ABSAUGEN - FILTERN - FÖRDERN - ZERKLEINERN - BRIKETTIEREN - HEIZEN
Schallschutztechnik - Schallschutzkabinen - Lackierräume - Klimaanlagen

WÄRME- UND LUFTTECHNIK
WERNER GORZAWSKI GMBH & CO. KG

BRIKETTIERPRESSEN

BAUREIHE "HB"

Abbildung Brikettieranlage: Typ HB 100 mit 2,25 m³, Spänebehälter (abgebildete Revisionstür gegen Mehrpreis)

Platzsparende Volumenverdichtung von: Holz-, Papier-, u. Styroporspäne sowie Kupfer-, Bronze-, Magnesium-, PU-, Aluminium-, Baumwollespäne

WEGO - Brikettierpressen eignen sich zur wirtschaftlichen Volumenreduzierung u. rationellen Späneentsorgung.

WEGO - Brikettierpressen werden eingesetzt, wenn
- kein Spänesilo gebaut werden kann
- kein Spänesilo genehmigt wird
- kein Platz zur Spänelagerung besteht
- keine Späne entsorgt werden können.

WEGO - Brikettieranlagen werden in der Holz-, Kunststoff-, Textil-, Papier- u. Metallindustrie mit Erfolg eingesetzt.

WEGO - Brikettieranlagen können von Hand, mechanisch mittels Förderband bzw. Förderschnecke oder pneumatisch im Unter- oder Überdruckverfahren beschickt werden.

WEGO - Brikettierpressen werden in fünf Leistungsgrössen mit einer Pressleistung von 80 - 200 kg/h hergestellt.

"WEGO - Brikettierpressen"

WEGO - Brikettieranlagen entsprechen den neuesten Vorschriften u. tragen das GS- u. Staubprüfzeichen.

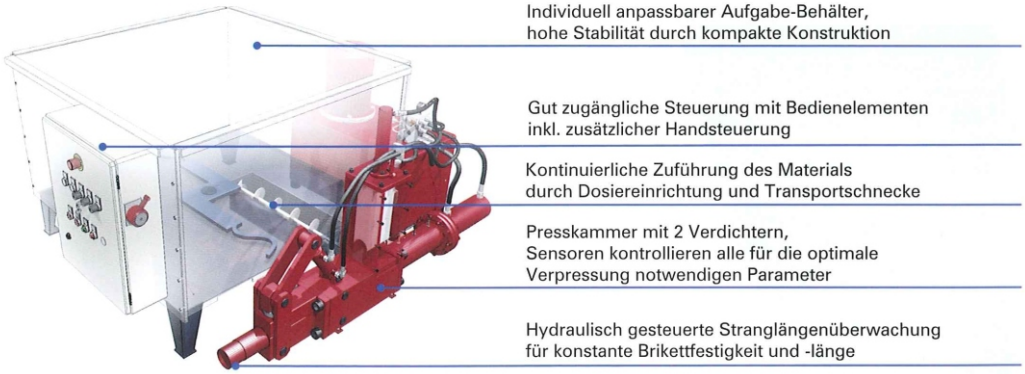
WEGO - Qualität und Sicherheit:
WEGO - Brikettieranlagen werden gemäß der EG-Richtlinie 89/392/EWG für Maschinen hergestellt und tragen das CE u. GS-Kennzeichen. WEGO - Anlagen erfüllen grundsätzlich die Technischen Regeln für Gefahrstoffe TRGS 553 Holzstaub.

TECHNISCHE DATEN

Wärme- und Lufttechnik - Werner Gorzawski GmbH & Co.KG
D - 73066 Uhingen - Heinkelstraße 2 Tel: 07161 / 93362-0 Fax: / 93362 - 22
e-Mail: info@wego.de Internet: http://www.wego.de

WEGO - Brikettierpressen sind vielseitig einsetzbar. Unser Fachpersonal findet für jedes Anwendungsproblem die richtige Lösung.

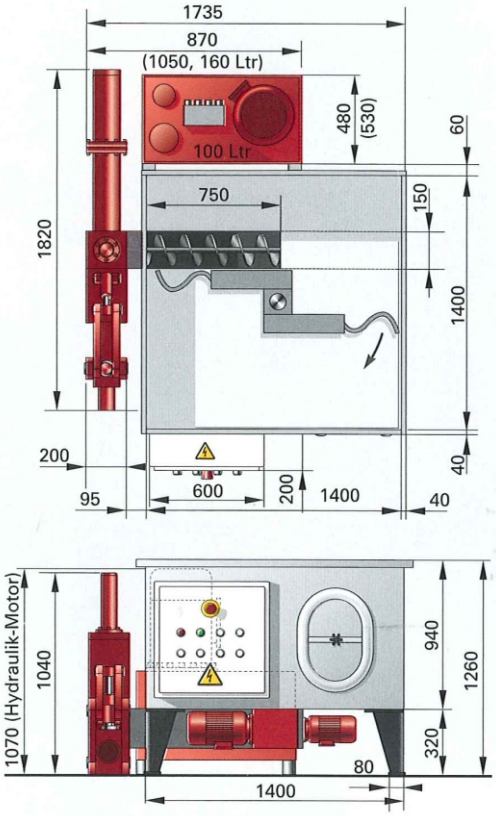
Funktionsbeschreibung



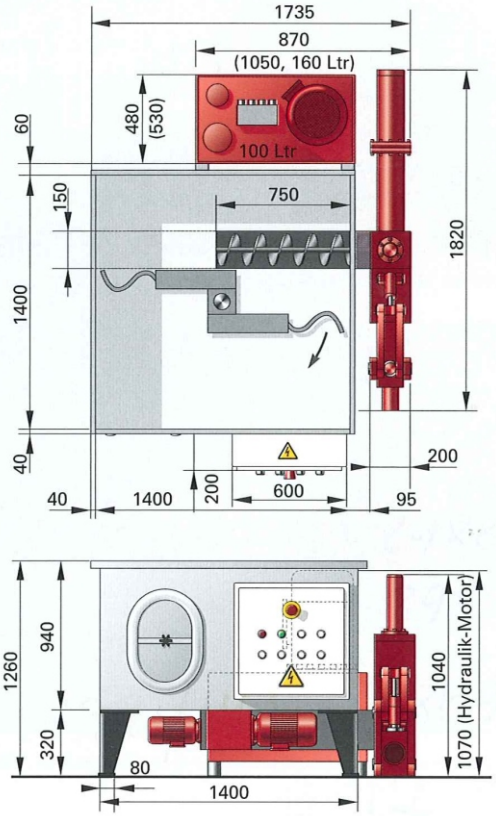
Die zu brikettierenden Materialien können dem Behälter manuell oder mittels Filter- bzw. Förderanlage zugeführt werden. Ein permanent angetriebenes Rührwerk und eine separat zu steuernde Austragschnecke führen das Material der Pressenmechanik zu. In der Brikettierpresse wird das Material vorverdichtet und das Brikett im Hauptpressvorgang ohne zusätzliches Bindemittel hergestellt.

Die maximale Materialfeuchte darf 18 % nicht übersteigen. Die Durchsatzleistungen liegen je nach Maschinentyp bei bis zu 350 kg/h. Es können Briketts mit Brikettdurchmesser von 50 mm, 60 mm oder 70 mm hergestellt werden. Der Antrieb der Brikettierpresse erfolgt über einen Elektromotor mit Antriebsleistungen von 7,5 kW bis 11 kW.

Linksausführung



Rechtsausführung



Art.-Nr.	Baureihe Typ	Ø Brikett [mm]	Leistung matierlabh. [kg/h]	Anschluß-wert [kW]	Gewicht ca. [kg]
418 001 75	HB - 100	50	80 - 100	7,5	870
411 201 75	HB - 120	60	100 - 120	7,5	1000
411 601 75	HB - 160	70	120 - 160	7,5	1050
415 001 75	HB - 200	80	150 - 200	11	1100

Bei allen Modellen beträgt die Antriebsleistung des Schneckenmotors 0,6 kW, und die des Permanent-Rührwerks 0,5 kW.