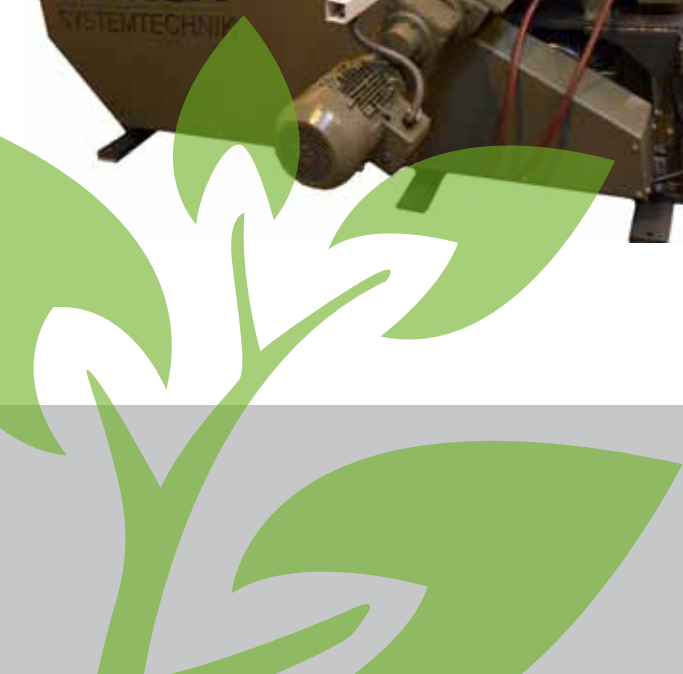
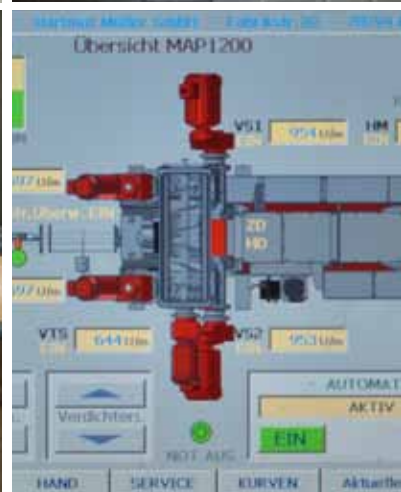


Brikettierpressen Typ MAP

Leistung: 100 - 1.500 kg/h

QUALITÄTSMERKMALE

- Hohe Durchsatzleistung
- Brikett-Tabletten oder Endlos-Brikettstrang
- Visualisierte Darstellung



Eigenschaften

Die mechanischen Brikettierpressen der Baureihe MAP verpressen unterschiedlichste Materialien wie Holz, Stroh, Miscanthus, Schilf, Spelzen, Papier, Kartonagen, Kunststoffe, Torf und Textilfasern zu formstabilen zylindrischen Briketts. Die Maschinen zeichnen sich durch eine robuste Bauweise aus, die eine gleichbleibende Qualität im Dauerbetrieb garantiert.

Der Pressvorgang erfolgt ohne Zusatz von Bindemittel allein durch den mechanischen Pressdruck. Das Volumen des Ausgangsmaterials kann materialabhängig um bis zu 90 % reduziert werden. Die Materialfeuchte des zu verarbeitenden Materials darf 18 % Atro nicht übersteigen. Brikettierpressen der Baureihe MAP werden entweder mit passendem Silo geliefert oder unter eine Förderschnecke bzw. ein vorhandenes Silo gebaut.

Pressen des Typs MAP sind auf die Anforderungen eines Industrieunternehmens mit 24-Stunden-Betrieb ausgelegt. Die Typen MAP 350 und 750 können als Tandemanlage (zwei Brikettpressen unter einem Silo) betrieben werden.

Die Maschinen sind mit einer Siemens SPS Steuerung S7-300 ausgestattet, welche im staubdichten Schalt-pult der Maschine eingebaut wird. Der Antrieb der Presse erfolgt über einen Elektromotor mit Keilriemen-übersetzung auf die Schwungräder. Diese treiben den Press-stempel über die auf der Kurbelwelle exzentrisch montierte Pleuelstange an. Die Materialzuführung vom Silo erfolgt über eine horizontale Verteilerschnecke und

die im Fallschacht angebrachten vertikalen Zuführschnecken. Die Schnecken sind über den Motor oder das Getriebe regelbar wodurch die zugeführte Materialmenge dosiert werden kann. Das Material wird dem Pressstempel zugeführt. Dieser verdichtet die Späne kontinuierlich im Pressraum zu einem Brikett, welcher in der hydraulisch stufenlos regulierbaren Presszange nochmals nachgepresst wird. Der ca. 80 Grad heiße Brikett wird in den Kühlkanal ausgestoßen und dort gekühlt. Nach Abkühlen erreicht das Brikett seine Endfestigkeit. Dabei kann je nach Ausführung des Pressstempels mit der gleichen Maschine sowohl ein Endlosbrikettstrang für den Brikettverkauf als auch einzelne Brikett-Tabletten für die automatische Beschickung der Heizungsanlage hergestellt werden. Die verpresste Materialmenge wird über ein auf dem Brikettstrang mitlaufendem Messrad überwacht. Durch diese Überwachung ist es möglich mittels Ablängvorrichtung immer gleich lange Briketts herzustellen.

Bei der Herstellung von Briketts ergeben sich folgende Vorteile:

- Erstellung eines Wertstoffs aus einem Reststoff
- Gewinnbringender Verkauf
- Verringerung des Volumens um bis zu 90 %
- Kosteneinsparung bei Lagerung und Transport
- Günstige Entsorgung
- Reduktion der Brand- und Explosionsgefahr durch Staubbindung
- 2,1 kg Holzbriketts entsprechen einem Brennwert von 1 Liter Heizöl

Technische Daten

MODELL	LEISTUNG kg/h	BRIKETT Ø mm	MOTORLEISTUNG kw	ABMESSUNGEN L x B x H mm	GEWICHT kg
MAP 180	100 - 180	45	11	2600 x 1250 x 3000	1600
MAP 350	150 - 350	55	37	2800 x 1250 x 3000	3500
MAP 750	300 - 750	65	37	3100 x 1250 x 3000	3500
MAP 1200	500 - 1200	75	47	3100 x 1250 x 3000	4000
MAP 350 T	300 - 700	2 x 55	2 x 37	3100 x 2800 x 3000	7000
MAP 750 T	600 - 1500	2 x 65	2 x 37	3100 x 2800 x 3000	7000