

Siebmaschinen für die Backindustrie

Kunde:	AB Mauri, ein Hersteller von Backzutaten, benötigte eine neue Produktionslinie für fettige Produkte in einer Mühle in Corby / Grossbritannien.
Industrie:	Müllerei, Backzutaten
Zweck:	Gericke lieferte die gesamte Produktionslinie zur Herstellung von fettigen Produkten für die Backindustrie. Zwei Gericke Zentrifugal-Siebmaschinen werden dabei für die Sicherheitssiebung vor und nach dem Mischprozess verwendet.
Produkte:	Mehl, Öle, Fette und Zucker
Prozessdetails:	Durchsatz: 4.800 kg/h Siebgrösse: Je nach Produkt kommen verschiedene Siebkörbe zum Einsatz.
Anwendung:	Zuschlagstoffe in Pulverform werden über eine Sackschütte in den Prozess hineingegeben. Eine Gericke CSM 722 Siebmaschine wird als Sicherheits-Siebmaschine verwendet um allfällige Verpackungsmaterialien oder sonstige Fremdkörper heraus zu filtern. Nach dem Mischprozess gelangt das Produkt über einen Zwischenbehälter in eine CSM 1130 Siebmaschine um allfällige Materialklumpen herauszufiltern.
Details	Die Zentrifugal-Siebmaschinen werden als Kategorie 1/2 D geliefert. Geeignet für die ATEX Zonen 20 innen und 21 aussen.
Gericke Technologie:	Gericke CSM 722 Zentrifugal-Siebmaschine mit FCT 150 Zellenradschleuse. Gericke CSM 1130 Zentrifugal-Siebmaschine mit FCT 200 Zellenradschleuse.



Kompakte Bauweise

Gericke Zentrifugal-Siebmaschinen haben eine sehr hohe Durchsatzleistung bei geringem Platzbedarf.

Wirtschaftliche Arbeitsweise

Die robuste Konstruktion führt zu einer sehr langen Lebensdauer mit tiefen Wartungskosten.

Sauberer und ruhiger Arbeitsplatz

Die staubdichte Gehäusekonstruktion verhindert den Produktaustritt. Gericke Siebmaschinen weisen im Betrieb einen extrem tiefen Lärmpegel auf (<70 dB in 1m Distanz).

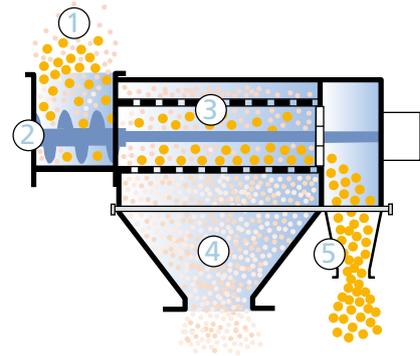
Gericke ist einer der führenden Hersteller von Zentrifugal-Siebmaschinen. Das Sortiment umfasst Geräte für sämtliche gängigen Siebanwendungen.

Gericke

Richtungweisende Schüttguttechnik

Funktionsprinzip einer Gericke Zentrifugal-Siebmaschine

- 1 Das Produkt wird kontrolliert zugeführt.
- 2 Eine Förderschnecke transportiert das Produkt in die Siebkammer.
- 3 Rotierende Paddel generieren eine Vortex-Strömung und transportieren das Produkt entlang dem Siebkorb.
- 4 Sämtliche Produktteile, die kleiner als die Maschenweite des Siebes sind, passieren das Sieb und verlassen das Gerät durch den Feingut-Auslass.
- 5 Produktteile, die grösser als die Maschenweite sind, werden entlang des Siebkorbs nach hinten geschoben und verlassen die Maschine durch den Grobgut-Auslass.

**Verschiedene Konfigurationen erhältlich**

Gericke Zentrifugal-Siebmaschinen sind in Müllereianwendungen oft kombiniert mit pneumatischen Förderanlagen. Entweder mit Zellenradschleusen an die Förderleitung angeschlossen oder als Inline-Siebmaschinen direkt in den Produktstrom integriert. Die Geräte eignen sich für Druck- und Saugförderanlagen.



Zentrifugal-Siebmaschine mit Magnetabscheider und Durchblas-Zellenradschleuse



Gericke Inline-Siebmaschine

Weitere Informationen zu unseren Produkten, Dienstleistungen, Vertriebspartnern und vieles mehr finden Sie unter www.gericke.net

Gericke Vertretung:

Gericke

Richtungweisende Schüttguttechnik

CH-8105 Regensdorf
Tel. +41 44 871 36 36
gericke.ch@gericke.net

DE-78239 Rielasingen
Tel. +49 7731 929 0
gericke.de@gericke.net

FR-95100 Argenteuil
Tel. +33 1 39 98 29 29
gericke.fr@gericke.net

UK-Ashton-under-Lyne
Tel. +44 161 344 1140
gericke.uk@gericke.net

NL-3870 CA Hoewelaken
Tel. +31 3325 42 100
gericke.nl@gericke.net

BR-09050-000 St. André
Tel. +55 11 2598 2669
gericke.br@gericke.net

SG-787812 Singapore
Tel. +65 6452 8133
gericke.sg@gericke.net

CN-201108 Shanghai
Tel. +86 21 538 201 08
gericke.cn@gericke.net