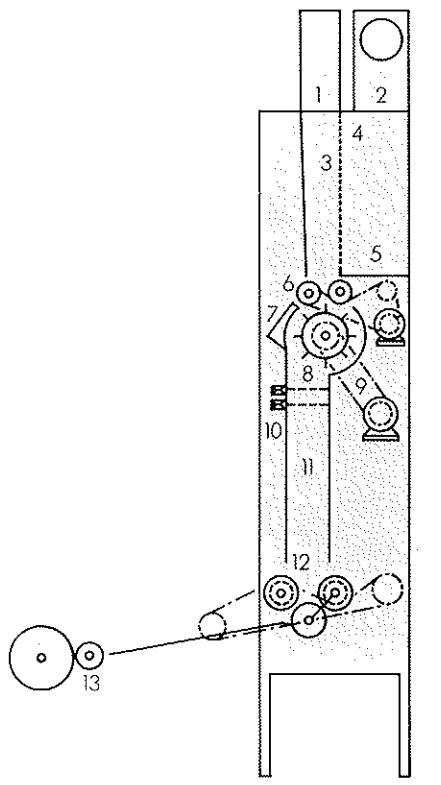


versalement sur toute la largeur dans le canal d'alimentation. Une quantité équivalente de flocons est alimentée d'une manière purement dynamique jusqu'à ce que le silo soit rempli. La masse d'air d'alimentation qui s'échappe favorise ce processus. Le canal d'accélération/séparation, résultant d'un tout nouveau développement, garantit pour tous les silos une alimentation en flocons régulière et homogène.

Le flux d'air passe par une tôle perforée du silo d'alimentation puis est dirigé vers une zone de détente, placée derrière le silo. L'air s'échappe alors vers une caisse collective par l'intermédiaire d'un clapet suspendu de dosage. Un contre-poids réglable assure à l'air de transport une sortie des silos en exploitation avec une pression constante. Une conduite collective amène l'air vers une installation de filtration. Un cylindre à commande pneumatique ferme le clapet du silo en cas d'interruption de production d'une carde. Les flocons qui se trouvent dans le silo d'alimentation sont amenés dans le silo de formation de la nappe par l'intermédiaire du dispositif d'ouvroison intermédiaire. Ce dernier est constitué d'une paire de cylindres alimentaires, d'un volant d'ouvroison et d'une tôle de guidage réglable. La formation d'une colonne de matière optimale est obtenue dans ce silo en combinaison avec une tôle déflectrice.

La production entre le silo d'alimentation et la formation de la nappe est régulée et contrôlée par deux barrières lumineuses, placées l'une au-dessus de l'autre. La barrière inférieure assure le contrôle de la production en enclenchant la commande des cylindres d'alimentation en vitesse lente ou rapide. La barrière supérieure est destinée à éviter le surremplissage du silo.

Le comprimage de la matière fibreuse est fortement influencé par son propre poids. Il est important que la colonne de matière dans le silo de formation de la nappe reste constante. Un système de captation, constitué de 3 cylindres, amène la nappe au cylindre d'alimentation de la carde.



◀ Coupe simplifiée du silo:

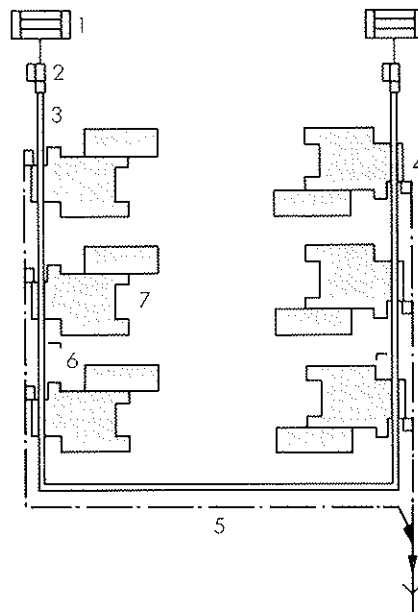
- 1 Tête de dérivation
- 2 Caisson air évacué
- 3 Silo d'alimentation
- 4 Tôle perforée
- 5 Zone de détente d'air
- 6 Cylindres d'alimentation
- 7 Tôle de guidage
- 8 Volant d'ouvroison
- 9 Tôle déflectrice
- 10 Barrières lumineuses
- 11 Silo de formation de la nappe
- 12 Rouleaux délivreurs
- 13 Cylindre d'alimentation de la carde

Caractéristiques techniques

- Utilisations:
- Cotons de toutes provenances et longueurs de fibres
 - Fibres chimiques jusqu'à 65 mm
- Nappe alimentée:
- Poids 500-700 g/m pour le coton
 - Poids 400-600 g/m pour les fibres chimiques
- Production:
- Par silo jusqu'à 70 kg/h
 - Par machine d'alimentation jusqu'à 300 kg/h
- Puissance installée:
- Ventilateur d'alimentation 4 kW par assortiment
 - Cylindres d'alimentation et volant d'ouvroison, 1,24 kW par silo
 - Air comprimé, 0,05 m³/h et carde
- Conditions pneumatiques:
- Air évacué avec par ligne, 1 assortiment 0,5-0,7 m³/s
 - 2 assortiments 1,0-1,4 m³/s
- Encombrement:
- Hauteur au-dessus du canal d'alimentation 3325 mm (carde C4)
 - Largeur du silo, 1500 mm

▼ Exemple d'installation Aerofeed-U

- 1 Machine d'alimentation
- 2 Ventilateur
- 3 Canal d'alimentation
- 4 Silo Aerofeed-U
- 5 Conduite d'évacuation d'air
- 6 Canal d'accélération/séparation
- 7 Carde C4



Les indications et les illustrations de ce prospectus sont sans engagement. Nous nous réservons le droit de procéder à toutes modifications qui pourront s'avérer utiles sans en faire spécialement mention. Brevets et demande de brevets dans la plupart des pays industrialisés.

Ateliers de Construction Rieter SA
 CH-8406 Winterthur
 Téléphone: 052 86 21 21
 Télécopie: 052 23 18 95