

TRANSPORTADORES VIBRANTES

- Se usan para el traslado y dosificación de productos a granel
- Garantiza la higiene y el manejo suave de productos frágiles
- Transporte continuo
- Velocidad de transporte variable
- Costos menores de inversión
- Menor mantenimiento
- Instalación en espacios reducidos
- Se reducen transmisiones y ruidos
- Consumo de energía reducido
- Gran duración
- Flujos hasta 20 m³/hora
- Elevación 8 grados máximo
- Diseñado por trabajos duros
- Está compuesto de un tubo o canaleta, con dos moto vibradores especiales adheridos y cuatro suspensiones especiales ROSTA

APLICACIONES:

- Industria Minera, canteras, fundición, reciclaje, alimentación, construcción, agro, fertilizantes.
- Los tubos y canaletas cerradas vibrantes evitan las fugas del material y protegen el medio ambiente.

