

# KOMBINIERTER STEINAUSLESER

Der kombinierte Steinausleser „RKSA“ dient zur Klassifizierung des Getreides in eine Schwer- und in eine Leichtfraktion. Die Schwerfraktion gelangt wiederrum auf ein Steinauslesedeck, auf dem Steine vom körnigen Produkt getrennt werden.



- › Schneller und einfacher Wechsel des Sortier- und Auslesedecks
- › Einfache Verstellung der wichtigsten Parameter während des Betriebes
- › Großzügige Sichtfenster zur Prozessüberwachung
- › Geeignet für die Anwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (Innen/Außen)

## OPTIONEN

- › Externer Ventilator mit Staubabscheider oder -filter
- › Verschiedene Bespannungen des Sortier- oder Auslesedecks
- › Digitaler Unterdrucksensor mit Anzeige und Signalausgang (4...20 mA)
- › Aluminium-Siebrahmen
- › Verschleißschutzauskleidung
- › LED-Innenbeleuchtung
- › Kundenspezifische Lackierung (Standard: RAL9003/RAL3003)

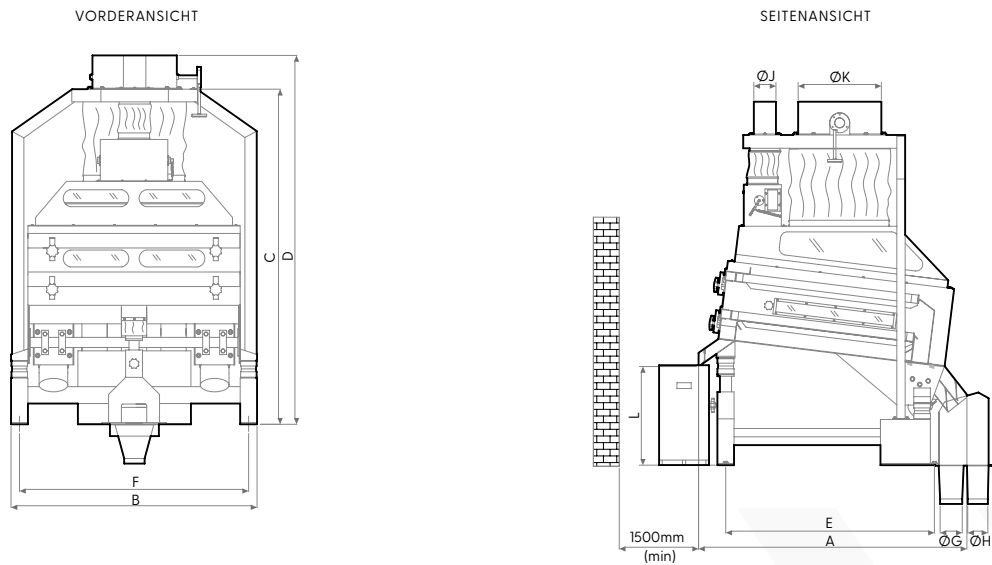
## ARBEITSWEISE

Die Vibromotoren versetzen die Maschine in Bewegung und erzeugen durch die Positionierung und durch den eingestellten Winkel eine Wurfbewegung. Auf dem oberen, dreigeteilten Sortierdeck wird zunächst durch eine konstante Luftströmung eine Leichtfraktion (spezifisch leichtes Getreide) abgetrennt. Diese Leichtfraktion wandert zum unteren Ende der Maschine und zum dortigen Auslauf. Die Schwerfraktion, bestehend aus spezifisch schwerem Getreide und Steinen fällt durch die unterschiedlichen Siebgewebe auf das nachfolgende Auslesedeck. Durch eine konstante Luftdurchströmung (externer Ventilator notwendig) und die gleichzeitige Vibration der Maschine wandern spezifisch schwere Teile (Steine) zum Auslauf am oberen Ende der Maschine, während spezifisch leichtere Produkte zum Auslauf am unteren Ende der Maschine wandern. Durch Veränderung der Vibration, der Neigung der Maschine und des Luftvolumenstroms kann die Qualität und der Grad der Auslese im Betrieb an die jeweiligen Verhältnisse angepasst werden.

Je nach verarbeitetem Produkt können die Siebe im oberen Sortierdeck in Art und Ausführung (Lochung, Material) angepasst werden. Die Siebe des oberen Sortierdecks sind selbstreinigend durch den Einsatz von Gummibällen.

## EIGENSCHAFTEN

- › Trennung des Hauptproduktes in eine Schwer- und eine Leichtfraktion erleichtert nachfolgende Reinigungsaufgaben
- › Hoher Auslesegrad und gute Auslesequalität
- › Hohe Durchsatzleistungen
- › Geringe Gebäudebelastungen durch vibrationstechnische Entkopplung des beweglichen Maschinenkörpers
- › Integrierte Luftregulierklappe und Unterdruckanzeige
- › Geeignete für viele verschiedene Produkte und Anwendungen



### TECHNISCHE DATEN

Typ	Leistung <sup>1</sup> [t/h]	Motorleistung [kW]	Aspirationsluftmenge [m <sup>3</sup> /min]	Gewicht [kg]		Volumen [m <sup>3</sup> ]
				Netto	Brutto	
RKSA-80	8	2x0,35	80	570	630	5,9
RKSA-120	16	2x0,68	120	650	730	7,7
RKSA-180	24	2x0,68	230	790	900	10,3

<sup>1</sup> Leistungsangaben sind unverbindliche Richtwerte, basierend auf Weizen (0,75 t/m<sup>3</sup>), und können je nach Produkt, Feuchtigkeit, Grad der Verunreinigung und Umgebungsbedingungen abweichen.

### ABMESSUNGEN (MM)

Typ	A	B	C	D	E	F	ØG	ØH	ØJ	ØK	L
RKSA-80	1.610	1.050	2.000	2.200	1.257	950	120	120	120	400	500
RKSA-120		1.450				1.356	150	120	150	500	
RKSA-180		2.000				1.900	200	150	200	600	