



TRANSPORTEUR TUBULAIRE VIBRANT HAUTE HYGIÈNE

LA SOLUTION DE DOSAGE ET DE TRANSPORT
EN HAUTE HYGIÈNE

Produits alimentaires solides en vrac
et tous types de pulvérulents.

TRANSPORT
DOSAGE



CÉRÉALES

HERBES

SUCRE

CAFÉ

POUDRES

CHOCOLAT

ADDITIFS

POUDRE
DE LAIT



SINEX

— VIBRATING PROCESS —

LE
**TRANSPORTEUR
TUBULAIRE VIBRANT
HAUTE HYGIÈNE**



**LE TRANSFERT
HAUTE HYGIÈNE**

- Extraction/dosage de produits en vrac ou pulvérulents
- Adapté à tous produits alimentaires
- Débit ajustable selon motorisation
- Conception sur mesure



CARACTÉRISTIQUES

DIAMÈTRE

129 mm à 406 mm

LONGUEUR

500 mm à 8000 mm

DÉBIT

0.1 t/h à 25 t/h

INOX



**QUALITÉ
ALIMENTAIRE**

- Soudures continues
- Pas de zone de rétention
- Ra 0.8 µm pour les zones en contact avec le produit



Entrée du produit
▶ Extraction de silos, trémie, big-bag, etc.
▶ Connexions et manchettes adaptées à vos besoins

Étanchéité
▶ Conception totalement étanche

2 motorisations disponibles
▶ *Magnétique* :
Débit ajustable de 0 à 100%
▶ *Électromécanique* :
Débit ajustable de 35 à 100% par variation de fréquence

Haute Hygiène
▶ Sans zone de rétention ni corps creux
▶ Surface au contact du produit : Ra 0.8 µm

Transport
▶ Transport sous pression positive ou négative
▶ Aucune pièce en mouvement en contact avec le produit
▶ Vitesse et débit variable selon motorisation

2 portes à ouverture rapide
▶ Accès total pour un nettoyage aisé

Sortie du produit
▶ Alimentation de sacs, bascules, malaxeurs, tamiseurs, etc.
▶ Connexions et manchettes adaptées à vos besoins

Implantation
▶ Suspendu
▶ Posé