

## Datenblatt für Brikettierpressen Typ VBP



Brikettierpressen der VBP Reihe zeichnen sich durch eine äußerst robuste Technik in einem Arbeitsbereich von bis zu 120 kg/h aus. Ihre Zuverlässigkeit und ihr hoher Gebrauchsnutzen machen unsere Geräte zur ersten Wahl für Handwerk und Industrie. Zuverlässige, verschraubte Zylinder garantieren eine lange Lebensdauer. Die Zangenmechanik mit Hebelübersetzung ermöglicht einen hohen Pressdruck bei gleichzeitig moderater Zangen- und Zylinderbelastung. Die Zangen selbst sind dabei als massive Vierkanthälften ausgeführt. Der Pressblock ist gehärtet und kann bei Bedarf ausgetauscht werden.

Mit unseren Brikettierpressen lassen sich die nachfolgenden Materialien zuverlässig brikettieren:

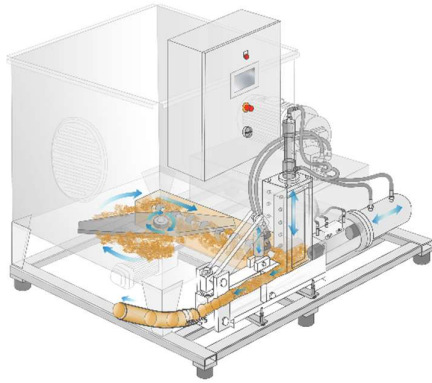
- Holzstaub und -späne
- Hackschnitzel aus Spanplatten, MFD, Holz etc.
- Papierstaub und Zellstoff
- Diverse Naturholzfasern wie Baumwolle, Tabak, Stroh, Flachs etc.
- Aluminiumspäne
- PU Hartschaum, Styropor und ähnliche Materialien

Technische Daten VBP		50-55	60-55	60-75	60-110	70-55	70-75	70-110
Durchsatzleistung <sup>1)</sup>	kg/h	30 - 50	60 - 80	70 - 90	80 - 110	80 - 100	90 - 110	100 - 120
Brikettdurchmesser	mm	50	60			70		
Brikettlänge	mm	60	90 - 110			100 - 120		
Leistungsaufnahme	kW	5,5		7,5	11,0	5,5	7,5	11,0
Abmessung L x B x H (mit St.-Behälter 1.000 x.1000 mm)	mm	1.860 x 1.500 x 1.800						
Ölmenge (Hydrauliköl)	l	100	160		200	160		200
Stromart   Netzspannung	-	Drehstrom   400 V   50 Hz						

<sup>1)</sup> = materialabhängig; bei einem Rohschüttgewicht von 250 kg/m<sup>3</sup>

Maximale Feuchte des Rohmaterials ≤ 18%. Schaltkasten mit SPS-Steuerung.

## Funktionsprinzip VBP Brikettierpresse

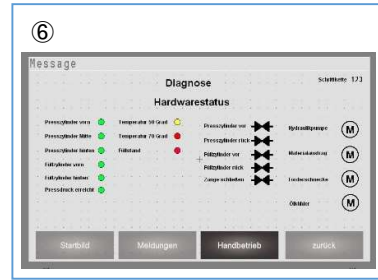


Eine Armaustragung befüllt den Förderschneckenkanal im Boden des Material-Sammelbehälters. Über die Förderschnecke wird das zu brikettierende Material in den sog. Füllturm der Brikettierpresse transportiert. Dieses baut sich im Füllturm auf bis die Förderschnecke stoppt. Die Förderschneckenlaufzeit wird durch die Überwachung der Brikettlänge stetig optimiert.

Im folgenden Arbeitsschritt wird das Material durch einen Schieber im Füllturm in die Presskammer gedrückt. Der Schieber verharrt in der unteren Endlage, während der Presszylinder nach vorne fährt und dadurch das Brikett presst.

Nach Erreichen eines voreingestellten Druckwertes öffnet die Zange, so dass das fertige Brikett z.B. in eine Transportleitung aus-

geschoben wird. Der nächste Zyklus beginnt mit dem Schließen der Zange, dem Zurückfahren des Presszylinders und dem Hochfahren des Zylinders im Füllturm.



- ① Ein verschleißfreier elektronischer Sensor steuert während des Pressvorgangs die Länge des Briketts. Der Sensor ersetzt ein mechanisch arbeitendes Zählrad, das weniger zuverlässig misst und im Betrieb durchaus störanfällig ist.
- ② Der bei unserer Brikettierpresse verwendete gehärtete Pressblock ist mit der Anlage fest verschraubt. Er kann schnell und einfach als Ganzes ausgewechselt werden. Marktübliche Pressbuchsen müssen im Schadensfall hingegen z.T. mit hoher mechanischer Energie aus dem Pressblock getrieben werden.
- ③ Unsere robusten Vierkantzangen bilden zusammen mit dem Klemmhebel eine zuverlässige Einheit zur Erzeugung der erforderlichen Klemmkraft.
- ④ Eine Stellschraube ermöglicht eine einfache Regulierung der Zangenklemmkraft.
- ⑤ Eine außenliegende Hydraulikpumpe reduziert den Wärmeeintrag und ermöglicht einen einfachen Servicezugang.
- ⑥ Komfortable Touchscreen-Steuerung zur einfachen Bedienung mit Klarmeldungen und Statusanzeige der einzelnen Komponenten.

Spezielle Unterbauversionen für Filterhäuser und Entstauber bitte anfragen.

**Zubehör:** Ölkühler für Mehrschichtbetrieb; Ölvorwärmheizung; Brikett-Förderrohrleitung

