

## Линия для производства брикета PINI KAY

Разработана GreenPower для брикетирования промышленных отходов растительного происхождения. Брикеты (стандарта Пини Кей) с эквивалентным диаметром 70 мм имеют широкую применимость и могут быть использованы во всех видах печей, бытовых и промышленных котлов, а также для производства высококачественного древесного угля.

Важным преимуществом брикетов являются стабильность процесса горения и содержание остатка золы до 1%.

Отходы древесины с содержанием 5-55% влаги могут использоваться в качестве сырья.

### Преимущества:

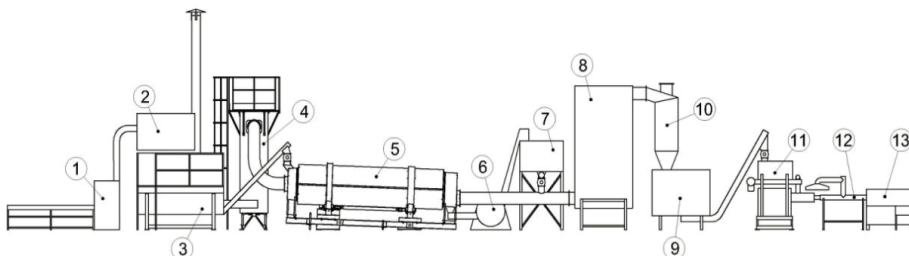
- Высокие технологии – лучшее качество брикета при минимальной себестоимости
- Постоянный спрос на брикеты и уголь из них: ежегодный рост в 30%
- Максимальная цена на рынке при продаже высококачественных брикетов
- Высокая степень автоматизации – меньше обслуживающего персонала
- Оборудование оснащено системой управления и контроля, которая позволяет регулировать процесс в зависимости от материала и нужного качества брикета. Это позволяет на 30% увеличить срок службы быстроизнашиваемых деталей.
- Возможность точного регулирования размера частиц измельчаемого материала и их влажности, что позволяет улучшить качество и производительность производимого брикета.
- Минимальное время простоя при замене быстроизнашиваемых деталей
- При эксплуатации оборудования 24 часа в сутки – меньший удельный износ оборудования, выше производительность
- Высочайшая энергоэффективность до 700 кг/час высоко-классного брикета
- Максимальная пожаробезопасность.
- Максимальная компактность – минимальные расходы на здания, фундаменты и т.д.



Наша компания не останавливается на проведении научно-исследовательских работ по повышению производительности и износостойкости нашего оборудования.

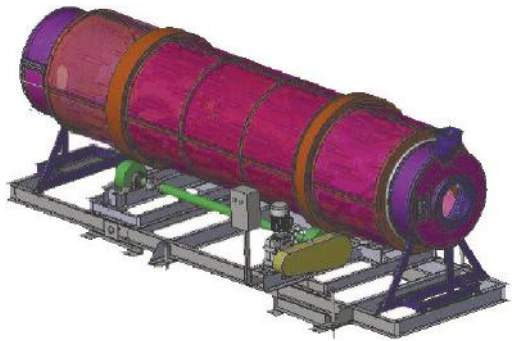
## Линия для производства брикета Pini Kay Производительность – 700-1000 кг в час готового брикета ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Сырьё подвозится и выгружается на склад. Далее по конвейеру сырьё поступает на дробилку и далее в бункер накопитель. Из бункера накопителя щепа поступает в камеру сушильного барабана. Туда же поступает и горячий воздух из теплогенератора. В сушильном барабане в горячем воздушном потоке сырьё высушивается. Из барабана сырьё попадает в молотковую дробилку для получения более мелкой фракции, а далее в бункер. Далее в горячем воздушном потоке сырьё досушивается в аэродинамической трубе - пневмотранспорте.
- После чего готовое сырьё поступает на циклон, в котором сухое сырьё осаждается, а газо-воздушная смесь отводится наружу в дымовую трубу с помощью дымососа. Из-под циклона сухое измельченное сырьё, через шлюзовый затвор, посредством цепного конвейера подается в бункер брикетировочного пресса. Чтобы не слеживалось сырьё, оно постоянно перемешивается и подается в брикетировочную камеру предварительного прессования, откуда направляется в неподвижную матрицу, в которой происходит формирование брикета. После прессования брикеты имеют высокую температуру, поэтому они сразу направляются в систему охлаждения, туннельного типа. При прохождении по туннелю непрерывный брикет охлаждается, влажность уменьшается и в результате физико-химических изменений непрерывный брикет приобретает необходимую твердость, влажность и температуру. Далее непрерывный брикет проходит через металлодетектор и поступает на гидравлический ломщик брикетов или автоматический торцовочный станок, где брикет ломается (торцуется) в заданный размер.
- В этой конфигурации теплогенератор снабжен загрузкой топлива в ручном режиме через дверцу.



- |                          |                           |                            |
|--------------------------|---------------------------|----------------------------|
| 1. Щепорез/дробилка      | 6. Молотковая дробилка    | 11. Пресс-экструдер        |
| 2. Сепарационный барабан | 7. Бункер накопительный   | 12. Охладитель брикета     |
| 3. Бункер накопительный  | 8. Сушка аэродинамическая | 13. Торцовочное устройство |
| 4. Теплогенератор        | 9. Бункер конвейера       |                            |
| 5. Барабанная сушка      | 10. Циклон                |                            |

**Линия для производства брикета Pini Kay**  
**Производительность – 700-1000 кг в час готового брикета**



**Основные узлы линии:**

- Шкаф управления
- Бункер емкостью (1м.куб.) с ворошителем сырья
- Шнековый питатель с дозированием сырья
- Экструдер
- Охладитель брикетов
- Торцовщик брикетов

**Характеристики брикетов:**

- Стандарт Pini Kay
- Эквивалентный диаметр 55-70 мм, длина до 300 мм;
- Калорийность: 4600-5000 ккал/кг
- Влажность: до 5,1%
- Зольность: до 1,6%
- Плотность: не ниже 1,0 кг/м<sup>3</sup>

Мощность линии 700 кг брикетов в час

## Полезная информация о PINI KAY

**Время изготовления оборудования до 75 дней** (возможно более быстрое изготовление при наличии готовых изделий на складе). На 1 тонну брикета надо 8 м<sup>3</sup> опилок естественной влажности (50%) или 6 м<sup>3</sup> сухих опилок.

При использовании плотного сырья (дрова горбыль и тд.) на 1 т брикета надо 2,2 м<sup>3</sup>. Для размещения оборудования подойдет любое крытое помещение высотой не менее 5 метров с бетонной стяжкой пола 5 см.



Теплогенератор размещается снаружи под навесом или в отгороженном помещении. Размер помещения со складом готовой продукции 300 или 650 м<sup>2</sup>.

Количество человек, необходимых для работы на линии, 4 человека (пресс и сушилка-теплогенератор). Но учитывать надо людей и на подготовку сырья, и на упаковку.

Оборудование рассчитано на круглосуточную работу. Оборудование можно посмотреть в Белоруссии и в России по желанию заказчика.

Предоплата 70% и 30% по факту изготовления. Доставка осуществляется за счет покупателя.

После заключения договора наш специалист сделает вам схему размещения оборудования согласно плана вашего помещения (при необходимости можно сделать это заранее).

Шеф-монтажные работы, пусконаладочные и обучение обслуживающего персонала входят в стоимость оборудования.

**Гарантия на оборудование 3 года!!!**