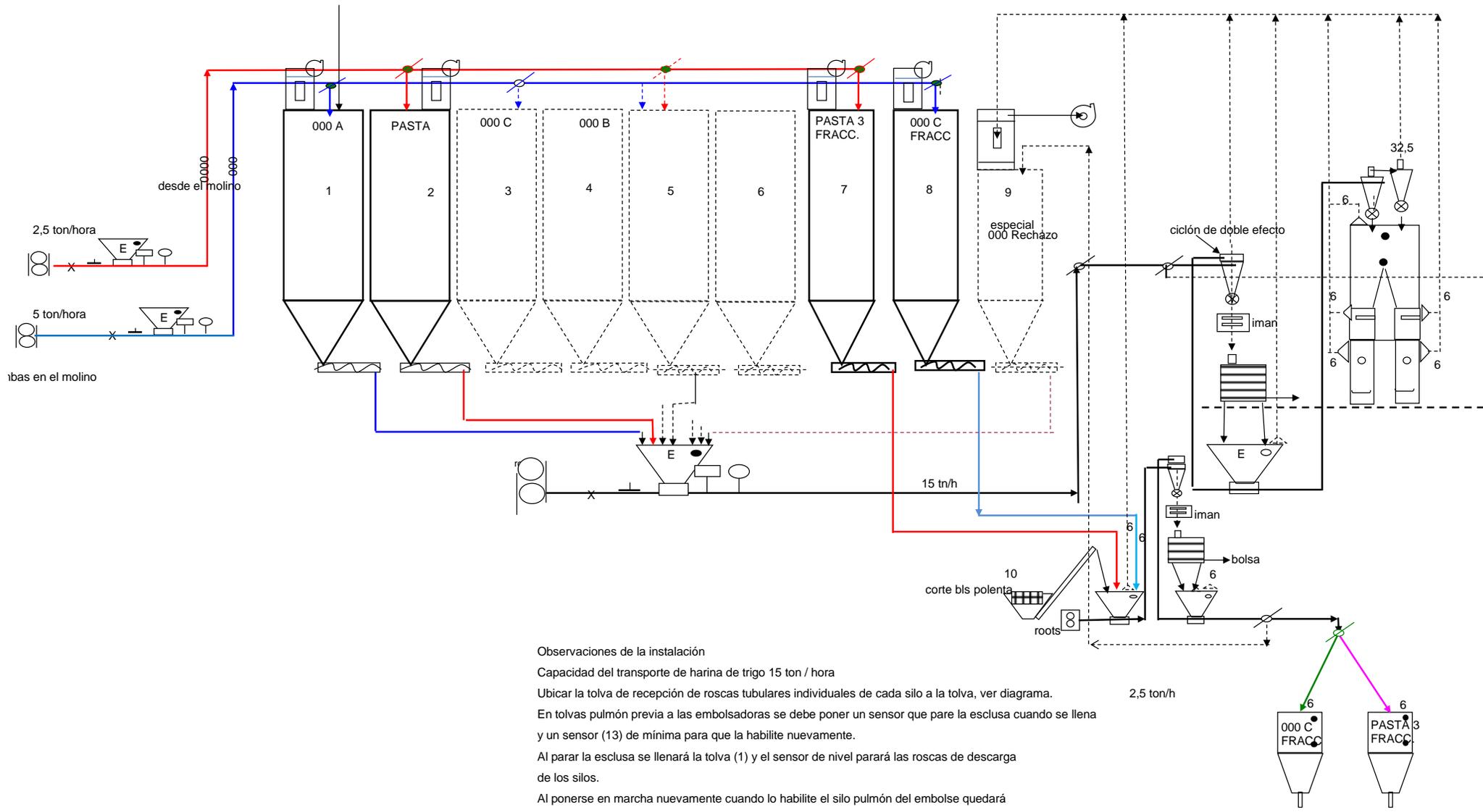


DIAGRAMA DE SILOS DE HARINA Y EMBOLSE



Observaciones de la instalación

Capacidad del transporte de harina de trigo 15 ton / hora

Ubicar la tolva de recepción de roscas tubulares individuales de cada silo a la tolva, ver diagrama.

En tolvas pulmón previa a las embolsadoras se debe poner un sensor que pare la esclusa cuando se llena y un sensor (13) de mínima para que la habilite nuevamente.

Al parar la esclusa se llenará la tolva (1) y el sensor de nivel parará las roscas de descarga de los silos.

Al ponerse en marcha nuevamente cuando lo habilite el silo pulmón del embolse quedará liberado el sensor de la esclusa y se pondrán en marcha las roscas de los silos.

Las bombas Roots se deben pedir completas, con válvulas de retención (4), válvula de alivio (4a) y presostato.

El presostato deberá ir conectado al mando de la esclusa, para que en caso de superar la presión máxima de la bomba pare la esclusa y evitar atoraduras, cuando la presión se normaliza arranca la esclusa nuevamente.

En las aspiraciones tomar en cuenta de neutralizar las presiones de las dos bombas más un 20% para tener siempre el sistema aspirado.

El proveedor deberá hacer los cálculos y provisión de sopladores Repicky necesarios.

(estas no deberán estar calculadas al máximo de rendimiento de carga para evitar velocidades máximas en los elementos)

(también convendrá replantear las medidas de los silos en los sitios destinados a fin de hacer los silos lo más grandes posible)

fraccionado manual de 1kg