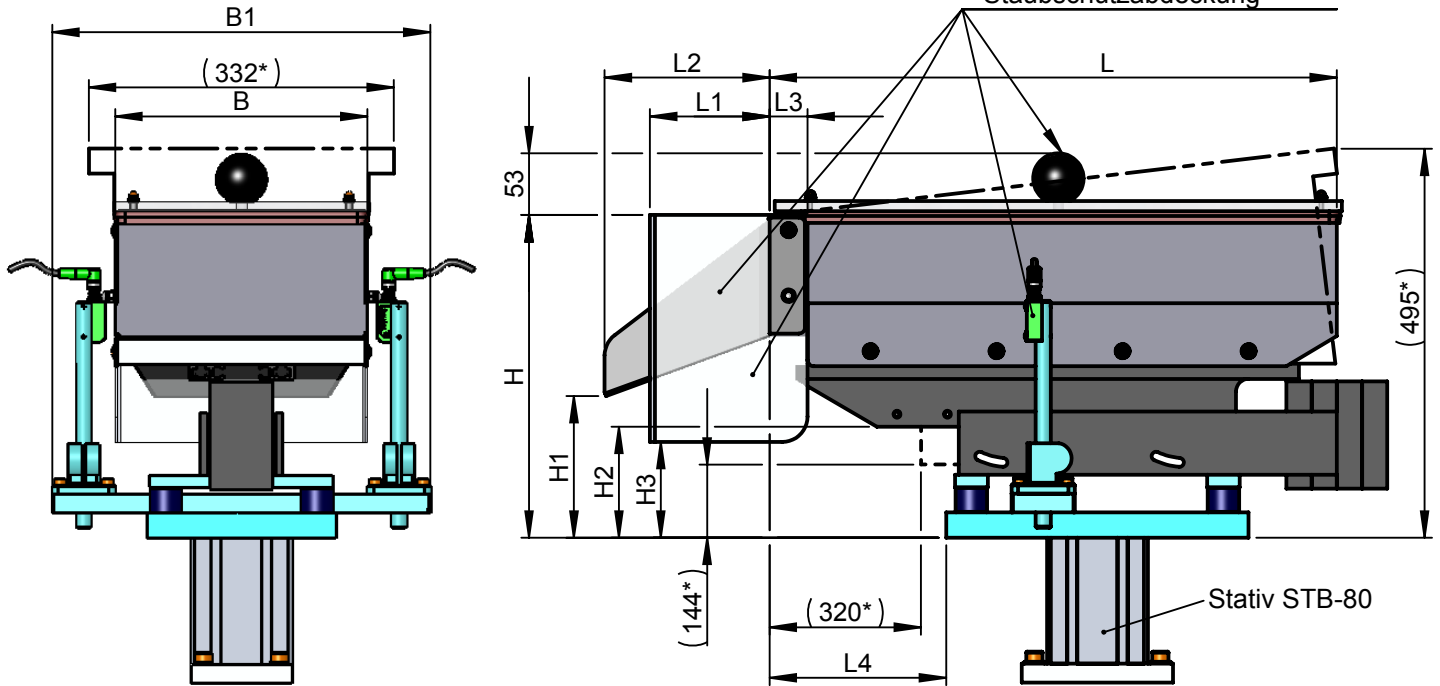


Optionen:

- Schütte (schräg oder gerade)
- oder Fallschacht
- Füllstandskontrolle
- Staubschutzabdeckung



Verwendungszweck:

Die Vibrationsbunker der Baureihe VB werden eingesetzt zum Bevorraten und bedarfsgerechten automatischen Zuführen von leichtgewichtigen Schüttgut in eine Zuführ- und Sortiereinheit (Vibrationszuführgerät oder Zentrifugalförderer).

Funktion:

In Abhängigkeit vom Schaltzustand eines im nachfolgenden Sortiergerät angebrachten Füllstandssensors wird der Vibrationsantrieb ein- und ausgeschaltet. Optional kann der Füllstand in der Bunkerwanne mit einer Lichtschranke überwacht und Teilmangel z. B. mit einer Signalleuchte zur Anzeige gebracht werden.

	VB-2	VB-5	VB-10	VB-20	VB-40-2
L [mm]	300	450	680		918
L1 [mm]	50	95			
L2 [mm]	70	131		174	
L3 [mm]	30				
L4 [mm]	80	140	300		373
H [mm]	205	256		346	438
H1 [mm]	80	112		96	155 (→172)
H2 [mm]	---	88			---
H3 [mm]	24	76		146 (→159)	
B [mm]	125	200		302	
B1 [mm]	285	300		400	
Anschlußspannung [V AC]	210				
Leistungsaufnahme [VA]	100	110		280	
max. Füllvolumen [Liter]	2	5	10	20	40
max. Füllgewicht [kg]	7,5	15		20	
Eigengewicht [kg]	9,5	17,0	18,5	23,5	33,5
Befestigung	STB-80 (1x)				STB-80 (2x)

HINWEIS: Mit (*) gekennzeichnete Maße gelten nur für VB-40

HINWEIS: Mit (→) gekennzeichnete Maße gelten nur für VB-40 mit horizontal aufgebauter Bunkerwanne.

Stand: 06-2015 technische Änderungen vorbehalten.