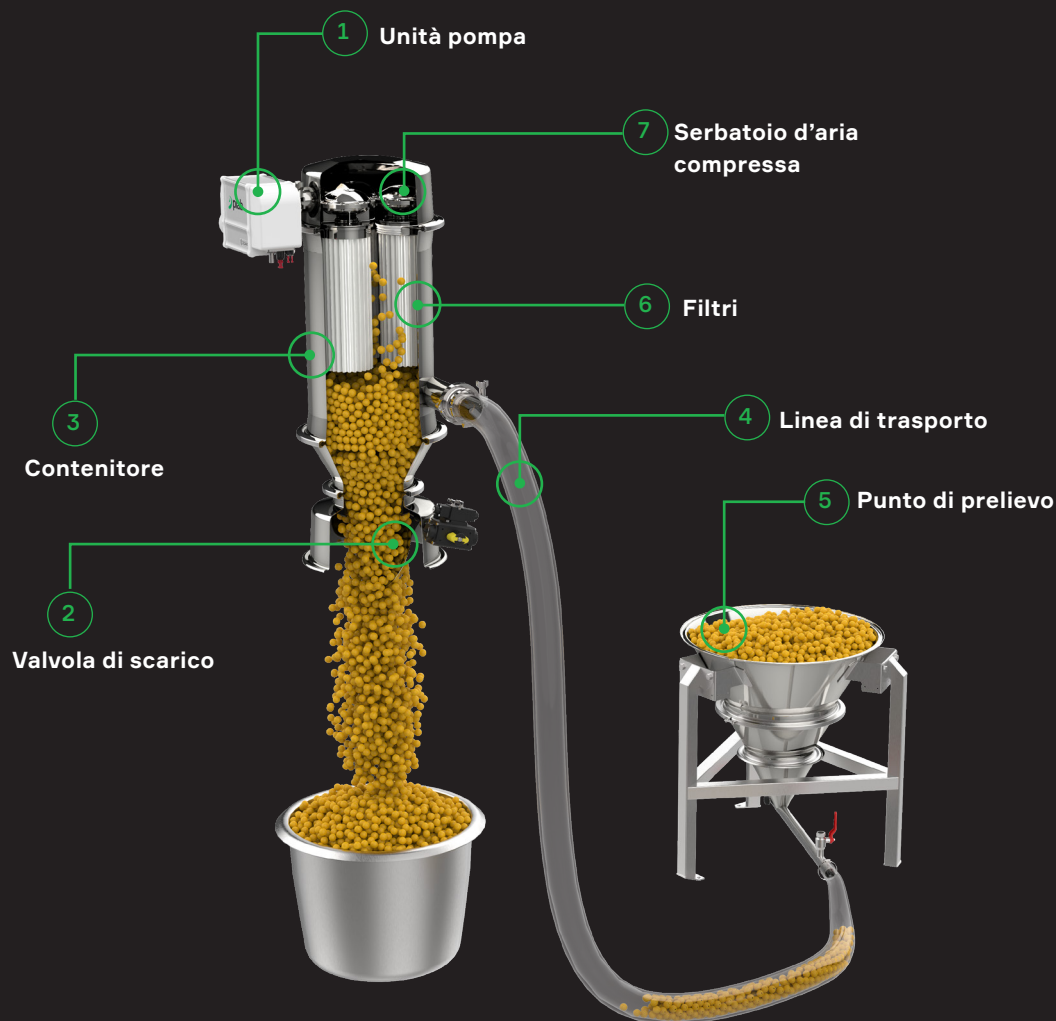


piFLOW®

Il modo più
ergonomico,
affidabile e igienico
di movimentare
polveri, granuli e
piccole particelle

Il principio di funzionamento del trasporto pneumatico



I conveyor Piab sono in grado di trasferire polveri e granuli con l'aiuto della tecnologia del vuoto da un punto di prelievo (5) a un'attrezzatura di ricevimento.

Il conveyor lavora in cicli. All'inizio del ciclo, il vuoto viene generato per mezzo dell'unità pompa (1) e la botola di scarico (2) si chiude: il vuoto nel contenitore (3) e nella linea di trasporto (tubo) (4) aumenta. La differenza di pressione trasporta il prodotto dal punto di prelievo (5) al contenitore.

Durante l'intero processo di trasporto, il filtro (6) protegge la pompa e l'area circostante da polvere e particelle fini, mentre il serbatoio di pulizia del filtro (7) si carica di aria compressa.

Quindi, il contenitore si riempie con il prodotto, la botola di scarico si apre e il prodotto viene scaricato in una tramoggia, una macchina per il confezionamento, una comprimitrice, un miscelatore, un mescolatore o una qualsiasi altra attrezzatura a valle. Allo stesso tempo, l'aria compressa nel serbatoio di pulizia si scarica pulendo il filtro dalla polvere e dalle particelle fini.

Al riavvio della pompa, il processo si ripete e ha inizio un nuovo ciclo. Normalmente, i tempi di aspirazione e svuotamento sono controllati da un sistema di controllo pneumatico o elettrico, oppure da un sistema SMART completamente automatizzato.

L'ottimizzazione di un conveyor richiede una comprensione approfondita dei modi in cui i trasportatori in depressione possono essere impiegati. Ecco perché in Piab lavorano application engineer specializzati nella tecnologia del trasporto pneumatico tra i più competenti al mondo, che gestiscono 11 laboratori di prova situati in 4 continenti.



Vuoi saperne di più?

Visita la pagina web del prodotto:
www.piab.com

La gamma piFLOW® di Piab è il risultato di 70 anni di esperienza nell'automazione industriale a livello globale. Tutti i prodotti sono commisurati alle specifiche esigenze del cliente, grazie al design modulare che consente brevi tempi di consegna e il perfetto adattamento ad ogni necessità di trasporto di polveri, granuli e piccole particelle. La gamma piFLOW® offre un'elevata produttività con il minimo ingombro.



	piFLOW®i	piFLOW®f	piFLOW®fc	piFLOW®t	piFLOW®p	piFLOW®p SMART	piFLOW®am
	Una soluzione economicamente vantaggiosa per quasi tutti i settori industriali, utilizzata per le applicazioni industriali più robuste. Adatto al trasporto di materiali pericolosi e sostanze chimiche in sostituzione dei conveyor meccanici.	Leader nel settore dell'industria alimentare, sostituisce i conveyor meccanici per assicurare un ambiente più sicuro, ergonomico e igienico.	La scelta ideale nel settore alimentare, quando sono necessari alti livelli di igiene, sicurezza e precisione di processo.	Permette il trasporto delicato di oggetti fragili, come compresse, capsule, caramelle, chicchi di caffè o gomme da masticare nelle industrie farmaceutiche, nutraceutiche e alimentari. Non più schegge, meno scarti!	Dispositivo premium e versatile utilizzato nei settori alimentare, chimico, farmaceutico e dell'additive manufacturing. Facile da sanificare, grazie al sistema di rilascio rapido. Vasta gamma di capacità, per adattarsi a un'ampia varietà di applicazioni.	Lo specialista del cambio di materiale per l'industria 4.0 offre impostazioni di trasporto predefinite, consentendo un controllo automatizzato e tempi estremamente brevi di cambio del materiale trasportato. Protezione da sovrariempimento, pulizia automatica del sensore e funzione anti-intasamento per un trasporto sicuro e senza interruzioni.	Ottimizzato per il trasporto di polveri metalliche nei processi di additive manufacturing, come la sinterizzazione laser e il binder jetting; trasporta direttamente alla stampante 3D o a un recipiente intermedio e recupera la polvere metallica. Compatto e potente, è adatto a spazi piccoli grazie al suo ingombro minimo e a un'altezza di soli 422 mm.
Utilizzato prevalentemente nei seguenti settori	Industria generale	Industria alimentare	Industria alimentare e chimica	Industria alimentare e farmaceutica	Industria alimentare, chimica, farmaceutica, additive manufacturing	Industria alimentare, chimica e farmaceutica	Additive Manufacturing
Capacità	7,5 ton/h	7,5 ton/h	8 ton/h	2-3 milioni pezzi/h	14 ton/h	5 ton/h	300 kg/h per la polvere di acciaio inox
Dimensioni di batch disponibili	6 - 28 litri	7 - 28 litri	3 - 33 litri	10 litri	2 - 56 litri	5 - 33 litri	0,5 litri
Certificazioni	EC, ATEX	EC, FDA*, ATEX	EC, FDA*, USDA	EC, FDA*, USDA**, ATEX***	EC, FDA*, USDA**, ATEX***	EC, FDA*, USDA**	ATEX*****
Materiale principale	ASTM 304L	ASTM 304L	ASTM 304L	ASTM 316L	ASTM 316L	ASTM 316L	ASTM 316L
Finitura della superficie a contatto con il prodotto	Ra < 3,2	Ra < 3,2	Ra < 0,8	Ra < 0,6	Ra < 0,6	Ra < 0,6	Superficie generale: Ra < 1,6 Superficie a contatto con il prodotto: Ra < 0,8
Adatto per il trasporto di materiali appiccicosi o impaccanti	●	●	●		●	●	
Wet In Place****			●		●	●	

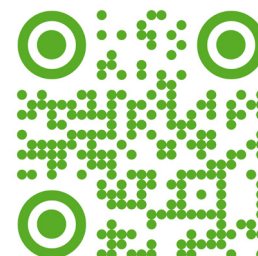
* Tutti i componenti del conveyor che sono a contatto con il materiale trasportato sono conformi ai requisiti FDA.

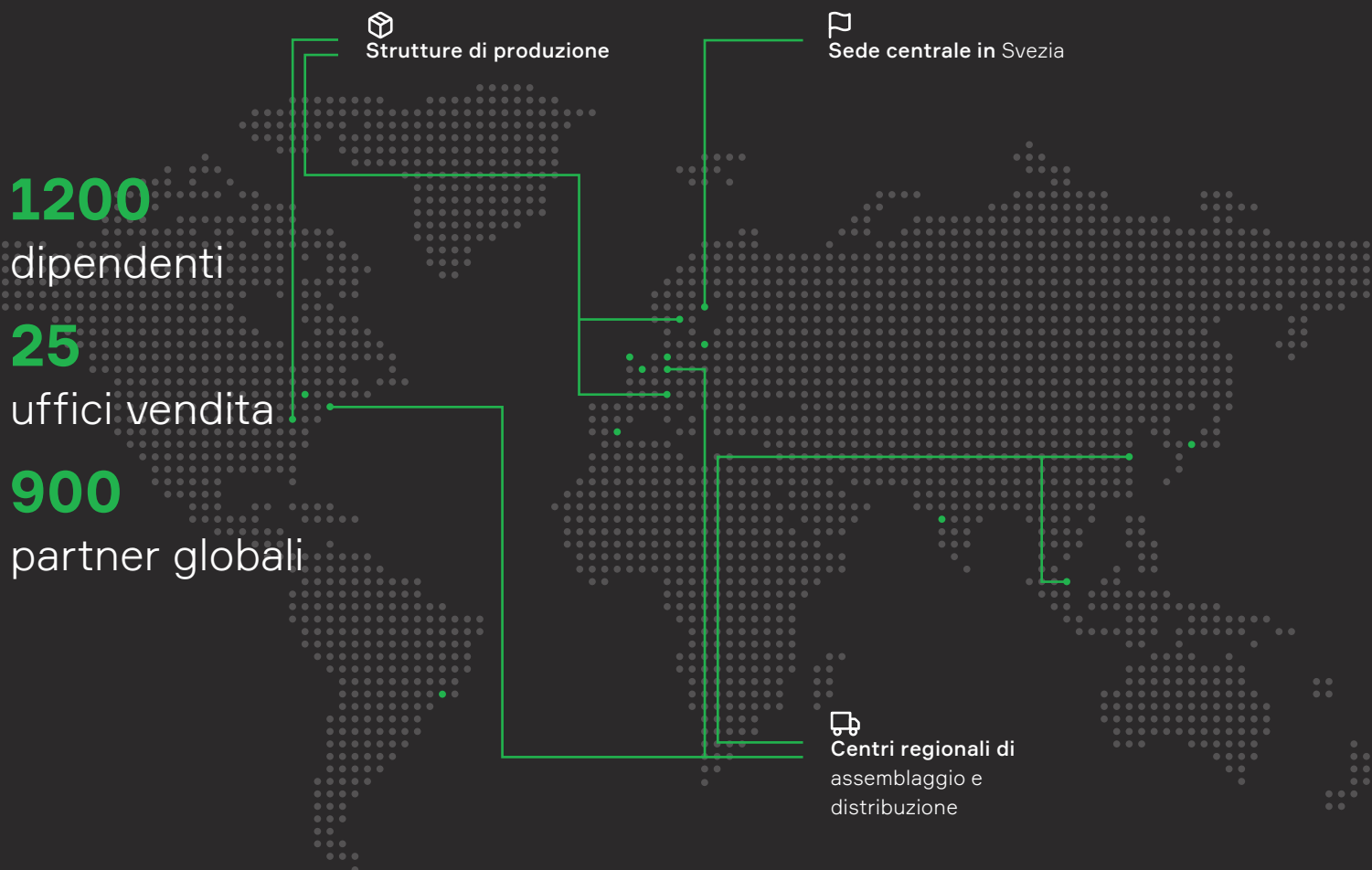
** piFLOW®p e t sono progettati secondo le linee guida USDA.

*** Tutti i conveyor Piab sono certificati ATEX polveri. piFLOW®p e t sono anche certificati ATEX gas.

**** piFLOW®p può essere configurato con i moduli Wet in Place (WIP) sul sito www.piab.com. I moduli WIP sono anche compatibili con piFLOW®fc e piFLOW®p SMART e possono essere ordinati come accessori separati.

***** Certificazione ATEX polveri e gas in fase di realizzazione.





Piab in breve, il tuo partner solido e affidabile

Piab, contribuisce ad innovare ed evolvere l'automazione grazie a soluzioni avanzate di presa, sollevamento e movimentazione dal 1951. Crediamo in un mondo automatizzato in cui non siano sprecate risorse e le persone non subiscano infortuni sul lavoro. Con un fatturato annuo di circa 1,5 miliardi di corone svedesi, 1200 dipendenti e una presenza globale in oltre 100 Paesi, aiutiamo i nostri clienti a migliorare le loro attività produttive quotidiane. Dal 2018, Piab è parte di Patricia Industries, parte di Investor AB.

Vacuum Conveying è un'importante divisione di Piab che si concentra esclusivamente sul trasporto di materiale sfuso e sulla movimentazione di polveri e granuli

nell'industria alimentare, chimica e farmaceutica, e sempre più anche nel settore additive manufacturing.

Con centri di ricerca e sviluppo negli Stati Uniti, in Germania, Singapore e presso la nostra sede centrale in Svezia, offriamo supporto e test personalizzati con lo scopo di assistere il cliente nella configurazione della soluzione ottimale per i suoi processi. Inoltre, i nostri uffici in Italia, Francia, Polonia, Spagna, Regno Unito, Brasile e Cina offrono strutture di test per una vasta gamma di soluzioni di trasporto pneumatico Piab. Siamo pronti ad aiutarti con la nostra vasta esperienza ed il nostro know-how.

Condividi con noi le tue problematiche sulla movimentazione polveri!

Contatti

Piab Italia

Torino
+39 011 226 3666
info-it@piab.com

www.piab.com