



ODUN PELET PRESİ

ÖZELLİKLERİ

- Dövme çelikten üretilmiş özel yatak konstrüksiyonları
- Biomass malzemelere özel matrisli disk ve rule grubu
- Rule mekanizmalarında kullanılmak üzere geliştirilmiş sıcaklık ve hız sensör uygulamaları
- Aşınma parçalarının montaj ve demontajına yönelik civatalı konstrüksiyon
- Maksimum esneklik ve çeşitlilik
- Yedek parça ve müşteri servisi



BIOMASS



ODUN PELET PRESİ

Yemmak odun pelet presi, yüksek performans ve düşük işletme maliyetlerine sahiptir. Sağlam ve bakımı kolay bir tasarıma sahip olan Yemmak odun pelet presi zorlu biokütle operasyonları için üretilmiştir. Ayrıca yüksek peletleme kuvveti gerektiren zor malzemelerin peletlenmesinde de başarılı bir şekilde kullanılmaktadırlar.

Odun ve odun türevi malzemelerin yüksek kalitede peletlenmesine imkan veren Yemmak odun pelet presleri, (500 - 5000) kg / s'lik üretim kapasitesine sahiptir. Yüksek peletleme kuvvetlerine karşı güçlendirilmiş robust yapı, yüksek standartlardaki malzeme seçimi, çevrim içi kontrol edilebilen otomatik yağlama sistemi ve makine güvenliğini sağlayan sensör teknolojileri ile Yemmak odun pelet presleri, düşük bakım maliyetleri ve yüksek enerji verimlilikleri ile sektörün öncü makinelerdendir.



Odun Peleti



Saman Peleti

KULLANIM ALANLARI

- Odun talaşı peletleme tesisleri

DİSK VE RULELER

Yurt dışından, Alman patentli olarak ithal edilen disk ve ruleler, tamamen alaşımli çelikten imal edilmektedir.

KAPAK

Presin kapağı tamamen paslanmaz çelikten imal edilmiştir.

İki adet pelet kesici bıçak, gövdenin devamı olan bir bölüme monte edilmiştir. Böylelikle kapak, bıçak ayarı değişmeden güvenli bir şekilde açılıp kapanabilir.

ŞARTLANDIRICI

Proses buhar katılmasında en iyi sonucu elde etmek için şartlandırıcı mili üstündeki pabuçlar ayarlanabilir yapılmıştır. Böylece maksimum şartlandırma zamanı elde edilir. İhtiyaca göre çift kat imal edilebilir. Tamamen paslanmaz çelikten tasarlanmıştır.



GÜVENLİK İÇİN SENSÖR UYGULAMALARI

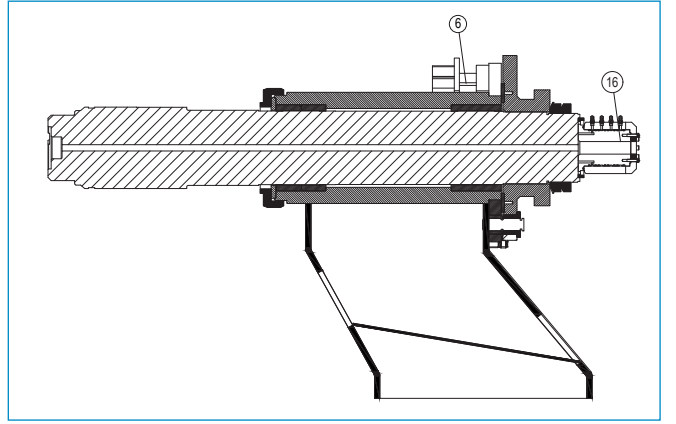
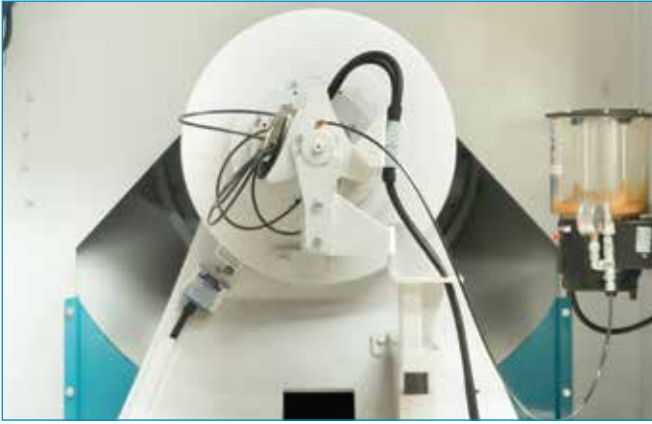
Genel olarak bakıldığında, özellikle proses makinelerinde makine karakteristiğini belirleyen en önemli parametre makinede işlem görecekt olan malzemenin fiziksel ve kimyasal özellikleridir. Yemmak odun pelet preslerinde odun ve türevleri olan malzemeler işlem görmektedir. Odun kimyasal özelliği sebebiyle yapısında hidrojen ve karbon elementleri bulundurmaktadır. Bu sebeple kendi kendine yanma sıcaklığı 270 °C civarlarında olmasına rağmen, herhangi bir alev veya kıvılcım olması durumunda bu sıcaklık çok daha düşük derecelere gelmektedir.

Bunun için presleme bölgesindeki sıcaklığın kontrol altında tutulması gerekmektedir. Rulelerin yatakladığı eksantrik shaft içine monte edilen özel sıcaklık sensörleriyle ortamdaki sıcaklığı kontrol altında tutup, setlenen değerin üzerine çıktığında makine kendini koruma altına almaktadır.



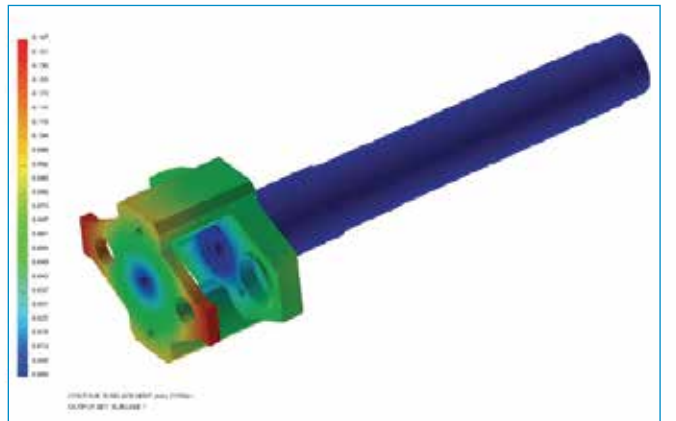
GELİŞTİRİLMİŞ OTOMATİK YAĞLAMA SİSTEMİ

Makine ağır vibrasyon ve düzensiz yük durumlarında çalışacağı için yataklamalardaki rulmanların ihtiyaca uygun olarak yağlanmaları önem arz etmektedir. Bu makinede yağlama otomatik yağlama sistemiyle operatörden bağımsız hale getirilmiş ve özel olarak tasarlanan yağ geri dönüş kanallarıyla uygun bir yağlama sağlanmıştır. Ayrıca yağlama sistemi operatör paneli üzerinden çevrim içi kontrol edilebilmektedir.



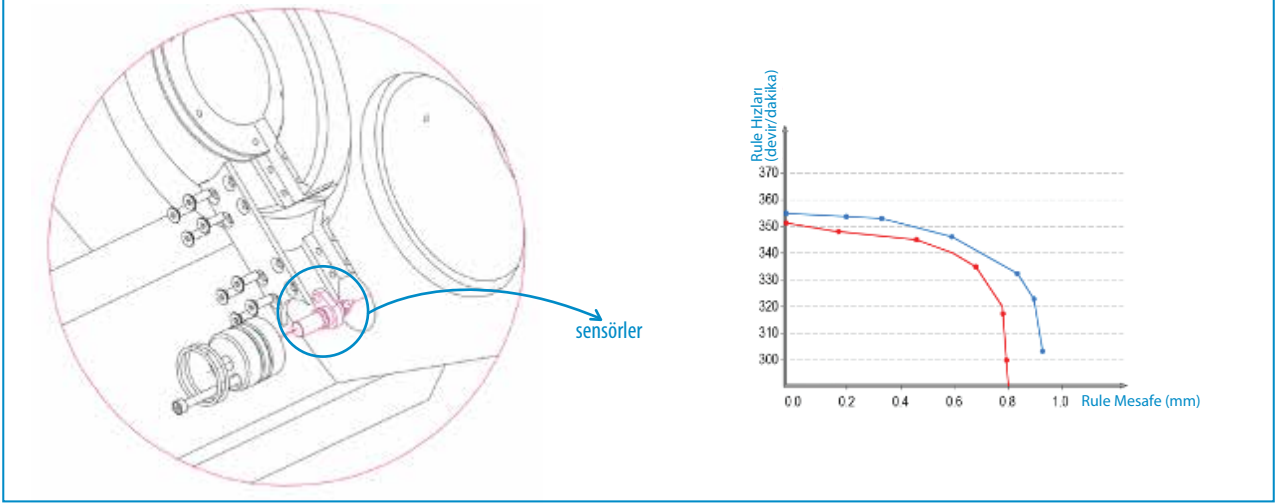
MUKAVEMETİ VE ROBUSTLUĞU ARTTIRILMIŞ DİZAYN

Odun ve odun türevi malzemelerin peletlenmesi sırasında makine konstrüksiyonunda düzensiz darbeli yükler ve ağır vibrasyon durumları oluşabilmektedir. Genel olarak mekanik deformasyonlara bağlı arızaların yaşandığı yataklama ve disk bağlama gruplarının imalatı sıcak dövme çelik döküm malzemelerden imal edilmiştir ve mukavemetin artırılması hedeflerinde emniyet katsayıları yüksek seçilmiştir.

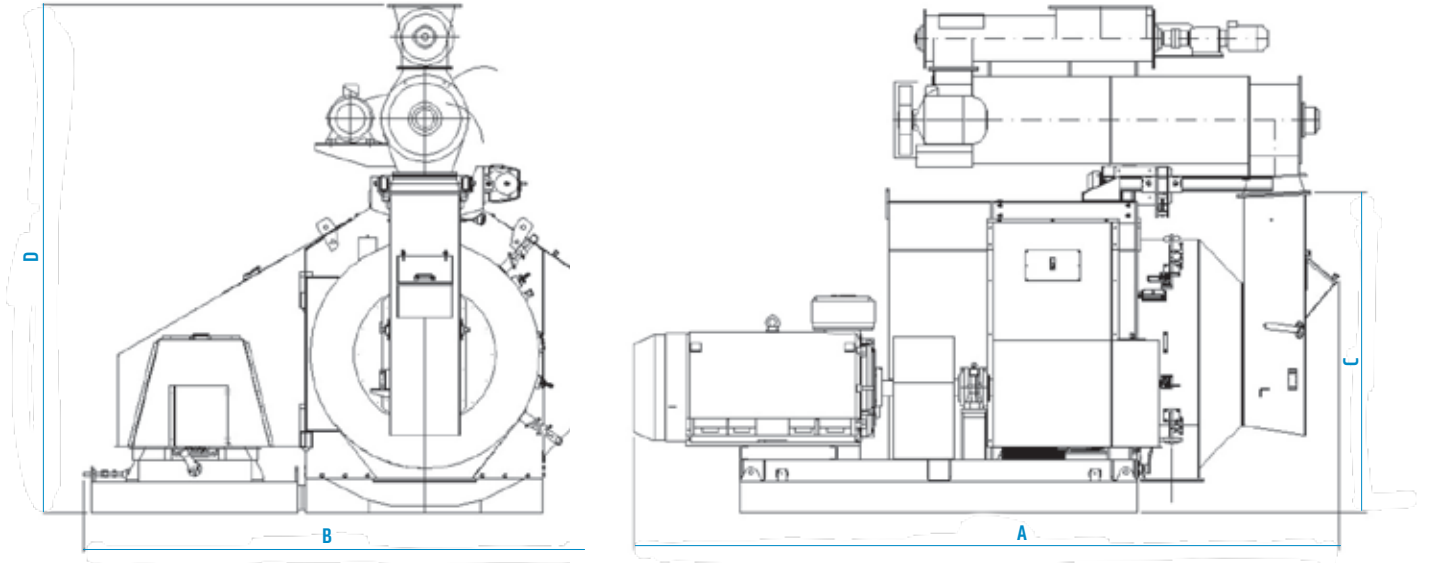


RULE-HIZI OKUMA SİSTEMİ

Makinede preslemenin yapıldığı presleme bölgesinde disk ve rule arasındaki mesafenin teorik olarak 0 - 1 mm arasında olduğu öngörülmektedir. Bu mesafe yapılan araştırmalarda 0 dan 1'e doğru yaklaştığında presleme için gerekli enerji miktarının 1.2 kat arttığı görülmüştür. Makinede presleme tek bir disk içinde ve iki ayrı rule tarafından yapılmaktadır. Bunun için her iki ruleye de eşit yükün gelmesi ve homojen bir peletleme yapılabilmesi için presleme mesafesinin her iki rulede eşit olması gerekmektedir. Herhangi bir sebepten dolayı rule-disk arası mesafenin değişmesi rulelerin çok yavaş dönmeye hatta durmasına sebep olabilir. Bunun için özel olarak tasarlanan sensör mekanizmasıyla her iki rulenin de hızı PLS panosundan online olarak okunması, rule hızlarının setlenen değerlerin dışına çıktığı durumlarda makinenin kendini otomatik olarak korumaya alması sağlanmıştır.



TEKNİK ÇİZİM



MODEL	ÖLÇÜLER (mm)				MOTOR GÜÇ (kW)	KONDİSYONER GÜÇ (kW)	BESLEME HELEZONU GÜÇ (kW)	DİSK		KAPASİTE (t/s)	
	A	B	C	D				ÇAP (mm)	GENİŞLİK (mm)		
P3	520/78 TM	3525	2320	1520	2690	160	7,5	2,2	520	78	1-2,5
P4	660/110 TM	4250	2950	1955	3150	200-250	15-18,5	3	660	110	3-3,5
P5	900/138 TM	4620	3275	2100	3325	315-355	18,5-22	4	900	138	4-5

TM :Tek motor

600 Evler Mah. Balıkesir Asf. Sol Taraf No:96, 10201 Bandırma / Balıkesir
T: +90 266 733 83 63 (3 Hat) • F: +90 266 733 83 66

| yemmak.com

