

konventionelle siebtechnik

Resonanz-, Linearschwing-, Kreisschwing-Siebmaschinen



we process the future



Aufbereitungstechnik



RESONANZ-SIEBMASCHINEN



AUFGABE

Resonanz-Siebmaschinen werden vorzugsweise für Fertigprodukte in höchster Siebgüte und für feine Trennschnitte bis ca. 70 mm in der Trocken- und der Nasssiebung von Rund- und Kantkorn sowie bei kubischem und fischigem (blättrigem) Material eingesetzt.

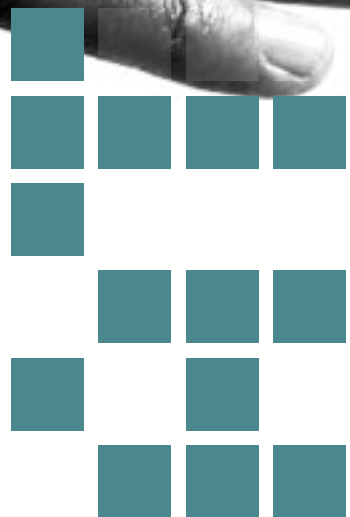


FUNKTION

Mit einer Maschine können bis zu 6 Endprodukte abgeschieden werden. Da bei der Aussiebung keine dynamischen Kräfte frei werden, genügen leichte Unterkonstruktionen bei geringer Bauhöhe. Kosteneinsparungen ergeben sich darüber hinaus durch den Wegfall zusätzlicher Förderbänder. Durch das Absieben von mehreren Fraktionen mit einer horizontal angeordneten Maschine wird höchste Trennschärfe erreicht. Binder Resonanz Siebmaschinen sind lenkergeführt, arbeiten nach dem Wurfprinzip und führen eine lineare Bewegung aus. Zwei Schwingholme mit gleichen Massen sind in Gummibuchsen wartungsfrei gelagert und mit Lenkern verbunden. Die Erregung beider Schwingholme erfolgt über einen Exzenterantrieb, dessen Pleuel auf elastische Antriebsfedern wirken. Diese führen dem Schwingsystem nur die für die Nutzleistung erforderliche Energie zu.

ANTRIEB UND VERLAGERUNG

Der Antrieb erfolgt über E-Motor und Keilriementrieb. Die Welle ist in robusten Zylinderrollenlagern und die Pleuel in groß dimensionierten Kugellagern gelagert. Die Verlagerung erfolgt über Lenkerstützen, die auf einem Grundrahmen abgestützt sind. Der Grundrahmen ist auf Gummiblöcken aufgesetzt.





LINEARSCHWING-SIEBMASCHINEN



AUFGABE

Binder Linearschwing-Siebmaschinen zeichnen sich besonders durch genaueste Klassierung aus, da sie mit horizontaler bzw. sehr geringer Neigung der Siebflächen arbeiten. Sie werden vorzugsweise für Fertigprodukte mit hoher Siebgüte, für feine, mittlere und grobe Trennschnitte bis ca. 200 mm und für Materialien, wie Rundkorn, Kantkorn, kubisches oder fischiges Material eingesetzt. Die Anwendungsbereiche reichen von der Trocken- und der Nassabsiebung bis zum Einsatz als Entwässerungssiebe. Hohe Anforderungen an die Siebtechnik stellt der Industrieanlagenbau. Der Dauerbetrieb soll bei Tonnagen bis zu 1500 t/h, bei geringem Verschleiß der Siebbeläge, gewährleistet sein.

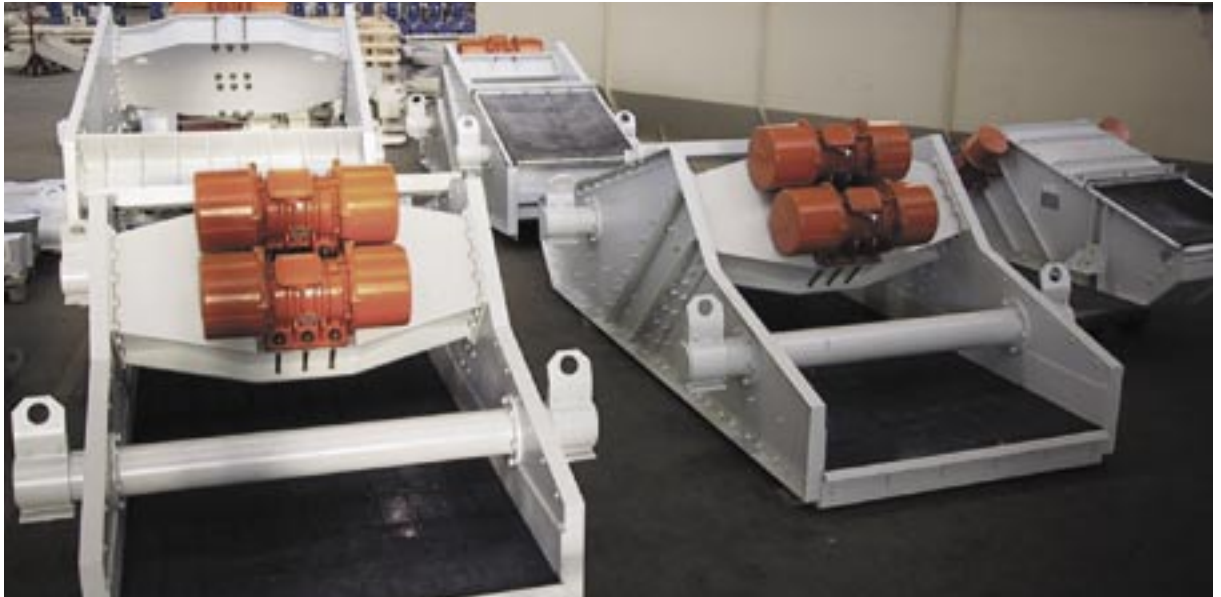
FUNKTION

Binder Linearschwing-Siebmaschinen sind Freischwinger, arbeiten nach dem Wurfprinzip und führen eine lineare Bewegung aus. Durch verstellbare Unwuchtmassen werden die Maschinen an den jeweiligen Einsatzfall optimal angepasst. Die Neigung wird ebenfalls an den Bedarfsfall angepasst. Große Baulängen lassen auch mehrere Trennschnitte auf einem Siebdeck zu.

Die ölgelagerten Antriebe der Linearschwinger garantieren einen reibungslosen Dauerbetrieb bei höchster Wartungsfreundlichkeit.



LINEARSCHWING-SIEBMASCHINEN



ANTRIEB UND VERLAGERUNG

Der Antrieb erfolgt über E-Motor und Kardangeln zur Antriebswelle mit verstellbarer Doppel-Unwucht. In Bedarfsfällen ist ein zusätzlicher Keilriementrieb vorgesehen. Die Anzahl der Erreger richtet sich nach der Maschinenbreite und kann bis zu drei Stück betragen. Je nach Anforderung sind die Erreger über oder unter dem Siebboden angeordnet. Gelagert ist die Maschine auf Gummihohlfedern, die gegenüber Schraubfedern eine Reihe von Vorteilen haben: Die geräuscharm arbeitenden Gummihohlfedern mindern dynamische Kräfte, besitzen beste An- und Auslaufeigenschaften, benötigen keine Anschlagbegrenzungen, erreichen hohe Lebensdauer und es ist kein Gegenschwingrahmen notwendig.





KREISSCHWING-SIEBMASCHINEN



AUFGABE

Binder Kreisschwing-Siebmaschinen zeichnen sich insbesondere bei Gefahr von Steckkornbildung aus, da eingeklemmtes Material durch die Kreisbewegung des Siebbodens einen Drehimpuls bekommt und ausgeworfen wird. Kreisschwinger werden vor allem als Entlastungssiebe und Vorabscheider für Zwischen- und Fertigprodukte verwendet. Einsatzgebiete sind die klassische Absiebung bei mittleren bis größeren Trennschnitten bis ca. 150 mm in der Trocken- und Nassabsiebung.

FUNKTION

Vor allem die Drehzahl und die Amplitude der Schwingung werden so eingestellt, dass der Kreisschwinger die beste Lösung für die jeweilige Siebaufgabe erzielt. Binder Kreisschwinger sind Freischwinger, arbeiten nach dem Wurfprinzip und führen eine nahezu kreisförmige Bewegung aus. Verstellbare Unwuchtmassen lassen schwankende Aufgabelleistungen zu. Um die Materialschicht niedrig zu halten, werden Kreisschwing-Siebmaschinen immer abwärts geneigt angeordnet.

ANTRIEB UND VERLAGERUNG

Der Antrieb erfolgt über E-Motor und Kardangelen zur Antriebswelle mit verstellbarer Einfach-Unwucht. In Bedarfsfällen ist ein zusätzlicher Keilriementrieb vorgesehen. Die Antriebswelle ist in Fett oder Öl geschmierten Pendelrollenlagern gelagert. Ebenso wie die Linearschwing-Siebmaschinen sind Kreisschwinger auf Gummihohlfedern gelagert.



LEISTUNG

RESONANZ-SIEBMASCHINEN

Binder Resonanz Siebmaschinen sind als Ein- und als Doppeldecker erhältlich. Sie erreichen Durchsatzleistungen bis zu 400 t/h und verarbeiten Korngrößen bis zu 350 mm. Die Trennschnitte gehen von 0,5 bis 70 mm.



LINEARSCHWING-SIEBMASCHINEN

Binder Linearschwing-Siebmaschinen verarbeiten Korngrößen bis zu 1200 mm bei Trennschnitten von 0,5 mm bis 200 mm. Sie sind als Ein- und Doppeldecker sowie auch als 2 ½ Decker lieferbar.



KREISSCHWING-SIEBMASCHINEN

Binder Kreisschwing-Siebmaschinen verarbeiten Korngrößen bis zu 1500 mm bei Durchsatzleistungen von bis zu 1500 t/h. Die Trennschnitte liegen zwischen 1 mm und 150 mm. Sie sind als Ein- und Doppeldecker sowie auch als 2 ½ Decker lieferbar.



- Aufbereitungstechnik
- Umwelttechnik
- Verpackungstechnik

Binder+Co AG, Grazer Strasse 19-25, A-8200 Gleisdorf, Österreich
Tel.: +43-3112-800-0*, Fax: +43-3112-800-398
e-mail: at@binder-co.at
www.binder-co.com

Die über 50-jährige Erfahrung auf dem Gebiet der Siebtechnik ermöglicht es Binder+Co, für die jeweilige Aufgabe die entsprechende Siebmaschine einzusetzen. Jede einzelne Maschine wird nach den unterschiedlichen Kundenerfordernissen individuell eingestellt. Das garantiert optimale Siebergebnisse.

Linear- und Kreisschwinger haben vollkommen verschraubte Siebkästen, um höchste Lebensdauer zu erreichen. Bei Doppeldeckerausführungen besteht ein großer Abstand zwischen den Siebflächen um die Zugänglichkeit zu erleichtern. Zwei robuste U-Profile bilden im Ober- und Unterdeck den Schwingkörper bei Resonanzschwingern.

Zusätzliche Standardausrüstungen sind Bebrausungsanlagen für den Nassbetrieb sowie Umhausungen und Abdeckungen gegen Staubaustritt.

Konventionelle Siebmaschinen von Binder+Co – das volle Programm zur Klassierung der verschiedensten Materialien.



Aufbereitungstechnik