

Instruments Alvibra et MBA représentés par Kemp B.V. apporter des solutions à vos problèmes.

Avec ces deux marques fortes, Kemp B.V. présent au prochain salon Solids à l'AHOY à Rotterdam. Nous sommes actifs dans l'industrie chimique et alimentaire avec les deux marques depuis 2017.

Instruments MBA robustes et sensibles à la fois – c'est ainsi que peuvent être décrits les avantages du barreau vibrant MBA700.

Une barreau vibrante brevetée de la gamme de technologie de mesure pour solides en vrac et produits visqueux de MBA-Instruments GmbH. Le MBA700 est un véritable multitalent lorsqu'il s'agit d'une utilisation dans l'industrie alimentaire. Qu'il s'agisse de poussières fines, de granulés, de flocons ou d'additifs pâteux et collants, rien ne peut adhérer au MBA700. La forme en forme d'épée de la « tige unique » évite les dépôts sur la partie vibrante, surtout si elle est installée dans le sens d'écoulement. La vibration se produit à 290 Hz, avec une énergie si faible qu'elle ne peut pas « vibrer » elle-même, comme cela arrive souvent avec les diapasons.



Pour une utilisation particulière dans le secteur alimentaire, le MBA700 peut être doté d'un revêtement fluoroplastique (Proco-PTFE 5877) si vous le souhaitez. Grâce à la certification ATEX, l'aile oscillante mesure même dans les zones Ex, ce qui en fait une solution idéale pour de nombreuses tâches de mesure difficiles.

« Qu'il s'agisse de feuilles de thé, de sucre ou de sirop, le MBA 700 est notre spécialiste sensible pour les matériaux en vrac extrêmement légers, extrêmement lourds, voire explosifs.

Alvibra tout en un transporteur mobile, tamis et refroidissement

Alvibra® produit divers convoyeurs vibrants, mais toujours spécifiques au client. Nos convoyeurs vibrants sont entraînés par des moteurs vibrants classiques, mais de préférence par la technologie VibraDrive™ (démarrage/arrêt direct et faibles vibrations).

Parfois, il n'y a tout simplement pas de place pour les machines traditionnelles et il faut concevoir des solutions compactes ! Les différents procédés sont regroupés dans une seule unité compacte adaptée :

- Dépoussiérage
- Suppression des excédents ou des morceaux
- Transport de A à B
- Mobilité
- Refroidissement

Cette application est utilisée dans la production de granulés de plastique et dans la production de granulés de chocolat..

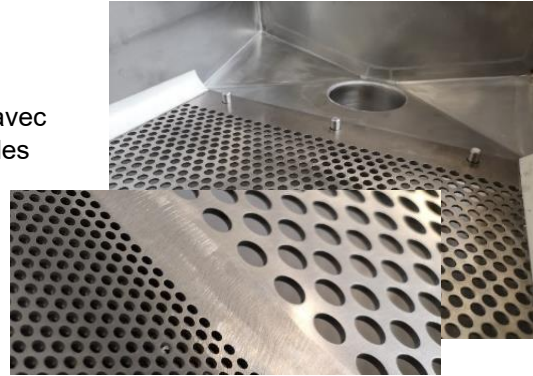


Vert, uniforme et silencieux : VibraDrive™

Les restrictions en matière de bruit et de vibrations environnementales augmentent la demande d'intégration de nouvelles machines dans les usines du monde entier. Les machines doivent avoir une empreinte écologique plus faible, faire moins de bruit et envoyer moins de charges dynamiques aux structures du sol ou de la plate-forme. Le système Alvibra® VibraDrive™ s'occupe de tout cela.

Écran sur plusieurs écrans

Un produit peut contenir des particules de poussière qui doivent être éliminées. Cela se fait via le premier tamis avec évacuation des poussières par le bas. Les morceaux et les particules surdimensionnées ne sont pas non plus souhaitées, car elles sont éliminées par la deuxième section de tamis avec une sortie par le bas. Il y a un accès complet par le haut grâce à des couvercles amovibles avec des joints hermétiques, des poignées et des attaches à dégagement rapide.



La mobilité signifie la flexibilité

Pour accéder à d'autres machines, au nettoyage des sols, etc., la machine est montée sur des roues verrouillables. Étant donné que les convoyeurs vibrants Alvibra® sont à faibles vibrations et ont une conception compacte unique, il n'y a aucun problème pour Alvibra® à rendre mobiles des bandes transporteuses plus longues.

Refroidissement intégré au design

Certains produits peuvent être collants, surtout si la température est trop élevée, le refroidissement et la ventilation sont donc assurés par le flux d'air traversant la machine. Pour un refroidissement encore meilleur, un convoyeur plus large peut être conçu pour abaisser le niveau du produit et augmenter la surface de refroidissement. Une entrée de nivellement de produit réglable permet de répartir et de niveler davantage le produit.

Conception et nettoyable

Les convoyeurs vibrants sont fabriqués en standard en acier inoxydable, avec des joints de soudure polis selon les normes industrielles ou laitières dans la machine pour un nettoyage facile et moins d'accumulation de produit. Il y a un accès complet par le haut grâce à des couvercles facilement amovibles.

Tubes, tables ouvertes ou tapis roulants fermés

Quel que soit votre besoin, Alvibra® se fera un plaisir de vous aider à trouver la bonne solution. C'est ce que nous faisons et nous adorons ça !

Avantages hygiéniques :

- Hautement autonettoyant
- 100 % acier inoxydable
- Tous les coins sont arrondis pour un nettoyage facile
- Zones de contact avec le produit polies
- La conception répond aux exigences FDA, EHEDG et USDA
- Fabriqué selon les BPF
- Conforme aux directives d'hygiène dans l'industrie alimentaire
- Solutions conformes au CIP ; diverses options
- Cadre de profil ouvert ; pas d'espaces fermés ou creux



Vous êtes également les bienvenus au salon SOLIDS à Rotterdam les 4 et 5 octobre 2023 **au stand KEMP F104** pour découvrir un tamis CIPable et l'aile vibrante.



KEMP

Plus d'information: verkoop@kemp-bv.nl

ou appeler au 0031-74-2914023

www.kemp-bv.nl/product_mba_fr.php

www.kemp-bv.nl/frans/product_alvibra_fr.php