, Granulat und anderen Produkten

Unser Ziel ist es, sicherzustellen, dass die Produktbearbeitung in Unternehmen optimal und effizient abgewickelt wird sowie dass auch auf die Umwelt und den Energiehaushalt geachtet wird.

Die einzigartige Vibrationstechnologie basiert auf einem einmaligen, patentierten Vibrationskonzept mit dem Namen ViFlex™ mit vielerlei Vorteilen im Vergleich zu anderen existierenden Lösungen. Diese Vorteile werden laufend durch innovative Verbesserungen erweitert und helfen somit Unternehmen, Mitarbeitern und der Umwelt. Alvibra ist im Besitz von vielen Patenten und Patentanträgen, was unsere Position als führender Experte im Umgang mit Pulver, Granulat und anderen Produkten untermauert.

Die Einheiten und Produkte von Alvibra A/S sind patentrechtlich und designrechtlich geschützt. Nehmen Sie für weitere Informationen bitte Kontakt mit unserer R&D-Abteilung auf. Wir behalten uns das Recht auf Änderungen der Produktspezifikationen durch die kontinuierliche Produktentwicklung bei Alvibra vor.

VORTEILE

- Umfangreiche Energieeinsparungen und umweltfreundliche Lösung.
- Innovatives Ausgleichen der Vibrationen eliminiert die Anforderungen in Bezug auf Fundament und Ausrüstung.
- Kosteneffektives Design
- Große Dosierungskapazität durch eine einstellbare Amplitude.
- Sehr lärmarm
- Rostfreier Stahl AISI 304 oder AISI 316

OPTIONEN

- Komplettsteuerung mit VibraControl™
- Verschiedene Formen von Sanitärausführungen
- Beschichtung des Vibrationsdosierers für aggressive Materialien.

TYPISCHE EINSATZBEREICHE

- Gemüse
- Obst
- Zusatzstoffe / Gewürze
- Snacks
- Cerealien
- Diverse technisch-chemische Pulverarten
- Diversen Granulatarten

PRODUKTSORTIMENT: TYP AVF-VF™

- AVF-VF 200 x 500 mm
- AVF-VF 280 x 700 mm
- AVF-VF 400 x 1000 mm
- AVF-VF 560 x 1200 mm
- AVF-VF 800 x 1600 mm
- Der Vibrationsdosierer des Typs AVF-VF™ wird auch als kundenspezifische Lösung angeboten.