

STATIONÄRE RECYCLINGMASCHINEN
Öffnen · Dosieren · Mischen · Sortieren · Zerkleinern

DEKOMPAKTIERER

DC 14/2 | DC 18/2 | DC 18/3

Die BRT HARTNER **DC** Aufgabebunker mit Dekompaktierer werden in mechanischen und biologischen Abfallbehandlungsanlagen eingesetzt. Sie werden speziell für die Aufnahme, Pufferung und dosierte Aufgabe von Rottegut, Feinanteilen 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.

Die Aufgabebunker mit Dekompaktierer bestehen aus einer schweren, stabilen und verwindungssteifen Stahlblech- und Profilstahlkonstruktion. Sie werden den jeweiligen Anforderungen des Eingangsmaterials angepasst. Alternativ zur Kratzkette kann die Maschine mit einem Gurtförderer ausgerüstet werden.

- › Konzipiert für schwere, biologische Materialien mit hohem Feinanteil
- › Entsprechend der Füllhöhe sind zwei oder drei Dekompaktierwalzen vorgesehen
- › Permanente Überwachung des Gleichlaufes des Kratzkettenförderers
- › Zerschlagung von Brückenbildungen und extreme Auflockerung
- › Wechselbare Werkzeuge auf den Dekompaktierwalzen
- › Gute Dosierung – auch bei ungleichmäßiger Befüllung
- › Bunkerkonstruktion als geschlossene Wanne

	DC 14 / 2	DC 18 / 2	DC 18 / 3
Arbeitsbreite	1.400 mm	1.800 mm	
Achsabstand	7.250 / 10.000 / 12.750 mm		
Dekompaktierwalzen	2 Stück		3 Stück
Bunkervolumen	10 – 19 m³	13 – 24 m³	19 – 35 m³
Durchsatz bis	200 m³/h		
Antrieb Kratzkette bis	1,1 kW		
Antrieb Dekompaktierwalzen	2 x 7,5 – 15 kW	2 oder 3 x 7,5 – 15 kW	3 x 7,5 – 15 kW

