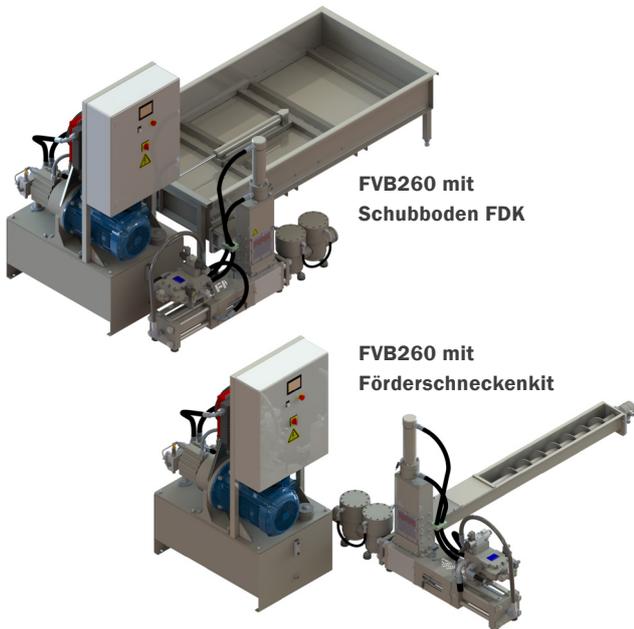


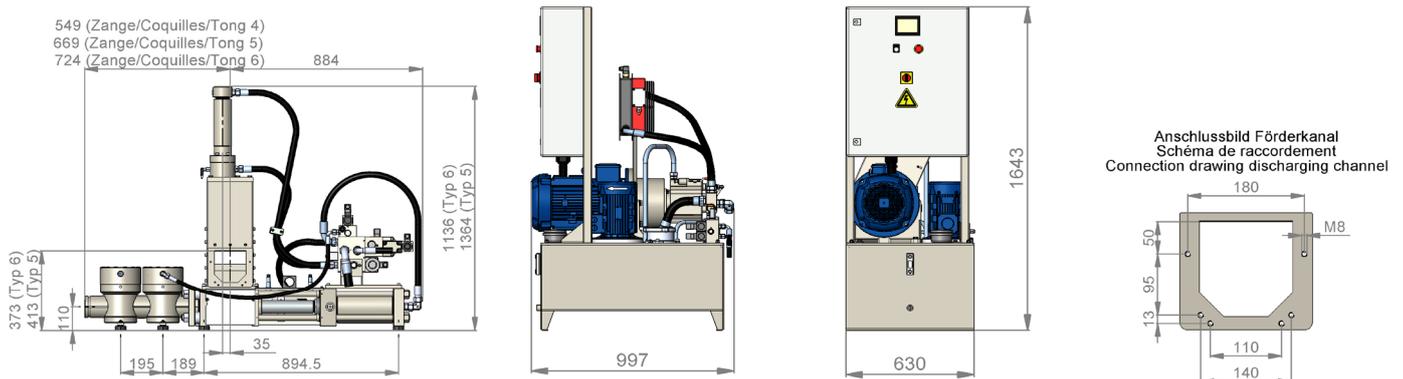
Brikettierpresse FVB250 / FVB260

Die richtige Lösung für das produktive und wirtschaftliche Brikettieren. Die Typenreihen FVB250 mit 11kW und FVB260 mit 15kW Antriebsleistung bietet neben grosser Robustheit für Mehrschichtbetrieb massgeschneiderte Systemlösungen. Die einzelnen Baugruppen wie Antriebseinheit, Presseinheit und Schubboden können auf vielfältigste Art aufgestellt werden. Die FVB250 / FVB260 bietet ein überzeugendes Preis-/Leistungsverhältnis, denn serienmässig ist folgende Ausrüstung vorhanden:

- SPS-Steuerung S7-1200 von Siemens, Befehlseingabe über Touchpanel 4 Zoll farbig
- Passwortgeschützte Eingabe mit klassifizierten Benutzerrechten
- Hand- und Automatikbetrieb
- 5 vorwählbare Dosierrezepte mit Füllzeitregelung und Dosierzeitbegrenzung, Brikethärte und Längenregelung, Förderschneckenregelung inkl. Reversierung
- Abrufbare Maschinenkonfigurationen wie Brikettbehälterüberwachung, Siloaustragung, Brikettstrangmessung, Kühlmittelsteuerung und Steuerung für Kühlkreis Pressmechanik
- Tages- und Wochenschaltuhr, diverse Niveausteuern für Spänesilo
- Störmeldung mit Fehlerauswertung, Erfassung Betriebsstunden
- Ölkühler mit Thermostat, Sicherheitsschaltung Öltemperatur und Ölniveau
- Elektr. hydraulische Steuerung für Austragung und Materialverschiebung
- Anschlussklemmen für externe Start-Stop und Not-Stop Befehle
- Potentialfreie Relaiskontakte für Schnittstellen und Fernanzeigen



Daten	
Brikettdurchmesser	61 mm
Brikettlängenregelung	30-100 mm
Nennleistung je nach Späne	FVB250: 180-210 kg/h, FVB260: 200-260 kg/h
Antriebsleistung mit Sanftanlasser	11 kW oder 15 kW, 1500 U/min
Antriebsleistung Austragung / Ölkühler	2.2 / 0.11 kW, 1500 / 2500 U/min
Anschlusswert	3x 400 VAC+N+PE, 50 Hz
Empfohlene Vorsicherung	40 Amp.
Hydraulikölfüllung	130 l
Gewicht ohne Öl	Antriebsaggregat ca. 340 kg, Presseinheit ca. 310 kg



Typenschlüssel Brikettierpresse FVB

Bezeichnung

Baureihe

Brikettierleistung

180-210 kg/Std (11 kW) = 25
200-260 kg/Std (15 kW) = 26

Version

Hauptpresszylinder 125 C = 0
Hauptpresszylinder 140 E = 1
Hauptpresszylinder 140 F = 2 -mit Druckstück
Hauptpresszylinder 125 G = 3 -mit Druckstück
Hauptpresszylinder 125 I = 5 -mit Kühlkreis und Gehäuse N

FVB 260 L R 14

Antriebsaggregattyp

14 = 2 letzten Stellen Art.-Nr.
15 =

Brikettierausstossrichtung

R = rechts
L = links
S = speziell für Mehrfachpressen

Anordnung Aggregat

R = rechts vom Schubboden
L = links vom Schubboden
F = Frontseite vor dem Schubboden
V = seitlich vor der Presseinheit
H = hinter dem Schubboden
B = platzsparend seitlich vor Presseinheit
S = spezielle Anordnung
G = Grundrahmen für Trockenpressung

Typ

Hauptpressgehäuse-Ausf.

Verschleissstufe normal = H
Verschleissstufe erhöht = J
Verschleissstufe hoch = K
Verschleissstufe beschichtet = L
Verschleissstufe nass = M
gehärtet für Material pulverförmig = N

Zangenschalen

Ausführung kurz = 4
Ausführung mittel = 5
Ausführung lang = 6

Zangenzylinder

Ausführung 140 = C
Ausführung 100 = D
Ausführung 125 = E

H 5 D - A 6 D L

Vorpresszylinder-Ausführung

L = Ø 63 zu Vorpressgehäuse 6
M = Ø 63 zu Vorpressgehäuse 5
N = Ø 63 zu Vorpressgehäuse 7

Pressschuh-Ausführung

F = Vorpressgehäuse 5 Unterteil D links
G = Vorpressgehäuse 5 Unterteil D rechts
H = Vorpressgehäuse 5 Unterteil H links
I = Vorpressgehäuse 5 Unterteil H rechts
D = Vorpressgehäuse 6 Unterteil D
K = Vorpressgehäuse 6 Unterteil J
L = Vorpressgehäuse 6 Unterteil H
M = Vorpressgehäuse 6 Unterteil K
N = Vorpressgehäuse 7 Unterteil 7A

Vorpressgehäuse-Ausführung

5 = Höhe 657 zu Vorpresszylinder M+I
6 = Höhe 500 zu Vorpresszylinder G+L
rechts 7R = Höhe 500 zu Vorpresszylinder G+L
links 7L = Höhe 500 zu Vorpresszylinder G+L

Messereinheit-Ausführung

A = gehärtet, tiefe Form
F = hochlegiert, hohe Form
G = hochlegiert, tiefe Form
I = facettiert für Vorpressgehäuse 7

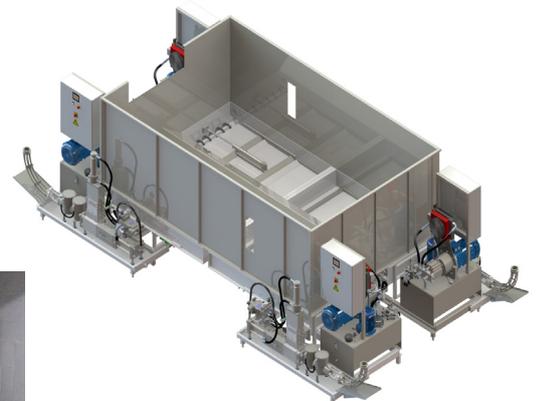
Für die Brikettierpressen FVB250 / FVB260 sind folgende Schubbodentypen geeignet:

FAK, FAS, FDK in Normgrössen oder kundenspezifischen Breiten und Längen sowie das Förderschneckenkit in kundenspezifischer Länge. Um die Nennleistung zu erhöhen ist es möglich mehrere Brikettierpressen an einem Schubboden zu betreiben.

FVB260 mit Schubboden FAK



4x FVB260 mit Schubboden FDK, Siloaufbau mit Sichtfenster.



FVB250 mit Schubboden FDK, nachrüstbar für eine zweite Brikettierpresse und Förderschnecke.