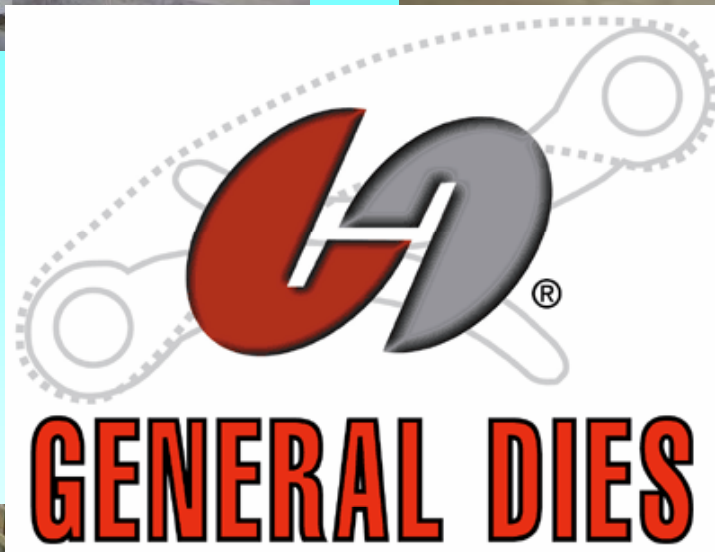


# PREPARAZIONE PRODOTTO



# CIPPATORI



## CIPPATORE A DISCHI:

Sono cippatori impiegati principalmente per la riduzione dei volumi del legname abbattuto, compresi rami e tronchi di diametro contenuto, dal quale è possibile ricavare del materiale cippato, per prima fase della produzione di pellet o per la semplice riduzione dei volumi.

I cippatori a disco rappresentano la soluzione economicamente meno onerosa per chi vuole ottenere materiale cippato di pezzatura uniforme e costante grazie al particolare sistema di taglio: il materiale cippato tramite l'azione dei coltelli, passa successivamente attraverso microcoltelli e coltelli supplementari posti nel convogliatore.

## CIPPATORE A TAMBURO:

I cippatori a tamburo si distinguono per la capacità di ottenere grandi volumi di cippato destinati all'industria.

Cippatura anche calibrata, quindi, sia per la regolarità e la nettezza del taglio, sia per il vaglio che opera l'apposita griglia. Quest'ultima è facilmente accessibile e rapidamente smontabile, per consentirne la sostituzione quando si voglia modificare la pezzatura del cippato.

# CARICATORI



Cassone dosatore per la movimentazione del cippato composto da un fondo e struttura in acciaio antiusura, n°2 movimentazioni oleodinamiche dei rastelli, centralina oleodinamica e da una coclea di scarico prodotto.



GENERAL DIES S.r.l. - Via Strà 182 - 37030 Colognola ai Colli - (VERONA) Italy  
Tel. +390457650600 Fax. +390457650245 [www.generaldies.com](http://www.generaldies.com) [info@generaldies.com](mailto:info@generaldies.com)



# PIANI MOBILI



A seconda delle dimensioni del silo, viene montato un determinato numero di estrattori a piatti, i quali trasportano il materiale con movimenti alternati (in avanti ed indietro) verso il lato frontale del serbatoio. La propulsione avviene tramite cilindri idraulici, alimentati da un gruppo idraulico.

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI:

- Struttura solida e robusta, scarico a estrattore a piatti per il silo rettangolare di qualsiasi dimensione
- Componenti idraulici di alta qualità
- Flessibilità relativamente all'inserimento tramite estrattore a piatti avvitati
- Valvole idrauliche silenziose, ad azionamento graduale
- Ridotto consumo energetico
- Elevata sicurezza di esercizio



# VAGLI CIRCOLARI



Grazie alla semplice regolazione di contrappesi sull'asse del motore e alla vibrazione tridimensionale prodotta dagli stessi, i vibrovagli circolari permettono di setacciare, classificare, depolverizzare e filtrare una vastissima gamma di prodotti ottenendo una buona resa anche con prodotti fini. Il moto vibrante del vaglio si sviluppa sia in orizzontale che in verticale e può essere regolato in tutte e due le direzioni. I vibrovagli si caratterizzano per la semplicità e la velocità con cui si può variare il tipo di movimento vibrante e conseguentemente il comportamento del materiale da setacciare. Su ogni vaglio vibrante si ha la possibilità di installare da 1 a 4 stadi di separazione, ottenendo così da 2 a 5 frazioni di prodotto. La vasta gamma dei vibrovagli (da Ø400 a Ø2200 mm) è in grado di soddisfare qualsiasi tipo di vagliatura.



# TRITURA PAGLIA



La stazione multi-triturazione rompe la paglia in maniera efficiente ed economica, sia che si tratti di piccole, grandi, o rotoballe.

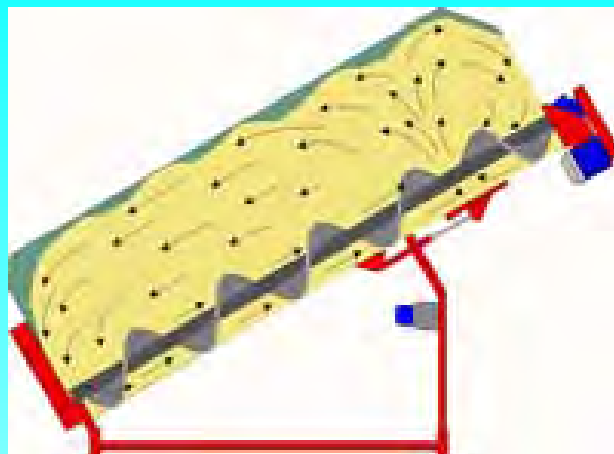
La stazione di multi-triturazione è dotata di un motore elettrico e di un sistema di taglio che fornisce un'alta efficienza con un consumo ridotto di potenza elettrica.

Il materiale tagliato viene scaricato attraverso il separatore di pietre.

Il multi-trituratore può essere fornito con un supplemento di attrezzature come un sistema automatico di trasporto per balle.

Il nastro trasportatore è controllato da un piccolo microinterruttore, che assicura il continuo riempimento di paglia.

# MISCELATORE- TRINCIATORE PAGLIA



Tutto il materiale riempito nell'estremità inferiore del miscelatore è trasportato da due coclee alla cima del miscelatore dove apposite spirali montate sullo stesso asse spingono il materiale verso l'alto, in quello che può essere descritto come accumulo di testa, dove dopo cade naturalmente all'indietro.

La miscelazione dei vari componenti viene fatta sia nelle coclee durante il trasporto verso l'alto sia nell'accumulo di testa.

Quando si riempie il miscelatore, si deve prima riempire in piccole quantità e poi sempre di più, in modo da garantire che eventuali componenti siano ugualmente miscelati nella formula.

La trasmissione è collocata nella parte superiore, in modo tale da consentire ai supporti superiore di spostarsi di 50mm dall'alto al basso, ciò permette alle coclee di non bloccarsi qualora corpi estranei duri (pietre, ferri, ecc..) venissero introdotti accidentalmente nel miscelatore.

L'altezza bassa di carico consente di utilizzare attrezzature più piccole per alimentare il miscelatore.

