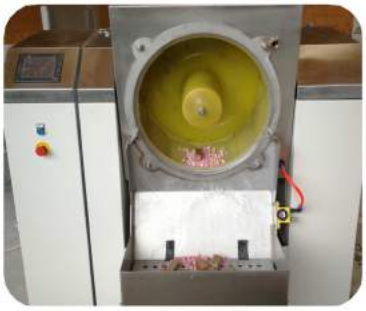
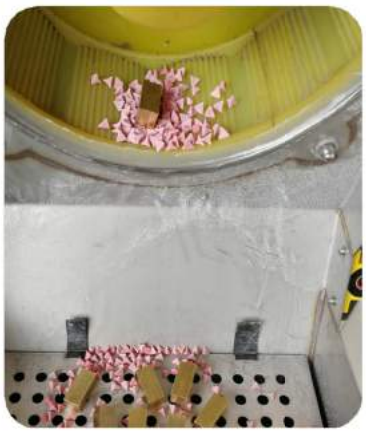
Maschinenübersicht

PERS

Chemistry and machine solutions

Turbo-Line S+B-Serie





Prozessbeschreibung:

Zu Beginn des Prozesses, wird ein Gemisch von Wasser und Compound in den Arbeitsbehälter gefüllt. Schleifstaub und Abrieb fließen zusammen mit dem Prozesswasser durch einen Spalt und durch einen Filter zurück in einen Puffertank.
Im Puffertank ist eine Membranpumpe mit Füllstandsensor installiert. Das Wasser wird gereinigt und wieder in den Arbeitsbehälter gepumpt, wobei der Schlammanteil in dem Filtergefäß zurück gehalten wird. Alternativ kann das gefilterte Wasser inkl. Compound direkt in die Kanalisation geleitet werden.

Bevor der Arbeitsbehälter ausgekippt wird, muss das Prozesswasser entleert werden. Dazu wird das Kugelventil unter dem Arbeitsbehälter geöffnet, sodass das Prozesswasser in den Puffertank fließen kann.
Beim Entleeren neigt sich der Arbeitsbehälter um 125° nach vorne, Schleifkörper und übriges Prozesswasser werden somit entleert.
Bei den S-Modellen ist das Ablassen des Prozesswassers nicht nötig. Die Teile werden automatisch von den Schleifkörpern und dem Wasser separiert. Die Entladebox wird um 30° angehoben, und somit auf eine benutzerfreundliche Höhe gebracht. Damit wird den Mitarbeitern ein ergonomisches Arbeiten ermöglicht.

Beim Wechseln des Mediums in der S-Version wird in der Regel ein Sieb benutzt, welches in der Entladebox platziert ist. Das Medium kann dann einfach und schnell entfernt oder ausgetauscht werden.
Die Funktionen der Maschine lassen sich über ein Farbdisplay mit Touchscreen steuern. Hier kann man die Rotationsgeschwindigkeit, sowie die Prozessdauer als wichtigste Parameter einstellen. Alle angeschlossenen Funktionen können auch manuell gesteuert werden. Außerdem lassen sich verschiedene Sprachen einstellen.

Der Prozess rund um dieses Turbo-Line Modell verfügt über eine elektrisch betriebene Tauchpumpe, die das verunreinigte Prozesswasser und den Schlamm entfernt, einen Anschluss zur Wasserversorgung und einen Bodenablauf.

Modell	Kapazität (L)	Arbeitsbe-hälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 60S	60/30	475	1,390 x 700 x 1,240	1.5	0-180	22	400
Turbo-Line 100S	100/45	550	1,100 x 740 x 1,200	2.2	0-170	25	500
Turbo-Line 140S	140/65	660	1,700 x 1,300 x 1,140	4.0	0-160	26	700
Turbo-Line 250S	245/125	820	1,450 x 1,700 x 1,200	7.5	0-140	30	1,400

Turbo-Line B-Serien

Modell	Kapazität (L)	Arbeits-behälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 60B	60/30	475	1,390 x 700 x 1,240	1.5	0-180	22	400
Turbo-Line 100B	100/45	550	1,100 x 740 x 1,200	2.2	0-170	25	500
Turbo-Line 140B	140/65	660	1,700 x 1,300 x 1,140	4.0	0-160	26	700
Turbo-Line 250B	245/125	820	1,450 x 1,700 x 1,200	7.5	0-140	30	1,400

Turbo-Line
Entgratungsanlage (manuell)

Prozessbeschreibung:

Turbo-line 120

Die Turbo-Line Maschine ist eine komplett manuell betriebene „stand-alone“ Einheit.
Der Arbeitsbehälter hat vertikal gerade Seiten und einen separaten Boden, welcher sich mit einer vorgegebenen und verstellbaren Geschwindigkeit von 50-180 rpm dreht (standesgemäß zwischen 115 und 135 rpm).

Der Arbeitsbehälter ist in der kompletten Innenseite mit einer 22-30 mm dicken, gelben PU-Auskleidung beschichtet, und fasst je nach Größe der Maschine und Form der Werkstücke 50-100 L an Produkten pro Ladung. Die Geschwindigkeit und die Prozessdauer lassen sich an dem eingebauten Touchscreen einstellen.

Wenn die Maschine läuft wird automatisch Prozesswasser zugeführt, gleichzeitig sorgt die Dosierpumpe dafür, dass die voreingestellte Konzentration an Compound hinzugefügt wird.

Modell	Kapazität (L)	Prozess-behälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 50A	50	460	1,390 x 700 x 1,240	1.5	50-180	22	400
Turbo-Line 50	50	460	1,000 x 660 x 1,120	2.2	50-180	25	300
Turbo-Line 120	120	640	1,740 x 900 x 1,470	4.0	50-160	26	500
Turbo-Line 230 Gulv	230	800	1,620 x 1,008 x 1,135	7.5	0-140	30	1,100

PERS-GROUP

Turbo-Line

Halbautomatische Entgratungsanlage mit Entladesystem

Turbo-Line 120B

Turbo-Line 80B

Prozessbeschreibung:

Zu Beginn des Prozesses wird Wasser, angereichert mit Compound in den Arbeitsbehälter gefüllt. Schleifstaub und Werkstoffabrieb im Prozesswasser werden über einen Spalt zwischen Boden und Außenwand zurück in den Sammelbehälter geführt. Im Sammelbehälter ist eine Tauchpumpe montiert, welche das verunreinigte Prozesswasser in einen kegelförmigen PE-Tank pumpt, in dem sich der Schlamm am Boden des Kegels im PE-Tank sammelt. Das Prozesswasser wird zur Rückführung in die Anlage aus der oberen Hälfte des Tanks entnommen, um sicherzustellen, dass nur das sauberste Prozesswasser genutzt wird.

Die Funktionen der Maschine lassen sich über ein Farbdisplay mit Touchscreen steuern. Hier kann man die Rotationsgeschwindigkeit, sowie die Prozessdauer als wichtigste Parameter einstellen. Außerdem lassen sich verschiedene Sprachen einstellen.
Der Prozess rund um die Turbo-Line ist ausgestattet mit:

- luftbetriebene Membranpumpe zur Entfernung von verunreinigtem Prozesswasser incl. Schlamm
- Anschluss zur Wasserversorgung
- Bodenablauf

Modell	Kapazität (L)	Arbeits-behälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 50B	50/25	460	1,390 x 700 x 1,240	1,5	0-180	22	400
Turbo-Line 80B	80/40	460	1,100 x 660 x 1,120	2,2	0-170	25	500
Turbo-Line 120B	120/50	640	1,700 x 1,300 x 1,400	4,0	0-160	26	700
Turbo-Line 230B	230/120	800	1,450 x 1,700 x 2,000	7,5	0-140	30	1,400

Turbo-Line
Halbautomatisch

Turbo-Line 120S

Turbo-Line 80SU

Prozessbeschreibung:

Zu Beginn des Prozesses wird Wasser, angereichert mit Compound in den Arbeitsbehälter gefüllt. Schleifstaub und Werkstoffabrieb im Prozesswasser werden über einen Spalt zwischen Boden und Außenwand zurück in den Sammelbehälter geführt. Im Sammelbehälter ist eine Tauchpumpe montiert, welche das verunreinigte Prozesswasser in einen kegelförmigen PE-Tank pumpt, in dem sich der Schlamm am Boden des Kegels im PE-Tank sammelt. Das Prozesswasser wird zur Rückführung in die Anlage aus der oberen Hälfte des Tanks entnommen, um sicherzustellen, dass nur das sauberste Prozesswasser genutzt wird.

Die Funktionen der Maschine lassen sich über ein Farbdisplay mit Touchscreen steuern. Hier kann man die Rotationsgeschwindigkeit, sowie die Prozessdauer als wichtigste Parameter einstellen. Außerdem lassen sich verschiedene Sprachen einstellen.
Der Prozess rund um die Turbo-Line ist ausgestattet mit:

- luftbetriebene Membranpumpe zur Entfernung von verunreinigtem Prozesswasser incl. Schlamm
- Anschluss zur Wasserversorgung
- Bodenablauf

Modell	Kapazität (L)	Arbeits-behälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 50S	50/35	460	1,390 x 700 x 1,600	1.5	0-180	22	400
Turbo-Line 80S	80/50	460	1,100 x 740 x 1,800	2.2	0-170	25	500
Turbo-Line 120S	120/75	640	1,700 x 1,300 x 2,200	4.0	0-160	26	700
Turbo-Line 230S	230/130	800	2,450 x 1,700 x 2,900	7.5	0-140	30	1,400

Turbo-Line
Vollautomatische Entgratungsmaschine mit Entladesystem

Turbo-Line120Q

Prozessbeschreibung:

Zu Beginn des Prozesses werden Werkstücke und Schleifkörper über den hydraulischen Ladelift in den Arbeitsbehälter,der Turbo-Line gefüllt. Zeitgleich wird eine Pumpe aktiviert, die Wasser und Compound hinzufügt. Der Arbeitsbehälter wird zuvor ausgespült und in seine Startposition gebracht. Nach dem Schleifprozess wird der gesamte Inhalt in einen Auffangbehälter entleert. Der Arbeitsbehälter wird vor dem erneuten Befüllen ausgespült, um zu gewährleisten, dass keine Medien in der Maschine zurückbleiben.

Die Entladeklappe (an der Turbo-Line 120Q in-line) ist hydraulisch verstellbar und ermöglicht somit einen regulierten Zufluss von Material und Prozesswasser zum Separiertisch (Vibra-Sep). Schleifkörper und Compound-Flüssigkeit fallen durch die perforierte Platte des Separiertischs und gelangen über ein Fließband zurück zum Ladelift. Die Werkstücke werden aus der Maschine befördert. Dort kann ein Maistrockner angeschlossen werden. Optional kann eine Waschstation installiert werden, welche die Werkstücke von Verschleißmaterial und Seife aus der Compound-Flüssigkeit reinigt.

Das Prozesswasser aus dem Arbeitsbehälter enthält Werkstoffabrieb und Schleifmaterial und fließt durch einen Spalt zurück in den Puffertank. Eine Tauchpumpe im Puffertank pumpt das Prozesswasser automatisch in einen kegelförmigen PE-Tank, indem sich der Schlamm am Boden des Kegels absetzt.

Das Prozesswasser wird zur Wiederverwertung aus der Mitte des Tanks entnommen und der Schlamm kann durch ein Ventil am Boden des Tanks abgelassen werden.

Die Funktionen der Maschine lassen sich über ein Farbdisplay an der Bedienungseinheit steuern. An der Bedienungseinheit sind ebenso ein SPS-sowie ein Frequenzumwandler montiert. An der Turbo-Line 120Q in-line können alle Funktionen eingestellt, kontrolliert und als „Programm“ gespeichert werden. Alle Funktionen können alternativ auch manuell gesteuert werden.

Die Einheit ist ausgestattet mit:

- Schmutzwasserpumpe für Prozesswasser und Schlamm
- Anschluss an Wasserversorgung
- Bodenablauf
- Spülsystem für Ladelift und Turbomotor

Turbo-Line
Vollautomatische Entgratungsmaschine mit Entladesystem

Turbo-Line 230Q Inline

Die "Q in-line"-Version verfügt über folgende Funktionen, die bei der normalen"Q"-Version nicht enthalten sind und vom Schaltschrank aus bedient werden können:

- hydraulisches Einstellen beim Öffnen/Schließen der Entladeklappe
- kann für bis zu 20 „Programme" programmiert werden
- einstellbare Vibrationsgeschwindigkeit des Vibrationstisches am Entladetisch
- einstellbare Vibrationsgeschwindigkeit des Vibrationstisches am Separiertisch
- Ein/Ausschalten der Wasserzufuhr um den Ladelift zu entleeren
- externer Service und Wartungsüberwachung via Tosibox
- Kontrolle über automatisches Befüllsystem, falls eine solche Einheit installiert ist
- Kontrolle über Menge und Geschwindigkeit, mit der die Materialien durch das automatische Befüllsystem in den Ladelift gefüllt werden

Modell	Kapaziträt (L)	Arbeits-behälter Durch-messer (mm)	Maße L x B x H (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	PU Aus-kleidung (mm)	Total Gewicht (kg)
Turbo-Line 120Q	120	640	2,060 x1,700 x 1,200	4.0	0-160	22	1,100
Turbo-Line 230Q	230	800	3,200 x 2,740 x 1,800	7.5	0-140	25	1,800
Turbo-Line 240Q	240	800	3,650 x 2,200 x 1,300	4.0x2	0-160	26	1,800
Turbo-Line 460Q	460	800	4,500 x 3,340 x 1,800	7.5x2	0-140	30	3,300

Turbo-Line
High
Precision
geeignet für Roboterhandling

Prozessbeschreibung:

Der Prozess findet in einer offenen Trommel statt, deren Boden sich dreht, die Seitenwände sind statisch. Zwischen der Bodenplatte und dem Keramikring (beide Teile aus hartem PU) ist ein weiterer Keramikring am Gehäuse selbst montiert, das bedeutet, dass der Spalt während des Prozesses nur 0,1 mm breit ist. Dadurch ist die Maschine besonders gut zum Polieren von sehr dünnen und kleinen Teilen, wie z.B. Schmuck geeignet. Die Maschine wird mit einer vorinstallierten Dosierpumpe geliefert.

Durch die Reibung zwischen den Werkstücken selbst und den ausgewählten Schleifkörpern, werden die Werkstücke sehr stark entgratet bzw. poliert. Das heißt, dass dieser Vorgang bis zu 20 mal schneller abläuft, als in herkömmlichen Rundvibrationsmaschinen.
Mit der eingebauten Standardsteuerung, kann die Vibrationsgeschwindigkeit über einen Frequenzumwandler zwischen 50 und 180rpm stufenlos variiert werden.

Modell	Kapazität (L)	Breite (mm)	Tiefe (mm)	Höhe (mm)	Leistung (kW/V)	Spaltöffnung (mm)	Gewicht (kg)
Turbo-Line 50G	50	102	860	1,600	2.3/380	0.1-2.0	180

Turbo-Line
High
Precision
geeignet für Roboterhandling

Turbo-Line 50GS

Modell	Kapazität (L)	Maße LxHxB (mm)	Leistung (kW)	Drehzahl (RPM)	Spaltöffnung (mm)	Gesamt Gewicht (kg)
Turbo-Line 50GS	50	1,020 x 860 x 1,600	2.3	400	0.1 - 2.0	180

Halbautomatische Vibrationsmaschine mit gewölbter Wandung und Entladesystem-Modell A

Modell	Kapazität (L)	Außen Durch-messer (mm)	Motor Installation (mm)	Arbeits-behälter Innenmaße (mm)	Entlade Luke (mm)	Height (mm)	Entlade Höhe (mm)	Höhe (mm)	Leis-tung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line 100A	100	900	470	220	250	880	760	290	1.5	280
Vibra-line 200A	200	1,060	530	252	266	940	780	360	3.0	460
Vibra-Line 300A	260	1,286	630	264	287	920	760	260	3.7	600
Vibra-Line 600A	580	1,800	900	390	430	1,200	960	410	5.5	1,500
Vibra-Line 900A	820	2,100	445	445	450	1,500	1,220	550	11.0	2,470

Rundvibratoren
mit U-Wandung und Entladesystem
- Model B

Prozessbeschreibung:

Die Vibra-Line "Modell B" ist eine runde Vibrationsmaschine mit einem Fassungsvermögen von 100-660 L und einem Deckel zur Geräuschreduzierung. Der u-förmige Arbeitsbehälter hat vertikal gerade Seiten und eine pneumatische Entladeöffnung, aus der die Werkstücke automatisch entladen werden, wenn die Entladeklappe aktiviert ist. Die Maschine ist mit einer 20-24 mm dicken, gelben PU-Auskleidung beschichtet. Der Arbeitsbehälter selbst kann mit seinem Fassungsvermögen von 100-660 L pro Ladung 50-100 L an Material aufnehmen (abhängig von der Form und Größe der Teile).

Das Standardmodell verfügt bei allen "Vibra-Line B"- Modellen über eine Bedieneinheit mit manuellem Timer und einem Start- und Stopschalter (das bedeutet, dass das Standardmodell der Vibrationseinheit während des Prozesses und beim Entladen durchgängig die selbe Vibrationsgeschwindigkeit hat). Es ist jedoch bei allen „Vibra.Line"-Maschinen möglich, zusätzlich einen Frequenzumwandler zu installieren. Alle gelieferten Maschinen sind CE-geprüft.

Modell	Kapazität (L)	Außen Durch-messer (mm)	Motor Installation (mm)	Arbeits-behälter Innenmaße (mm)	Entlade Luke (mm)	Höhe (mm)	Entlade Höhe (kmm	Höhe (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line 100B	100	1,080	460	220	250	980	800	470	1.5	280
Vibra-Line 150B	150	1,170	460	260	210	860	710	440	2.2	320
Vibra-Line 200B	200	1,200	530	252	250	940	770	360	3.0	460
Vibra-Line 300B	270	1,370	630	275	320	960	760	290	3.7	650
Vibra-Line 400B	480	1,430	630	330	380	1,270	1,090	570	5.0	780
Vibra-Line 600B	660	1,860	900	390	470	1,140	925	400	7.5	1,180

Runde Vibrationsmaschine - Modell A

Modell	Außen Durch-messer (mm)	Motor Installation (mm)	Arbeitsbehälter Innen (mm)	Höhe (mm)	Leistrung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line A30M	640	130	185	810	0.5	10
Vibra-Line A80M	830	226	224	920	0.75	120
Vibra-Line A100M	1,020	470	220	860	1.5	260
Vibra-Line A200M	1,200	540	220	900	3.0	400
Vibra-Line A300M	1,310	620	280	900	3.7	560
Vibra-Line A600M	1,820	910	380	1,350	5.5	1,080
Vibra-Line A900M	1,930	610	560	1,330	9.0	1,850
Vibra-Line A1200M	2,020	740	560	1,420	11.0	2,400

Runde Vibrationsmaschine - Modell B manuelles Entladen

Vibra-Line B100M -B2500M mitGeräuschreduktionsdeckel

Modell	Kapazität (L)	Außen Durch-messer (mm)	Motor Installation (mm)	Arbeits-behälter Innen (mm)	Entlade Luke (mm)	Höhe (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line B60M	63	830	114	280	245	910	1.1	110
Vibra-Line B100M	100	1,020	470	216	330	860	2.2	260
Vibra-Line B200M	220	1,200	625	220	385	915	3.0	420
Vibra-Line B300M	250	1,310	620	270	390	900	3.7	600
Vibra-Line B400M	400	1,410	633	320	450	1,040	5.0	850
Vibra-Line B600M	660	1,820	910	370	490	1,140	7.5	1,100
Vibra-Line AB00M	920	1,930	610	560	510	1,350	9.0	1,850
Vibra-Line B1200M	1,300	1,930	610	560	575	1,350	11.0	2,200
Vibra-Line B1500N	1,500	2,120	690	630	630	1,420	15.0	2,400
Vibra-Line B2500M	2,500	2,300	850	650	850	1,350	18.5	3,000

Runde Vibrationsmaschine mit Entladung der Schleifkörper - Modell BC

Vibra-Line 200BC

Modell	Kapazität (L)	Maschine Höhe (mm)	Ab-messungen Bereich (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line 200BC	200	1,100	1,205 x 1,070	3.0	400

Vibra-Line 170 - Spiral Tube vibrator

Modell	Kapazität (L)	Maschine Höhe (mm)	Ab-messungen Bereich (mm)	Engine (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line 170	170	1,300	1,450 x 1,450	5.5	180

Runde Vibrationsmaschine-
ohne Entladesystem- Model C

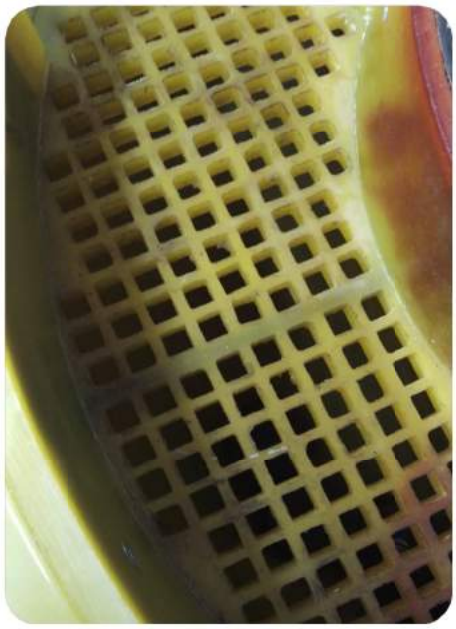
Wird in der Regel mit einem magnetischen Seperierer (Magnetic Seperator) eingesetzt.

Modell	Kapazität (L)	Außen Durch-messser (mm)	Arbeits-behälter Innen (mm)	Maschine Höhe (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Line C450	480	1,430	380	1,060	5.0	720
Vibra-Line C800	800	1,850	480	860	2.2	260

Trennsystem

Eine Vibrationsbearbeitung ist nur effektiv, wenn das Trennverfahren perfekt ist. Die Schleifkörper und die Compound-Flüssigkeit müssen vollständig von den Werkstücken separiert werden.

Dies erfolgt über ein Trennsieb, durch dieses fallen die Schleifkörper und die Compound-Flüssigkeit, die Werkstücke bleiben im Sieb zurück und werden aus der Maschine herausgeführt.

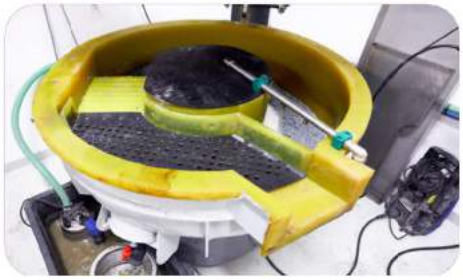


Standard Entladesieb aus PU, mit quadratischen Löchern 20x20 mm, kann mit Stichsäge je nach Werkstücken und Materialien angepasst werden. Andere Größen können optional gewählt werden.

Das Trennsieb kann aus Polyethylen oder Drahtgitter hergestellt werden. Je nach Typ der Trenneinheit wird das Trennsieb mit Keilen oder Spannschrauben befestigt, um das Sieb bei Bedarf problemlos ausbauen zu können.
Die Trennklappe wird durch die Übergangskante des Neigungsbereiches unterstützt.

- Die mechanische Aktivierung erfolgt über einen Pneumatikzylinder
- Der Prozess wird über einen Hebel im Schaltschrank gestartet, die Trennklappe wird hierbei über ein Magnetventil gesteuert

Die Werkstücke werden über den Neigungsbereich in den Bereich über dem Trennsieb und schließlich aus der Maschine befördert. Die Schleifkörper fallen durch das Trennsieb und bleiben in der „Vibra-Line".



Schalttafel

Die runden Vibrationsmaschinen werden für viele verschiedene Bereiche genutzt.

Desgalb wird das elektronische Kontrollzentrum immer für die jeweiligen Anforderungen angepasst.

Alle Systemfunktionen können in Übereinstimmung mit dem Dosiersystem einfach kontrolliert und überwacht werden.

Das Basismodell der "Vibra-Line" ist mit einer Bedieneinheit ausgestattet, welche über einen manuellen Timer, sowie einen Start/Stop-Schalter verfügt.
Das bedeutet, dass die Maschine jederzeit mit der gleichen Vibrationsgeschwindigkeit läuft. Dies gilt sowohl für den Schleifprozess, als auch für den Entladevorgang.

Optional kann eine Bedieneinheit mit Frequenzumwandler und "Touch-Panel" ausgewählt werden, mit dem sich die Vibrationsgeschwindigkeit, sowie die Geschwindigkeit beim Entladen der Teile einstellen lassen.
Außerdem lässt sich die Prozessdauer anpassen.

Prozessdauer einstellen Start/Stop/Not-aus

Betriebsstunden anzeigen

Maistrockner

Prozessbeschreibung:

Runder Arbeitsbehälter mit beheizbarem Boden und pneumatischer Entladeklappe.

Das Trocknen und Polieren, erfolgt mittels Maisgranulat und sorgt für eine makellose und glänzende Oberfläche der Werkstücke. Der Rotationstrockner wird mit 15% an Maisgranulat befüllt.

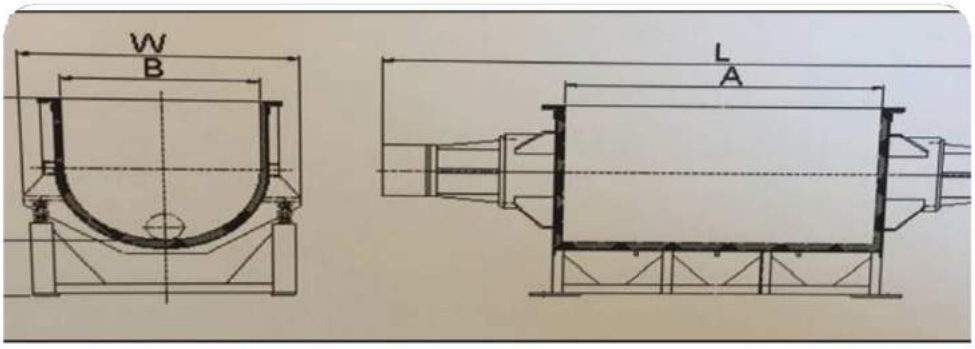
Die nassen Werkstücke gelangen meistens direkt von der Vibrationsmaschine oder einer Rotationsmaschine (Turbo-Line) in den Maistrockner, in dem die Teile entweder nur eine Runde durchlaufen oder so lange, bis die pneumatische Entladeklappe über den Entladeknopf an der Kontrolleinheit aktiviert wird.

Die Temperatur des Maistrockners wird automatisch über eine elektronische Heizkontrolle gesteuert. Das Maisgranulat wird mit 6 indirekten Heizkörpern unter dem Arbeitsbehälter erwärmt. Das führt zu einer effizienten Wärmeverteilung ohne das Granulat zu verbrennen. Die eigentliche Wärmesteuerung wird durch das Einstellen einer Prozesstemperatur ausgeführt. Danach übernimmt die Elektronik den Heizvorgang je nach Bedarf. Wenn sich eine Ladung Werkstücke im Maistrockner befindet steigt der Wärmebedarf. Das wird von der Maschine erfasst und die Heizleistung wird erhöht. Wenn die Werkstücke und das Maisgranulat die voreingestellte Temperatur erreicht haben wird der Heizvorgang stufenlos herunter reguliert. Auf diese Weise steigt die Temperatur niemals höher, als der voreingestellte Wert und verhindert somit, dass das Maisgranulat anbrennt.

Das Kontrollieren des Heizprozesses auf diese Weise unterscheidet sich erheblich von anderen Maistrocknern und ist somit kostengünstig im Betrieb. Innen, sowie Außen ist der Maistrockner an den vertikalen Seiten mit einer hitzebeständigen PU-Auskleidung aus zwei Komponenten oder einem Gummiüberzug beschichtet.

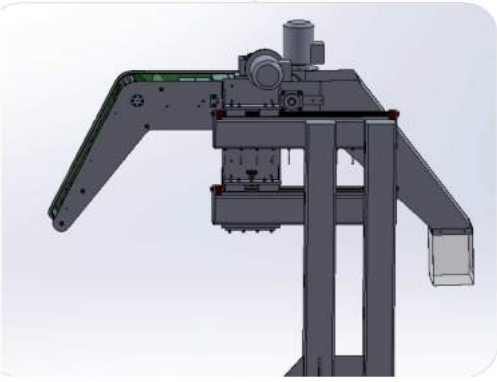
Modell	Kapazität (L)	Maße (ØxH)	Arbeits-behälter Innen (mm)	Heiz-körper Leistung (kW)	Entlade Höhe (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Dry 200A Simpel model on/off	200	1,200 x 905	320	1.5 x 6	700	1.5	550
Vibra-Dry 200 WT	200	1,200 x 905	320	1.5 x 6	700	1.5	550
Vibra-Dry 600A Simpel model on/off	600	1,560 x 1,030	400	2.2 x 6	820	1.5	900
Vibra-Dry 600 WT	600	1,560 x 1,030	400	2.2 x 6	820	1.5	900

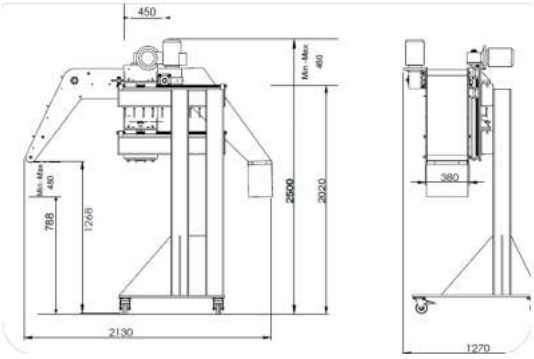
Vibrationsmaschine U-förmig, Typ linear



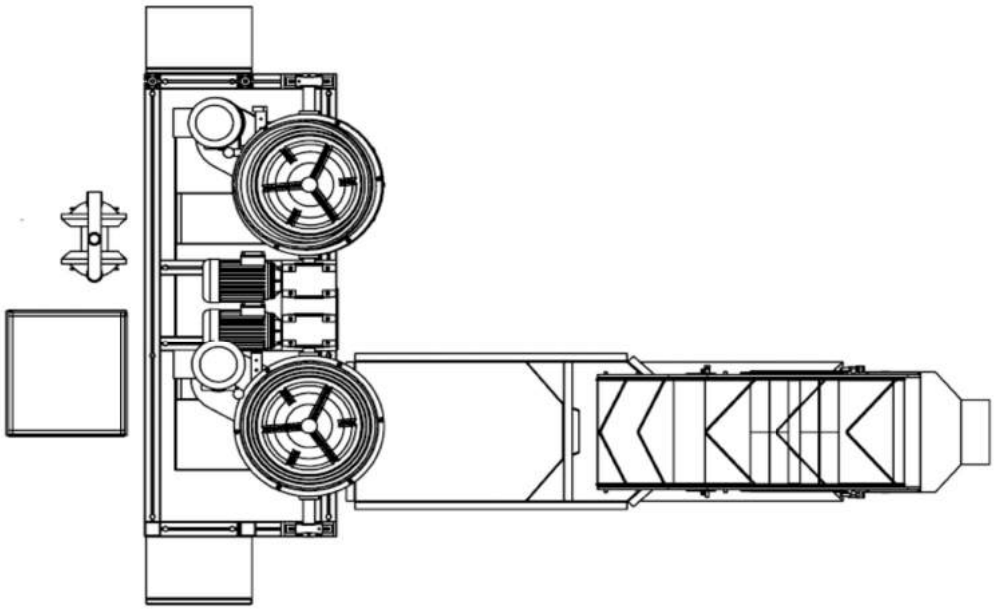
Modell	Kapazität (L)	Maße L x B x H (mm)	Sturz Länge (mm)	Sturz Höhe (mm)	Sturz Durch-messer (mm)	Leistung (kW)	Total Gewicht (kg)
Vibra-Trough 15	15	565 x 330 x 670	440	225	200	0.37	60
Vibra-Trough 145	145	760 x 715 x 1,180				1.5	125
Vibra-Trough 250	250						680
Vibra-Trough 500	500	2,670 x 1,000 x 985	1,310	700	690	2.2 x 2	700
Vibra-Trough 750	750	2,700 x 1,050 x 1,100	1,809	675	690	4.0 x 2	1,200
Vibra-Trough 900	900	3,212 x 1,407 x 1,201	1,200	850	900	4.0 x 2	1,500
Vibra-Trough 1.200	1.200	3,000 x 1,050 x 1,100	2,000	850	750	4.0 x 2	2,100
Vibra-Trough 1.800	1.800	3,500 x 1,336 x 1,256	2,000	940	1,120	5.5 x 2	2,800
Vibra-Trough 2.800	2.800	3,300 x 1,830 x 1,740	1,580	1,270	1,500	9.0 x2	4,000

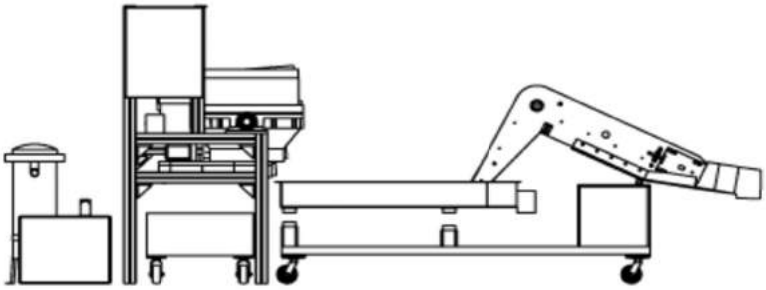
Magnetseperator
T-Modell

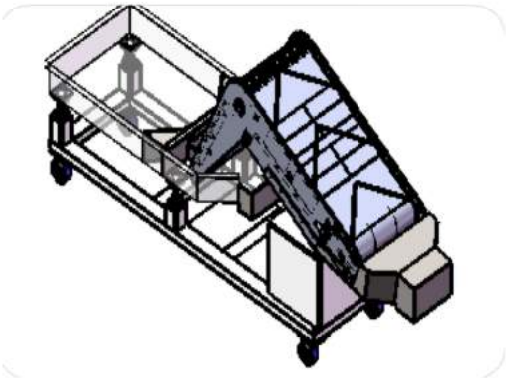




Magnetseperator
L-Modell







Modell	Elektronik Modell	Maße L x B x H (mm)	Übertragung Geschwindigkeit	Ab-saugung Höhe (mm)	Entmagnetisierung Einheit	Leistrung (kW)	Total Gewicht (kg)
L-480	200x480	2,440x500x1,095	0.5M/S	480	TC-2AC-220V	0.55	410
L-430	130x430	1,200x920x1,600	0.5M/S	450	TC-2AC-220V	0.75	480

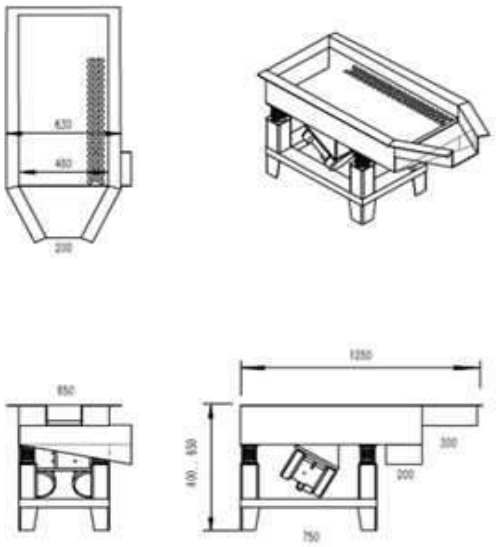
Vibra-Sep Vibrations-tisch

Entladetisch Vibra-Sep tiefes Modell,separiert die Werkstücke von Schleifkörpern und Compoundflüssigkeit. Unter dem Entladetisch sind 2 Motoren a. 0.25 kW montiert, welche die eigentliche Vibration verursachen.
Verschiedene Optionen, wie z.B. Wasch-oder Trocknungsstationen können auf auf dem Tisch montiert werden, solange ausreichend Platz zur Verfügung steht.

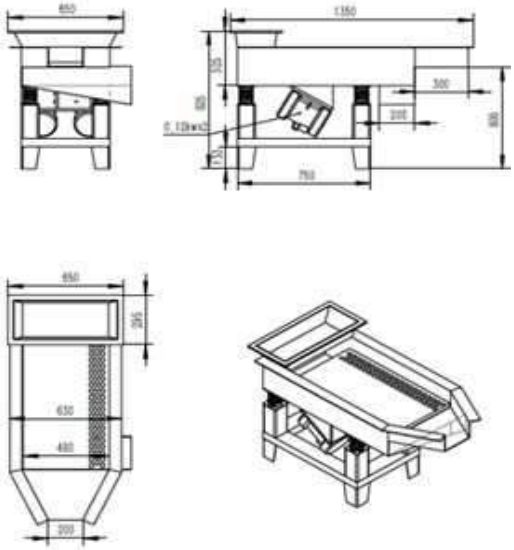
PERS

You have the items - PERS GROUP have the solutions

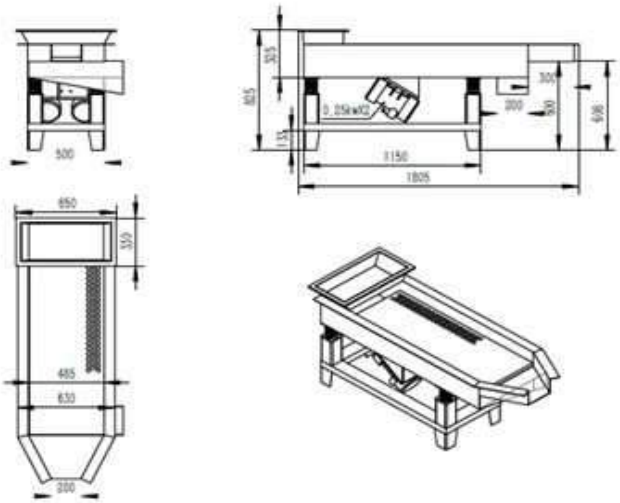
Vibra-Sep 1100 universal bord



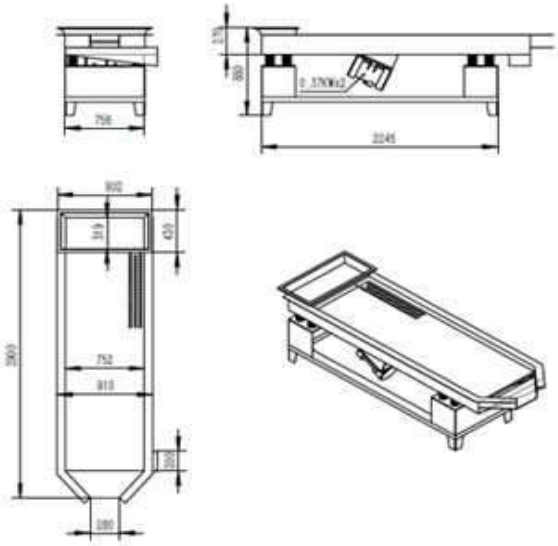
Vibra-Sep 1300



Vibra-Sep 1700



Vibra-Sep 2200



Filterpresse für Abwassersysteme

Die hydraulische Filterpresse dient dazu den Abrieb von dem verunreinigten Prozesswasser zu trennen. Bei der Druckfiltration wird das Abwasser in die Filterpresse gepumpt und durch Druck entwässert. Somit bleibt nur der Abrieb in der Filterpresse zurück und die saubere Compoundflüssigkeit kann wieder verwendet werden.

Filterpressen werden zur Fest-Flüssig-Trennung in vielen Branchen und Anwendungen verwendet, von Lebensmittel- und Getränkeverarbeitung bis zur chemischen Herstellung, Bergbau, etc. und eignen sich hervorragend für das Gleitschleifen.

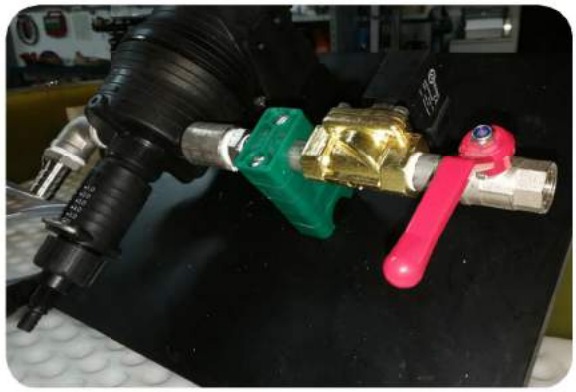
Filterpresse 60 L

Filterpresse 151 L

PERS

You have the items - PERS GROUP have the solutions

Dosierpumpe mit Magnetventil und Kugelventil



Dosierpumpe mit Magnetventil und Kugelventil.

Die Dosierpumpe fügt automatisch Compound in einer bestimmten Konzentration zu dem Wasser hinzu (normalerweise zwischen 1% und 5%). Das Wasser wird mit Compound vermischt und je nach Bedarf in das System eingespeist.

Füllpumpe

Schlammpumpe

Die Schlammpumpe, die von Pers Group empfohlen wird läuft mit durchschnittlich 42 rpm @ 50Hz und pumpt 200 L/h. Die Pumpe läuft mit 0,55 kW und benötigt einen 3 x 400 V Anschluss. Die Schutzklasse entspricht IP55. Die Schlammpumpe hat folgende Maße: L x B x H: 700 x 600 x 500 mm und wird auf 4 Maschinenfüßen aus rostfreiem Stahl geliefert.

BITTE BEACHTEN: Alle anderen Pumpenmodelle würden aufgrund der hohen Menge an Schlamm im Abwasser, welches die Pumpe pumpen muss verstopfen.

VORTEILE:

- keine mechanischen Dichtungen oder Füllungen
- robuste Box
- Dosierung von sehr ätzenden, aggressiven oder viskosen Produkten
- vollständig selbstansaugend, bis zu 9,8 m
- schadenfreier, dauerhafter Trockenlauf
- Ausgangsdruck bis zu 15 Bar
- sehr leicht zu bedienen
- robuste Kugellager, lebenslang eingefettet
- 2 Jahre Garantie

PE-Tank mit angebautem Gestell, Kreiselförderpumpe und Füllstandsensor

An dem zylinderförmigen PE-Tank mit kegelförmigem Boden (Neigung 60°) ist zum Ablassen des groben Schlamms aus dem Prozesswasser ein Kugelventil am Bodenauslass montiert. Die verwendeten Rohre bestehen innen wie außen aus rostfreiem Stahl. Um zu gewährleisten, dass sich keine Luft im System befindet, ist im Rohrsystem ein Entlüftungsventil eingebaut. Der Tank ist auf einem verzinkten Gestell montiert, an dem eine Kreiselförderpumpe, sowie ein Rückschlagventil für die Compound-Zufuhr installiert sind.

PE-Tank mit kegelförmigem Boden zum entfernen von Schlamm aus dem Prozesswasser, mit Ablasshahn aus rostfreiem Stahl.
Der Tank steht auf einem verzinkten Gestell und ist mit 2 Zentrifugalpumpen und Schalter für die Compoundzufuhr der Maschinen ausgestattet.
Des Weiteren ist ein Entlüftungssystem, sowie ein Rückfluss zum Tank installiert, welcher während des Betriebs durch eine Düse zerstäubt wird um stehendes Wasser im Tank zu belüften.

Modell	Maße Ø x H (mm)
500 L.	780 x 2,100
1,100 L.	1,200 x 2,100
1,400 L.	1,100 x 2,600

Puffertank

90 L Puffertank mit Filterkorb und Pumpe

Um die Compound-Flüssigkeit zu verarbeiten wird ein Puffertank aus Plastik benötigt, bevor die Compound-Flüssigkeit in einen großen Tank gepumpt wird, um von dort aus entweder zur Schlammentfernung durch eine Filterpumpe geleitet wird oder direkt zurück zu den Schleifkörpern und Werkstücken.
Der Puffertank verfügt über einen Filtereinsatz und eine Tauchpumpe. Außerdem lässt sich durch Anschließen einer Zentrifugalpumpe und eines Schlauches die Compound-Flüssigkeit in einen zusätzlichen Puffertank, oder direkt während des Prozesses zurück zu den Schleifkörpern und Werkstücken pumpen.

Modell	Maße L x B x H (mm)
90 L	700 x 400 x450
240 L	600 x 500 x800

You have the items.

we have the solutions!

Our location and Test Center

If you have any questions, please contact our customer support department

CCO

Hans Wolf

+45 2783 9483

hans@pers-group.com

Test center

Torben

Pers 2819

2875

torben@pers-group.com