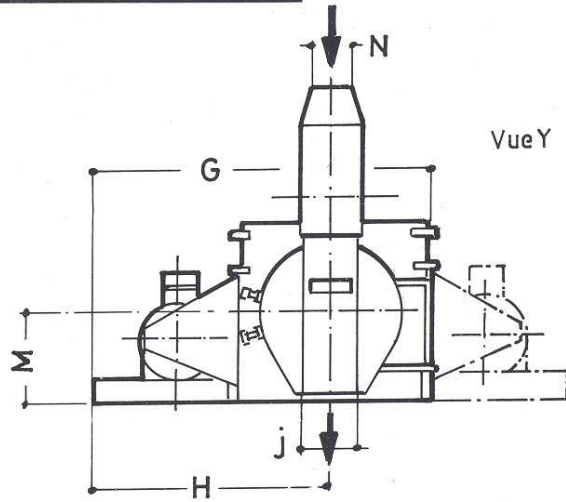
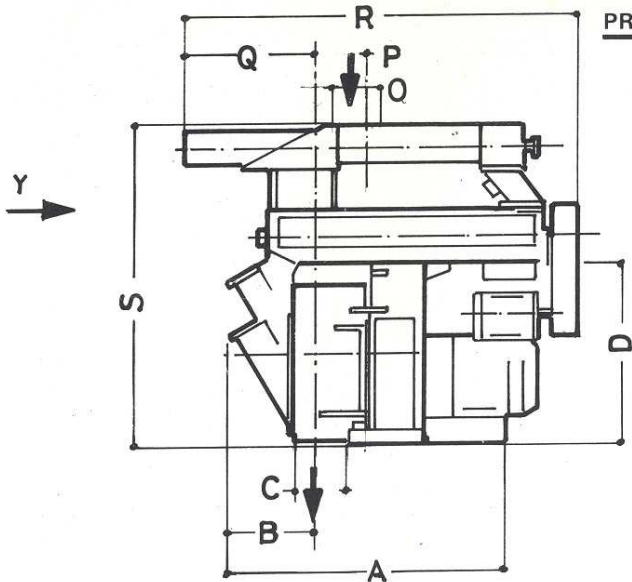
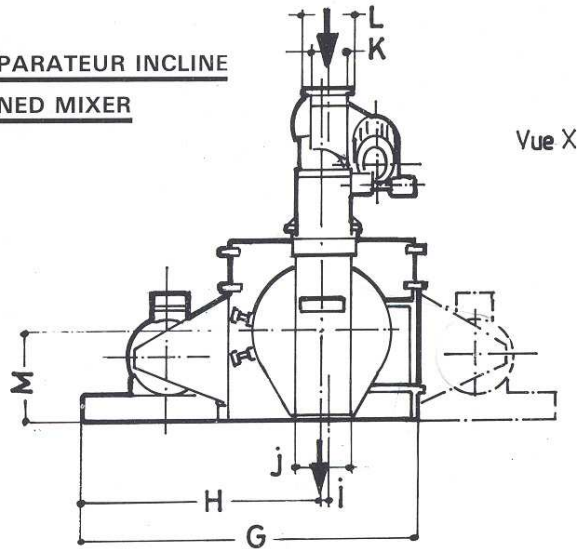
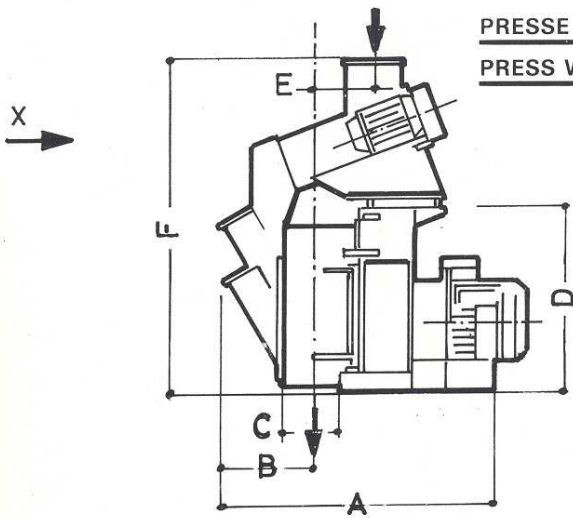


PRESSE AVEC PREPARATEUR HORIZONTAL
PRESS WITH HORIZONTAL MIXER



PRESSE AVEC PREPARATEUR INCLINE
PRESS WITH INCLINED MIXER



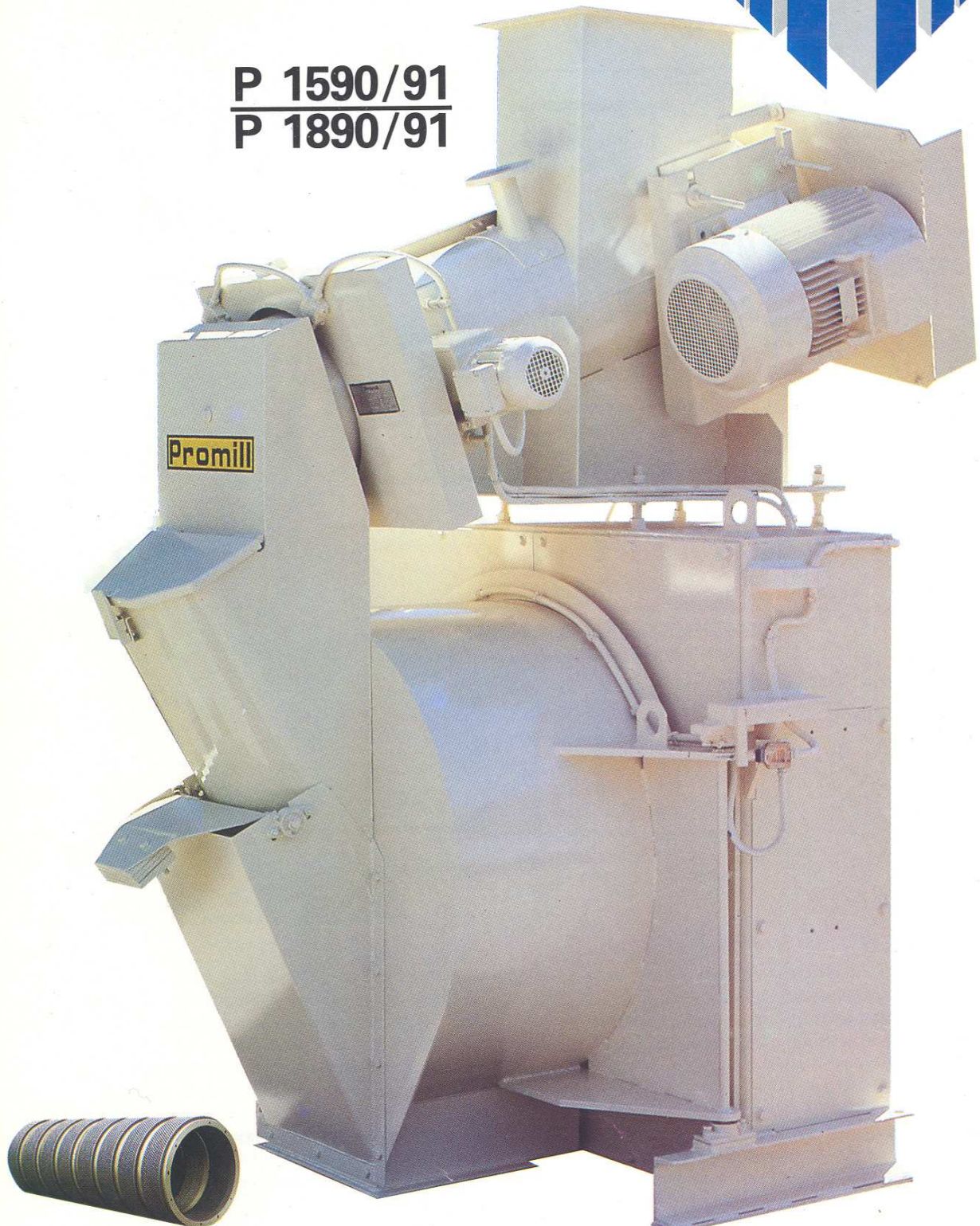
TYPE	1590	1591	1890	1891	TYPE	1590	1591	1890	1891	
A	2222		2582		Puissance Maxi Maxi power	Kw	110	132	160	200
B	740		856		Vitesse Speed	Tr. mn	1500	1000 1500 ou		
C	330		380							
D	1420		1740		Poids sans moteur Weight without motor	Kg	3000	5500		
E	598		598							
F	2580		2900		Mélangeur et vis Mixer and screw	Kg	900	900		
G	2680		2866							
H	1875		1986		Préparat' incliné Inclined mixer	Kg	500	500		
I	40		40							
J	450		500		Dia. int. filière Int. dia of the die	mm	580	800		
K	320 × 450		320							
L	400 × 530		530		Larg. de travail Working width	mm	148	186	190	230
M	710		870							
N	320		320		Nbre de rouleaux Numb of rollers		2	2		
O	600		600							
P	146		339		Dia. ext. rouleaux Ext. dia. of the rol.	mm	270	390		
Q	922		860							
R	3106		2883		Vitesse périphérique Peripheric speed		5 m/s 7 m/s ^a	5 m/s 7 m/s ^a		
S	2680		3020							

Toutes modifications ou améliorations peuvent être apportées sans avis préalable
 Any alteration or improvement can be brought about without prior notice

BP 109 28104 Dreux Cedex France
Tél. 37 43 20 74 - Télex 760732 F
Tfax 37 43 26 60



P 1590/91
P 1890/91

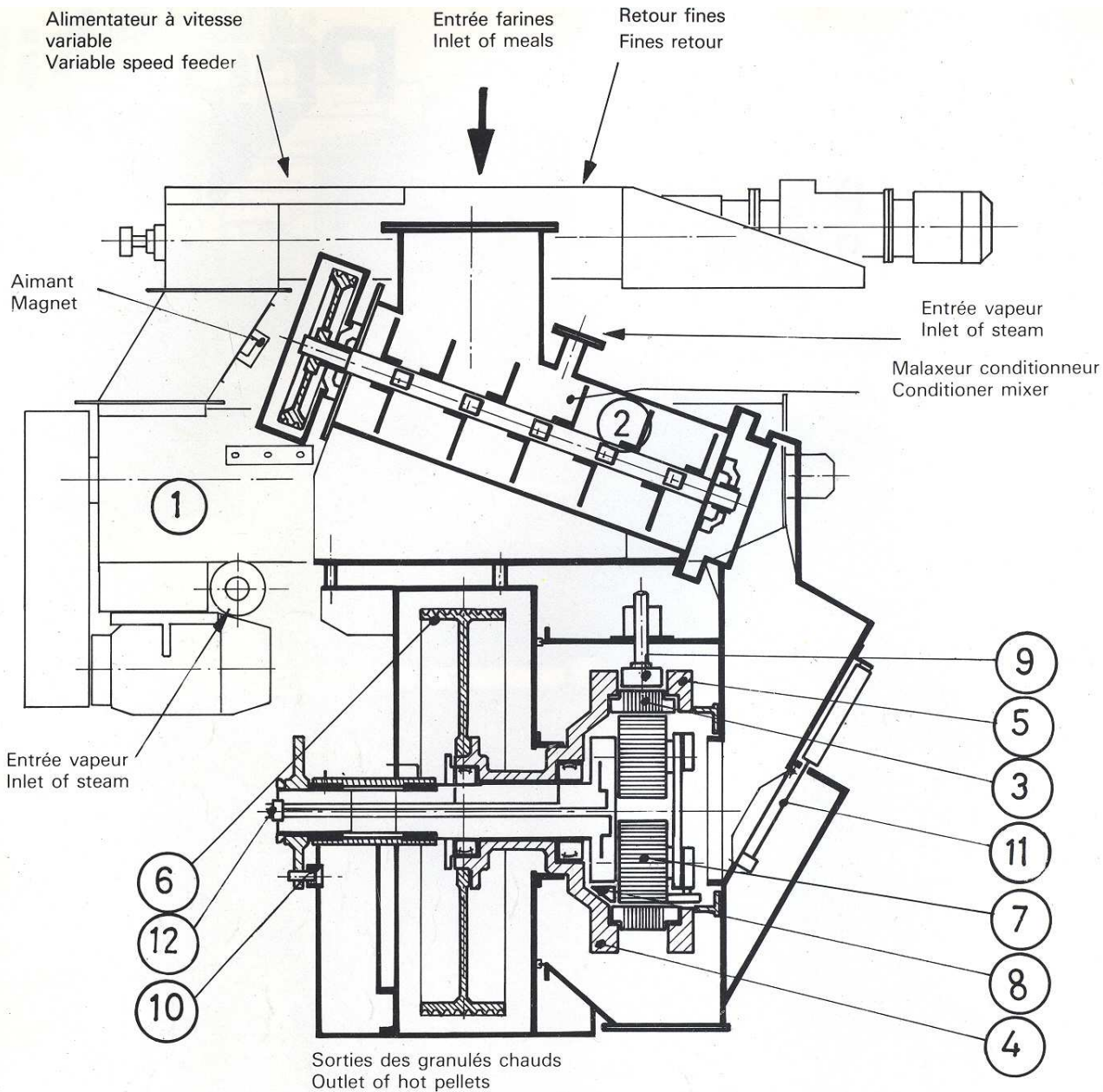


Presse à filière annulaire verticale tournante
Entraînement par courroies trapézoïdales
Standard 1000 Tr/mn
Option 1500 Tr/mn
Préparateur incliné ou horizontal

Pelleting press fitted with an annular, vertical and turning
die driven by V. belts
Standard 1000 RPM
Option 1500 RPM
Inclined or horizontal mixer conditioner

PRESSES A AGGLOMERER
TYPES 1590 - 1591 - 1890 - 1891

PELLETING PRESSES
TYPES 1590 - 1591 - 1890 - 1891



Ce type de presse est à filière annulaire verticale tournante autorisant des puissances installées de 110 à 200 Kw.

L'alimentation de la Presse peut être assurée :

Par une vis variatrice et un mélangeur horizontal (1) ou par un mélangeur préparateur incliné à diaphragme (2)

Ces 2 appareils alimentateurs sont à pales orientables et ont la possibilité d'y incorporer trois liquides et la vapeur.

— La filière (3) est centrée sur le boitard (4) et mise en place par goujons et pions de précentrage. Son freinage est assuré par un ensemble de secteurs coniques.

Une frette (5) est fixée sur la face avant de la filière.

— La transmission sur ces presses par des poulies à gorges (6) et un ou deux trains de courroies trapézoïdales suivant la vitesse périphérique de la filière choisie assurent une grande souplesse et fiabilité.

— La compression est réalisée par 2 rouleaux (7) (en nids d'abeilles ou cannelés) avec dispositif rapide de réglage micrométrique. En option, il peut être réalisé par un système hydraulique à commande à distance.

Des raclettes réglables (8) sur les faces avant et arrière de la filière sont prévues pour assurer une bonne répartition de la farine.

— Deux couteaux (9) avec réglage micrométrique en marche permettant d'ajuster la longueur de coupe des granulés.

— Des sécurités sont prévues pour éviter tout accident

a) Mécanique générale par goupille de cisaillement (10) située à l'arrière de la presse. Un micro-contact déclenche l'arrêt des moteurs et l'avertisseur sonore.

b) Trappe anti-bourrage (11) actionnée par vérin pneumatique située sur la goulotte d'alimentation : elle permet de délester la filière de la farine.

c) Pour le personnel, un ensemble de sécurités électriques sur portes d'accès.

— Une lubrification des organes en mouvement est assurée par un système centralisé (12) automatique, comprenant :

- un voyant de passage et un manomètre,
- une sonde qui indique la température du produit avant granulation.

— La presse peut être équipée :

a) D'un système de régulation des consignes température produit et débit produit

b) D'un système de conduite entièrement automatique permettant le démarrage à froid et l'optimisation des consignes.

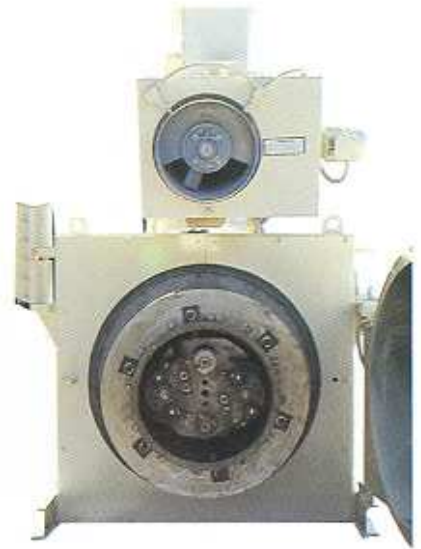
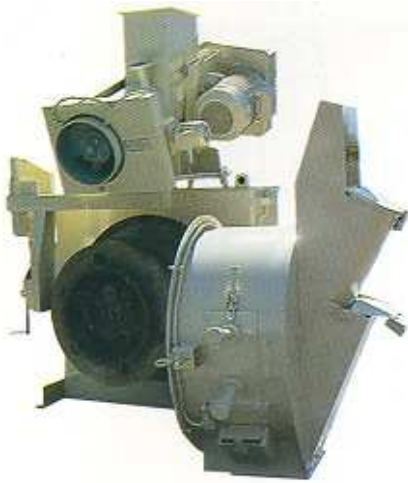
La majeure partie des organes en contact avec le produit est réalisée en acier Inox ou alliages de haute qualité.

Les filières fonctionnant sur ces presses sont réalisées en acier au Nickel Chrome thermiquement traitées sous vide. Elles sont livrées prêtes à l'emploi.

Jamais

?)

mai



This type of press is equipped with an annular vertical and turning die; what permits installed powers from 110 to 220 Kw. The feeding of the press can be assured :

thanks a variable screw and a horizontal mixer (1) or thanks an inclined preparator/mixer equipped with a diaphragm (2). These two feeding machines are conceived with orientable blades and it is possible to incorporate three fluids and steam.

– The die (3) is centered on the floor-bearing (4) and fixed through precentering gudgeons and bolts. Its binding is assured thanks different conical sectors.

A hoop (5) is fixed on the front side of the die.

– The transmission on these presses is assured thanks grooved pulleys (6) and one or two vee-belts sets according peripheric speed of the choosen die, what grants suppleness and reliability.

– Compression is achieved by 2 rollers (7) (grooved or honey-combed) with quick micrometric regulation device. As an option, it can be achieved by a hydraulic system with telecommand.

Adjustable scrapers (8) on the front and back sides of the die are designed to assure a good repartition of meal.

– Two knife (9) with micrometric adjustment permit to modify pellet cutting length while working.

– Safety measures are planned to avoid any incident :

a) General mechanics : a shearing pin (10) is fixed on the back of the press.

A micro-contactor starts an alarm and stops all electric engines.

b) A trapdoor against "overload" (11) powered by pneumatic cylinder located on feeding chute permits to release the die of meal.

c) Regarding staff : set of electric securities at access doors.

– Moving parts are lubricated thanks a centralized automatic system (12) composed of :

- flow indicator light and a manometer,
- a probe which indicates temperature of product before pelleting.

– The press can be fitted with :

a) a regulation device for both temperature and output of product

b) a full-automatic running system allowing the start in cold state and optimisation of all instructions.

Most of parts in contact with product are made of stainless steel or alloys of top quality.

The dies used for these presses are achieved in heat treated stainless steel. They are delivered run-in, ready for use.