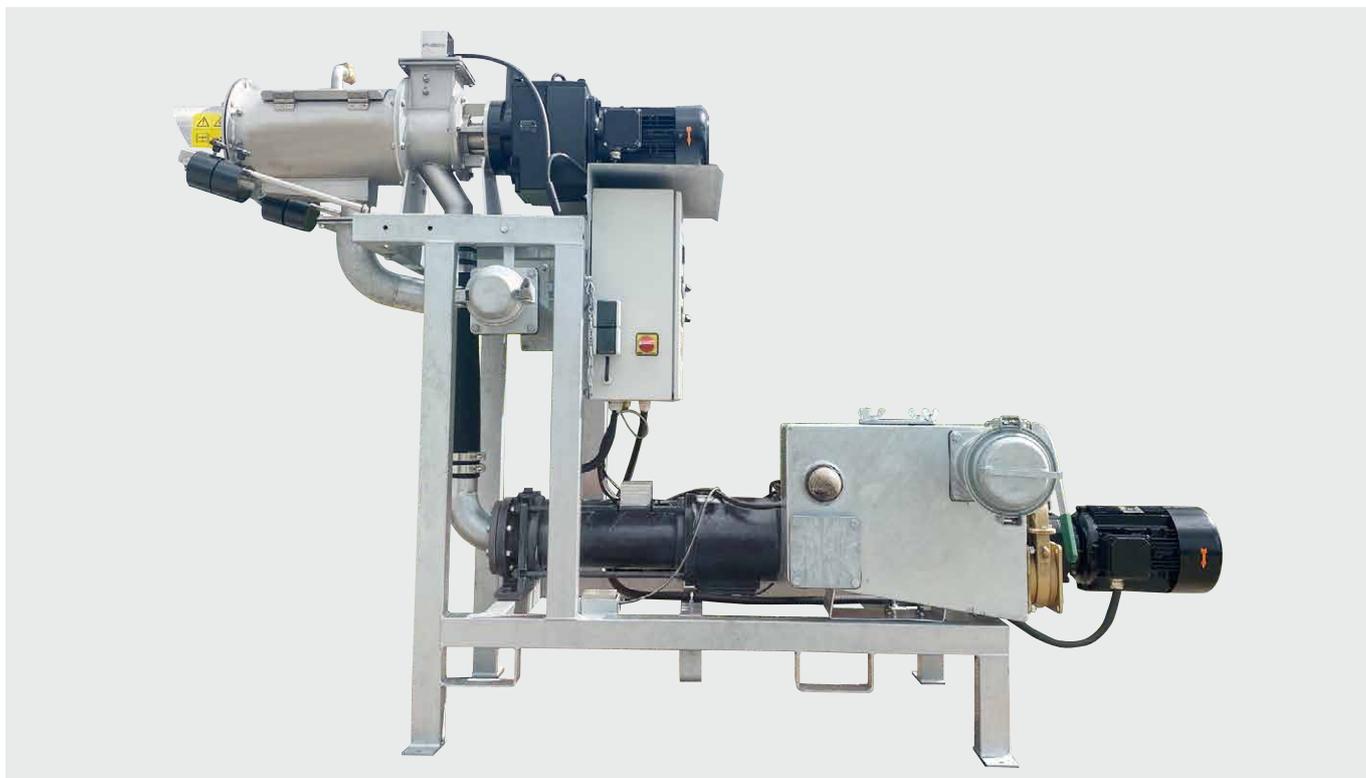


Mobile Separatoren

Gülleraum einsparen mit stationären oder mobilen Separatoren



Separator mobil KOMPAKT



Separator mobil KOMPAKT

Der mobile Separator wird serienmässig auf einem Grundrahmen aufgebaut. Dadurch kann die komplette Einheit mit einem Hebefahrzeug entsprechend positioniert werden. Die Beschickung des Separators erfolgt über eine selbstansaugende Exzentrerschneckenpumpe. Die Ableitung des Presswassers erfolgt mittels freien Ablaufs. Optional ist eine Ausstattung mit einer zusätzlichen Presswasserpumpe möglich.

Der zuverlässige Separationsbetrieb der Anlage wird durch die vollautomatische Steuer- und Regeleinheit ermöglicht, welche serienmässig mit einem Frequenzumrichter zum Betrieb mittels Drucksteuertechnik des Separators, sowie eine manuelle individuelle Drehzahlsteuerung der Beschickungspumpe ermöglicht. Der Betrieb des Separators kann daher

ohne Überlaufleitungen oder aufwendige und störanfällige Ausgleichsbehälter erfolgen. Als Sicherheitseinrichtung wird die Pumpe mit einem Unterdruckschalter, sowie einer Leckageüberwachung ausgerüstet.

Technische Daten

- Robuste Konstruktion
- Feuerverzinkter Grundrahmen
- Durchsatzleistung ca. 20–60 m³/h
- Vollautomatische Steuereinheit
- Stromzufuhr 1×32 Amp.
- Gewicht ca. 1150 kg
- Arbeitshöhe 200 cm
- Abmessungen 280 cm × 70 cm × 260 cm

Typ	Leistung (kW)	Durchsatz (m ³ /h)	Spaltmass, Siebtrommel (mm)	Version	max. TS-Gehalt
Separator PM200-12-18	4	10–20	1,0	Standard	30 %
Separator PM260-2W-20	4	15–25	0,5	Standard	32 %
Separator PM260-3W-30	5,5	25–35	0,5	Standard	32 %
Separator PM300-3W-60	7,5	55–65	0,5	Standard	32 %

Separatoren mit hydraulischer Hebevorrichtung HYDRO



Separator mit hydraulischer Hebevorrichtung HYDRO

Der Separator HYDRO ist ein professionelles Modell für die mobile Separation. Durch die hydraulische Hebevorrichtung am Separator wird ein direktes Separieren vom Substrat in einen hohen Anhänger oder in ein Transportfahrzeug ermöglicht. Dadurch sparen sie Geld für teure Aufbauten oder Zeit zur Beladung in einen Anhänger. Zudem bleibt Ihnen die Flexibilität, den Separator an jeder Anlage zu nutzen.

Technische Daten

- Robuste Konstruktion
- Verschiedene Modellvarianten mit 18–110 m³/h
- In 5 Minuten einsatzbereit
- Bis zu 35 % TS-Gehalt
- Direkter Substrateinfall in einen Anhänger
- Gewicht ca. 2800 kg inkl. Zusatzausstattung
- Arbeitshöhe 425 cm
- Abmessungen 334 cm × 188 cm × 268 cm

Separatoren stationär TWIN



Separatoren stationär TWIN

Der neu konzipierte Separator der Serie TWIN wurde für anspruchsvolle Gärreste entwickelt. Wie bei allen Produkten haben wir auch hier auf die Verwendung von hochwertigen Materialien geachtet. Seine robuste und verschleissarme Bauweise garantiert dabei einen zuverlässigen und langlebigen Betrieb.

Technische Daten

- Robuste Konstruktion
- Durchsatzleistung ca. 70–110 m³/h
- Vollautomatische Steuereinheit
Inkl. Sicherheitsabschaltung
- Stromzufuhr 2×32 Amp.

Wälchli Maschinenfabrik AG
Bahnhofstrasse 14
4805 Brittnau

Tel. 062 745 20 40
www.waelchli-ag.ch
info@waelchli-ag.ch



■ Gülletechnik

■ Abwasserpumpsysteme

■ Mostereigeräte

■ Mechanische Fertigung