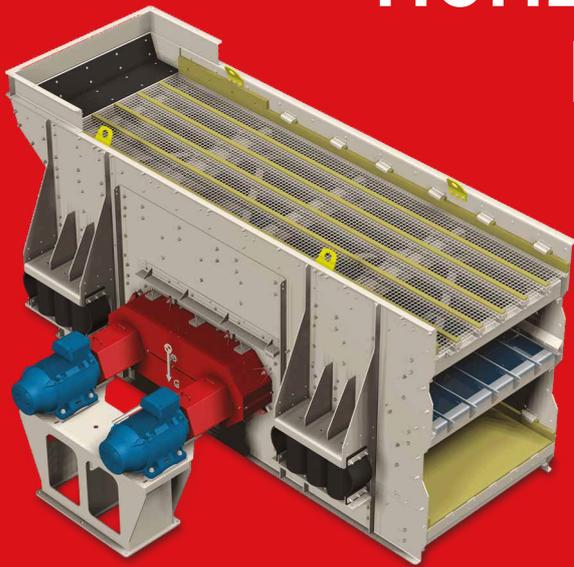


Horizontales TRIROL[®]-SIEB, LEISTUNGSSTARK



“ Das horizontale TRIROL[®]-Sieb ist für Anwendungen bei bis zu 8 g Beschleunigung vorgesehen, wodurch sehr schwer zu verarbeitende und klebrige Erzeugnisse mit einer Korngröße von 1 bis 300 mm in trockener Verarbeitung oder Verarbeitung unter Bewässerung gesiebt werden können. „



1 | INDIVIDUELLE KONZEPTION

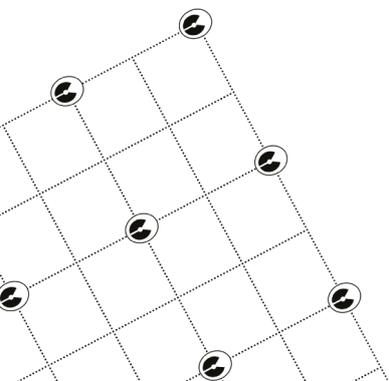
Sämtliche Abmessungskriterien, wie beispielsweise Durchsatz, Verschnitte, Korngrößenverteilung, Feuchtigkeit, Temperatur usw. werden eingebunden, um die Grundparameter unserer Maschinen, wie beispielsweise Oberfläche, Schwingungsamplitude und frequenz, Neigung und entsprechende Vorrichtung (Waschrampen, Spezialgewebe, Reinigungssysteme usw.), zu justieren.

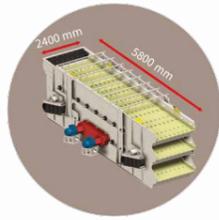
2 | ANWENDUNGEN

- Tiefbau und Mineralstoffindustrie
- Chemische Industrie
- Düngemittelindustrie
- Kohleindustrie
- Holzindustrie
- Umweltsektor

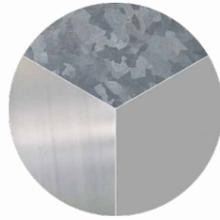
3 | NUTZUNGSFORMEN

- Trocken- und NassKALIBRIERUNG von Materialien
- SORTIEREN (Abtrennen des reinen Erzeugnisses von Fremdkörpern)
- REINIGEN UND SPÜLEN
- EINSTUFEN





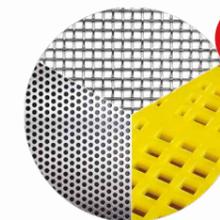
8 PLATZBEDARF
 Geringerer Platzbedarf aufgrund horizontaler Aufstellung



7 FORM DER OBERFLÄCHENBEHANDLUNG
 • Verzinkt
 • Lackiert
 • Edelstahl



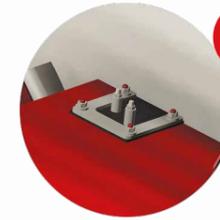
9 STATISCHE VERKLEIDUNG & SCHWINGUNGSGEHÄUSE
 • Ausgefräst, zusammengesetzt und verschraubt
 • Kann komplett demontiert werden



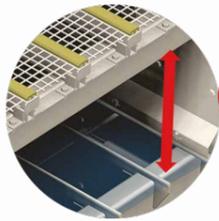
10 VORRICHTUNGEN
 • Hängegitter aus Stahl oder Polyurethan
 • Modulblöcke aus Stahl oder Polyurethan
 • Perforierte Bleche



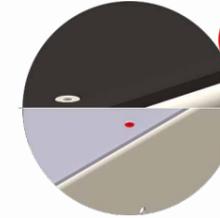
6 KUPPLUNG
 • Kreuzgelenke



11 SCHMIERUNG
 Fett



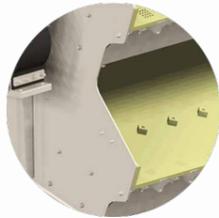
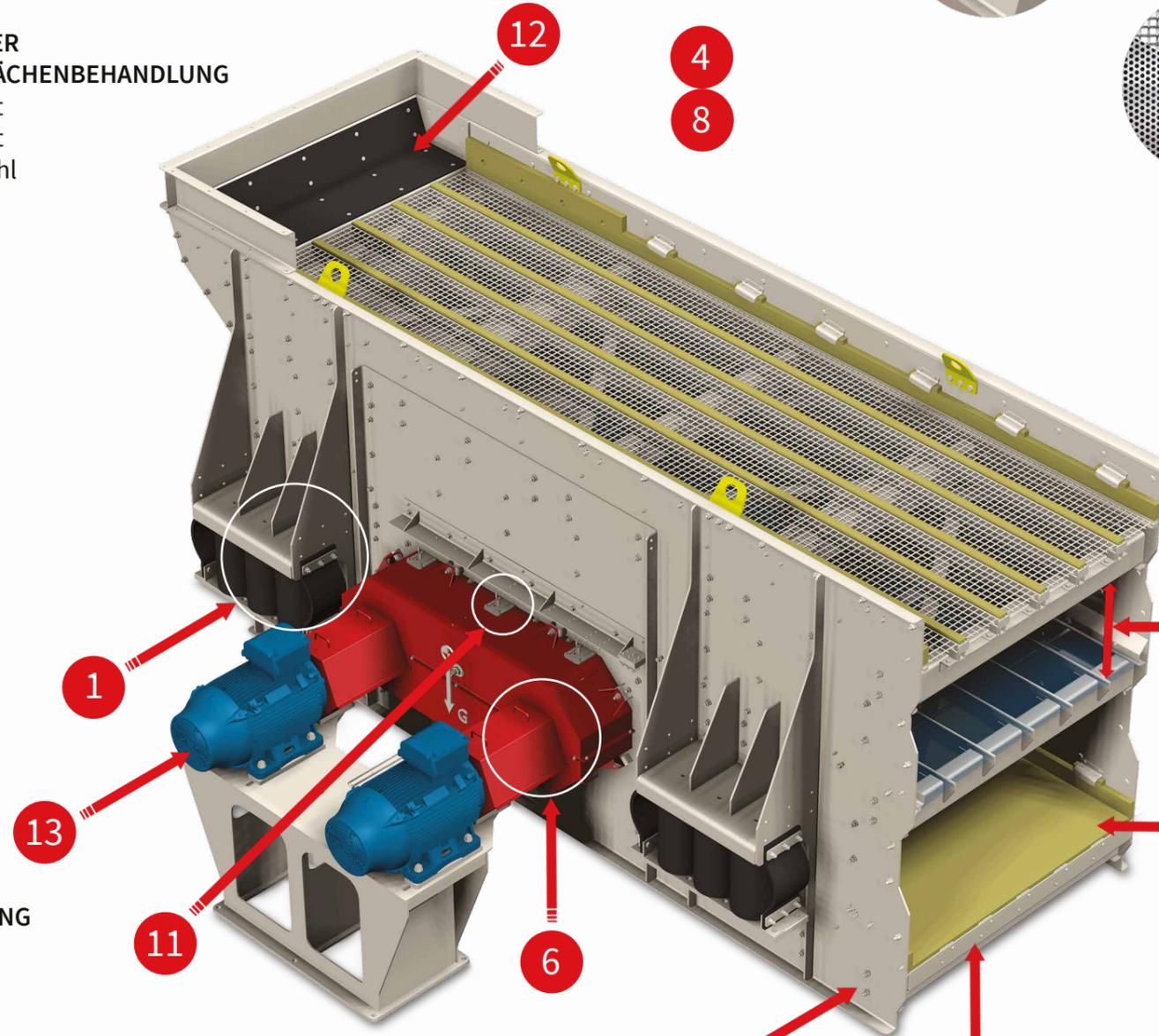
5 ERGONOMIE
 • **Komfortabler** Bereich zwischen den Stufen von bis zu **850 mm**
 • Horizontale Arbeitsfläche



12 SCHUTZ FÜR SCHLEIFMITTEL
 • Durch Gummierung
 • Durch Verschalung



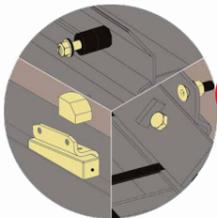
4 WASCHENSRAMPE
 • Statisch oder schwingend
 • Optional



3 TRÄGERRAHMEN DER VORRICHTUNG
 Vollständig modulierbar



13 STEUERUNG
 • Digital
 • Geschwindigkeitsregler
 • Motorbremse



2 BEFESTIGUNG DER VORRICHTUNGEN
 • Entweder durch Seiten- oder Längsspannung
 • Oder mittels Spannvorrichtung
 • Oder mittels Ineinanderstecken (Modulplatten)



1 FEDERUNG
 Mittels Spiralfedern

4 | STÄRKEN

- LEISTUNGSSTARK
- ERGONOMIE
- PRODUKTIONSGEWINNE
- GERINGER PLATZBEDARF
- ERHÖHTE EFFIZIENZ
- GERINGE EMPFINDLICHKEIT GEGENÜBER KLEBERZEUGNISSEN
- VERRINGERUNG DER SIEBFLÄCHE
- SPARSAMKEIT

5 | EIGENSCHAFTEN

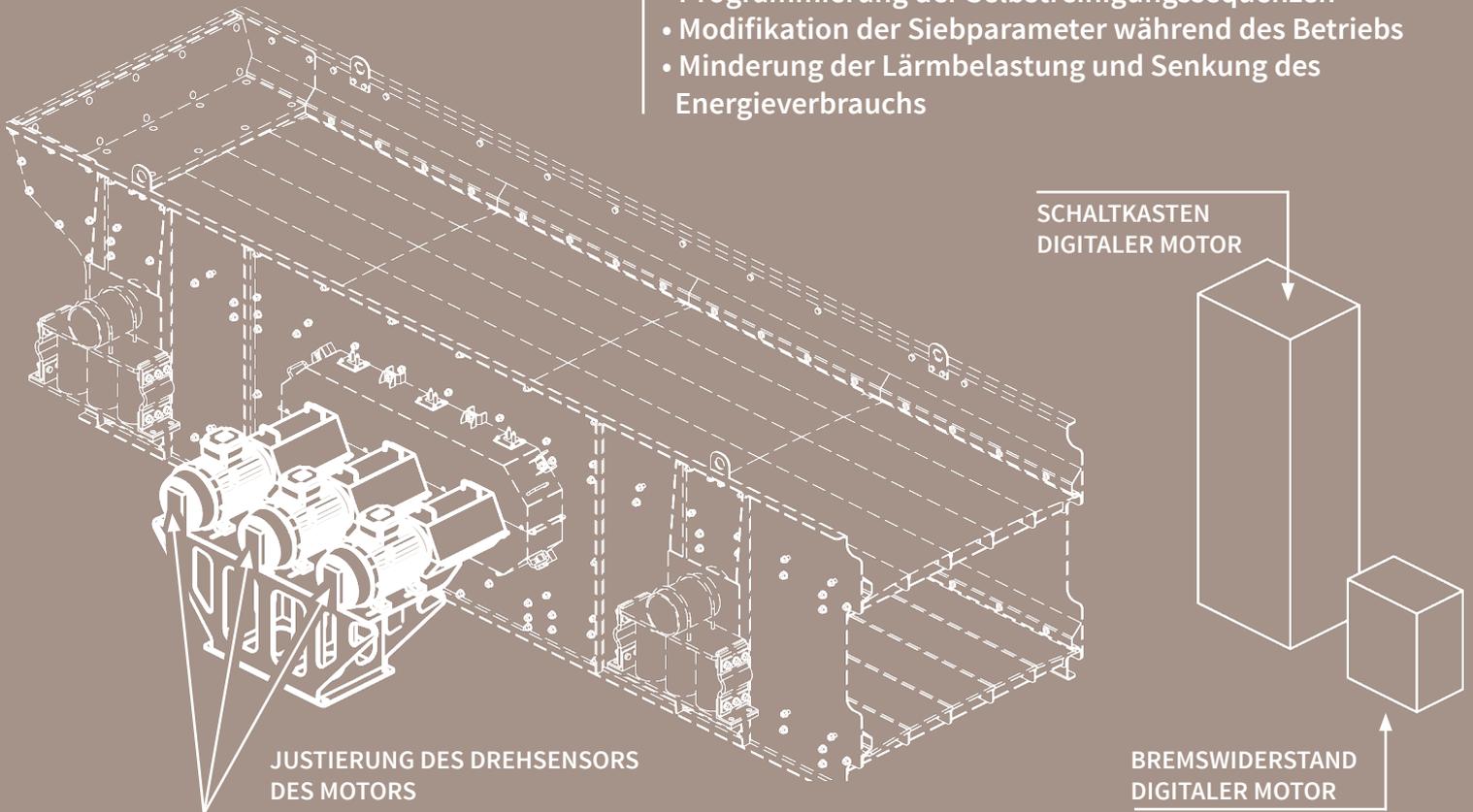
- Fläche **3.6 bis über 15 m²**
- Beschleunigung **7 bis 8 G**
- Amplitude **14 bis 19 mm**
- Geschwindigkeit **850 bis 1.000 U/min**
- Neigung **0 bis 5 Grad**
- Anzahl der Stufen **1 bis 4 Stufen**
- Verschnitte **1 bis über 300 mm**
- Maschinengewicht **bis zu 20 tonnes**
- Länge **3.000 bis 6.700 mm**
- Breite zwischen den Seitenwänden **1.200 bis 2.400 mm**
- Antriebsleistung **9 kW bis 37 kW**
- Drehschwingung auf vertikaler Ebene



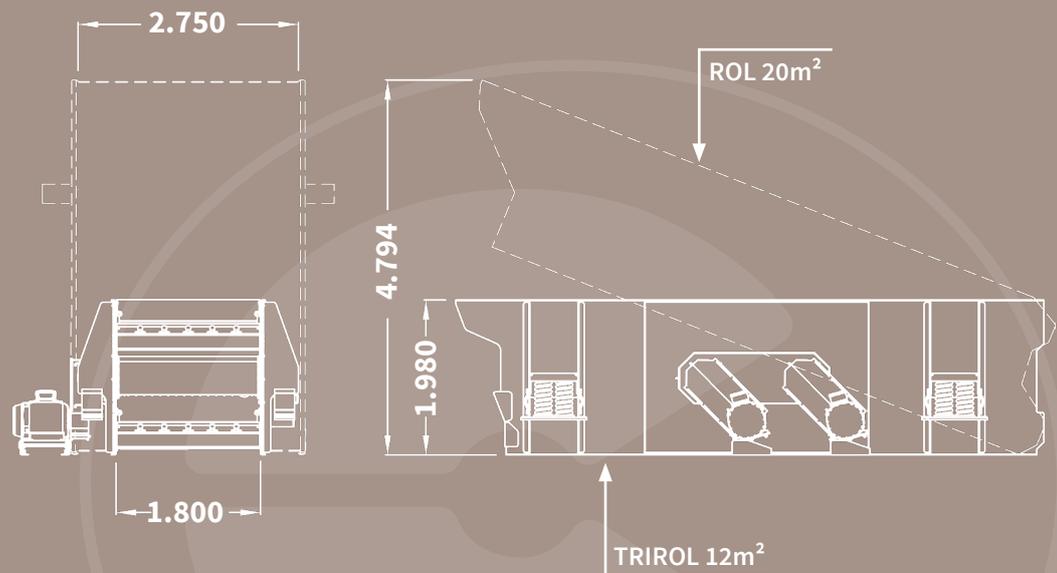
6 | INNOVATION: DAS DIGITALE TRIROL-SIEB

Die Lösung für schwer zu verarbeitende Erzeugnisse

- Programmierung der Selbstreinigungssequenzen
- Modifikation der Siebparameter während des Betriebs
- Minderung der Lärmbelastung und Senkung des Energieverbrauchs



7 | VERGLEICH DES PLATZBEDARFS VON TRIROL- UND ROL-SIEBEN (mit übereinstimmendem Durchsatz)



www.chauvin.fr

info@chauvin.fr

Tél : +33 (0)4 76 09 30 63

Fax : +33 (0)4 76 22 30 54

Geschäftssitz

20 rue des Grands Champs

ZI La Rollandière

38360 SASSENAGE - FRANKREICH

Postfach

BP 70015

38044 GRENOBLE CEDEX 9 - FRANKREICH

Für weitere Informationen stehen wir Ihnen gern zur Verfügung.
CHAUVIN ist Tochtergesellschaft von SINEX INDUSTRIE.