

Conveyor selection*

Key:

- 1 Multiple linked conveyor configurations allow longer conveying routes
- 2 Requires multiple conveyors & drives
- 3 Extremely restricted elevating capabilities
- 4 Requires additional features to condition motive air
- 5 Application-dependent

Flexible screw conveyor

Conventional screw conveyor

Aeromechanical conveyor

Pneumatic conveyor

Tubular cable drag conveyor

Heavy-duty drag chain conveyor

Ultra-heavy-duty drag chain conveyor

Troughed belt conveyor

Cleated belt conveyor

En masse conveyor

Bucket elevator

Vibrating conveyor

General features

High volume	•	•	•	•				•	•	•	•	•
Medium volume	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Low volume	•				•	•	•					
Variable conveying rate	•	•			•	•	•					
Low maintenance	•	•	•		•	•	•			•		•
Low installation costs	•		•									
High installation costs		•		•	•		•	•	•	•	•	•
Low energy consumption	•		•		•	•	•					•
High energy consumption				•	•							
0 to 65 feet (0 to 20 meters)	1	1	1	•	•	•	•	•	•	•	•	1
66 to 98 feet (20 to 30 meters)	1	1	1	•	•	•	•	•	•	•	•	1
98 to 394 feet (30 to 120 meters)	1	1	1	•	1	1	1	•	•	•	•	1
More than 394 feet (120 meters)	1	1	1	•	1	1	1	•	•	•	•	1

Functional features

Totally enclosed	•	•	•	•	•	•	•			•	•	
Multiple inlets	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•
Multiple outlets	•	•	•	•	•	•	•			•	•	•
Multiplane path	2	2		•	•	•	•	2	2	1	1	1
Can elevate	•	•	•	•	•	•	•	3	•	•	•	3
Variable conveying rate	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Self-cleaning			•	•	•	•	•	•	•			•
Dust-tight	•	•	•	•	•	•	•			•	•	
Gentle action	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•
Pressure-tight				•						•		
Self-feeding	•	•			•	•	•			•		•
Requires dust filtration				•								

Bulk materials handled

Sludge		•			•	5	•	•	•	•		
Slurry						5	5					
Moist		•			•	5	•	•	•	•		
Dry	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Hot	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
Cold	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Hygroscopic	5	•		4	•	5	•				•	
Maintains blend	•	•	•		•	•	•		•	•	•	

*Courtesy Spiroflow Systems, Monroe, NC.