

BLUeline®

FEED VIBRO



FEED VIBRO

Aufgabestation mit Dosiereinheit und integriertem Trommelmagnetscheider

Weillkantengurt mit Stollen

Sicherer Schüttguttransport bei 35° Gurtneigung

Schwachfeld-Trommelmagnetscheider

- Magnetsystem mit 160 mT an der Trommeloberfläche
- Für starkmagnetische Partikel (z.B Fe)
- Arbeitsbreite 1.000 mm
- Magnetposition wahlweise aktiv/inaktiv

Zweistufige Dosiereinheit

Automatisierte Dosierung und Auflockerung des Aufgabematerials durch eine Kombination aus Dosierschieber und Egalisierungswalze

Variabler Materialaustrag

- Flexibles Anlagenlayout durch frei wählbare Austragsseite
- Integrierter Bandabstreifer verhindert Anbackungen

Aufgabestation

Bis zu 3,5 m³ Füllvolumen

Gesamte Fördertechnik „on Board“

- Externe Gurtförderer in zwei unterschiedlichen Längen erhältlich, die innerhalb der BLUELINE universell einsetzbar sind
- Hocheffiziente Trommelmotoren - wartungsarm, robust und zuverlässig!
- Absaughauben zur Reduktion der Staubemissionen optional erhältlich

Schnellkopplsystem

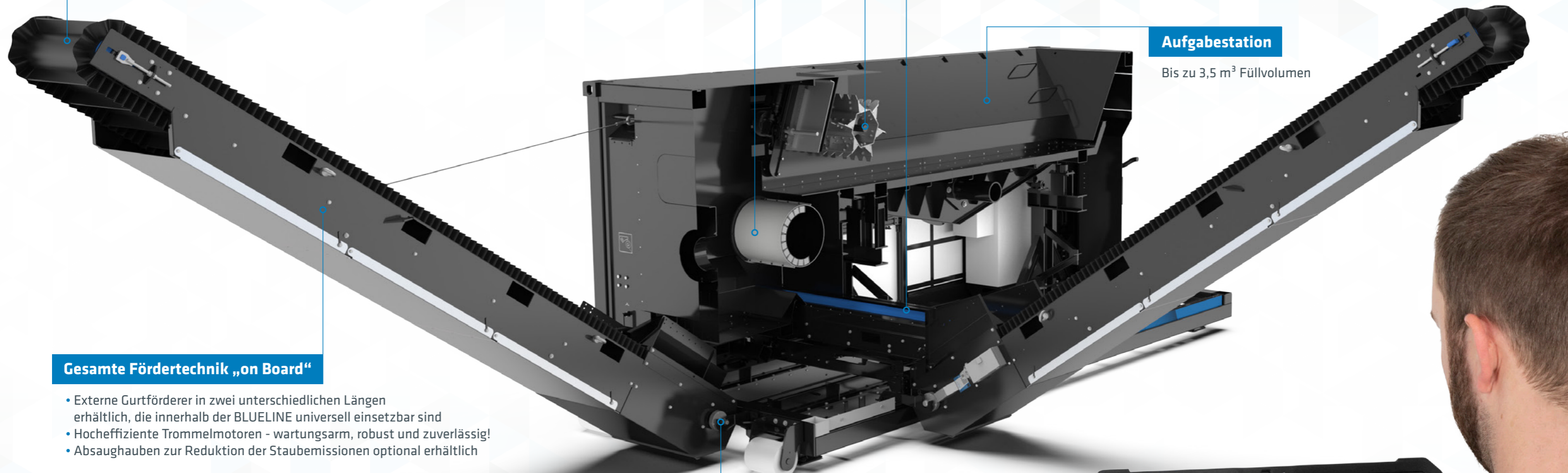
Werkzeuglose Montage der externen Gurtförderer durch klappbare Fangarme mit Schnappverriegelung

BLUECTRL

- Dezentrale IT basierte Steuerung und Prozesskontrolle kabellos mittels Tablet (BLUE PANEL)
- All-in-One Lösung für alle Anlagenkonstellationen der BLUELINE

Gesamtmasse	8.900 kg
Abmessungen*	6.050 x 2.450 x 2.700 mm
Höchster Schalldruckpegel**	79,8 dB(A)
Anschlussleistung	3N ~ 400 V / 63 A / 50 Hz

* Ohne Fördertechnik und Anbauteile
** 1 m Abstand von der Moduloberfläche, leerer Betriebszustand, ohne Material





Kontaktieren Sie uns
www.line-technology.com/kontakt

03/23 - Design by FALKEmedia.at

LINE
technology

LINETECHNOLOGY GmbH
Patertal 20
A-3340 Waidhofen/Ybbs
+43 (0) 7442 / 930 81
office@line-technology.com

BLU_≡LINE_≡[®]

aigner
ABSAUGTECHNOLOGIE

ANDRITZ

binder+co

IFE
Material Handling

UNTHA
shredding technology

WESTERIA
MOVING INNOVATION