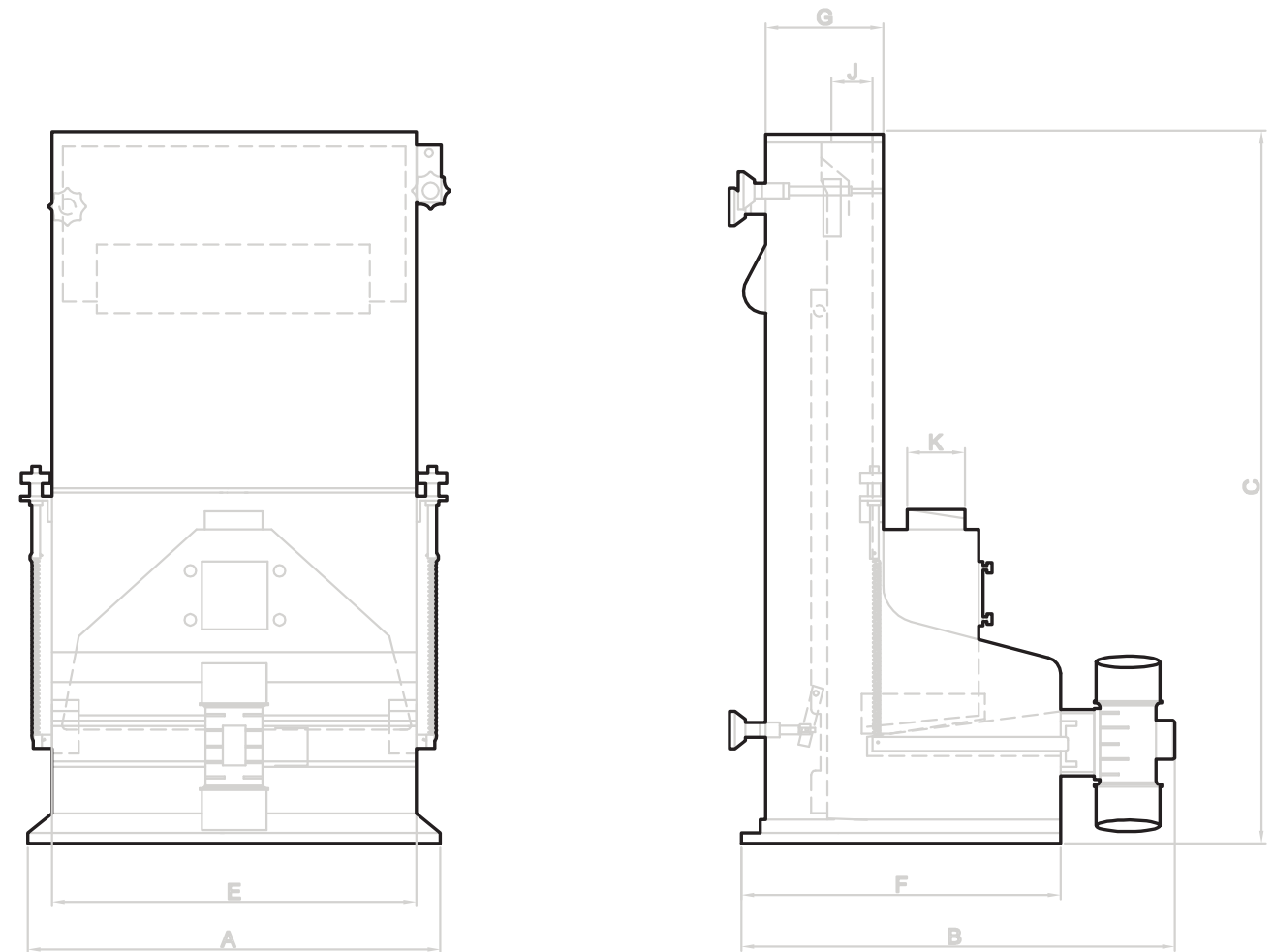


model / khka

Air Canal Canal d'aspiration

Model / KHKA

Air Canal Canal d'aspiration



MODEL MODELE	DIMENSIONS mm								TECHNICAL FEATURES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES									
	A	B	C	E	F	G	J	ØH	Capacity-Capacité t/h					Weights-Poids Kg		Gross volume Volume sous emballage m³		
									Mixture Mélange	Particles Particules	Dusty, Husk, Poussière, Coque	Separation of Shrivelled kernels, amandes brulées	Separation Dusty+Husk Poussière, Coque	Motor Moteur Kw	Net		Gross-Brut	
KHKA 60G	800	847	1455	600	770	324	170x548	120	150	1.3	1.7	3.3	1.8	3.6	0.17	135	250	2
KHKA 60AG	810	832		632	150x596		2.4			3.1	5.9	3.3	6.3	0.17	105	205	1.6	
KHKA 75G	960	847	750	770	150x698	1.3-2	1.7-2.6	3.3-4.9	1.7-2.6	3.3-4.9	0.17	170	296	2.2				
KHKA 75AG	960	832	632	150x746	2.4-3.6	3.1-4.7	5.9-8.9	3.1-4.7	5.9-8.9	0.17	130	240	1.8					
KHKA 100G	1200	847	1000	770	170x948	2-2.7	2.6-3.5	4.9-6.6	3	6	0.17	180	355	3.6				
KHKA 100AG	1210	832	632	150x996	3.6-4	4.7-6.2	8.9-11.8	5.6	10.6	0.17	130	256	2.2					
KHKA 150G	1700	847	1500	770	170x1448	3-4	3.9-5.9	7.3-9.9	4.5	9	0.17	225	406	3.6				
KHKA 150AG	1710	832	632	150x1496	5.4-7.2	7-9.3	13.3-17.7	8.4	16	0.17	195	354	2.9					



Scope of use

It is designed to remove and clean all kinds of light impurities and foreign materials from cereals, coffee seeds, soybeans and corn and so on by means of air circulation.

Application fields

- Food Industry
 - Flour and semolina mills
 - Feed mills
 - Dry fruit plants
 - Barley plants
- Other food industry
- Nonferrous product industry



Working principle

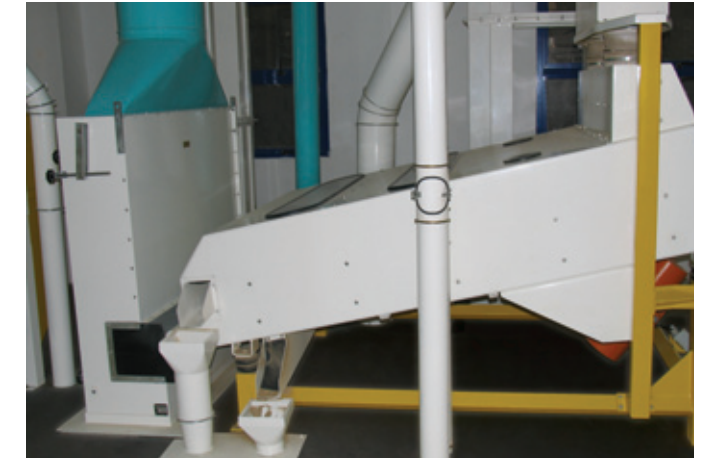
After the grain is fed through the vibrating feeder it will be transferred to an air canal. The grain is separated uniformly on the surface of the air canal by means of the vibrating feeder. The light impurities are separated from grain by using air and eventually the impurities are discharged to offal conveying line.

Utilisation

Utilisé pour la séparation des particules légères, poussiéreux, abimés et coques des produits nobles au moyen de circulation d'air.

Lieu d'utilisation

- Industrie alimentaire
 - Minoterie, semoulerie
 - Unité d'aliment animal
 - Installation pour fruits secs
 - Usine de malte
- Autre industrie alimentaire
- Industrie des produits non ferreux



Fonctionnement

Le produit entrant par l'entrée vibrante est orienté vers le canal d'aspiration. Le produit se disperse d'une façon homogène sur toute la surface du canal grâce à l'alimentateur vibrant. Les particules légères sont séparées du produit noble au moyen de l'air et sont orientées vers la sortie déchet.

Avantages

- Qualité supérieure
- Haute performance
- Rendement élevé
- Débit élevé
- Robuste
- Hygiène maximale
- Sécurité maximale
- Utilisation simplifié au maximum
- Besoin en entretien périodique faible
- Délais de changement de pièce détachés court
- Consommation d'énergie minimale
- Silencieux
- Perfection et esthétique



Advantages

- High quality
- High efficiency
- High extraction
- High capacity
- Long life
- Maximum hygiene
- Maximum security
- Maximum simplified using
- Low periodical maintenance
- Low delay to change the spares parts
- Low energy consumption
- Noiseless
- Perfection and aesthetic

