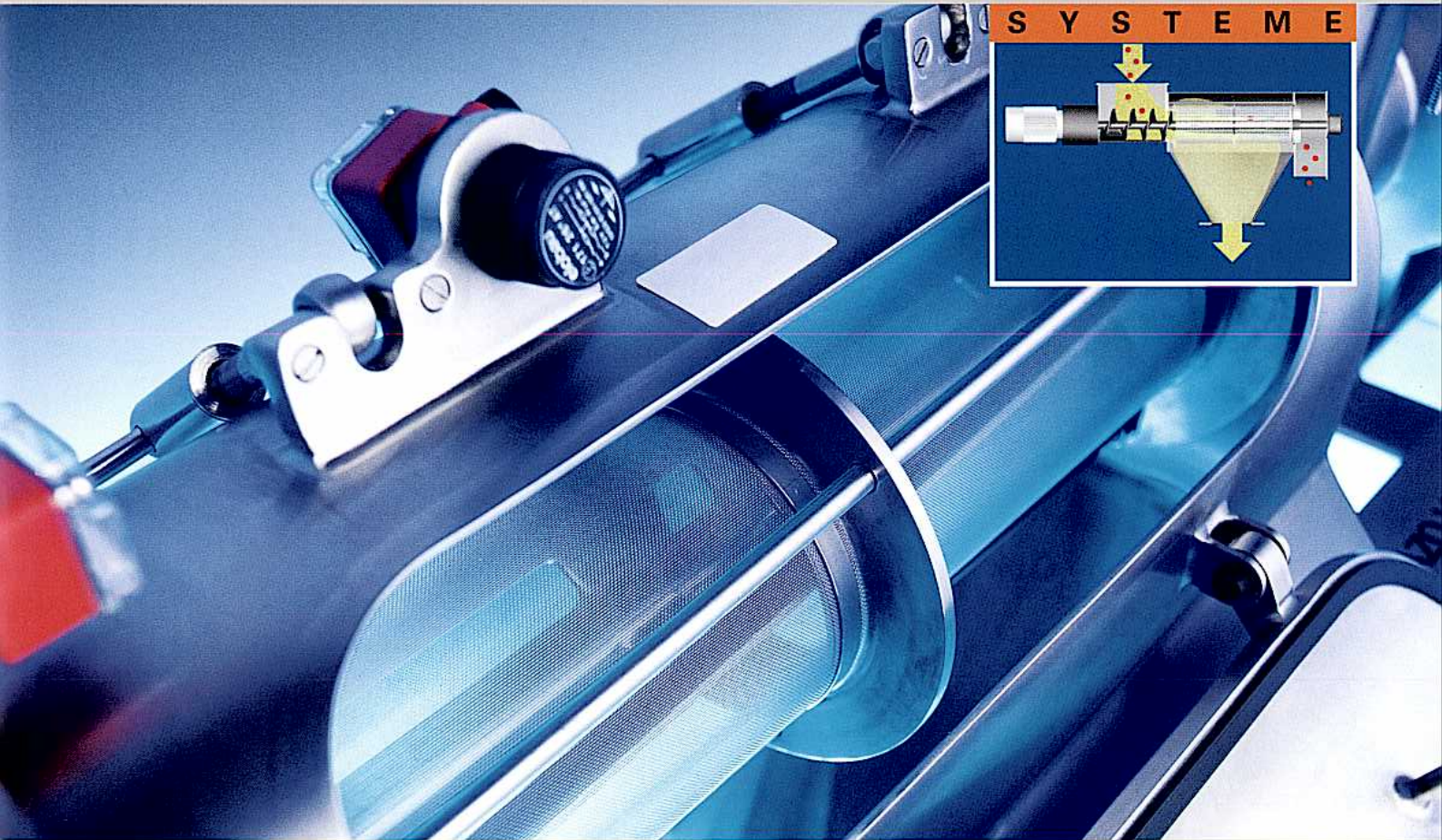
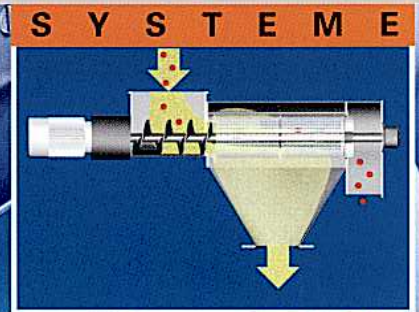


AZO Siebsysteme sichern die Qualität von Schüttgütern und Flüssigkeiten

Hochwertige Rohstoffe ohne Verunreinigungen sind Voraussetzung für eine hygienische Produktion. Mit modernen Siebmaschinen von AZO haben Fremdstoffe in Schüttgütern und Flüssigkeiten keine Chance. Sie kontrollieren die Komponenten vor, während und nach dem Verarbeitungsprozess und stellen darüber hinaus die Einhaltung der HACCP sicher.

Als Erfinder der Wirbelstromtechnik bietet AZO Siebmaschinen für alle Fälle.

3500



Für jede Herausforderung die passende Lösung



Entscheidend für die Produktqualität in den Industriezweigen Nahrungsmittel, Pharmazie, Chemie und Kunststoff

In allen Bereichen, in denen mit Schüttgütern oder Flüssigkeiten gearbeitet wird, sichern AZO Sieb-systeme die Qualität der Endprodukte. Sie schützen diese vor, während und nach der Produktion vor Fremdkörpern und Verunreinigungen. Als wichtiger Bestandteil von AZO Zuführsystemen leisten Sieb-systeme einen wesentlichen Beitrag zur Qualitätssicherung.



Eingangskontrolle mit Wirbelstrom-Siebmaschinen

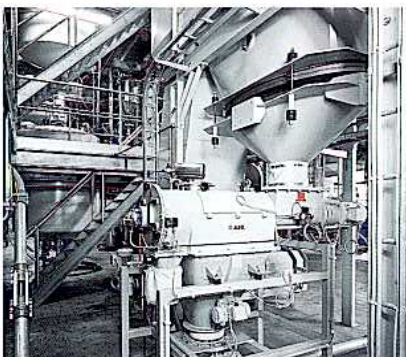
Einsatzbeispiele: Kontrollieren – Trennen – Aufbereiten

Kontrollsieben

Vor und nach der Verarbeitung sorgen Siebmaschinen schonend dafür, dass keine Fremdkörper, Verunreinigungen im Rohstoff oder Verpackungsreste im Produkt verbleiben. Mit AZO Wirbelstromsiebtechnik ist man in jedem Fall auf der sicheren Seite.

Auflösen von Klumpen

AZO Wirbelstrom-Siebmaschinen lösen Klumpen restlos auf, ganz gleich ob sie in hygroskopischen Stoffen, durch längere Lagerung oder beim Mischen und Trocknen entstehen. So sichern die Maschinen die Qualität des Endproduktes und vermeiden gleichzeitig Verluste.



Auflösen von Agglomeraten



Beispiel: Kontrollsieben

Trennen

Während der Produktion, z.B. beim Trocknen von Milchpulver, entstehen harte Agglomerate. Die Siebmaschinen von AZO sondern diese zuverlässig aus.

Auflockern

Speziell in der Nahrungsmittelindustrie setzt man Siebmaschinen zum Auflockern von Rohstoffen ein. Beispielsweise reichert eine Siebmaschine direkt vor einem Teigknetter das Mehl mit Luft an, lockert es auf und erhöht auf diese Weise deutlich die Mehlausbeute.

Rückgewinnen

In Epoxydharzpulver-Beschichtungsanlagen sondern AZO Wirbelstrom-Siebmaschinen Agglomerate aus und gewinnen so Epoxydharzpulver zurück. Wiedergewinnen und rückführen lassen sich auch Fein- bzw. Grobbestandteile, die in anderen Produktionsprozessen entstehen, z.B. beim Kompaktieren in der Pharmaindustrie oder beim Bestäuben von Bonbons.

Fraktionieren

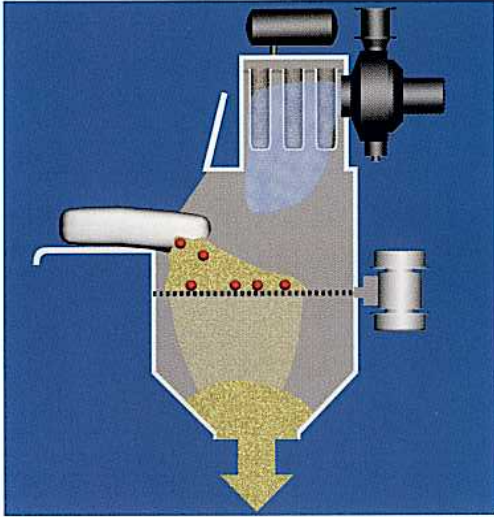
AZO Wirbelstrom-Siebmaschinen trennen pulverförmige Schüttgüter sauber in unterschiedliche Korngrößen.



Rückgewinnung von Epoxydharz

Vor, während, nach der Verarbeitung

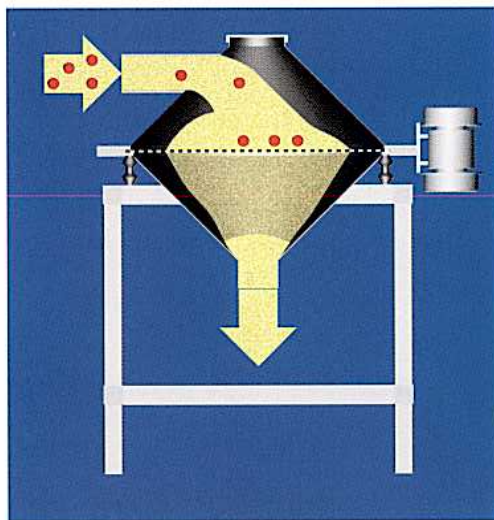
Vorsiebtechnik als Schutzfunktion



Vorsiebe halten Verunreinigungen zurück, bevor die Komponenten in den automatischen Prozess gelangen.



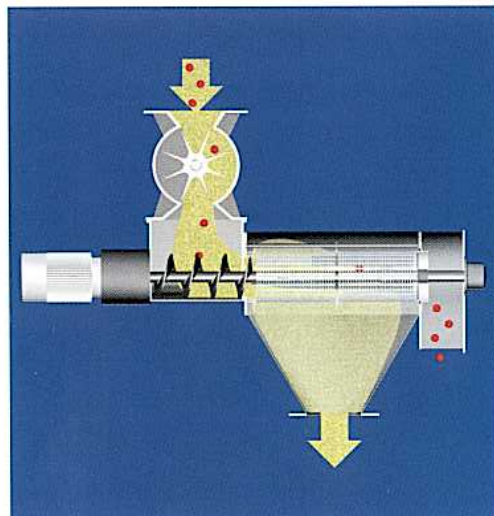
Inline-Sieben im Förderstrom (pneumatisch)



Auf dem Förderweg zwischen Silofahrzeug und Lagersilo verhindert die Siebmaschine TW die Einschleusung von Verunreinigungen in die Silos.



Wirbelstromsieben



Die Wirbelstrom-Siebmaschine kann an jeder Stelle im Produktionsprozess eingesetzt werden. In geschlossenen Förderströmen hält sie Verunreinigungen zurück und scheidet diese automatisch aus.



Vorsieben: Wichtige Kontrolle vor der Zuführung in den Produktionsprozess

Vorsieben als erster Schutz für Produkt und Anlage

Vor der Zuführung der einzelnen Komponenten in den automatischen Prozess muss sichergestellt sein, dass keine Verunreinigungen in den Prozess gelangen. Gerade hier ist es wichtig, Verpackungsreste, Fremdstoffe oder andere Teile auszusondern.

Vorsiebe oder Schutzsiebe in Einfülltrichtern, Big Bag- oder Containeraufgabestationen halten grobe Verunreinigungen schon bei der Produktaufgabe zurück.

Die Siebe lassen sich durch eine Inspektionsöffnung einfach überprüfen und reinigen.

Vorsiebe im Einfülltrichter halten Verunreinigungen, Klumpen und Fremdkörper zurück



Big-Bag Aufgabestation



Vorsiebe finden auch in automatischen Sackaufgabestationen ihren Einsatz



Vibrationssieben für schwer rieselfähige Schüttgüter

Schwer rieselfähige Schüttgüter verlangen einen aktiven Siebmechanismus. Hierfür hat AZO die Vibrations-Siebmaschine VB entwickelt. Sie ist mit einem Antrieb ausgestattet, der das Sieb in Schwingungen versetzt und das Einfüllen auch dieser Produkte ermöglicht. Verunreinigungen und Fremdstoffe bleiben im Sieb zurück.

Neben dem Einsatz als Vorsieb lässt sich die Vibrations-Siebmaschine z.B. auch als Schutzsieb vor eine Wirbelstrom-Siebmaschine schalten. Dort sorgt sie dafür, dass keine groben Verunreinigungen, wie Metallteile oder gröbere Stücke in den Einlauf der Wirbelstrom-Siebmaschine geraten und deren feinmaschiges Sieb zerstören.

Container-Aufgabestation mit Vorsieb



Inline-Vorsieben: Zwischen Silofahrzeug und Silo

Vorsieben in geschlossenen Förderströmen

Die Siebmaschine TW kontrolliert alle rieselfähigen, pulverförmigen Schüttgüter in geschlossenen, pneumatischen Förderströmen.

Als Vorsieb arbeitet sie vor allem auf dem Förderweg zwischen Silofahrzeug und Lagersilo. Die Siebmaschine verhindert dabei wirkungsvoll die Einschleusung von Verunreinigungen oder Verklumpungen in die Silos. Diese zusätzliche Eingangskontrolle erhöht die Sicherheit und die Qualität.

Funktionsprinzip

Auch die Siebmaschine TW verfügt, wie die Vibrations-Siebmaschine, über einen Antrieb. Dieser versetzt das Sieb in Schwingungen und erhöht auf diese Weise die Durchsatzleistung des Produktes erheblich. Ein Permanentmagnet verhindert, dass Metallteile in den nachfolgenden Prozess gelangen. Schwenkdeckel und Schnellverschlüsse erleichtern die Reinigung und die Inspektion.



Fahreinrichtung und Schnellkupplungen prädestinieren die Siebmaschine TW für den flexiblen Einsatz in Saug- und Druckfördersystemen.

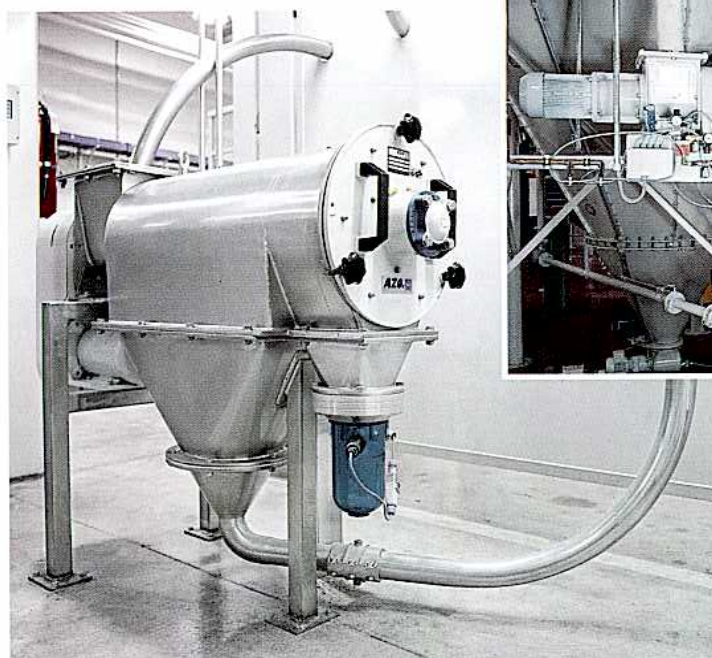
Inline-Sieben: Kontrolle im Prozess

Kontrollsieben in geschlossenen Förderströmen

Wenn es um Kontrollsieben innerhalb des Produktionsprozesses geht – ganz gleich ob vor oder während der Verarbeitung bzw. vor dem Abfüllen – haben die AZO Wirbelstrom-Siebmaschinen die Nase vorn.

Durch ihre überlegene Technik leisten sie praktisch an jeder beliebigen Stelle im Produktionsprozess hervorragende Dienste und sagen jeglichen Verunreinigungen den Kampf an. Wirbelstrom-Siebmaschinen scheiden Verunreinigungen automatisch aus.

Wirbelstrom-Siebmaschinen im geschlossenen Förderstrom



Wirbelstromsieben: Technologie aus Erfahrung und Innovation

Wirbelstromverfahren – Meilenstein in der Siebtechnik

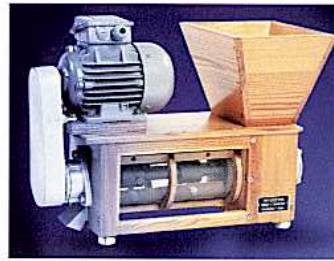
Mit der Erfindung des Wirbelstromverfahrens eröffnete AZO der Siebtechnik neue Dimensionen. Nach fünf Jahrzehnten konsequenter Weiterentwicklung, angereichert mit immer neuen Ideen, ist die Wirbelstromtechnik heute auf der ganzen Welt verbreitet. Tausende Anwender sichern mit ihrer Hilfe die Qualitätsstandards in der Produktion.

Vorteile der Wirbelstrom-Siebtechnik

- leistungsstark
- robust
- zuverlässig
- flexibel
- bedienerfreundlich
- wartungsarm

Kompakt gebaut lassen sich Wirbelstrom-Siebmaschinen auch einfach in Produktionsprozesse integrieren. Dabei ist ein fester Einbau möglich, denn die Maschine selbst läuft schwingungsfrei.

Wirbelstrom-Siebmaschinen arbeiten staubfrei in geschlossenen Systemen. Das frei schwingende Siebgewebe reinigt sich selbst und mindert den Wartungsaufwand erheblich. Selbst Produkte mit hohem Feuchtigkeits- und Fettgehalt lassen sich ohne weiteres sieben.



Eine AZO-Erfindung – die erste Wirbelstrom-Siebmaschine von 1949

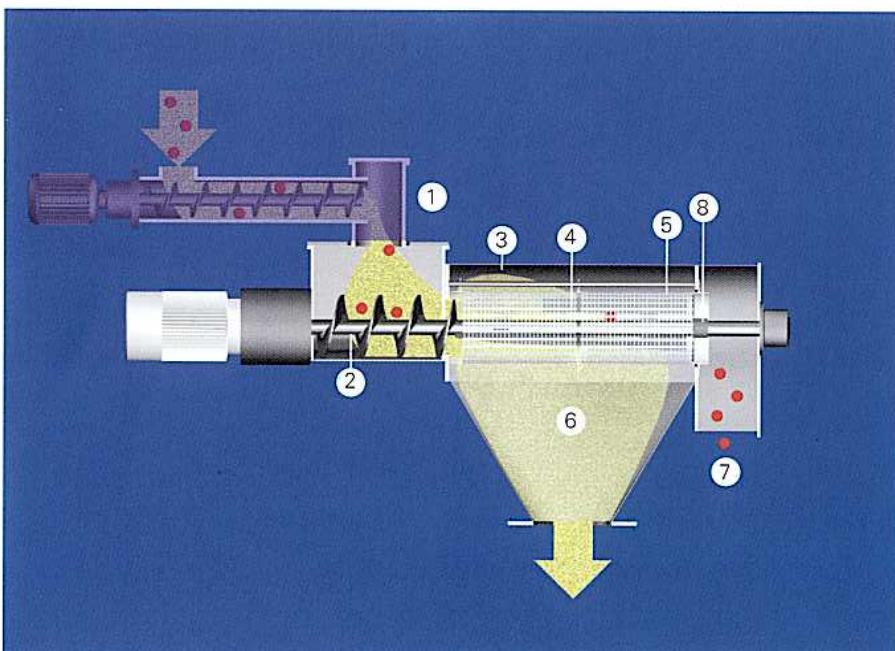


Neueste Siebtechnik nach 50 Jahren konsequenter Weiterentwicklung

Verschiedene Baugrößen, flexibler Einsatz und hohe Durchsatzleistungen

Unterschiedliche Baugrößen mit Siebeinsätzen aus Nylon- oder antistatischem Carbon-Siebgewebe für feine Maschenweiten bzw. aus Drahtgeflecht oder Chrom-Nickel-Stahl für grobe Maschenweiten erschließen den Wirbelstrom-Siebmaschinen vielfältige Einsatzmöglichkeiten.

AZO liefert diese in den Ausführungen Normalstahl, Chrom-Nickel-Stahl, gestrahlt oder geschliffen. Wirbelstrom-Siebmaschinen erreichen sehr hohe Durchsatzleistungen. Verfügbar in sehr unterschiedlichen Baugrößen werden die Maschinen nahezu jeder Anforderung gerecht.



Das Funktionsprinzip

Ein separates Dosierorgan fördert Schüttgüter, Rohstoffe, Komponenten usw. direkt in den Einlauf (1).

Über die integrierte Zuführschnecke (2) gelangen die Produkte in den eigentlichen Siebraum (3).

Dort erfassen die Wirbelleisten (4) der Siebmaschine das Schüttgut und wirbeln dieses durch das Siebgewebe (5).

Während der Feinanteil (6) im Produktionsprozess verbleibt, wird der Grobanteil kontinuierlich nach hinten transportiert und dort ausgesondert (7).

Dabei verhindert die Stauscheibe (8) am Ende des Siebes, dass Feingut in den Grobgutbereich gelangt.

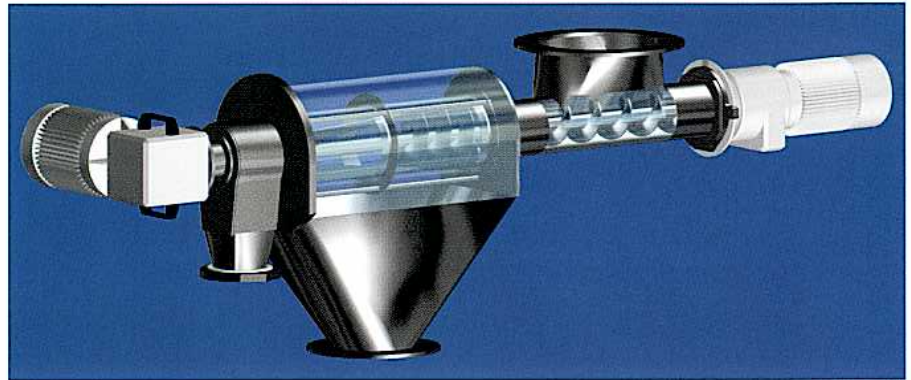
Wirbelstromsieben für alle Fälle

Siebmaschine DA mit Eigendosierung

Ganz neu auf den Markt hat AZO die Wirbelstrom-Siebmaschine mit Eigendosierung gebracht. Entscheidende Vorteile dieser Maschine sind die einfache Handhabung und die geringe Bauhöhe. So lassen sich diese Siebmachines auch einfach in vorhandene Zuführanlagen integrieren, selbst wenn es eng wird.

Ein weiteres Highlight ist die Reinigungs- und Wartungsfreundlichkeit dieses Systems. Mit wenigen Handgriffen und werkzeuglos können sowohl die Förderschnecke als auch der komplette Siebkorb ausgefahren werden. Das bedeutet: schneller Austausch des Siebkorbes im Wartungsfall oder bei Produktwechsel.

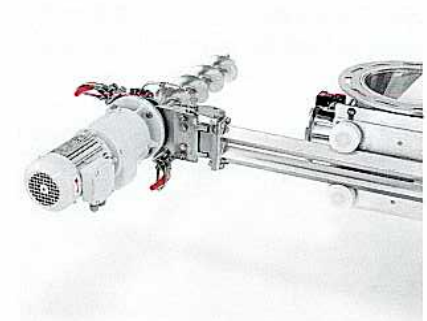
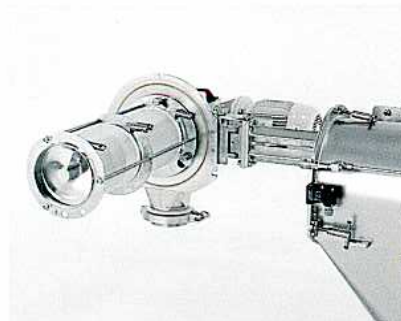
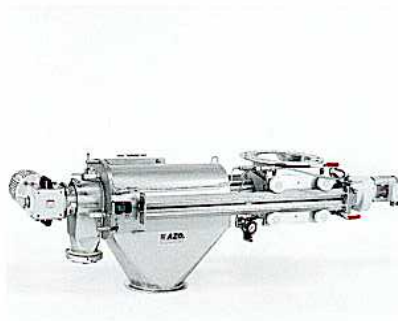
Reinigungsfreundlich und ohne Werkzeug schnell zu zerlegen



Funktionsprinzip

In herkömmlichen Siebmachines treibt ein Motor sowohl die Förderschnecke als auch die Wirbelleisten an. Die Wirbelstrom-Siebmaschine DA mit Eigendosierung verfügt über zwei getrennte Antriebe. Der Motor, der die Wirbelleisten antreibt, läuft mit konstanter Drehzahl. Der Antrieb der Dosierschnecke ist variabel. Über die Drehzahl der Dosierschnecke lässt sich die Menge des zugeführten

Produktes und damit die Durchsatzleistung einstellen. Auf diese Weise können die Schüttguteigenschaften des zu siebenden Produktes berücksichtigt werden. So realisiert die Maschine eine bedarfsgerechte Zuführung der jeweiligen Schüttgüter, ohne zusätzliches Dosierorgan vor dem Einlauf in die Siebmachine. Das vereinfacht den Zuführungsprozess und spart Platz.



Wartungsarm und leicht zu reinigen

Bei allen Ausführungen lässt sich das Sieb einfach und ohne Werkzeug austauschen. Auch der Ausbau des Rotors ist ohne weiteres möglich. Bei Stillstand der Maschine kann über eine große Kontrollklappe der Siebkorb freigelegt und durch Drehen einfach kontrolliert werden.



Einfach handhabbare Schnellverschlüsse

links:

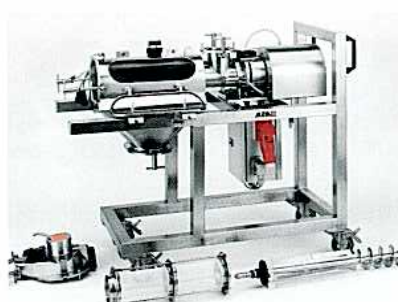
Alle AZO-Siebmaschinen sind leicht zu zerlegen und zu reinigen

rechts:

wird höchsten Anforderungen gerecht: die Pharmaausführung der Wirbelstrom-Siebmaschine in Chrom-Nickel-Stahl.

Einsatz in der Pharmaindustrie

AZO Siebmachines entsprechen auch den besonderen Ansprüchen der Pharmaindustrie. Verschiedene Chrom-Nickel-Stahl- und Oberflächen-ausführungen – bis hin zur elektrolytisch polierten Oberfläche – sichern die Einhaltung aller hygienischen Vorschriften.



Flüssigkeits-Siebmaschine FL

3500 9089 D

Trennt Festes von Flüssigem

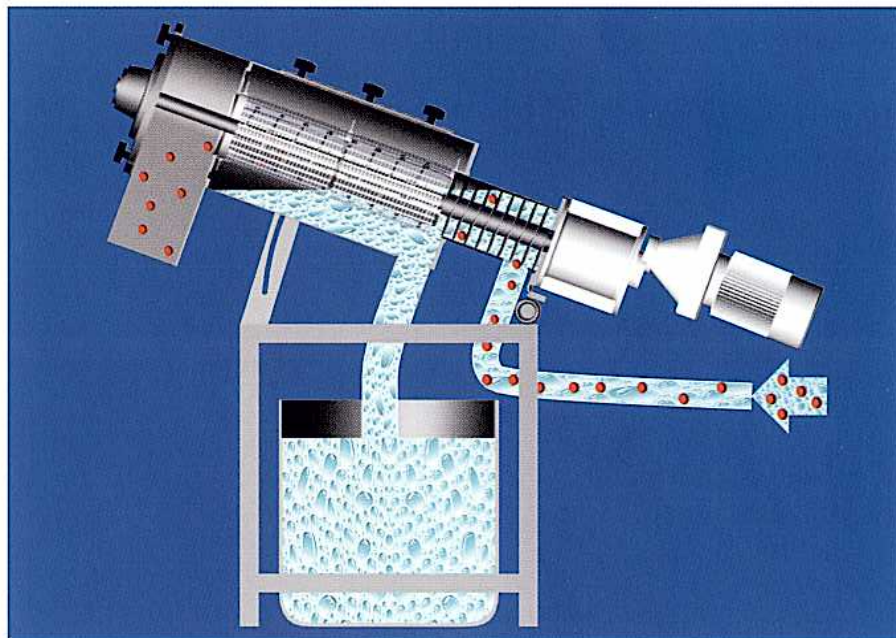
AZO Flüssigkeits-Siebmaschinen verlängern die Standzeiten von nachgeschalteten Geräten, z.B. von Filtern, um das Fünf- bis Zehnfache.

Agglomerate, die beim Einrühren von Pulver in Flüssigkeiten entstehen, scheidet die Flüssigkeits-Siebmaschine kontinuierlich aus. Sie trennt z.B. Käsestaub von Molke oder Fruchtrückstände von Säften. Besonders effektiv ist ihr Einsatz auch bei der Herstellung von Latex sowie bei der Vorklärung von Schmutzwasser.

Individuelle Feinheitsgrade

Abhängig von Motordrehzahl und Maschenweite bringt es die FL z.B. auf 40.000 Liter Durchsatzleistung pro Stunde.

Der Feinheitsgrad der Siebung richtet sich nach individuellen Anforderungen. Dabei lassen Siebeinsätze ab 10 µm Maschenweite auch kleinsten Feststoffen keine Chance. Die Siebe reinigen sich selbst und können bei Bedarf ohne Werkzeug ausgetauscht werden.



Die Feststoffe werden über Wirbelleisten zum Feststoffauslauf gefördert und ausgesondert

 **AZO.**
AUTOMATISCHE ZUFÜHRSYSTEME

AZO GmbH + Co., Rosenberger Str. 28,
Industriegebiet Ost, D-74706 Osterburken,
Tel.: +49-6291-92-0 Fax: +49-6291-89-28
e-mail: info@azo.de · <http://www.azo.de>