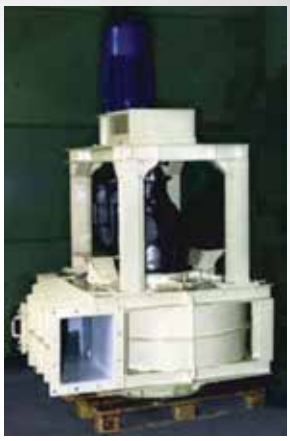
SEPARATORI AD ARIA – FEMA

Il separatore ad aria, di terza generazione, è una macchina ad alta efficienza completamente realizzata su ingegneria interna FEMA. Viene prodotto in varie misure, in modo tale da poter scegliere il dimensionamento più adeguato ai differenti valori di processo (capacità, finezza, etc).

Separatore - FM 300



Separatore - FM 075

Caratteristiche costruttive

Il separatore è composto da:

- Corpo cilindro conico, completo di canale tangenziale a spirale per l'ingresso dell'aria di separazione;
- Palette direzionali fisse, regolabili per un corretto convogliamento dell'aria;
- Sistema d'alimentazione con due bocche d'ingresso;
- Serie anelli di tenuta aria tra parte fissa e parte rotante;
- Parte rotante bilanciata dinamicamente;
- Comando a mezzo motore e riduttore o tramite pulegge e cinghie di trasmissione
- Rivestimenti antiusura per tutte le zone richiedenti tale protezione.

Caratteristiche Tecnologiche

Il materiale d'alimentazione, introdotto dall'alto attraverso due bocche, cade sul piatto distributore ove subisce una centrifugazione. Arriva quindi nella zona di separazione, per incontrare l'aria proveniente dal canale tangenziale a spirale.

Sotto l'azione della forza di gravità, della forza centrifuga e delle forze di trascinamento dell'aria, le varie particelle seguono traiettorie diverse e dipendenti dal loro peso e dalle loro dimensioni.

Il materiale fine viene trasportato dalla corrente d'aria attraverso le barre della gabbia di separazione e convogliato quindi nella tubazione centrale superiore, per essere successivamente recuperato nei cicloni o direttamente nel filtro a maniche.

Le finezze desiderate sono ottenute mediante la semplicissima variazione (agendo sull' inverter comandato dalla Control Room) della velocità di rotazione della gabbia. Le particelle più grosse, non trascinate dall'aria attraverso la gabbia di separazione, cadono nel cono del rifiuto per tornare quindi nel molino.