

# Vidange Octabin



## Gravitaire

Pour les octabins avec une trappe de vidange inférieure

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

**Débit :** 10 - 20 octabins/h.

**Matériaux de fabrication :** acier peint, inox 304L, inox 316L

**Finitions :** RAL 9006, microbillé, électropolissage

**Puissance installée :** 0,1 kW (suivant option)

**Pression de service :** 6 bars

**Débit de dépoussiérage requis :** 300 m<sup>3</sup>/h.\*

\*peut varier suivant le produit traité

**Hauteur ergonomique d'accès pour délaçage** (hauteur de visée) : 1 550 mm



## Par canne d'aspiration

Pour tous les types d'octabins

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

**Débit :** 10 - 15 octabins/h.

**Matériaux de fabrication :** acier peint, inox 304L, inox 316L

**Finitions :** RAL 9006, microbillé, électropolissage

Ce système est destiné à être couplé avec nos pompes à poudre de la gamme VFlow®, à découvrir dans notre livret Transfert Pneumatique.



# Vidange Octabin



## Inclineur d'octabin

Pour les octabins avec une trappe de vidange latérale

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Débit : 10 - 20 octabins/h.

Matériaux de fabrication : acier peint, inox 304L, inox 316L

Finitions : RAL 9006, microbillé, électropolissage

Puissance installée : 0,1 kW (suivant option)

Pression de service : 6 bar

Débit de dépoussiérage requis : 300 m<sup>3</sup>/h.\*

\*peut varier suivant le produit traité

Hauteur ergonomique d'accès pour délaçage

(hauteur de visée) : 1 550 mm

## Basculeur d'octabin

Pour tous les types d'octabins

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

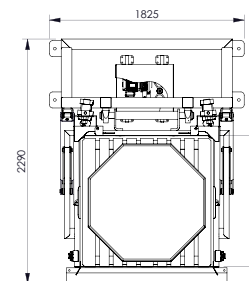
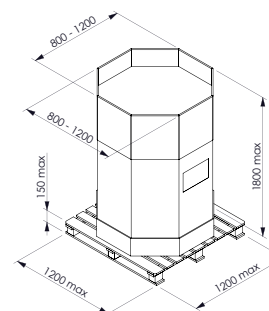
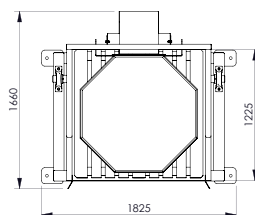
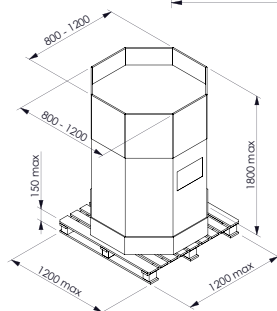
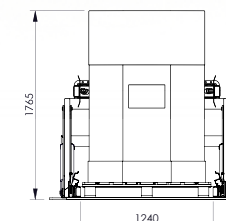
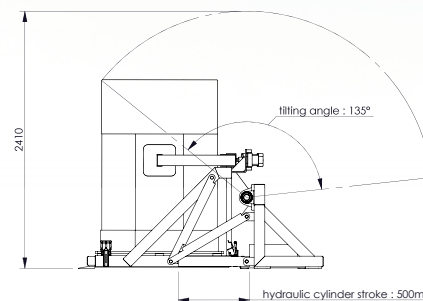
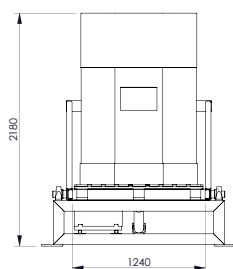
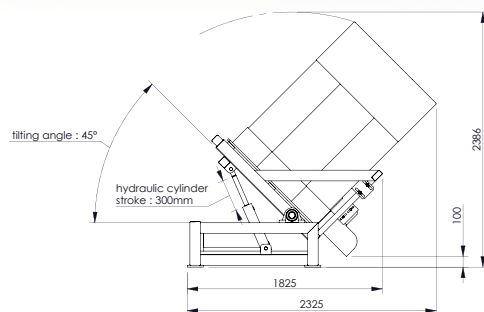
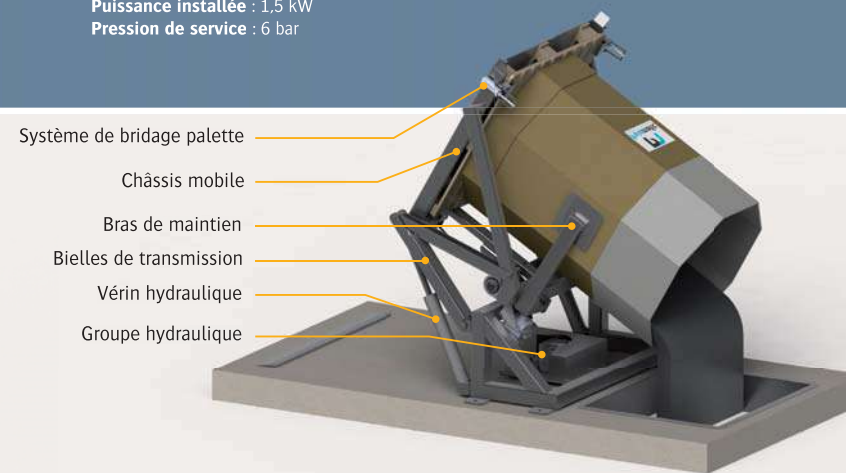
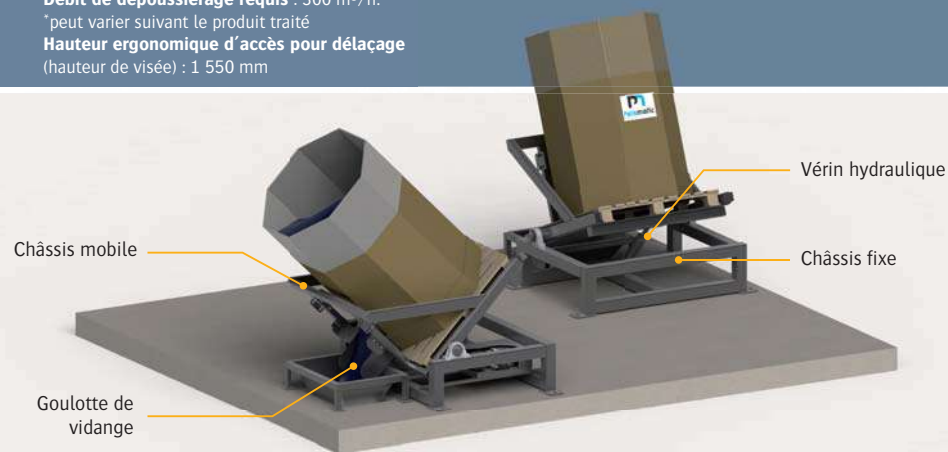
Débit : 30 - 50 octabins/h.

Matériaux de fabrication : acier peint, inox 304L, inox 316L

Finitions : RAL 9006, microbillé, électropolissage

Puissance installée : 1,5 kW

Pression de service : 6 bar



# Vidange Octabin



## Retourneur d'octabin

### LA SOLUTION POUR VIDANGER VOS OCTABINS SUR N'IMPORTE QUEL POINT D'ALIMENTATION

Cette station permet de transférer provisoirement le contenu de vos octabins dans une trémie réceptrice. Ces trémies sur roulettes peuvent ensuite être manipulées manuellement ou via un chariot élévateur pour être vidangées sur vos différents points d'alimentation. Des systèmes de bridage de la trémie et de la palette, des bras de maintien de l'octabin et un réducteur couronne avec roulement haute résistance permettent le retournement en toute sécurité.

### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

**Débit** : 20 - 30 octabins/h.  
**Matériaux de fabrication** : acier peint, inox 304L, inox 316L  
**Finitions** : RAL 9006, microbillé, électropolissage  
**Puissance installée** : 1,5 kW  
**Puissance moyenne absorbée** : 0,8 kW  
**Consommation air comprimé** : 5,2 Nm<sup>3</sup>/h.  
**Pression de service** : 6 bar  
**Entrée TOR** : 3  
**Sortie TOR** : 7  
**Dimensions maximales des octabins**  
**Longueur x Largeur x Hauteur** : 1 200 x 1 200 x 1 800 mm / autres sur mesure

### MODE OPÉRATOIRE

**TEMPS MOYEN D'UN CYCLE TOTAL** : 4 MIN.

1. Mise en place manuelle de la trémie vide sur roulette
2. Bridage, élévation puis retournement de la trémie
3. Mise en place de l'octabin sur sa palette via un transpalette ou un chariot élévateur
4. Bridage de la palette par 4 mâchoires et maintien de l'octabin par 2 bras latéraux
5. Accostage de la trémie qui vient coiffer l'octabin, puis retournement de l'ensemble
6. Libération de l'octabin retourné sur la trémie (la palette reste en l'air)
7. Extraction de la trémie portant l'octabin, manuellement ou via un chariot élévateur
8. Mise en place manuelle d'une nouvelle trémie vide sur roulette
9. Bridage, élévation puis retournement de la trémie vide
10. Descente et libération de la palette vide
11. Extraction de la palette vide puis mise en place d'un nouvel octabin

