

Introduzione

Dropsa ha installato numerosi sistemi di lubrificazione sulle pellettizzatrici, superando, ad oggi, i 600 impianti. Le macchine pressatrici di pellet originariamente impiegate per realizzare cibo per animali, sono adesso ampiamente utilizzate per la produzione di bio-pellet. Le moderne segherie raccolgono tutta la segatura prodotta all'interno delle sue fabbriche dopodiché questa viene inviata ad impianti di bioenergia per la pellettizzazione o in alcuni casi per realizzare bio-pellet al suo interno. Al termine del processo il bio pellet prodotto viene adoperato o come combustibile per il riscaldamento come ad esempio nei paesi scandinavi o come in Irlanda, dove le famiglie ricevono incentivi fiscali per l'utilizzo di biocarburante.

Sistema

Una macchina pressatrice di pellet ha dai 2 ai 4 punti di ingrassaggio. Due punti sono i cilindri principali (indicati nella foto 2) estremamente importante per il funzionamento della pressa. Inoltre anche il fusto principale e l'allineatore necessitano di lubrificazione, ma in misura minore.

Solitamente l'uso di grasso ogni ora dipende dalla dimensione della pressa e dal materiale che la attraversa. Le quantità di grasso possono variare dai 10 ai 140 cc all'ora.

Dropsa è in grado di consigliare la quantità di grasso necessaria in base al modello della pressa.

Il sistema progressivo SMX è usato con la pompa pneumatica 234700 con a parte il Vip5 Controller.

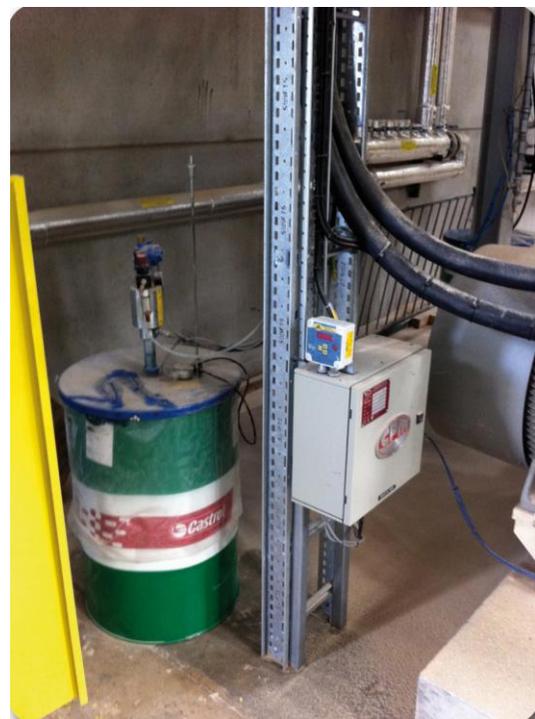


Foto 1

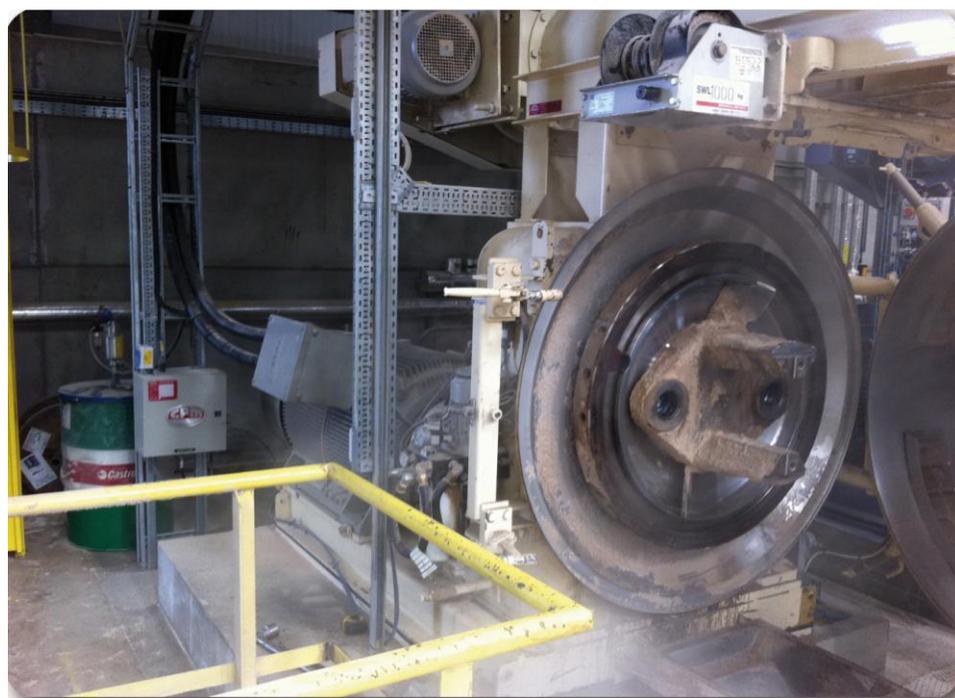


Foto 2



Pompa serie 234700

Pompa pneumatica per olio e grasso

VIP5 Controller



Innovativo e compatto dispositivo di controllo



SMX

Dosatori modulari progressivi in Inox Aisi 316: assemblaggio semplice e flessibile con bassi costi di manutenzione.

Lo stesso sistema è **disponibile nella versione ATEX** per la pellettizzazione del legno. Attualmente Dropsa è l'unica azienda che offre pompe pneumatiche per fusti da 50 o 200 Kg adatta per la versione in ATEX.