



APRIBALLA MATTHIESSEN



Matthiessen

Lager- und Recyclingtechnik

apriballa BA III Matthiessen

Per trasportare il materiale dopo la prima fase di trattamento su lunghe distanze in modo economico, esso viene pressato in balle di diverse dimensioni. Dopo il trasporto, queste balle devono essere allentate per fornire il materiale riciclabile alle fasi di lavorazione successive. Qualsiasi errore di elaborazione fatto all'inizio del trattamento, non può aver luogo se si vuole ottenere un processo complessivo ottimale.

Sviluppato da Matthiessen, l'apriballa BA III consente una lavorazione ottimale ed economica del materiale riciclabile e un avvio perfetto per i successivi processi di lavorazione.

Attraverso un'ottimale allentamento e separazione del materiale riciclato, si assicura un inizio ideale per il processo di lavoro.

Dopo aver rimosso il cablaggio e l'involucro film della balla essa viene caricata nel bunker di alimentazione tramite nastro trasportatore o carrello elevatore. Questo è equipaggiato con una robusta cinghia a catena a velocità controllata. Le traverse sulla cinghia della catena spostano le balle ad una velocità costante in avanti verso il rotore di lacerazione.

Prima che il materiale all'interno della balla possa entrare nel bunker di alimentazione, deve essere liberato da fili o fogli di pellicola avvolti. Ora il materiale viene inserito nel bunker di lato o dalla parte posteriore mediante un carrello elevatore o un nastro trasportatore. Per garantire una fornitura uniforme dei prodotti al rotore di lacerazione, la catena è dotata di un convertitore di frequenza per la regolazione della velocità.

I denti del rotore colpiscono la balla pressata e la allentano maggiormente. Il materiale non ancora sufficientemente allentato viene ripreso sul rotore e attraverso il pettine laceratore appositamente sviluppato, i materiali riciclabili in arrivo vengono tirati attraverso e quindi vengono disseminati. Il pettine può variare di posizione grazie all'idraulica e quindi può essere adattato a diversi prodotti in base all'attività. Grazie a queste opzioni di flessibilità e regolazione, viene fornita una buona separazione del prodotto riciclabile.

Con la possibilità di arrivare a una produttività di 25 t / h l'apriballa Matthiessen elabora facilmente:

- carta
- PET / bottiglie
- frazioni miste
- film
- paglia

Le dimensioni del bunker sono personalizzabili.

Naturalmente, tutte le parti soggette ad usura, come ad es. i denti di strappo, sono avvitabili e possono essere sostituiti molto rapidamente e facilmente se necessario. Con le possibili larghezze di lavoro del rotore di 1250 mm, 1750 mm e 2000 mm, il consumo elettrico è compreso tra 18 kW e 24 kW.





La sicurezza sul lavoro ha la massima priorità oggi. Togliere i fili dalle è un passaggio pericoloso quando deve essere fatto manualmente. Gli indumenti di sicurezza possono proteggere i dipendenti solo parzialmente da incidenti gravi.

Con l'avanzato apriballa BA III come "Double Drive" (variante BA III – DD), Matthiessen ha sviluppato un aprisacco in cui non è più necessario togliere manualmente i fili, quindi i soggetti sono meno inclini a incidenti di questo tipo.

Il BA III - DD è equipaggiato con due motoriduttori sul rotore da 15 kW ciascuno. La maggiore forza motrice risultante del rotore e i denti appositamente progettati con punte a scalpello temprato rendono superfluo lo srotolamento manuale. Inoltre le balle, di materiale riciclato avvolto nella pellicola, non devono essere sottoposte a un processo manuale prima di essere caricate nel bunker di alimentazione, a seconda del numero e del tipo di sfogliatura.

È stata progettata una macchina aggiornata con nuove funzionalità, con un rendimento significativamente più alto, anche se di ridotte fasi di lavorazione.

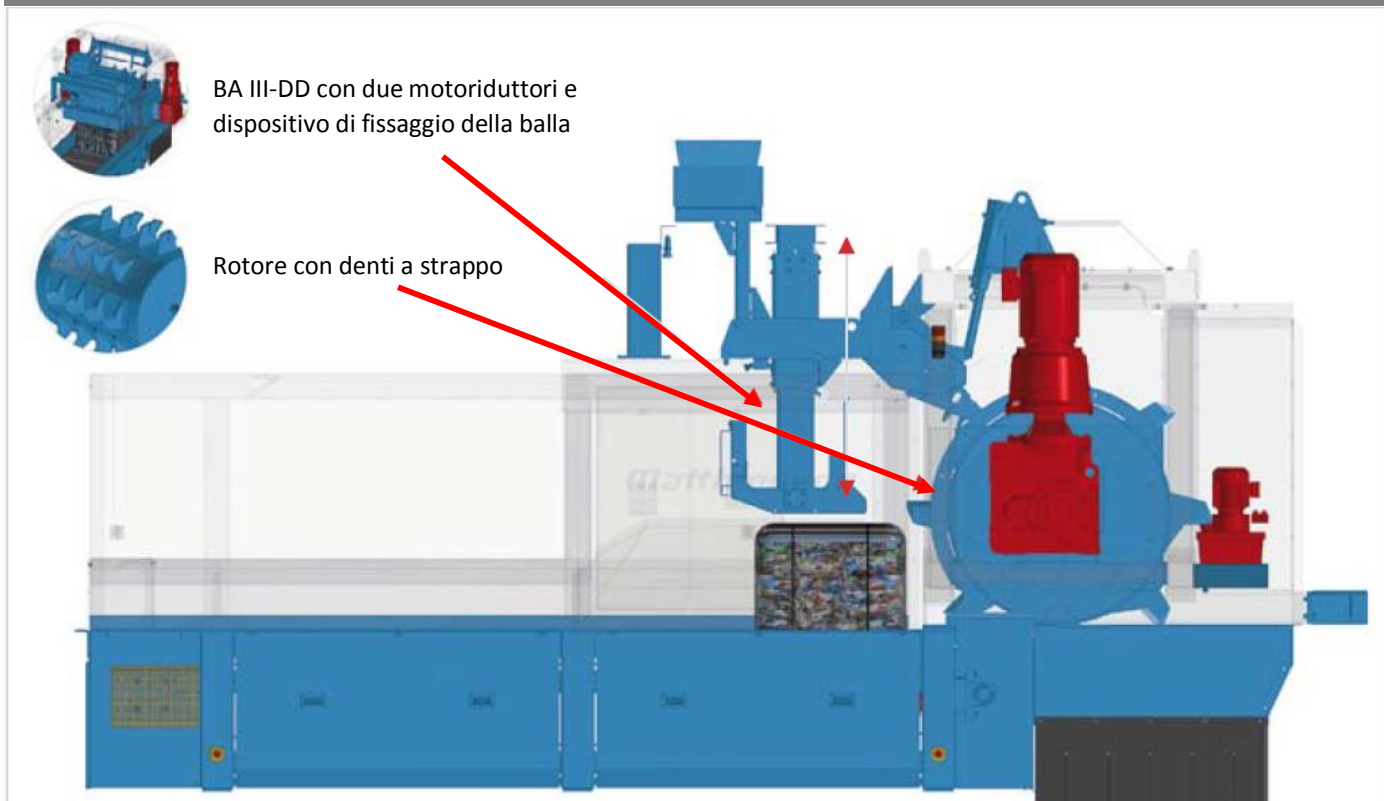
La stessa procedura menzionata per BA III vale per BA III-DD, la palla viene caricata dal carrello elevatore o dal nastro trasportatore nel bunker di alimentazione. Il nastro trasportatore a catena progettato in modo stabile sposta la palla in avanti verso il rotore di lacerazione.

Un dispositivo di fissaggio integrato nel bunker si muove automaticamente vicino alla palla prima di raggiungere il rotore.

I sensori ad Ultrasonic analizzano l'altezza esatta della palla e determinano la posizione del dispositivo di fissaggio. Questo sistema fissa la palla e la mantiene in posizione mentre i denti del rotore colpiscono la palla. I denti rompono i fili. Il risultato è una palla uniformemente allentata. In questo processo i fili non vengono schiacciati. Essi sono gettati sopra il rotore verso il nastro trasportatore successivo. Utilizzando un magnete il filo può essere separato da una parte rispetto al flusso di materiale allentato.

- La capacità elettrica totale necessaria è di soli 35 kW.
- A seconda della larghezza di lavoro e del tipo di balle, la capacità di alimentazione può arrivare a 30 t / h.

vedi dettagli BA III – DD



Matthiessen produce anche:

- Dispositivo rimozione pellicole di grandi dimensioni
- Tramogge dosatrici
- Rompisacchi
- Piani scarrabili (Moving floor)
- Nastri trasportatori a catena
- Sistema di stoccaggio per l'industria della stampa

Note:

I tuoi dati:

- Numero balle in ingresso (h):
- Dimensioni balla (lunghezza/larghezza/altezza):
- Peso balla (kg):
- Legata o filmata:
- Tipo di balla / composizione balla:
 - o
 - o
 - o
- Localizzazione impianto / paese:
- Dettagli:



Matthiessen

Lager- und Recyclingtechnik

Matthiessen Lagertechnik GmbH

John.-Hinr.-Fehrs-Straße 2
25361 Krempe Germany
Tel. +49 4824 483
Fax. +49 4824 2701
info@matthiessen-technik.de
www.bagsplitter.com
Mai 2016