

SK 300/1



Technischer Vorsprung und jede Menge Know-How:

- frequenzgesteuerte Dosierschnecke
- verlängerter Seiherkorb verbessert den Auspressgrad
- maximale Seiherfläche - optimierter Ölauslauf
- zahlreiche Seiherfelder für flexible Anpassung
- bedienerfreundliche Seiherkorbaufteilung
- einfaches Leerfahren der Ölpress
- inklusive Presskuchenpelletierung

Antrieb: Getriebe 45 kW · 380 V · 50 Hz
Durchsatz Raps: ca. 1000 kg Raps/h ergibt ca. 333 kg Öl/h
Gewicht: ca. 8.200 kg

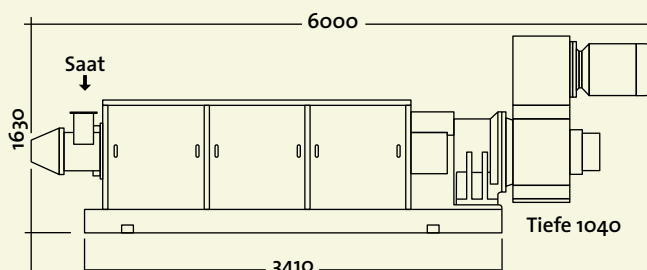
OPTIONAL

- Saatvorwärmung
- elektronische Drehzahlregelung
- elektrischer Schaltkasten

WEITERE MERKMALE

- für Dauerbetrieb konzipiert
- Stabilität durch massive Bauweise
- 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

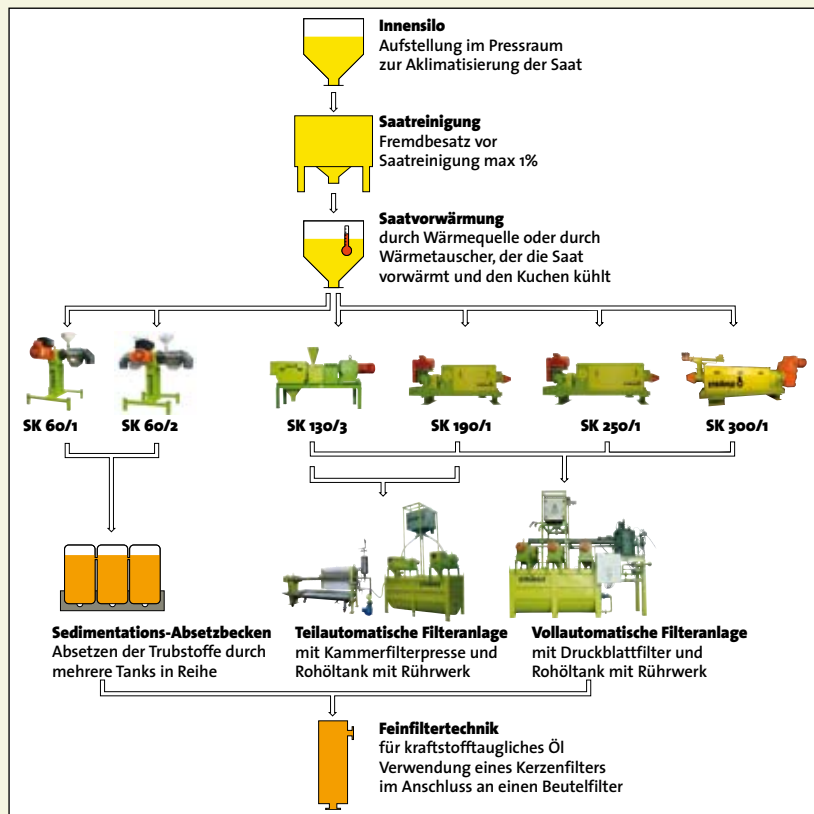
– UNSER KNOW-HOW FÜR IHRE ANWENDUNGEN

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

FUNKTIONSSCHEMA 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	118	39	39
SK 60/2	30	10	720	240	237	79	79
SK 130/3	130	43	3 120	1 040	1 029	343	343
SK 190/1	300	100	7 200	2 400	2 376	792	792
SK 250/1	500	166	12 000	4 000	3 960	1 320	1 320
SK 300/1	1000	333	24 000	8 000	7 920	2 640	2 640

Richtwerte für Rapsverarbeitung bei einer angenommenen Laufzeit von je 24 Stunden an 330 Tagen im Jahr, angenommener Rapserttrag pro Hektar 3000 kg.