

Presse à briqueter FVB250 / FVB260

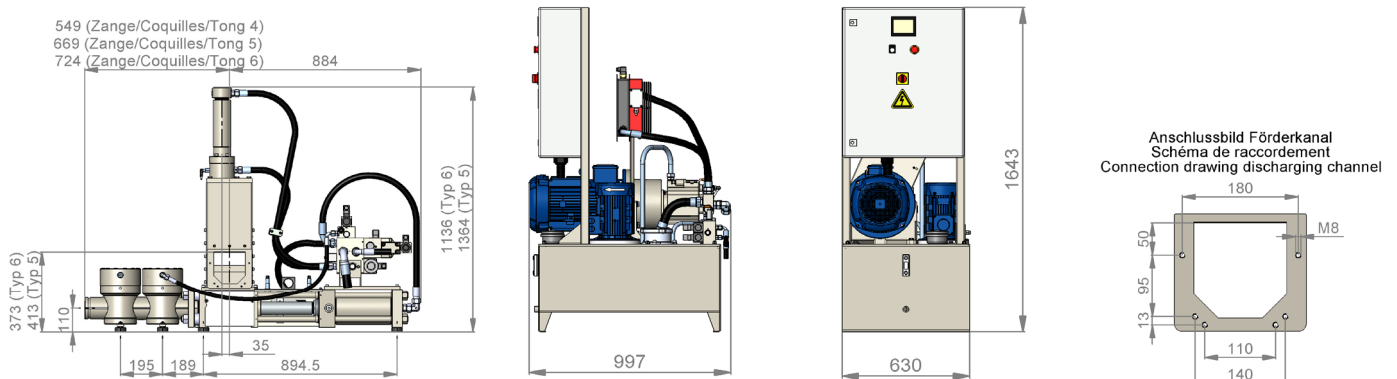
La solution idéale pour un briquetage productif et économique. La série FVB250 qui présente une puissance d'entraînement de 11 kW et la série FVB260 de 15 kW offre en outre une grande robustesse, très utile dans le cas de solutions système personnalisées utilisées par plusieurs équipes. Les différents composants, comme l'unité d'entraînement, l'unité de pressage et le fond mouvant, peuvent être installés de diverses manières. Le modèle FVB250/FVB260 se caractérise

par un rapport qualité/prix des plus intéressants. En effet, en série, il comporte les équipements suivants :

- Commande S7-1200 Siemens, saisie des commandes par le biais du panneau tactile 4 pouces coloré
- Saisie protégée par mot de passe avec droits d'utilisateur classifiés
- Mode manuel et automatique
- 5 recettes de dosage sélectionnables avec réglage du délai de remplissage et limitation du temps de dosage, réglage de la dureté et de la longueur des briquettes, réglage de la vis sans fin avec inversion.
- Configurations de machine sélectionnables, comme contrôle du réservoir de briquettes, évacuation du silo, mesure de ligne des briquettes, commande du réfrigérant et commande du circuit de refroidissement de la mécanique de pressage.
- Message d'erreur avec évaluation de l'erreur, enregistrement des heures de fonctionnement
- Circuit de sécurité, température et niveau de l'huile
- Refroidisseur d'huile avec thermostat, interrupteur de sécurité pour la température d'huile et le niveau d'huile
- Commande électrique et hydraulique de l'évacuation
- Bornes de raccordement pour les commandes d'arrêt d'urgence et Marche/arrêt externes
- Contacts de relais sans potentiel pour les interfaces et les écrans distants



Données	
Diamètre des briquettes	61 mm
Réglage de la longueur des briquettes	30-120 mm
Puissance nominale en fonction des copeaux	FVB250: 180-210 kg/h, FVB260: 200-260 kg/h
Puissance d'entraînement avec démarrage en douceur	11 kW ou 15 kW, 1500 tr/min
Puissance d'entraînement de l'évacuation	2,2 kW, 1500 tr/min
Puissance d'entraînement du refroidisseur d'huile	0.11 kW, 2500 tr/min
Valeur de raccordement	3x 400 VCA+N+PE, 50 Hz
Fusible auxiliaire recommandé	40 A
Remplissage en huile hydraulique	130 l
Poids sans huile	Module hydraulique d'env. 340 kg, unité de pressage d'env. 310 kg



Codification de la presse à briqueter FVB

Désignation

Série

Rendement de briquetage

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

Version

Vérin de pressage principal 125 C = 0
Vérin de pressage principal 140 E = 1
Vérin de pressage principal 140 F = 2 -avec membre de transmission
Vérin de pressage principal 125 G = 3 -avec membre de transmission
Vérin de pressage principal 125 I = 5 -avec circuit de refroidissement et le logement

FVB 260 L R 11

Type de module d'entraînement

11 = 2 derniers chiffres de la réf. art.
12 =

Sens d'éjection des briquettes

R = vers la droite
L = vers la gauche
S = disposition spéciale pour pressage multiple

Disposition du module

R = à droite du fond mouvant
L = à gauche du fond mouvant
F = à l'avant du fond mouvant
H = à l'arrière du fond mouvant
B = sur le côté à l'avant de l'unité de pressage pour un gain de place maximal
S = disposition spéciale
G = cadre de base

Type

Modèle de boîtier de pressage principal

Niveau d'usure normal = H
Niveau d'usure augmenté = J
Niveau d'usure élevé = K
Niveau d'usure avec revêtement = L
Niveau d'usure humide = M
durci pour matière pulvérulente = N

Coquilles de la pince

Modèle court = 4
Modèle moyen = 5
Modèle long = 6

Vérin des pinces

Modèle 140 = C
Modèle 100 = D
Modèle 125 = E

H 5 D - A 6 D L

Modèle de vérin de pré-pressage

L = ø63 par rapport au boîtier de pré-pressage 6
M = ø63 par rapport au boîtier de pré-pressage 5
N = ø63 par rapport au boîtier de pré-pressage 7

Modèle de sabot de pressage

F = Boîtier de pré-pressage 5 - Pièce secondaire D à gauche
G = Boîtier de pré-pressage 5 - Pièce secondaire D à droite
H = Boîtier de pré-pressage 5 - Pièce secondaire H à gauche
I = Boîtier de pré-pressage 5 - Pièce secondaire H à droite
D = Boîtier de pré-pressage 6 - Pièce secondaire D
K = Boîtier de pré-pressage 6 - Pièce secondaire J
L = Boîtier de pré-pressage 6 - Pièce secondaire H
M = Boîtier de pré-pressage 6 - Pièce secondaire K
N = Boîtier de pré-pressage 7 - Pièce secondaire 7A

Modèle de boîtier de pré-pressage

5 = Hauteur 657 par rapport au vérin de pré-pressage M+I
6 = Hauteur 500 par rapport au vérin de pré-pressage G+I
7R = Hauteur 500 par rapport au vérin de pré-pressage G+I à droite
7L = Hauteur 500 par rapport au vérin de pré-pressage G+I à gauche

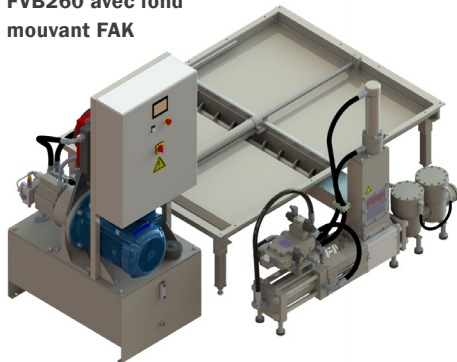
Modèle d'unité porte-lames

A = renforcé, forme basse
F = fort alliage, forme haute
G = fort alliage, forme basse
I = facettes pour boîtier de pré-pressage 7

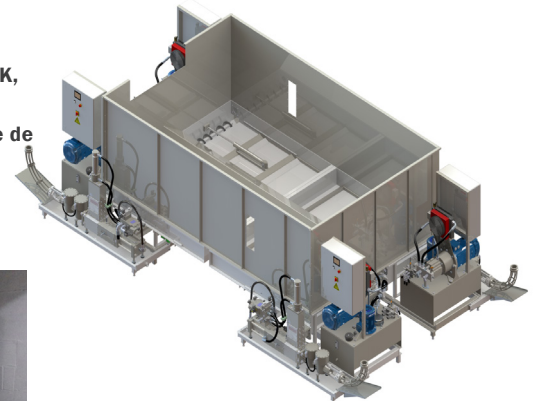
En ce qui concerne la presse à briqueter FVB250/FVB260, les types de fond mouvant suivants conviennent :

FAK, FAS, FDK en tailles normales ou largeurs et longueurs personnalisées, ainsi que kit de vis sans fin de longueur personnalisée. Pour augmenter la puissance nominale, il est possible d'utiliser plusieurs presses à briqueter sur un fond mouvant.

FVB260 avec fond mouvant FAK



4 x FVB260 avec Fond mouvant FDK, Structure du silo avec un couvercle de contrôle



FVB250

Fond mouvant FDK avec deux vis sans fin, avec possibilité d'équipement ultérieur pour une deuxième presse à briqueter