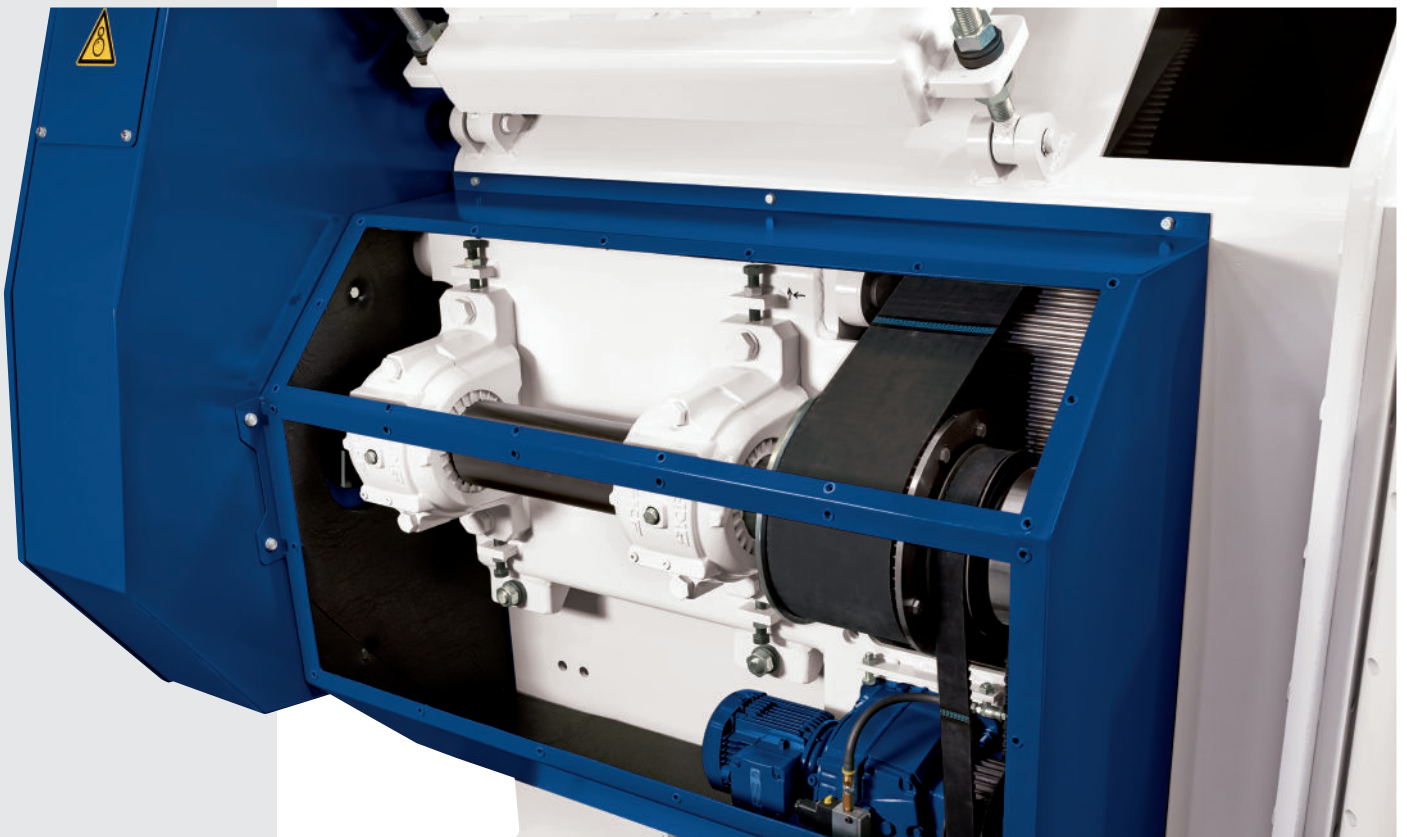




OTTEVANGER
PROCESS SOLUTIONS

Sistema de Cambio Rápido de Molde

Hoja de datos técnicos



Sustitución
del molde en sólo
15 minutos



Mayor tiempo de
actividad y eficiencia
de producción



Sistema de un solo
operador, sin trabajo
manual pesado



Sistema de Cambio Rápido de Molde

Mejora la eficiencia al acortar el tiempo de sustitución del molde a aprox. 15 minutos.

El tiempo de inactividad del molino granulador debido a la sustitución del molde influye en el proceso de producción. Por lo tanto, reducir la duración del cambio de molde es un enfoque importante para los operadores de molinos de alimentos. El innovador Sistema de Cambio Rápido de Molde (QDC) de Ottevanger Milling Engineers mejora la eficiencia al acortar el tiempo de sustitución del molde a aproximadamente 15 minutos.

El sistema QDC, basado en el principio de tuerca y perno, puede ser operado fácilmente por un solo operador; ¡No es un trabajo duro! A través de este sistema, los operadores tienen más tiempo para otros asuntos importantes en el molino de alimentos. Además de la mayor eficiencia, las ventajas de ahorro de tiempo y costes, la posibilidad de producir piensos con diferentes tamaños de pellets y piensos especiales en el mismo molino granulador, el sistema también hace que la línea sea flexible para producir piensos especiales justo a tiempo.

¿Cómo funciona?

Desmontaje del molde: Quita el tambor de alimentación. Aleja los rodillos del molde (para un alejamiento rápido de los rodillos del molde recomendamos nuestro Sistema de Ajuste Remoto de Rodillos ARA). Después conectar el molde al polipasto de cadena con la herramienta de elevación, los seis pernos de liberación de presión en el rotor deben aflojarse con sólo dos rotaciones. Esto crea un espacio entre la tuerca y el anillo intermedio y, de esta manera, se eliminará la tensión en el tornillo-rosca. Usando el engranaje de giro de rotación lenta, el molde puede ser retirado del rotor como una tuerca de un perno. Una vez que se suelta el molde del rotor, se puede bajar el molde al suelo con el polipasto de cadena.

Montaje del molde: En primer lugar, deben apretarse los pernos de liberación de presión. El molde debe levantarse con la herramienta de elevación y el polipasto de cadena, de tal manera que el tornillo-rosca del molde esté al mismo nivel que el tornillo-rosca del rotor. El molde debe empujarse un poco en dirección al rotor y, entretanto, debe ponerse en marcha el engranaje de giro lento. Por rotación el molde se conecta al rotor como una rosca en un perno. Un interruptor limitador apaga el motor del engranaje a tiempo para evitar daños en el accionamiento. Deben quitarse la herramienta de elevación y el polipasto de cadena. El tambor de alimentación debe montarse otra vez. Antes de poder empezar otra vez la producción, los rodillos deben llevarse a su posición.

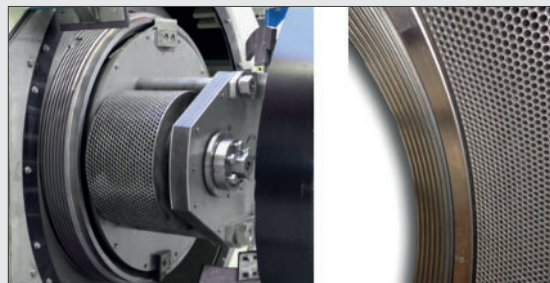


Para más información, visita nuestro sitio web.

Especificaciones

- ✓ Este sistema está disponible para nuestros molinos granuladores Progress 850 y Progress 900
- ✓ Portamolde con tornillo-rosca en el exterior
- ✓ Tuerca con tornillo-rosca en el interior, montada en el molde
- ✓ Anillo intermedio entre portamolde y tuerca, que incluye 6 pernos de liberación de presión
- ✓ Engranaje de giro accionado con el pie con acoplamiento neumático al eje intermedio
- ✓ Girando el rotor lentamente a la derecha e izquierda se puede montar y desmontar el molde
- ✓ Antes de poder empezar otra vez la producción, los rodillos deben llevarse a su posición.

Cada molde debe estar provisto de una tuerca QDC con tornillo-rosca interior en la parte trasera y con un anillo de refuerzo de molde en la parte delantera.



Rotor del molino granulador con rosca exterior

Molde con tuerca-rosca interior