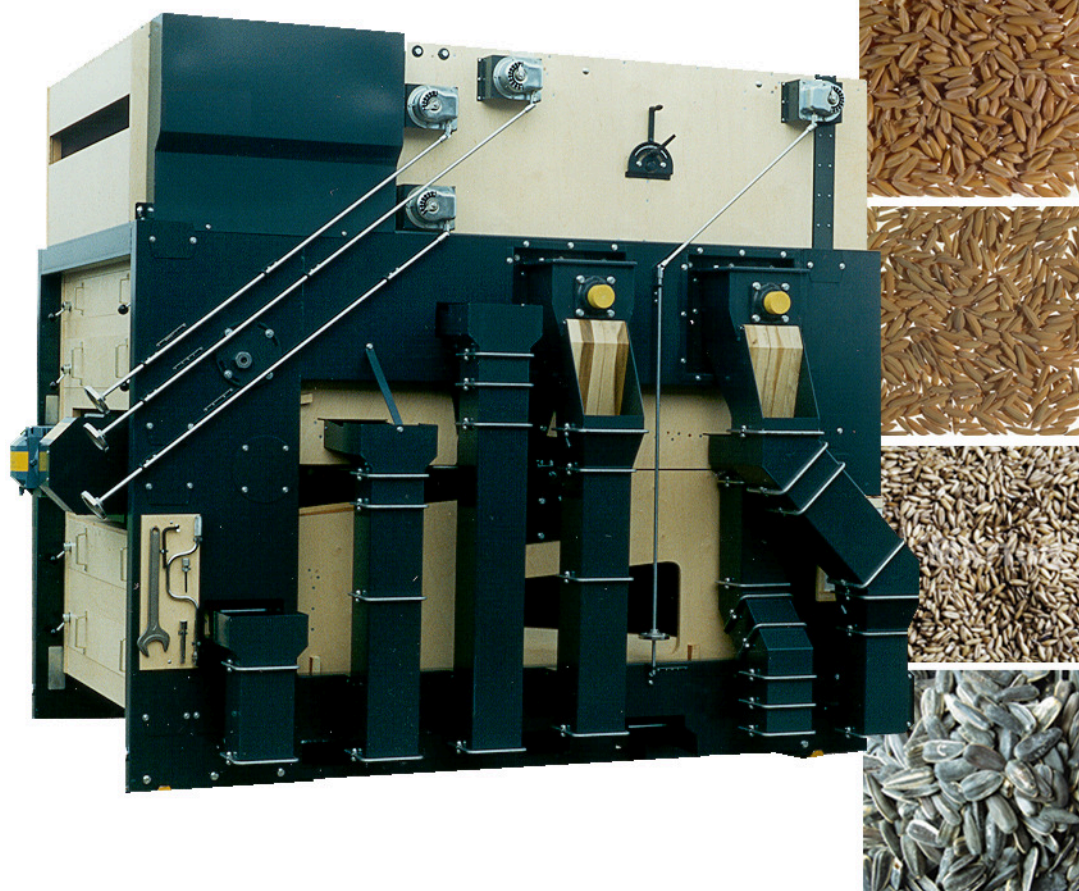


Очиститель GTR для тонкой очистки

Сита могут использоваться для шелушения, тонкой очистки или сортировки в зависимости от требований. Очистка сит осуществляется благодаря проверенной «системе резиновых шариков». Оба ситовых кузова раскачиваются центральной эксцентриковой системой, генерирующей сбалансированное движение в 100 пкт. Привод может поставляться с ручным, либо частотным контрольным устройством.



Тип ¹	Производительность			Сито	Запитка двигателя сита		Аспирация	Дин. нагрузки		Вес		Объем
	палди	посевной материал	пшеница		кВт	кВт		P _н +/-	P _в +/-	нетто	брутто	
	т/ч	т/ч	т/ч	м ²	кВт	кВт	м ³ /ч	N	N	т	т	м ³
GTR 12	1,5	2,5	5,0	3	1,1 ²	1,5	4200	200	1000	1,3	1,5	9
GTR 14	3,0	5,0	12,0	7	1,1 ²	2,2	8200	300	1600	1,9	2,3	13
GTR 15	4,5	7,5	20,0	10	1,1 ²	3,0	9800	700	1200	2,1	2,5	15
GTR 16	7,0	10,0	25,0	15	1,1 ²	4,0	11000 ³	1100	2450	2,7	3,2	21
GTR 17	12,0	20,0	30,0	18	1,1 ²	5,5	11000 ³	1850	2750	2,8	3,3	24
GTR 18	15,0	25,0	45,0	24	1,1 ²	5,5	11000 ³	2400	3600	3,5	4,0	28
GTR 19	30,0	45,0	80,0	38	1,5	11,0	3000 ⁴	1600	7500	8,0	8,5	39

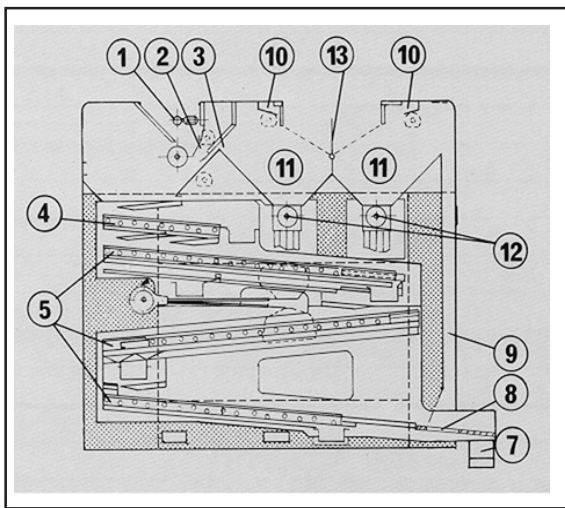
Производительность зависит от количества отходов и влажности продукта

¹ другие типы по требованию

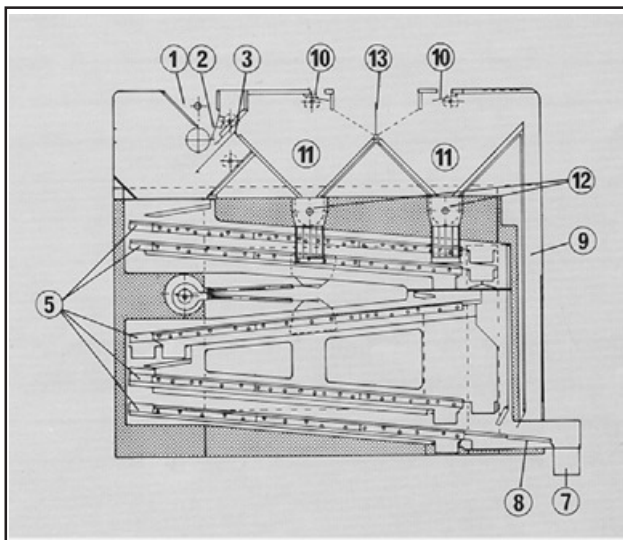
² опционально

³ может поставляться с закрытой рециркуляционной системой до и после системы всасывания для редукции давления воздуха, необходимого для аспирации, до прил. 20%

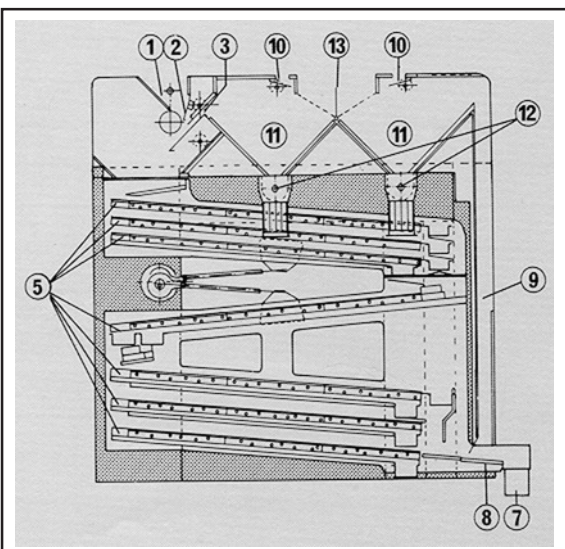
⁴ с системой рециркуляции в стандартной комплектации



Тип GTR 14



Тип GTR 16



Тип GTR 18

1. Входное отверстие

Мешалка с ребристым питающим валиком непрерывно подает материал, подлежащий очистке, в предварительную систему всасывания и распределяет его равномерно по всей ширине сита. Высокоэффективная предварительная система всасывания отделяет легкие примеси из материала прямо под питающим валиком. Извлеченный мусор, пыль и легкие примеси размещаются в одной из двух камер расширения.

2. Питающий валик

3. Предварительная система всасывания

Регулировка аспирационного отверстия канала системы предварительного всасывания позволяет варьировать скорость воздуха.

4. - 6. Сита

Сита могут использоваться для шелушения, тонкой очистки или сортировки в зависимости от требований. Очистка сит осуществляется благодаря проверенной «системе резиновых шариков». Оба ситовых кузова раскачиваются центральной эксцентриковой системой.

7. Выпускное отверстие для очищенного продукта

8. Воздушное сито

9. Канал системы дополнительного всасывания

10. Входное отверстие для воздуха, подсасываемого через неплотности

Для контроля количества воздуха в системах предварительного и дополнительного всасывания генерирующей сбалансированное движение в 100 пкт. Привод может поставляться с ручным, либо частотным контрольным устройством.

11. Камера расширения

12. Шнековый конвейер

С системой мультиклапанного запора потока воздуха.

13. Воздухоразделительный клапан (всасывающее отделение)

После ситовой очистки материал запитывается через воздушное сито (8), где легкие частицы отделяются воздухом и транспортируются через канал системы дополнительного всасывания в камеру расширения (11). Продукты, сепарированные в камерах расширения, выгружаются двумя шнековыми конвейерами (12), оснащенными системой запора потока воздуха для предотвращения доступа воздуха, т.е. подсоса.

Управление

Все заслонки и воздушные клапаны регулируются и контролируются с помощью шнековых устройств с циферблатами на легкодоступной высоте.



schule@amandus-kahl-group.de

www.schulefood.de



F.H. SCHULE Mühlenbau GmbH

Dieselstraße 5-9

D - 21465 Reinbek / Hamburg

Phone +49 (0) 40 7 27 71 - 0

Fax +49 (0) 40 7 27 71 - 710



Официальный представитель в Украине

ООО «Инволд», Украина, Киев

Тел.: 044 383 42 12; 067 230 48 95

info_inworld@ukr.net

www.inworld.com.ua