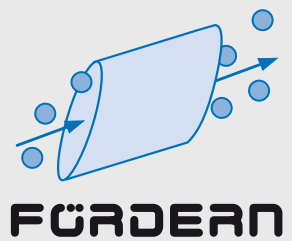




# SAUGFÖRDERGERÄT FPS -500

Sicheres und produktschonendes  
Fördern von Pulvern und Granulaten



Das Saugfördergerät FPS 500 wird zur diskontinuierlichen, pneumatischen Förderung von Pulvern und Granulaten in der Nahrungsmittel-, Kunststoffindustrie oder Chemie eingesetzt. Durch die kompakte Bauweise eignet sich das Saugfördergerät besonders für die Beschickung von beispielsweise Paniermaschinen, Abfüllmaschinen, Extrudern und Dosiergeräten. Die Produktaufgabe kann z.B. aus einem Silo, einer Big-Bag-Entleerstation oder einer Sackeinschüttkabine erfolgen.

Ausgestattet ist das Saugfördergerät FPS mit einer passiven Auslaufklappe, die automatisch öffnet, wenn das Gerät gefüllt ist und das Vakuum unterbrochen ist.

Sogar in Fällen, bei denen herkömmliche Geräte versagen, ermöglicht das speziell entwickelte pneumatisch gereinigte Patronenfilter mit 4,2 m<sup>2</sup> Filterfläche eine zuverlässige Förderung von Pulvern und Granulaten. Durch den schwenkbaren Deckel kann die Filterpatrone, ohne Werkzeuge und Schrauben zu lösen, leicht gewechselt werden.

Die Steuerung kann von einer Zentralsteuerung übernommen werden oder von einer Kompaktsteuerung, die direkt an das Saugfördergerät montiert wird.



## VORTEILE:

- Robustes Gehäuse in geschweißter Ausführung
- Kompakte Bauweise
- Integrierte passive Auslaufklappe
- Einfacher Filterwechsel

## OPTIONEN:

- Vakuumgebläse
- Förderleitungssystem
- Freisaugventil zur vollständigen Entleerung der Förderleitung
- Umschaltventil zum Entleeren des Saugfördergerätes, ohne das Gebläse auszuschalten
- Integrierte Steuerung
- Produktaufgabe aus Silo, Big-Bag-Entleerstation, Sackeinschüttkabine oder beliebigem Behälter

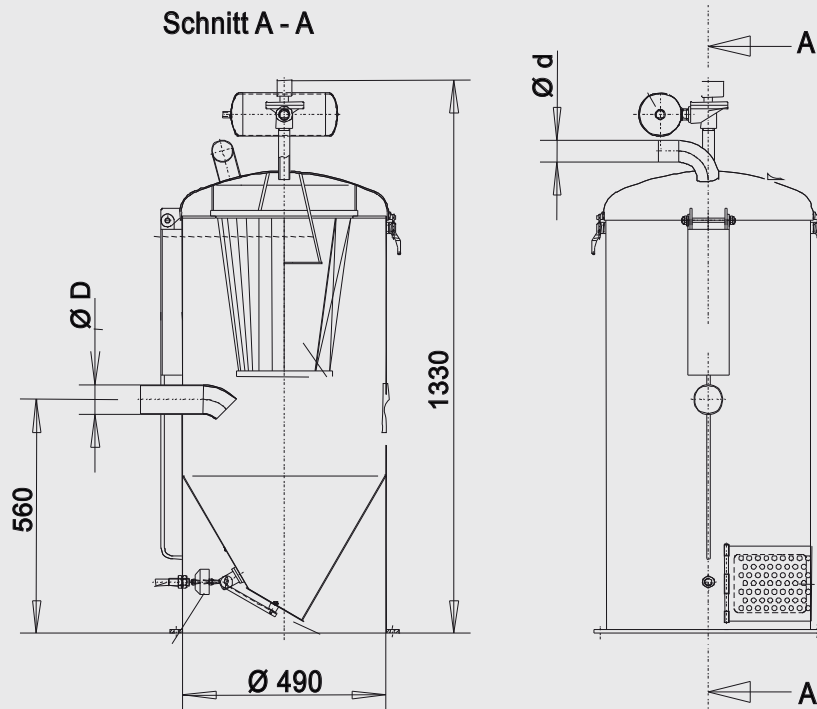


MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR SCHÜTTGÜTER

**DERICHS**  
VERFAHRENSTECHNIK

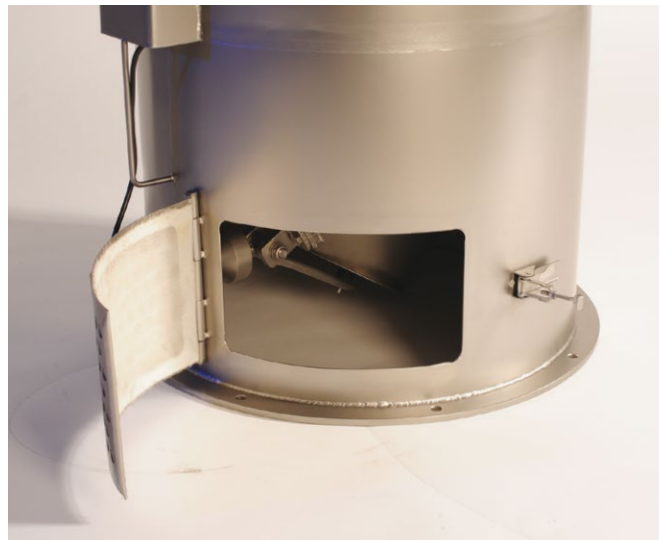


## Schnitt A - A



## FPS - 500 - 021 - E1 - 3GD - FL

Material, Atex und Lagerung gem. Legende Datenblätter

Baugrößen  
- Ø 500Filterfläche  
- 1,8 m<sup>2</sup>  
- 4,2 m<sup>2</sup>  
- 6,0 m<sup>2</sup>

Ein optionales Vakuumberge erzeugt einen Unterdruck, mit dessen Hilfe das Produkt von der Aufgabestelle in das Saugfördergerät gefördert wird. Nach einer einstellbaren Förderzeit wird das Gebläse von der optionalen Steuerung ausgeschaltet. Die Auslaufklappe öffnet sich nach Abbau des Unterdrucks und das Produkt fließt aus. Ein neuer Förderzyklus beginnt,

wenn die nachgeschaltete Anlage Material, z.B. über einen Füllstandmelder, anfordert. Alternativ kann die Produkthanforderung durch den induktiven Näherungsschalter der Auslaufklappe erfolgen. Das Patronenfilter wird nach jedem Förderzyklus automatisch durch einen Druckluftimpuls gereinigt.