



..... PRESSE HYDRAULIQUE

R&O



PRESSE HYDRAULIQUE A DECHETS

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

La particularité de la presse hydraulique à déchets R&O est de permettre avec une même machine de déshydrater, compacter et convoier les déchets provenant des opérations de dégrillage ou de tamisage des eaux usées.

Un réseau de tubes fermés pouvant comporter des changements de direction dans le sens vertical et horizontal permet de convoier les déchets compactés au-delà de la sortie de la presse ; le dispositif peut être complété par un système d'ensachage sous film plastique en continu.

Le pilotage de la presse peut être asservi de multiples façons :

- Soit par commande extérieure au fonctionnement d'un dégrilleur ou d'un tamis
- Soit en commande locale par minuterie ou capteur à ultrasons.



AVANTAGES

- ✓ Siccité jusqu'à 45 %
- ✓ Réduction du volume de 70 %
- ✓ Réduction du coût de transport
- ✓ Convoyage complexe et de grande longueur
- ✓ Capteur ultrason de détection
- ✓ Trémie spécifique
- ✓ Système d'ensachage en continu



■ DESCRIPTION

Le corps de presse monobloc de forme généralement cylindrique comprend :

- Une chambre de chargement et d'égouttage des jus,
- Une chambre de compression,
- Un piston animé par un vérin hydraulique à double effet,

PRINCIPALES APPLICATIONS

- Trois fonctions principales
 - Déshydrate,
 - Compacte,
 - Convoie-transporte dans des plans horizontaux et verticaux.
- La presse HR/25/50 permet de résoudre avec élégance et efficacité le problème posé par le stockage et l'évacuation, avant mise en décharge (classe 2, siccité > 30%) ou incinération des déchets.
- La presse HR/25/50 déshydrate les déchets sous une forte pression appliquée par l'intermédiaire d'un vérin hydraulique.

CARACTÉRISTIQUES

Débit : 300 à 4000 l/h de déchets

Pression de travail : jusqu'à 180 bars

