



DP

PRESSA SCORIE

VERSIONI:

PS1000 → 1000 Kg

PS1700 → 1700 Kg



# PRESSA SCORIE

Le nostre presse per scorie generano la più alta combinazione di alluminio recuperato e tassi di recupero secondari. I cicli di raffreddamento sono molto brevi (solitamente 3-8 minuti)



## PROCESSO

La scoria calda è fatta scorrere dal forno a bacino dentro una vaschetta fatta in lega speciale. La vaschetta è trasferita direttamente alla macchina da cui inizierà il ciclo automatico. Al termine del ciclo, il contenuto della vaschetta è lasciato raffreddare per circa un'ora prima dello scarico. La scoria pressata può essere impilata in modo semplice e ordinato, e i lingotti in metallo formati negli stampi sono spediti ai forni fusori per la rifusione.

Il bruciatore è del tipo ad eccesso d'aria a fiamma convenzionale e bassa emissione di NOX, il flusso di aria è suddiviso in tre getti disposti in modo da avviluppare, con movimento rotatorio, il flusso centrale di combustibile.

Ne risulta una perfetta miscelazione del combustibile con l'aria di combustione e quindi una fiamma intensa con forte potere irradiante. Il bruciatore viene fornito completo in ogni loro parte, incluso cono bruciatore a fiamma interna.

## VERSATILE

Diverse tipologie di scorie sono prodotte attraverso fattori variabili come le lavorazioni in fonderia, tipo di forno, le aggiunte di scarto e di lega. La nostra pressa è adatta per lavorare tutti questi diversi tipi di scorie e il sistema di controllo versatile può essere programmato specificatamente per scorie in produzione. Essenzialmente questo aumenta i tassi di recupero globale e ottimizza il sistema di stampa delle scorie. Con tre modelli di macchina e diversi tipi di set di vaschetta tra cui scegliere, la nostra pressa può produrre scorie da 50 kg a 2,500 kg (110lbs a 5500lbs) in un solo ciclo di pressatura. Può essere utilizzato con successo in fonderie, acciaierie, pressofusioni, impianti primari, di estrusione, e di riciclaggio.

## QUADRO ELETTRICO

L'interfaccia uomo-macchina avviene mediante un Tablet dove è installato il software di supervisione del Sistema.

Tramite la supervisione l'operatore ha la possibilità di visualizzare in tempo reale i dati della macchina, creare e salvare ricette di riscaldamento, avviare il sistema e visualizzare selezionare le termocoppie di regolazione e visualizzare gli allarmi. Il tablet può essere posizionato sull'anta del quadro o remotare a piacimento collegandolo alla rete wireless.

## RISULTATI

In generale i nostri clienti raggiungono:

Dal 5% al 25% di recupero secondario

I risultati ottenibili dipendono dal contenuto di scorie di alluminio provenienti dal forno. La nostra pressa ha dimostrato di recuperare la massima resa del metallo globale.



## CODICE DI ORDINAZIONE:

CODICE:	DP	1000	S	B	A	B	B	A
<b>Modello:</b> <i>Pressa Scorie</i>	= DP							
<b>Vasca:</b> <i>1000 Kg</i> <i>1700 Kg</i>	= 1000 = 1700							
<b>PLC:</b> <i>Siemens</i> <i>Rockwell</i>	= S* = R							
<b>Tablet:</b> <i>Si</i> <i>No</i>	= A = B							
<b>Wi-Fi:</b> <i>Si</i> <i>No</i>	= A = B							
<b>Filtro:</b> <i>Si</i> <i>No</i>	= A = B							
<b>Decoating:</b> <i>Si</i> <i>No</i>	= A = B							
<b>Normativa di Riferimento:</b> <i>CE</i> <i>UL</i> <i>CSA</i> <i>GOST</i>	= A * = B = C = D							

\* STANDARD

WWW.GRUPPOPEDERCINI.COM – INFO@GRUPPOPEDERCINI.COM



VIA MASCAGNI 14 | NUVOLERA

(BRESCIA) | ITALIA

T. +39 030 6915119

F. +39 030 6916413

[www.gruppopedercini.com](http://www.gruppopedercini.com)

[info@gruppopedercini.com](mailto:info@gruppopedercini.com)