

## STÓŁ SEPARACYJNY TTS



**STÓŁY SEPARACYJNE TTS** są to unikalne systemy umożliwiające m.in. oddzielenie odłamków szkła od kompostu. Odłamki szkła stanowią najtrudniejsze zanieczyszczenie kompostu, uniemożliwiając jego zastosowanie w ogrodnictwie i rolnictwie. Dotychczas istniejące już technologie odseparowywania folii i kamieni nie poradziły sobie z problemem zanieczyszczenia szkłem. Bezkonkurencyjna „sucha” technologia firmy Trennsotechnik i wykorzystanie unikalnego **STÓŁU SEPARACYJNEGO TTS** w zależności od gęstości materiału zapewnia aż do 100 % skuteczności separacji!

jedna maszyna do wielu aplikacji  
m.in. separacja szkła z kompostu

aż do 100% skuteczności separacji

niskie zużycie energii  
(napęd mimośrodowy  
– 0,75 kW)

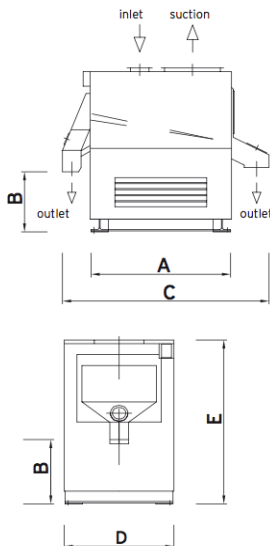
dowolność  
zwiększenia  
wydajności  
poprzez  
multiplikację  
maszyn

bezodpadowy proces separacji



#### SPECYFIKACJA

typ	napęd mimośrodowy	napęd wentylatora	ciężar	wydajność
TTS 900/1200/1	0,75 kW	5,5 kW	800 kg	1 – 1,5 t/h



#### WYMIARY

Typ	A	B	C	D	E
TTS 300/1000/1	1125	535	1560	570	1350
TTS 300/1000/2	1125	535	1560	1110	1350
TTS 300/1000/3	1125	535	1560	1675	1350
TTS 600/1000/1	1125	500	1680	870	1350
TTS 600/1000/2	1125	500	1680	1710	1350
TTS 600/1000/3	1125	500	1680	2560	1350
TTS 900/1000/1	1125	500	1680	1170	1350
TTS 900/1000/3	1125	500	1680	3460	1350
TTS 900/1200/1	1325	530	1900	1170	1380

Wykaz z naszego asortymentu, kolejne modele są dostępne na życzenie.

#### Jak działają stoły separacyjne TTS?

Urządzenie separuje różne materiały sypkie w oparciu o ich specyficzny ciężar i kształt na różne wielkości frakcji przy użyciu zmiennych formatów sit. Materiały wejściowe muszą być w formie sypkiej i nie powinny przekraczać pewnego progu wilgotności.

Przesiewany materiał dociera do urządzenia dystrybucyjnego, a następnie do sita wibracyjnego z energooszczędnym napędem mimośrodowym. Nachylenie sita może być regulowane bezstopniowo. Powietrze jest wprowadzane we frakcjonowany materiał za pomocą wentylatora ciśnieniowego umieszczonego pod pokładem przesiewającym. Powoduje to fluidyzację lekkich elementów i odseparowanie ich od elementów ciężkich.

W zależności od ruchu i kąta nachylenia pokładu przesiewającego, jak również prędkości przepływu powietrza cięższe elementy są przenoszone w górę stołu, a lżejsze elementy są transportowane w dół, w kierunku wylotu frakcji lekkich.

Powietrze odlotowe może być oczyszczane przez zainstalowany system filtrujący a następnie z powrotem kierowane do urządzenia (system recyrkulacji powietrza).



**Agrex-Eco Sp. z o.o.**  
ul. Wyczółki 44, 02-820 Warszawa  
tel. +48 22 644 03 05  
www.agrex-eco.pl  
info@agrex-eco.pl  
**Biurowisko w Krakowie:**  
ul. Lubelska 29, 30-003 Kraków

