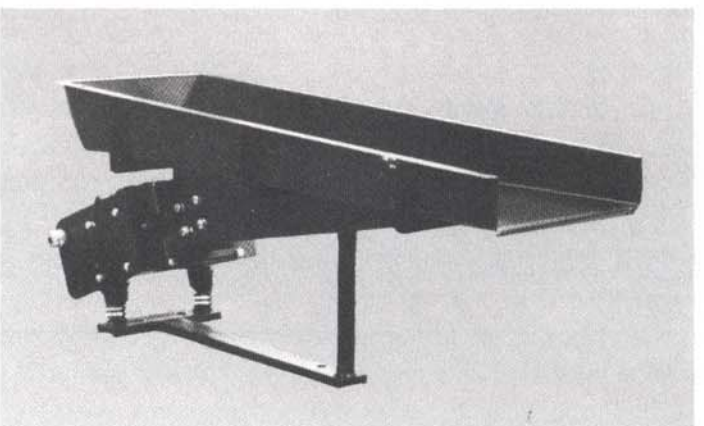
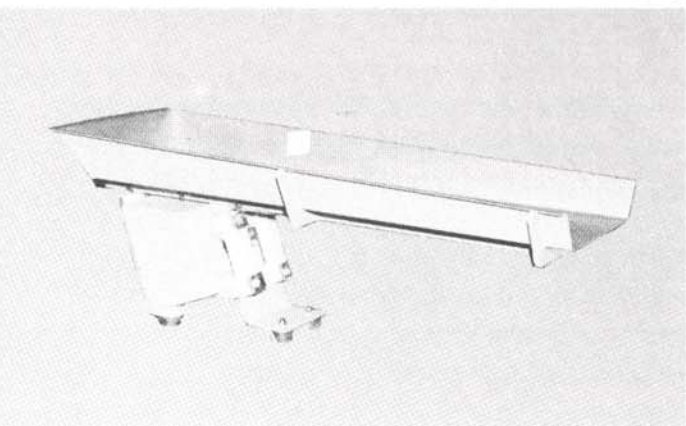
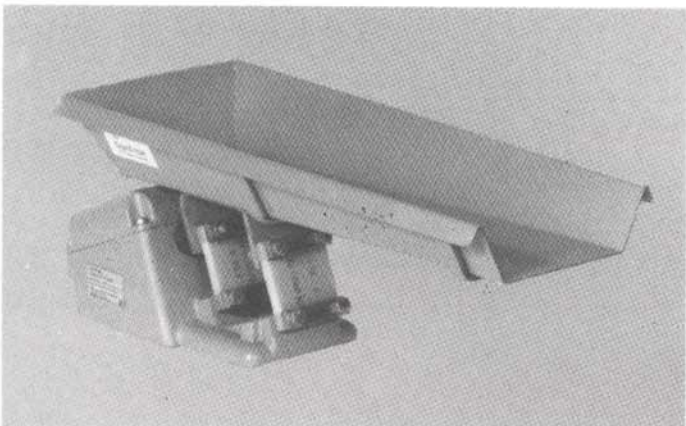
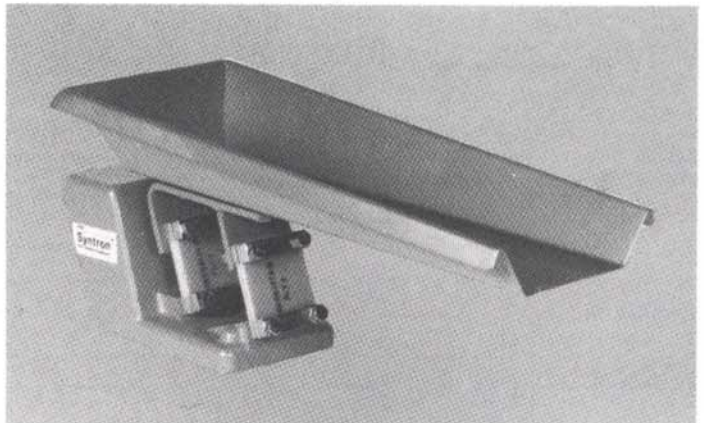
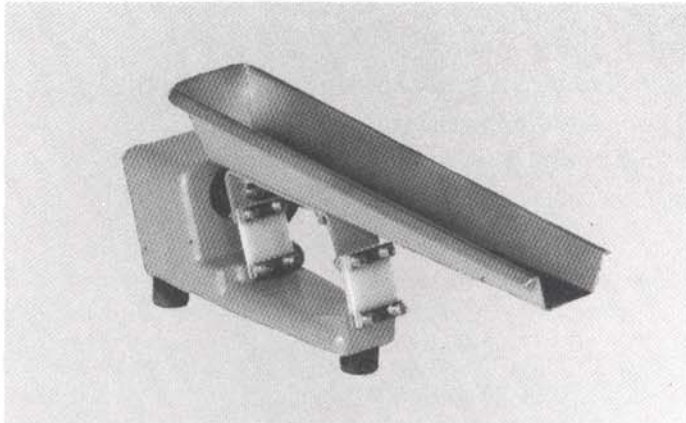


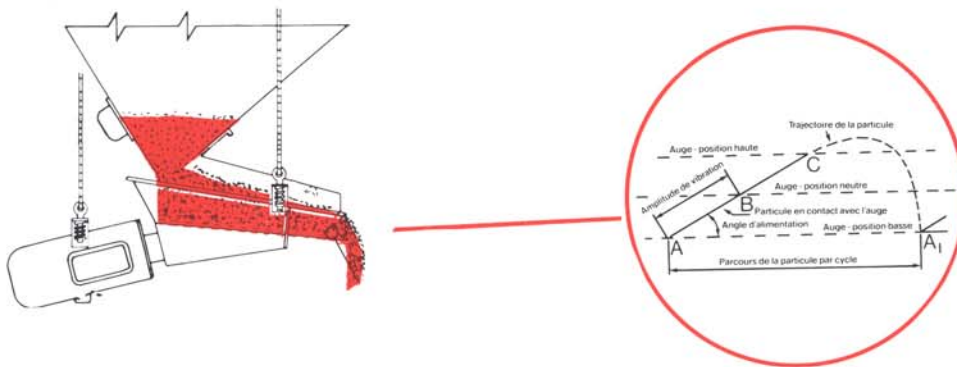
ALIMENTATEUR VIBRANT ELECTROMAGNETIQUE**SYNTRON®****ELECTROMAGNETISCHE TRILGOOT****AUDIMAT**

s.a. automation n.v.

19-21, rue Theodore Rooseveltstraat
BRUXELLES 1030 BRUSSEL
Tel : 32-2-735 38 95 (3L) Fax : 32-2-736 33 40

HOE FUNCTIONEREN DE ELEKTROMAGNETISCHE TRILGOTEN

Het functioneringsprincipe van een elektromagnetische trilgoot is eenvoudig. Een heen-en weergaande beweging wordt gegeven aan een goot welke losse materialen bevat met een hoek van ongeveer 30° boven de horizontale. In de opwaartse fase worden volgens deze hoek de materialen naar voren geduwd door de goot van het toestel. In de teruggaande fase, vallen de materialen terug op de goot op een punt gesitueerd boven het initiaal impactpunt door het feit van de horizontale beweging van de componenten. Elk deeltje verplaatst zich aldus door successieve sprongen langs de goot. De afvoersnelheid van de materialen is vastgesteld volgens de lengte en de frekwentie (3000/ minuut) van deze sprongen. De goot is aanhoudend volgeladen derwijze om dadelijk van nul naar het maximum debiet over te kunnen schakelen. De heen-en weergaande beweging wordt voortgebracht door een elektromagneet. Een metaalomhulsel, vastgemaakt aan een batterij van veerstroken is aangetrokken en teruggekaatst indien de rol van de elektromagneet vastgeschakeld wordt aan een alternatieve elektriciteitsbron. Dit brengt de trilling mee van de ganse goot, en bijgevolg, de vooruitgang van de hierop zijnde materialen.



COMMENT FONCTIONNENT LES ALIMENTATEURS ELECTROMAGNETIQUES

Le principe de fonctionnement d'un alimentateur électromagnétique est simple. Un mouvement de va-et-vient est donné à une auge contenant des matériaux en vrac sous un angle d'environ 30° au-dessus de l'horizontale. Dans la phase ascensionnelle, les matériaux sont projetés en avant, selon cet angle, par l'auge de l'appareil. Dans la phase de retour, les matériaux retombent sur l'auge en un point situé au-delà du point d'impact initial du fait de la composante horizontale du mouvement. Chaque particule se déplace ainsi par bonds successifs le long de l'auge. La vitesse d'écoulement des matériaux est déterminée par la longueur et la fréquence (3000/minute) de ces bonds. L'auge est maintenue constamment chargée de façon à pouvoir passer instantanément de zéro au débit maximum. Le mouvement de va-et-vient est engendré par un électro-aimant. Une armature métallique, fixée à une batterie de ressorts à lames, est attirée et repoussée lorsque la bobine de l'électro-aimant est raccordée à une source de courant alternatif. Ceci provoque la mise en vibration de l'ensemble de l'auge, et en conséquence, l'avancement des matériaux sur celle-ci.

ALIMENTATEURS PETITE ET MOYENNE CAPACITE

TRILGOTEN LICHTE EN GEMIDDELDE CAPACITEIT

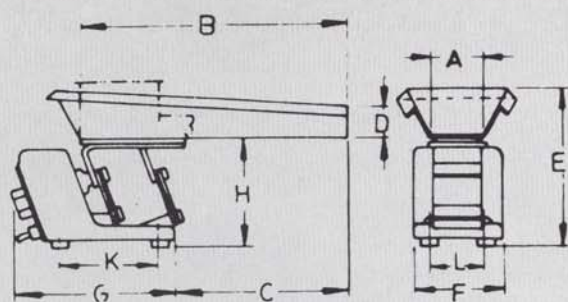


FIGURE 1

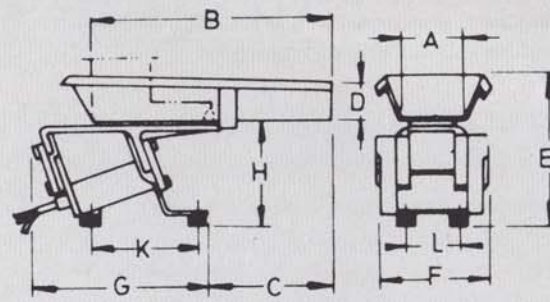


FIGURE 2

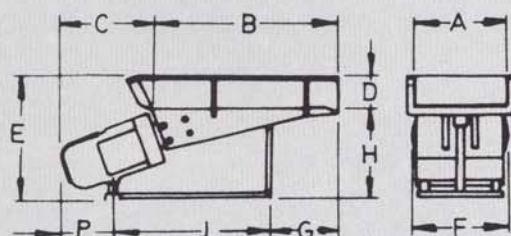


FIGURE 3



MODELE MODEL	FIGURE FIGUUR	CAPACITE VERMOGEN T/H	D I M E N S I O N S . m m												FORCE KRACHT WATTS	COURANT SPANNING INPUT 220V	POIDS GEWICHT Kg
			A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	P			
FT0	1	0,6	40	305	175	25	160	83	222	106	-	165	57	-	15	0,2 Amp	4,8
FT01	1	2	75	455	325	45	220	127	232	150	-	150	90	-	20	0,4 Amp	15
F010	1	4	125	500	350	45	220	150	260	150	-	195	80	-	50	1 Amp	18
BF01	2	5	150	610	385	50	240	167	268	162	-	165	79	-	50	1,5 Amp	20
BF2	2	7	200	760	448	50	290	203	320	213	-	178	152	-	80	2,2 Amp	30
F152	3	11	255	915	140	65	400	222	410	300	406	-	-	152	100	1,7 Amp	36
F212	3	18	305	915	215	75	448	305	438	320	514	-	-	175	125	2,5 Amp	68
F22	3	28	350	915	457	125	590	445	403	465	733	-	-	235	250	5 Amp	190
FH22	3	45	460	760	460	125	535	585	840	325	215	-	-	-	250	8 Amp	210

Ces caractéristiques ne sont données qu'à titre indicatif. Deze gegevens worden enkel als indicatie vermeld.
Andere spanningen op aanvraag. Autres tensions sur demande.

*** LES DEBITS INDICUES S'ENTENDENT POUR SABLE TOUT-VENANT, DENSITE 1,6 ET HUMIDITE NE DEPASSANT PAS 5%, ET LES SECTIONS D'AUGES MENTIONNEES.**

*** DE AANGEGEVEN DEBIETEN GELDEN VOOR ZAND, DENSITEIT 1,6 EN VOCHTIGHEID DIE DE 5% NIET TE BOVEN GAAT, EN VOOR DE AANGEGEVEN GOTEN**

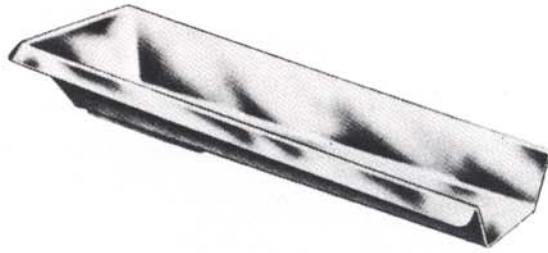
Wij behouden ons het recht voor, op elk ogenblik, alle wijzigingen aan de concepties, technische karakteristieken en afmetingen aan de toestellen die in deze folder voorkomen, aan te brengen.

Nous nous réservons le droit de d'apporter à tout moment, toutes modifications aux conceptions, caractéristiques techniques et dimensions des appareils figurants à ce bulletin.

VORM VAN DE GOTEN

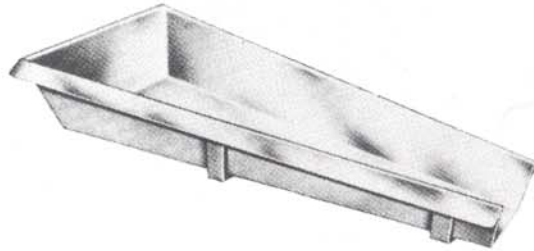
FORME DES AUGES

A fond plat - Type courant standard. Largeur d'auge constante. Flancs verticaux ou inclinés selon section d'auge requise.



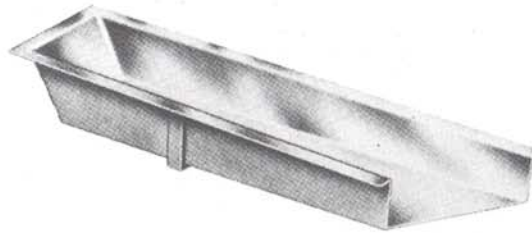
Met vlakke bodem - Gewoon standaard type. Constante gootbreedte. Verticale of schuine flanken volgens de gewenste goot.

A largeur décroissante - Pour concentrer les matériaux au point de déchargement.



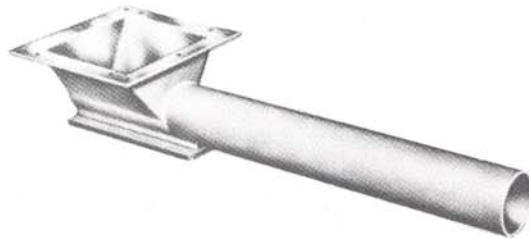
Met afnemende breedte - Om de materialen op het lossingspunt te concentreren.

A sortie en biseau - Pour alimentation d'un transporteur à courroie perpendiculaire à l'auge de l'appareil.



Met schuin afgewerkt einde - Voor de toevoer van een transportband loodrecht op de goot van het toestel.

Tubulaire - Pour transport étanche. Remplissage maximum à mi-tube. Débits moindres que ceux obtenus avec les autres formes d'auges.



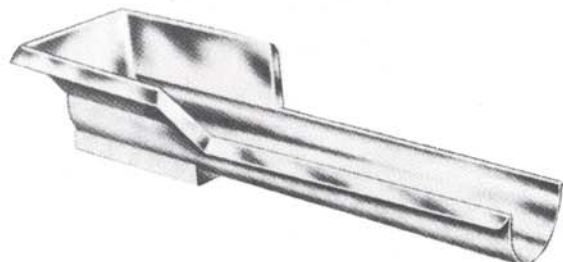
Buisvormig - Voor dicht vervoer. Maximum vulling half de buis. Minder debiet dan die bekomen met de andere gootvormen.

En V - Pour obtenir un flot étroit et concentré de matériaux au point de déchargement.



In V vorm - Om een smalle en geconcentreerde stroom van materialen te bekomen bij het ontladingspunt.

Semi-circulaire - Utilisée pour le transport de pièces légères, et de forme arrondie. Aussi avec couvercle



Half-cirkelvormig - Gebruik voor het transport van lichte stukken en van ronde vorm. Ook met deksel

AUDIMAT

S.A. AUTOMATION N.V.

FMC