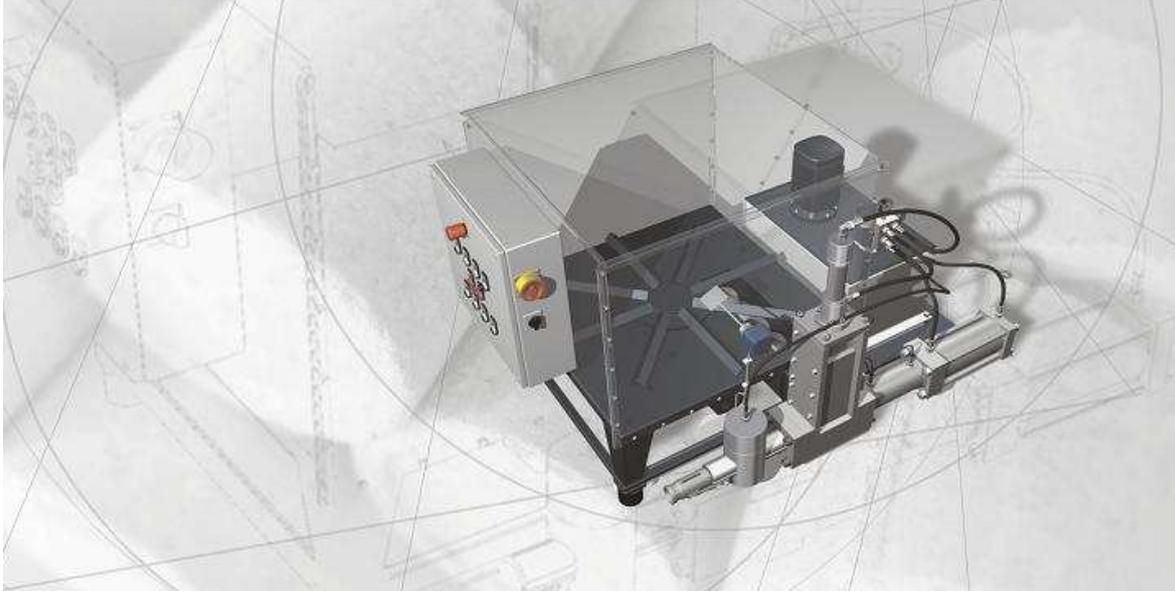
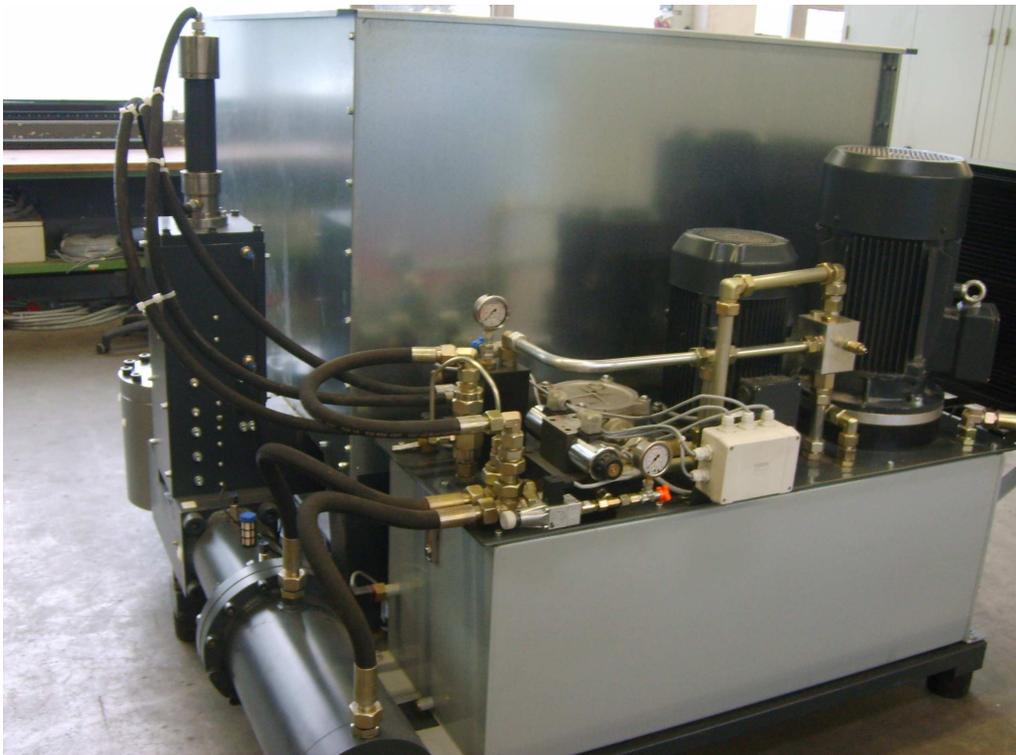


Vorteile von WEIMA-Brikettierpressen:



1. Größerer Hydrauliköltank und große Pressenmechanik

Je größer der Hydrauliktank ist, desto länger dauert es, bis sich das Öl erhitzt was sich wiederum positive auf die gesamte Arbeitsdauer der Maschine auswirkt. Bei Wettbewerbern kommt es oftmals vor, dass die gesamte Arbeitsdauer pro Tag reduziert werden muss. WEIMA setzt eine sehr große und robuste Presseinheit ein. Dies sorgt für eine hohe Brikettqualität und für einen geringen Verschleiß.



2. Höhere Dichte durch höheren Pressdruck

Der Druck in bar pro Quadratcentimeter geht, in Abhängigkeit vom Modell, bis 1250 kg, wodurch man ein viel stärkeres Brikett erhält, speziell beim Pressen von schwierigem Material wie zum Beispiel Hackspänen.

3. Materialzuführung vom Trichter in die Presseinheit

WEIMA fördert das Material mittels einer Förderschnecke vom Trichter in die Presseinheit. Selbst bei Materialwechseln oder bei langen Hobelspäne kann die Förderschnecke das Material in den relativ großen Zuführkanal einziehen. Viele Wettbewerber führen das Material im Trichter der Presseinheit mittels eines horizontalen Schiebers zu. Dieser Schieber verfügt nur über eine sehr kleine Zuführöffnung. Dies erzeugt die Gefahr der sogenannten Brückenbildung. Das Material baut sich um die kleine Öffnung herum auf und kann vom Schieber nicht mehr der Presseinheit zugeführt werden.



Weima mit Förderschneckenzuführung



Wettbewerb mit Schieberzuführung

4. Zylinderbewegung / Endlagengedämpfte Zylinder

Die Zylinder bewegen sich zuerst sehr schnell rückwärts, jedoch wird diese Bewegung auf dem letzten Stück verlangsamt (Schockventil am Zylinder). Dies verhindert einen Aufprall am Ende des Zylinders. Italienische Hersteller haben diese Technik oft nicht und die Rückseite der Zylinderabdeckung bricht oftmals.

5. Brikettlängenüberwachung

Die Brikettlänge kann reguliert werden (von der Hälfte des Durchmessers bis 1,5 mal des Durchmessers). Dies stellt sicher dass bei wechselndem Material die Brikettlänge stets gleich bleibt.



Brikettlängenüberwachung

6. Einfaches Anlassen

Alle Zylinder bewegen sich automatisch in die Rückwärtsposition wenn die Maschine in jeglicher Situation abgeschaltet wird. Dies hilft dabei, die Maschine ohne Probleme wieder zu starten.

7. Qualität:

Die gesamte Maschine wird in Deutschland mit einer sehr guten Stahlqualität hergestellt, was für Robustheit und Verlässlichkeit sorgt.

8. Verschleißteile:

Die Presskammer wird aus gehärtetem Werkzeugstahl hergestellt und kann jederzeit einfach ausgetauscht werden (Pressraumverschleißbuchse). Der Verschleiß wird durch die gehärtete Oberfläche der Presskammer minimiert.



Pressraumverschleißbuchse

9. Schließkolben:

Der Schließkolben ist eine komplett neue Entwicklung mit einer verchromten Zange und ist sehr verschleißfest.

10. Fassungsvermögen des Trichters:

Wir haben ein großes Fassungsvermögen im Trichter und sind bei der Installation des Hydrauliktanks und der Presseinheit flexibel. Diese können auf der linken oder der rechten Seite der Maschine installiert werden.

11. Aufstellung im Freien:

Wenn die Maschine im Freien aufgestellt werden soll, so können wir eine Ölvorwärmung als Option anbieten.

12. Steuerungssystem:

Wir bieten unseren Maschinen mit einem Siemens PLC-Steuerungssystem an, die entsprechenden Komponenten in der Steuerung der Maschine.

13. Presseinheit:

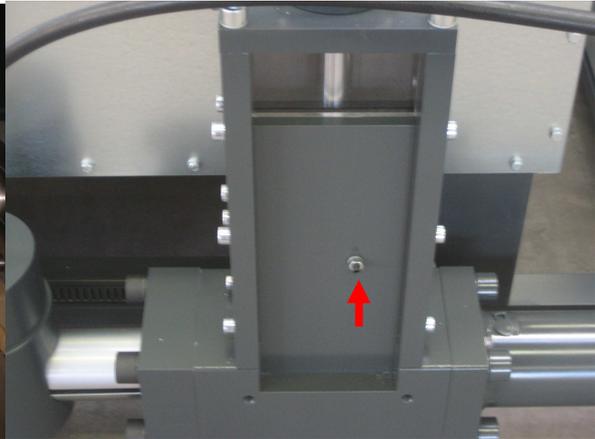
Die Presseinheit wird aus einem kompletten Stahlblock hergestellt und die Briketts kommen aus zwei Halbrohren, welche auch aus sehr hochwertigem Stahl hergestellt werden. Viele Wettbewerber verwenden oft nur eine billige Rohrplatte, welche sich erhitzt und ein schlechtes Brikett generiert.

14. Staub (extrem wichtig für Kombination mit Absaugung da viel Staub!!!):

Als eine Neuentwicklung findet die Brikettierung staubfrei statt, es kann bei der Presskammer keine Staumentwicklung stattfinden da es sich um ein komplett geschlossenes System handelt. Eine Blockierung des Zylinders wird verhindert. Damit werden Wartungskosten eingespart.



Interne Füllschieberführung



Eine Schraube reinigt den Zylinder während der Bewegung

15. Bewegung der Zylinder:

Die Zylinder werden nun nicht mehr mechanisch sondern elektrisch über einen Endschalter angesteuert. Dies nennt sich „Endlagengedämpfte Zylinder“. Die Endschalter befinden sich an vorderster und hinterster Position, was dazu beiträgt, dass die Bewegungen viel präziser ausfallen. Verringerte Wartungskosten durch geringeren Verschleiß.



16. Förderschnecke ist kardanisch aufgehängt

Die Förderschnecke, welche das Material in den Vorverdichter der Brikettierpresse transportiert ist an einem Kardangelenk aufgehängt. Damit soll vermieden werden, dass ein festes Stück Holz zu Schäden an der Förderschnecke führen kann.

