

ANLAGE ZUM VERTRAG N° 01/03/2009

Die vereinbarte Linie besteht aus:

ROHSTOFFANNAHME

N.2 Zuführungsschleuse (Sternventile zur Trennung der Luft von Material) mod. VSL mit verzinkte Stahlblech realisiert. Blechdicke 30/10 e 40/10 mm.

Technischen Eigenschaften:

- Diameter der Schleuse: 350 mm
- Länge der Schleuse: 300mm
- Schaufeln mit Gummi
- Leistung: 14 m³/h
- Getriebemotor: 1,1 kW

N.2 Minibehälter für die Sammlung des Material, realisiert mit einer robuste Stahlstruktur.

Technischen Eigenschaften:

- Diameter: 1.500 mm.
- Höhe: 1.000 mm
- Klingeausstragsvorrichtung
- Stand sonde und Schaufenster zur Kontrolle
- Kontrolltür
- Getriebemotor: 1,85 kW

N.2 Dosierschnecke zur Transport und Dosierung des Material, realisiert in lackiertem Stahl (RAL 7035), innere Gewinde mit regulärer Teilung, komplett mit Lagern und Kugellagern.

Technischen Eigenschaften:

- Diameter der Spirale : 200 mm.
- Teilung der Spirale: 200 mm.
- Länge der Spirale: 2.000 mm.
- Sicherheit mit Mikroschalter
- Motor: 1,1 kWp mit Frequenzsteuerung und eigener Ventilation

N.1 Steuerung und Kontrollsystem, integriert in den allgemeinen Schaltschrank der Anlage

PRODUKTIONSLINIE

N.1 MECHANISCHE BRIKETTEPRESSE MODEL BRIK MB 80

Automatische Briketterpresse zur Zusammenpressung von Sägespänen oder anderen Abfallstoffen verschiedener Arbeitsvorgänge. Sie besteht aus einer robusten Stahlstruktur, die einer Wärme-Dehnbehandlung zur hoher Stabilität und Schlagfestigkeit unterzogen worden ist, Die stark beanspruchten Bewegungsteile bewegen sich auf speziellen Bronzelagern und werden mit 80 Litern Öl, das durch eine Pumpe ständig im Lauf und unter Druck gehalten wird, geschmiert. Die Schmierung der inneren Maschinenelemente erfolgt an keiner Stelle mit flexiblen Schläuchen, die durch Überbeanspruchung verschlissen werden könnten. Spezielle Dichtungen garantieren eine perfekte Isolierung der inneren Maschinenteile. Der Extrusionskopf kann während der Brikett-Herstellung mit diathermischen Öl, Wasser oder Luft gekühlt werden. Ein hydraulischer Straub stockt, der außen montiert ist und den Kopf umfasst, erlaubt eine effektive Kontrolle der Brikett-Qualität auch im Falle der Verarbeitung von nicht ganz homogenem

Material. Alle Verschleißteile sind aus Spezialstahl hergestellt, das einer thermischen Behandlung zur Erhöhung der Haltbarkeit, unterzogen worden ist. Das zu brikettierende Material muss einen Feuchtigkeitsgrad von 8 bis 12% und eine Körnung zwischen 1 und 12mm aufweisen.

Technische Angaben:

	kg/Std. 700-1300
Produktionskapazität (Sägespäne mit einer Dichte von 150/200 kg/m ³)	
- Durchmesser des Briketts	mm 78 (70 x 70 für viereckigen Briketten)
- Hauptmotorleistung	KW 45
- Installierte Gesamtleistung	KW 52
- Kompressionsdruck auf den Kolben	2000 – 2500 kg/cm ²
- Senkrechte Zuführungsschnecke auf dem Druckkolben mit Getriebemotor	KW 3
- Ölpumpe für die Maschinenschmierung	KW 1
- Hochdruckölpumpe für den Kolben, der den Extrusionskopf schließt	KW 0,55 KW 1,5
- Dosierschnecke mit regelbaren Getriebemotor	
- Vorrichtung zur Kontrolle des Brikettausgangs	
- Schmieröl für Bronze Kugellagern	Liter 80
- Schutz der Bewegungsteilen	
- Kleiner Tür als Ausgangssicherheit der Briketten	
- Kleiner vertikal Dosierer auf die Dosierschnecke	
- Sensor zur Controlla des Schmieröflusses	
- Kontrolle und-Steuertafel	

ZUBEHOERE

mt. 20 Kühlungskanäle für die Brikette

- N.1 Brikettschneider und Abziehvorrichtung mit pneumatischem Zylinder Ermöglicht ein präzises und gleichmassiges Schneiden des Briketts auf die wahlweise eingestellte Länge
- N.1 Automatische Anlage zur Kühlung/Erwaermung des Estrusionskopfes mit diathermischen Öl. Durch einen Wärmeaustauscher auf Wasser-Öl-Basis wird das diathermische Öl auf dem Kopf der Brikettepreser bei einer einstellbaren konstanter Temperatur verteilt. Die Temperatur wird ueber zwei hochempfindliche Thermostaten reguliert, während das diathermische Öl durch eine vertikale Pumpe, die durch einen 0,55 KW-Motor betrieben ist, verteilt wird. Diese Anlage ist besonders für die Brikettierung von Weich- und Mischholz geeignet.
- N.1 Dosierung der Lignine oder vergleichbaren Zutaten Der Dosierer erlaubt eine sehr genaue Dosierung der Bindemittel dank der Geschwindigkeitregelung einer kleinen Dosierschnecke mit Getriebemotor versehen. Die Drehzahl ist regelbar von 7 bis 36 Umdreh/m'. Der kleiner Vorbehälter ist mit einer Homogenesier-vorrichtung versehen und Motor mit 0,75 KW. Der Zusatz von Ligninen in der Menge von 1-3% erlaubt härteren und widerstandfähiger Briketten zu produzieren.