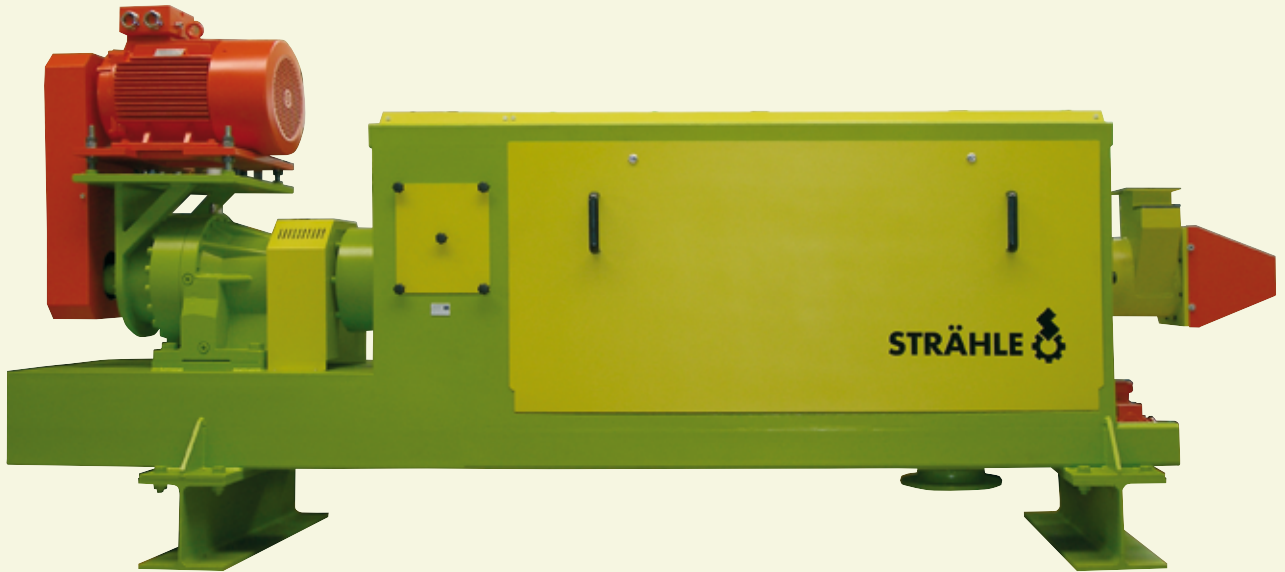


SK 250/1



Zur Verkettung im Dauer- und Mehrschichtbetrieb, Integration in komplexe technische und betriebliche Prozessabläufe.

Antrieb: Getriebe 30 kW · 380 V · 50 Hz
Durchsatz Raps: ca. 500 kg Raps/h ergibt ca. 167 kg Öl/h
Gewicht: ca. 7.000 kg

OPTIONAL

- Saatvorwärmung / Kuchenkühlung
- Kuchenpelletierung
- Untergestell
- Spezialbeschichtung der Pressschnecken
- Riemenantrieb zur Drehzahländerung – verkürzte Baulänge
- elektronische Drehzahlregelung
- elektrischer Schaltkasten

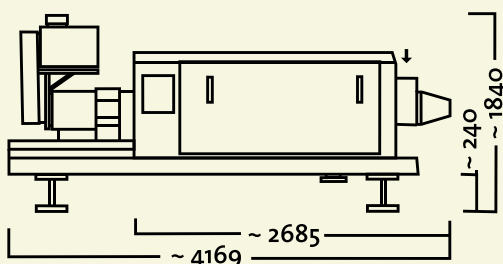


WEITERE MERKMALE

- optimierter Ölausfluss durch erhöhte Seiherkorblänge
- für Dauerbetrieb konzipiert
- Stabilität durch massive Bauweise
- großzügig dimensionierter Öl Ablauf
- regulierbarer Saateinzug
- Vollverkleidung zur Ölnebelminimierung im Pressraum
- Maschinen in Modulbauweise, dadurch Aufstellung auch in schwierig zugänglichen Gebäuden möglich



ABMESSUNGEN



Technische Änderungen vorbehalten

STRÄHLE

Karl Strähle GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Straße 11
D-73265 Dettingen · Teck
Tel +49 (0) 7021 · 95097 · 0
Fax +49 (0) 7021 · 95097 · 33
info@straehle-maschinenbau.de
www.straehle-maschinenbau.de

TECHNISCHE BESONDERHEITEN

Unseren Maschinen liegt die jahrzehntelange Erfahrung in Konstruktion und Anwendung bei der Kaltpressung von Ölsaaten zugrunde. Daraus resultierend bauen wir Seiherschneckenpressen, die höchste Anforderungen an Qualität, Leistung, Bedienerfreundlichkeit und Wartung erfüllen. Zur Minimierung von Verschleiß setzen wir bei unseren Schnecken und Seiherscheiben hochbeanspruchbaren und gehärteten Spezialstahl ein. In unseren Maschinen werden ausschließlich Qualitätsrollenlager verwendet. Um einen übersichtlichen, montagefreundlichen Aufbau zu erhalten, bestehen unsere Maschinen aus mehreren Baugruppen. Dies bietet zusätzlich den Vorteil, die Maschinen selbst in schwierig zugänglichen Gebäuden leicht aufzustellen.

Auffallend ist auch die farbliche Gestaltung unserer Maschinen. Wir haben uns am Einsatzfeld der Pressen orientiert:
 Gelb – Farbe des Rapses und des Öls
 Grün – der Felder und der aufblühenden Natur
 Orange – kennzeichnet Teile des Antriebs/der Lagerung

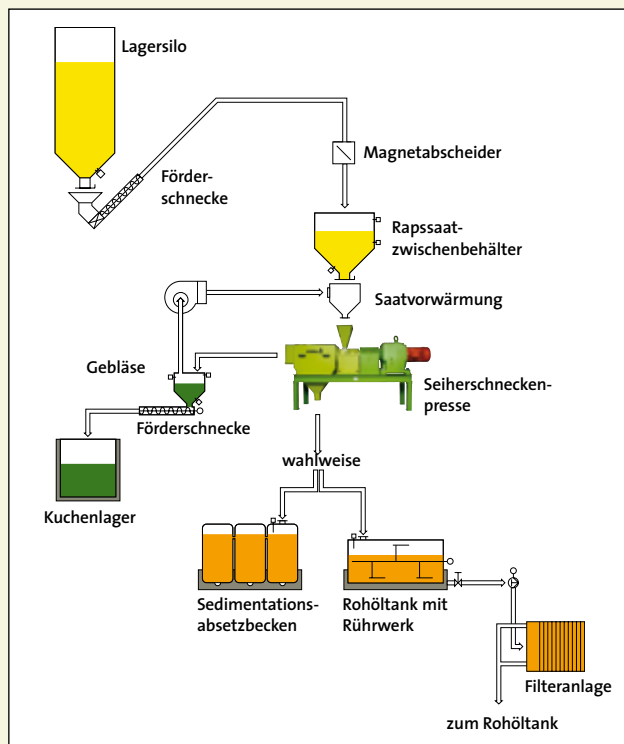
ALLES AUS EINER HAND

– **UNSER KNOW-HOW FÜR IHRE ANWENDUNGEN**
 Wir konzipieren und liefern selbstverständlich auch Komplettlösungen für gesamte Anlagen zur Ölgewinnung. Die einzelnen Komponenten stimmen wir für Ihre Anforderungen in Größe und Kapazität aufeinander ab.

PROJEKTIERUNG VON KOMPLETTANLAGEN

- Trocknungsanlagen
- Lagersilos
- Fördereinrichtungen
- Magnetabscheider zur Saatreinigung
- Saat- und Zwischenbehälter
- Kuchenkühlung/Saatvorwärmung (Gebläse/Wärmetauscher)
- Seiherschneckenpressen
- Rohöltanks/ Reinöltanks
- Filteranlagen (vollautomatisch/ teilautomatisch)
- elektrische Einrichtungen (Bedarfmelder, Leer-/Vollmelder, Überlaufsicherung, etc.)
- Verrohrung, Installation, Montage vor Ort
- Beratung/technische Betreuung
- Inbetriebnahme und Service

SCHEMA EINER ÖLGEWINNUNGSANLAGE: STANDARDAUSSTATTUNG



UNSERE ÖLPRESSEN IM ÜBERBLICK

Maschinen-type	Saadurchsatz pro Stunde (in kg)	Ölmenge pro Stunde (in kg)	Saadurchsatz pro Tag (in kg)	Ölmenge pro Tag (in kg)	Saadurchsatz pro Jahr (in t)	Ölmenge pro Jahr (in t)	Anbaufläche (in ha)
SK 60/1	15	5	360	120	94	31	31
SK 60/2	30	10	720	240	188	63	63
SK 130/3	130	43	3 120	1 040	811	270	270
SK 190/1	300	100	7 200	2 400	1 872	624	624
SK 250/1	500	166	12 000	4 000	3 120	1 040	1 040

Richtwerte für Rapsverarbeitung bei einer angenommenen Laufzeit von je 24 Stunden an 260 Tagen im Jahr, angenommener Rapserttrag pro Hektar 3000 kg.