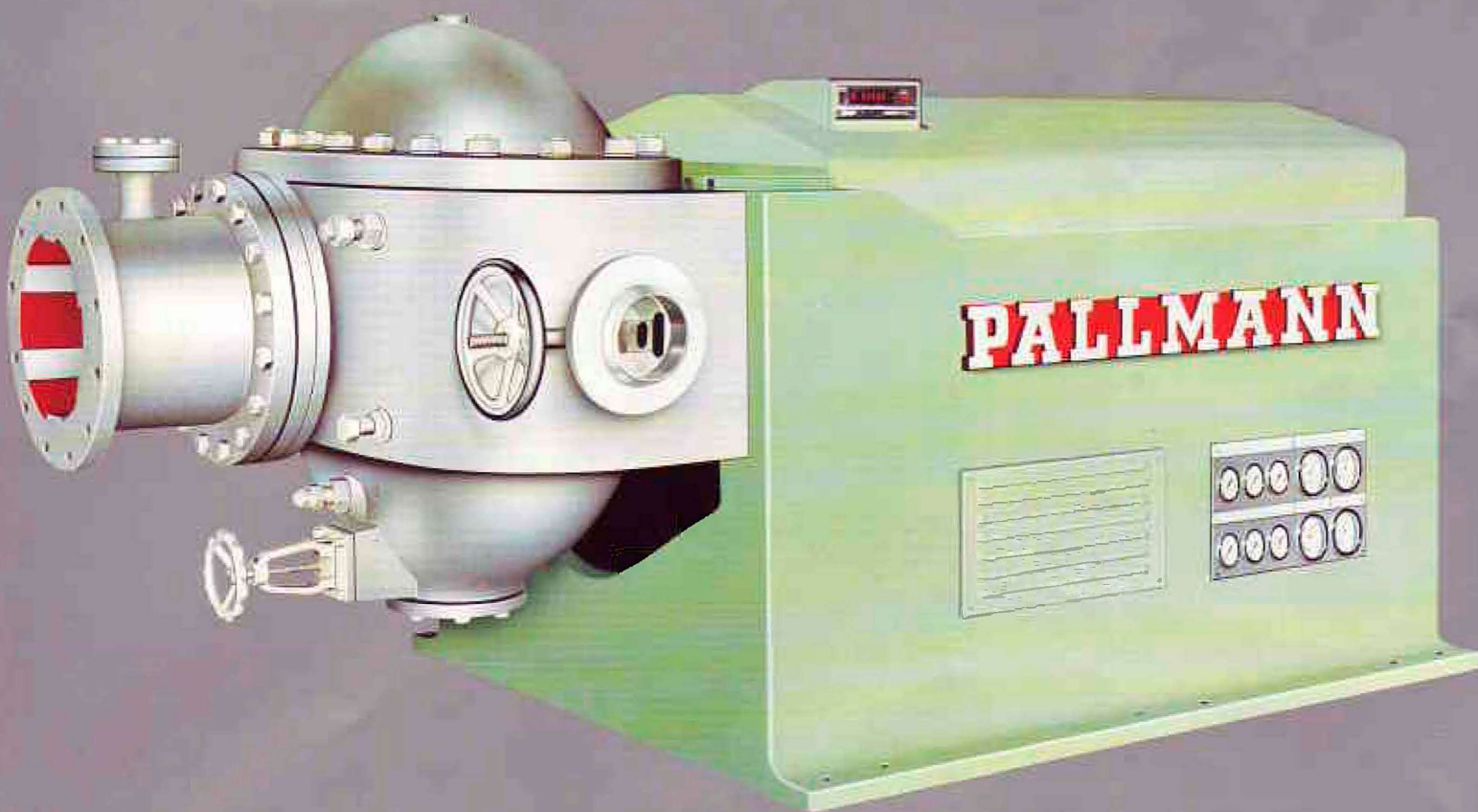


PALLMANN

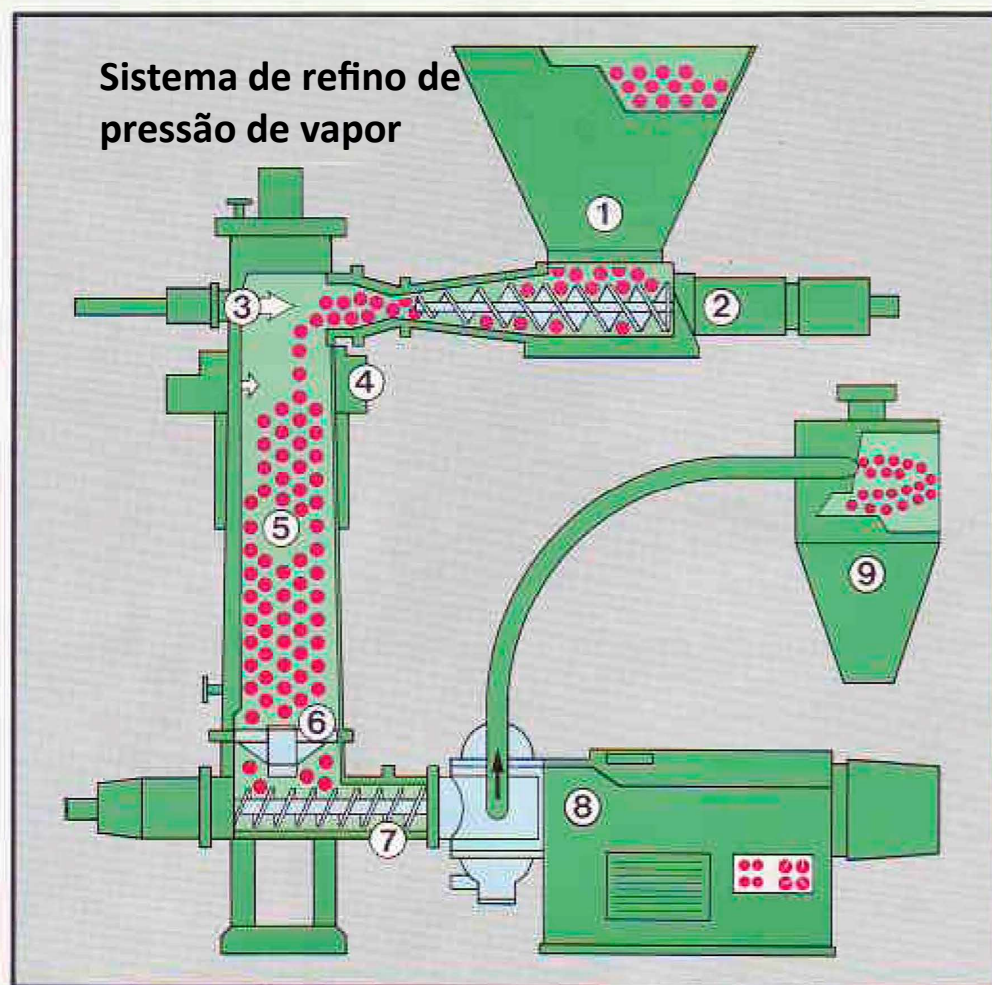
Refinador

para produção econômica de fibras
de alta qualidade para a indústria
de painéis de madeira, celulose e
papelão



PALLMANN

Unidade de fibra para moagem de precisão em temperatura e pressão de vapor aumentadas.



- ① Silo de cavacos
- ② Alimentador de rosca
- ③ Válvula de retorno
- ④ Controlador de nível
- ⑤ Pré-aquecedor
- ⑥ Agitador
- ⑦ Descarregador de rosca
- ⑧ Refinador pressurizado a vapor
- ⑨ Separador de ciclone



Aplicação

Fibração contínua de cavacos, serragem e plantas anuais sob pressão de vapor em temperaturas de até 180° C. O material fibroso de alta qualidade produzido é a base para painéis de fibra de média densidade, hardboards, painéis isolantes e papel.

Uma máquina para grandes demandas e precisão inigualável

Características

- Produto final de alto padrão com qualidade constante
- Fibração cuidadosa, garantindo alta qualidade da fibra
- Alta velocidade operacional, garantindo melhor desfibração
- Para um aproveitamento completo, os discos de moagem podem ser girados alternadamente em qualquer direção
- Controle de folga do disco servo-hidráulico
- Indicador digital de folga do disco
- Lubrificação por circulação de óleo dos mancais do eixo
- Controle automático da instalação hidráulica e de lubrificação
- Troca rápida e simples dos discos de moagem

Método de operação

O material de alimentação chega do silo de cavacos para um alimentador de rosca, projetado como uma rosca compactadora. Por meio de uma válvula de sopro preta, o alimentador de rosca é selado contra a pressão do vapor no pré-aquecedor, no qual a rolha que chega do alimentador de rosca se decompõe.

Sob pressão (com vapor) de aprox. 7 a 12 bar, o material de alimentação é aquecido a uma temperatura de até 150° a 180° C, aproximadamente. A taxa de aquecimento pode ser regulada individualmente, devendo ser adaptada ao produto final desejado e à matéria-prima. A capacidade do refinador pode ser regulada pelo processo de aquecimento. O alimentador de rosca transporta o material preparado para o centro do alojamento do refinador e entre os dois discos de moagem.

Em um processo contínuo de fibração sob pressão de vapor, o material preparado é desintegrado entre os



Construção civil

discos de moagem estacionário e rotativo para obter um material fibroso de alta qualidade. O material obtido é automaticamente soprado para fora por meio de uma válvula deslizante especial precisamente ajustável e, em seguida, transportado para a etapa seguinte de tratamento. Para a preparação mais econômica de diversos tipos de matérias-primas, diferentes padrões de disco de moagem estão disponíveis.

Refinador de disco com um disco de moagem estacionário e um rotativo.

A espessura do material é determinada pelo ajuste de folga servo-hidráulico (com indicador digital de folga do disco).

A base da alta precisão no ajuste da folga (precisão de até 1/100 mm) está nas partes móveis de produção precisa e na construção sobredimensionada e indeformável.

Operação extremamente suave devido ao balanceamento eletrodinâmico cuidadoso de todas as peças rotativas.

Carcaça do disco de moagem feita de material em aço fundido inoxidável, à prova de corrosão e ácido.

Dados Técnicos

Modelo		PR 16		PR 24		PR 32		PR 36		PR 42	
Diâmetro dos discos	mm/polegada	400	16	600	24	800	32	900	36	1070	42
Motor de acionamento principal	máx. kW	250		300		800		1200		2500	
Velocidade	máx. U/mín.	3600		1800		1800		1800		1800	
Peso	kg	1200		3500		6400		6600		7800	