Fiche technique - Presse à briquettes VBP

Les presses à briquettes de la gamme VBP se distinguent par leur conception particulièrement robuste pour une capacité allant jusqu'à 120 kg/h. Leur grande fiabilité ainsi que leur capacité à fonctionner de façon intensive font que nos produits sont plébiscités par l'industrie et l'artisanat. Fixés par visserie, les vérins garantissent une longue durée de vie. Le mécanisme de pince avec levier de transmission assure une pression de compression élevée pour une contrainte sur les vérins modérée. A cet effet, ce système de pince est composé de deux parties carrées robustes. Au besoin, l'unité de compression construite en acier trempé peut être remplacée.

Voici la liste des matériaux que nos machines sont en capacité de transformer en briquettes :

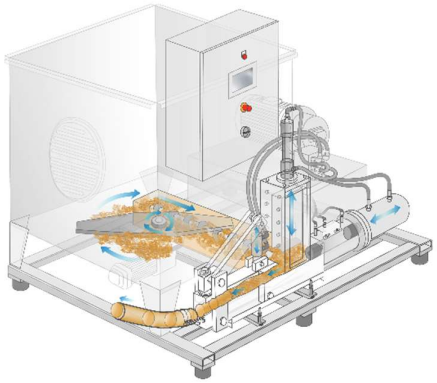
- poussières et copeaux de bois
- broyat de panneaux de particules, MDF, bois, etc.
- poussières de papier et cellulose
- diverses fibres naturelles telles que coton, tabac, paille, lin, etc.
- copeaux d'aluminium
- mousse PU rigide, polystyrène et apparentés

Caractéristiques techniques VBP		50-55	60-55	60-75	60-110	70-55	70-75	70-110
Capacité max.[1)]	kg/h	30 - 50	60 - 80	70 - 90	80 - 100	80 - 100	90 - 110	100 - 120
Diamètre de briquette	mm	50	60			70		
Longueur de briquette	mm	60	90 - 110			100 - 120		
Puissance absorbée	kW	5,5		7,5	11,0	5,5	7,5	11,0
Dimensions L x l x H (avec réservoir st. 1 000 x 1 000 mm)	mm	1 860 x 1 500 x 1 800						
Volume d'huile hydraulique	l	100	160		200	160		200
Alim. élec. | tension de réseau	-	Tension triphasée | 400 V | 50 Hz						

[1)] en fonction du matériau ; pour un poids en vrac de 250 kg/m³

Taux max. d'hygrométrie du matériau brut < 18%. Armoire de commande avec API.

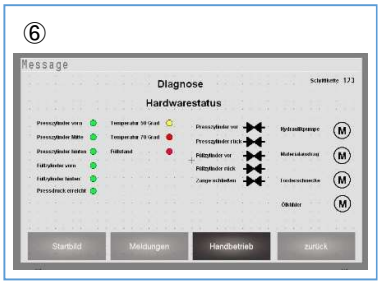
Principe de fonctionnement de la presse à briquettes VBP



Placé dans le fond du conteneur de collecte, un désileur achemine la matière vers la vis de convoyage. Grâce à la vis sans fin, le matériau à transformer en briquettes est amené dans le compartiment d'alimentation de la presse, jusqu'à l'arrêt de la vis commandé par un détecteur de niveau.

Dans un second temps, un poussoir achemine la matière dans le compartiment de compression puis reste dans sa position pendant que le vérin de compression avance et forme la briquette. Lorsque la pression prédéterminée est atteinte, la pince s'ouvre, libérant la briquette créée, qui pourra être évacuée via un circuit de transport par exemple.

Le cycle suivant débute avec la fermeture de la pince, la marche arrière du vérin de compression et la remontée du vérin du compartiment d'alimentation.



① Pendant la compression, une sonde électronique non soumise à l'usure contrôle la longueur des briquettes. Cette sonde se substitue à une roue de mesure mécanique, moins fiable et fréquemment défaillante pendant le fonctionnement.

② Dans nos presses à briquettes, l'unité de compression en acier trempé est fixée à l'installation par visserie. Elle peut néanmoins être facilement et rapidement remplacée d'un seul tenant. Les cylindres de compression existants sur le marché, en cas de détérioration, nécessitent le déploiement d'une importante énergie mécanique pour être extraits de l'unité de compression.

③ Nos pinces de forme carrée particulièrement robustes avec levier de serrage forment un ensemble capable de générer la force de serrage demandée.

④ Une vis de réglage permet d'ajuster facilement la force de serrage des pinces.

⑤ Une pompe hydraulique externe réduit l'apport de chaleur et facilite les opérations de maintenance.

⑥ Le pilotage de la presse à briquettes est effectué par API Siemens. Tous les paramètres essentiels, tels que rigidité et longueur des briquettes, peuvent être déterminés via un écran tactile.

Sur demande : assises spécifiques pour tours filtrantes et dépoussiéreurs.

En complément : refroidisseur d'huile pour un fonctionnement en continu ; préchauffage d'huile; conduite d'évacuation des briquettes

VOREMA

Vorema GmbH | Paulus-Nettelnstroth-Platz | D - 07619 Schkölen
Tel.: +49 (0)36694 41410 | Fax: +49 (0)36694 41415 | E-Mail: info@vorema.de | www.vorema.de