

# ZERMA

## THE HOME OF SIZE REDUCTION

**ZPP**  
Pelletier-Press



## Kompakte Pelletieranlage zur Herstellung von Pellets

Diese kompakte Pelletieranlage der Baureihe ZPP ermöglicht die Herstellung von Pellets aus Sägemehl, Stroh, Biomasse, Papier und Kunststoffgemischen.

Die Pelletieranlage ist patentrechtlich geschützt. Die Baureihe kann bis 450 kg Pellets pro Stunde produzieren und im 24-Stundenbetrieb laufen.

### AUF EINEN BLICK:

- **Einzigartiges System für die Pelletproduktion**
- **Kompakte Bauweise**
- **Benutzerfreundlich**
- **Geringer Energiebedarf**
- **Geschlossenes Zufuhrsystem, das Staub und Materialverlust reduziert**



DEUTSCH

PLASTIC SIZE REDUCTION  
WOOD SIZE REDUCTION



**ZERMA**

# ZPP PELLETIER- PRESSE



PLASTIC SIZE REDUCTION  
WOOD SIZE REDUCTION

ZERMA  
THE HOME OF  
SIZE REDUCTION



## TECHNISCHE DATEN

Typ ZPP		72	772	872
Produktion pro Stunde	(kg)*	10 - 150	10 - 370	10 - 450
Gewicht	(kg)**	310	570	970
Benötigter Platz	(m <sup>2</sup> )	4	4	4
Elektrischer Verbrauch	(kW)	8,85	19	26
Abmessung Pellets	(mm)	3,5 / 6 / 8	3,5 / 6 / 8	3 / 3,5

\* Materialabhängig

\*\* je nach Ausstattung und Größe

\*\*\* Feuchtigkeit des aufzugebenen Materials sollte nicht mehr als 12 % sein

Vorfürhrungen und Versuche sind nach vorherigen Terminabsprache in unserem Technikum möglich.

## BESCHREIBUNG:

Das zerkleinerte Material wird in einem kleinen Vorratsbehälter mit Rührwerk gemischt und mittels Förderschnecke in den Versorgungsarm transportiert. Dann wird das Material durch die Dosierschnecken eingeführt. Wasser wird über das Flüssigkeitsdosiersystem zugeführt. Nachfolgendes Material fällt direkt in die Pelletpresse. Mittels hohen Drucks und Temperatur wird das Material teilweise plastifiziert und durch die Matrize gepresst. Der Arbeitsvorgang der Pelletpresse ist einzigartig. Der Materialüberschuss wird mittels eines Überlaufs zurück zum Trichter geführt, und auf dieser Weise zirkuliert das Material ständig durch das Zuführsystem. Der Überlauf und Trichter formen ein geschlossenen Kreislauf, der den Staub und Materialverlust reduziert.

Die gleichmäßige Form der Pellets wird durch die Matrize unter Einstellung eines bestimmten Drucks geprägt. Die Pellets fallen durch ein Sortiersieb, welches der Presse nachgeschaltet ist. Staub und Pelletbruch werden abgesondert und wieder dem Produktionslauf zugeführt. Nach dem Sortiersieb, werden die Pellets durch ein Förderband abgekühlt und in einen bauseitigen Big-Bag gefördert.

### AMIS MASCHINEN-VERTRIEBS GMBH

Im Rohrbusch 15 · 74939 Zuzenhausen · Germany

info@amis.de · [www.amis.de](http://www.amis.de)

Telefon: +49 6226-7890-0

Telefax: +49 6226-7890-222



### VERTRETEN DURCH:

