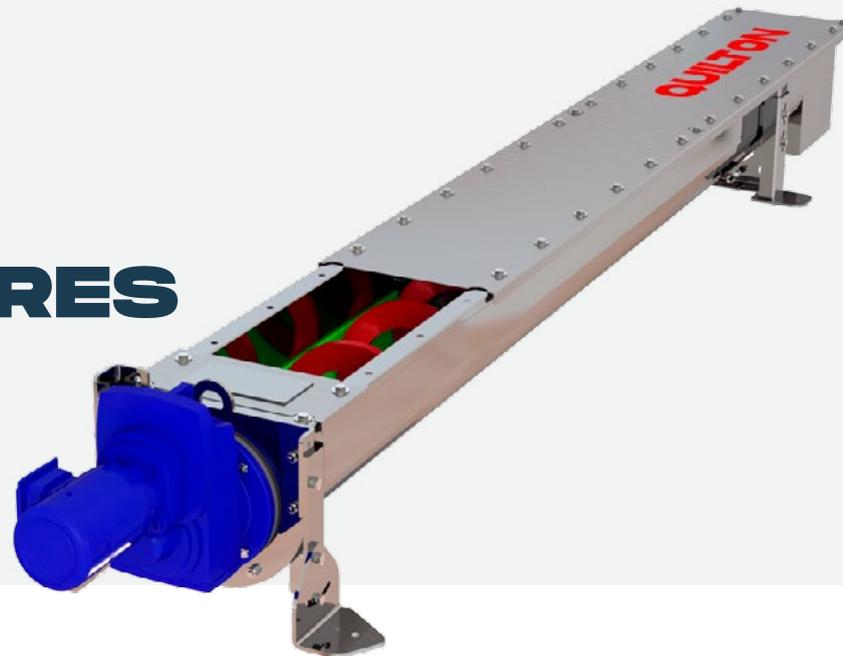

QUILTON

TORNILLOS TRANSPORTADORES



TORNILLOS TRANSPORTADORES Y CLASIFICADORES DE ARENAS

La principal finalidad de los tornillos transportadores es el transporte de sólidos en las plantas de tratamiento de aguas residuales. De este modo, todos los sólidos procedentes del desbaste y del desarenado son fácilmente transportados y evacuados.

La concepción y el diseño de los tornillos transportadores QUILTON se basa en una **espiral sin eje central, muy robusta y construida en acero de fuerte espesor**. En algunas aplicaciones se suplementa la sección de la espiral para aumentar la robustez de ésta y su capacidad de transporte. Cuentan además con un moto-reductor que trabaja a bajas revoluciones.

Los tornillos transportadores sin núcleo QUILTON, sustituyen a las cintas transportadoras convencionales por su seguridad de funcionamiento y limpieza.

CARACTERÍSTICAS Y ESTRUCTURA

El material a transportar se alimenta y descarga por una o varias entradas/salidas que se pueden completar con tajaderas y válvulas.

El material se transporta gracias a una robusta espiral de acero. Se trata de un helicoide sin eje central o núcleo con una mayor capacidad de transporte, menor sensibilidad a las materias fibrosas o que tienden a aglomerarse y posibilidad de transportar productos de granulometría muy variada.

Los tornillos transportadores permiten realizar **instalaciones muy compactas en un espacio reducido**. Los tornillos transportadores pueden trabajar “empujando” o “tirando”. Con un tornillo transportador que trabaja “empujando” se puede alimentar directamente un segundo tornillo transportador injertando uno en el otro, eje a eje, sin tener que hacerlo a través de tolvas. El segundo tornillo transportador puede tener una inclinación y/o dirección diferente del primero.

CARACTERÍSTICAS Y ESTRUCTURA

Como la espiral no tiene eje central está siempre en contacto con el canal, que va protegido por una camisa reemplazable. Las camisas protectoras pueden ser de diferentes materiales como el Polietileno ultra alto peso molecular (PE-1000 UHMW), Adiprene, ... dependiendo del material que se va a transportar. Para reducir su desgaste el tornillo transportador debe trabajar tan lleno de material a transportar como sea posible.

El transportador puede ir provisto de secciones de drenaje que faciliten la separación de los líquidos contenidos en los materiales sólidos. Para lograr una deshidratación efectiva de los sólidos transportados empleamos el tornillo transportador compactador.

En algunas instalaciones se modifica o **suplementa la espiral** lo que permite:

- ✓ Aumentar la capacidad de los tornillos transportadores inclinados.
- ✓ Aumentar la rigidez de la hélice en tornillos transportadores de gran longitud y en los tornillos transportadores compactadores.

VENTAJAS DE LOS TORNILLOS TRANSPORTADORES

- ✓ Posibilidad de transporte de productos de granulometría muy variada.
- ✓ Sin peligro de bloqueo, ya que ningún elemento dificulta el avance de los productos.
- ✓ Mayor capacidad de transporte del tornillo transportador.
- ✓ Menor sensibilidad a las materias fibrosas o que tienden a aglomerarse.
- ✓ Bajo consumo energético.
- ✓ Diseño simple y robusto.
- ✓ Costes de operación y mantenimiento mínimos.
- ✓ Diseño y fabricación a medida del cliente.

SOLUCIONES DE LOS TORNILLOS TRANSPORTADORES

- ✓ Tratamiento de aguas:
- ✓ Transporte de sólidos del desbaste de gruesos y finos.
- ✓ Transporte de fangos deshidratados.
- ✓ Industrias agrícolas y agro-alimentarias.
- ✓ Industrias de producción y envasado de alimentos.
- ✓ Plantas químicas y fábricas de pasta y papel.
- ✓ Plantas de incineración: combustibles sólidos.
- ✓ Industria minera, etc.



BILBAO

Sede central

Amezti 6
48991 Getxo - Spain

+34 944 910 166
quilton@quilton.com

BARCELONA

Delegación nacional

Passeig Sant Joan 172
08037 Barcelona - Spain

+34 934 570 605
quilton.barcelona@quilton.com

ÁLAVA

Fábrica

Pol. Ind. Goian, Zabaldea 8
01170 Legutiano - Spain

+34 944 910 166
quilton@quilton.com

