

DEUTSCH

BRT 
HARTNER 

Öffnungs-, Dosier- und Sortiersysteme,
Misch- und Konditionierungsaggregate,
Stationäre Zerkleinerer

 **Eggersmann**
Recycling Technology

Dekompaktierer



DC Aufgabebunker mit Dekompaktierer werden in mechanischen und biologischen Abfallbehandlungsanlagen eingesetzt. Sie werden speziell für die Aufnahme, Pufferung und dosierte Aufgabe von Rottegut, Gärresten und Bioabfällen verwendet.

Das System besteht aus einem stabilen Aufgabebunker mit Kratzkettenförderer und einer Dekompaktiereinheit mit zwei oder drei Walzen. Die Walzen lockern das Material auf und sorgen für eine gleichmäßige Abgabe an die nachfolgenden Anlagenkomponenten.

DC Aufgabebunker mit Dekompaktierer bestehen aus einer schweren, stabilen und verwindungssteifen Stahlblech- und Profilstahlkonstruktion. Sie werden den jeweiligen Anforderungen des Inputmaterials angepasst. An Stelle der Kratzkette als Förderer ist auch der Einsatz eines Gurtförderers möglich.

	DC 14 / 2	DC 18 / 2	DC 18 / 3
Arbeitsbreite	1.400 mm	1.800 mm	1.800 mm
Achsabstand	7.250 / 10.000 / 12.750 mm	7.250 / 10.000 / 12.750 mm	7.250 / 10.000 / 12.750 mm
Neigung	0°	0°	0°
Dekompaktierwalzen	2 Stück	2 Stück	3 Stück
Bunkervolumen	10 – 20 m ³	13 – 25 m ³	20 – 36 m ³
Durchsatz	bis 200 m ³ /h	bis 200 m ³ /h	bis 200 m ³ /h
Antrieb Kratzkette	bis 1,1 kW	bis 1,1 kW	bis 1,1 kW
Antrieb Dekompaktierwalzen	2 x 7,5 bis 15 kW	2 oder 3, x 7,5 bis 15 kW	3 x 7,5 bis 15 kW

