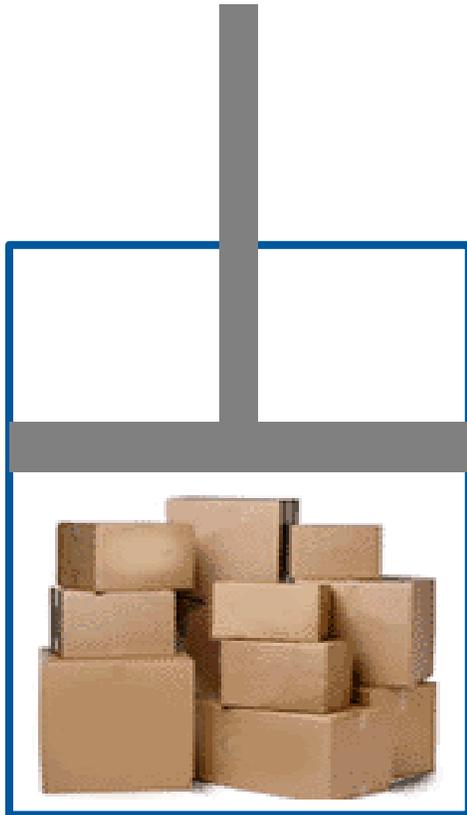


Presses à balles Strautmann

MADE IN GERMANY



IMPORTANT ! Système de contrôle



Contrôle de la pression

La pression de pressage peut atteindre jusqu'à 130 bars. La chambre de pressage est remplie de matériau et le panneau de pressage descend **MAIS** remonte aussitôt dès qu'une pression de 130 bars est atteinte. Le matériau est donc à peine touché et n'est pas compacté plusieurs secondes supplémentaires.

Contrôle du temps

Le cycle de pressage dure toujours, par exemple : 25 secondes. Si la chambre de pressage est remplie de matériau et que le panneau de pressage descend, celui-ci reste sur le matériau pendant le temps restant (par exemple : 15 secondes). Il ne remonte pas immédiatement !!!

Grâce à ce système, la densité et le poids des balles sont plus élevés. Le temps de pressage et donc le poids et la densité de la balle sont ainsi réglables de façon variable.

Avec la version 4 t, nous atteignons les densités de balles que nos concurrents n'atteignent même pas avec 6 t !!!

Systèmes de contrôles

Contrôle du temps = Strautmann

Contrôle de la pression = Bramidan, HSM, Orwak....

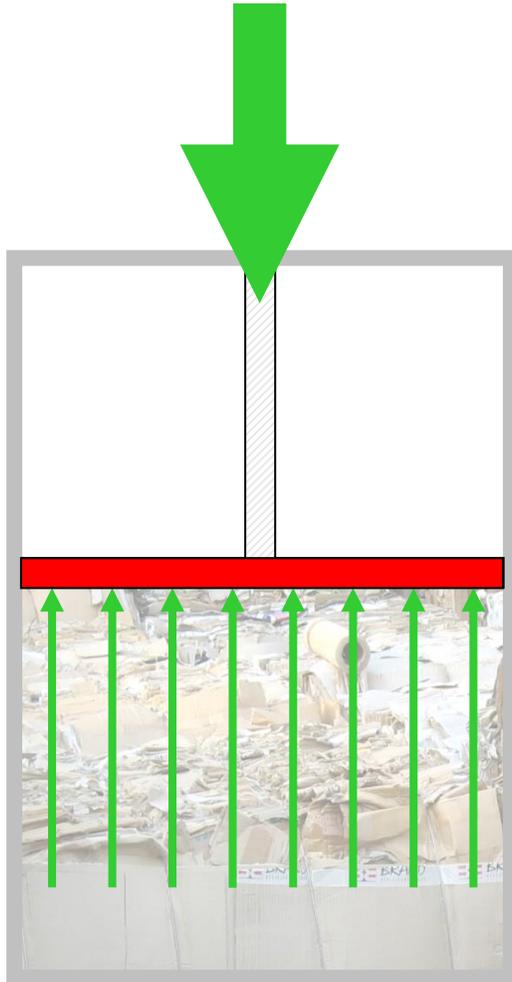


- Densité et poids des balles plus élevés
- Efficacité plus élevée dans la consommation d'énergie
- Faibles coûts de liage
- Faibles coûts de transport

- Consommation d'énergie plus élevée
- Coûts de liage élevés
- Coûts de transport plus élevés

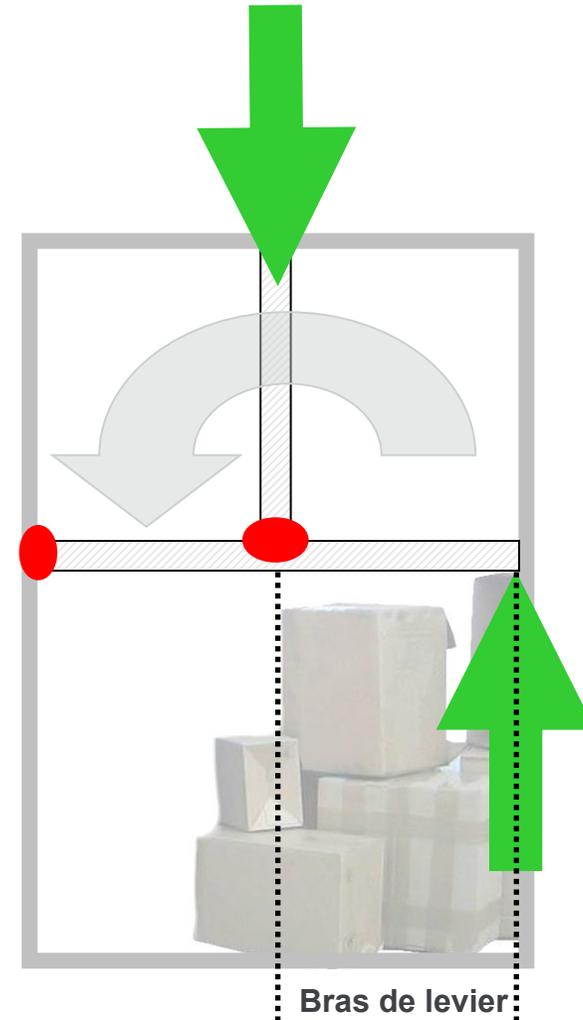
Principe des leviers

Un cas idéal, mais rarement réalisable



Un remplissage aussi
uniforme
est en pratique
difficile à atteindre !

Un cas normal en pratique



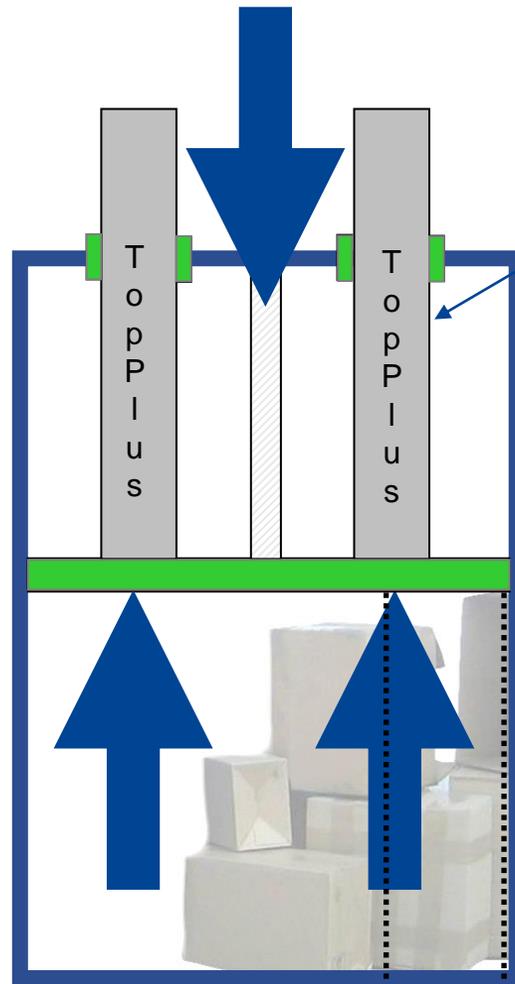
Strautmann TopPlus



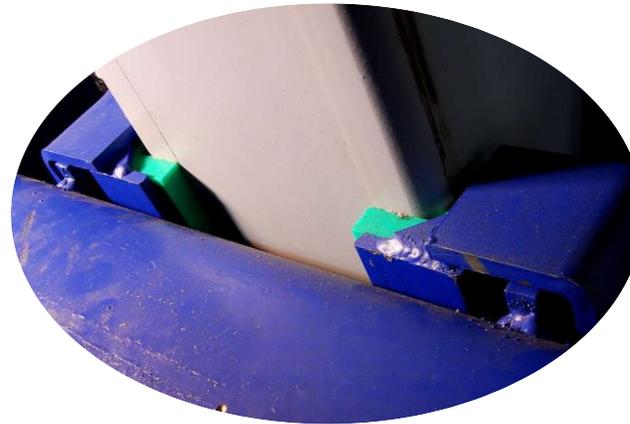
Deux tubes de guidage très stables améliorent l'absorption de la force du panneau de pressage sous une charge unilatérale, qui apparaît, par exemple, en raison d'un remplissage non uniforme de la chambre de pressage. Cela permet ainsi de soulager d'autres composants importants.

Une longue durée de vie et un résultat de pressage optimal !

Strautmann TopPlus



Les forces sont absorbées par les guides et soulagent les composants.

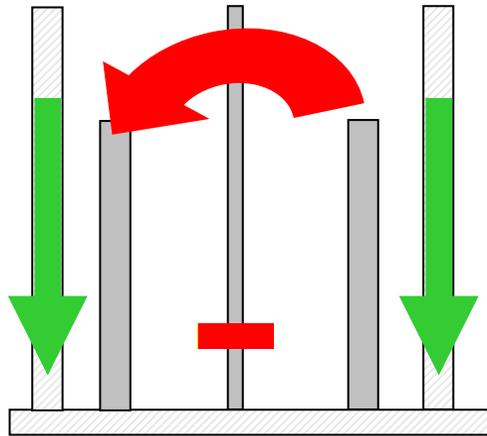


Les glissières soulagent en outre la charge sur les composants.

Le guide stable composé de profilés d'acier jusqu'à 200 x 200 mm sur le PP 1208 et par exemple 180 x 180 mm sur le BalePress 53 évite l'usure du panneau de pressage et de l'ensemble de la machine.

Bras de levier court

Autres systèmes - Système TCS



Le Torsion-Control-System (Système de contrôle de torsion) contrôle l'inclinaison du panneau de pressage.

Dès que l'inclinaison maximale est atteinte, la machine arrête le processus de pressage et la machine retourne en position initiale. (Le panneau de pressage monte)

L'utilisateur ne reçoit aucune information!

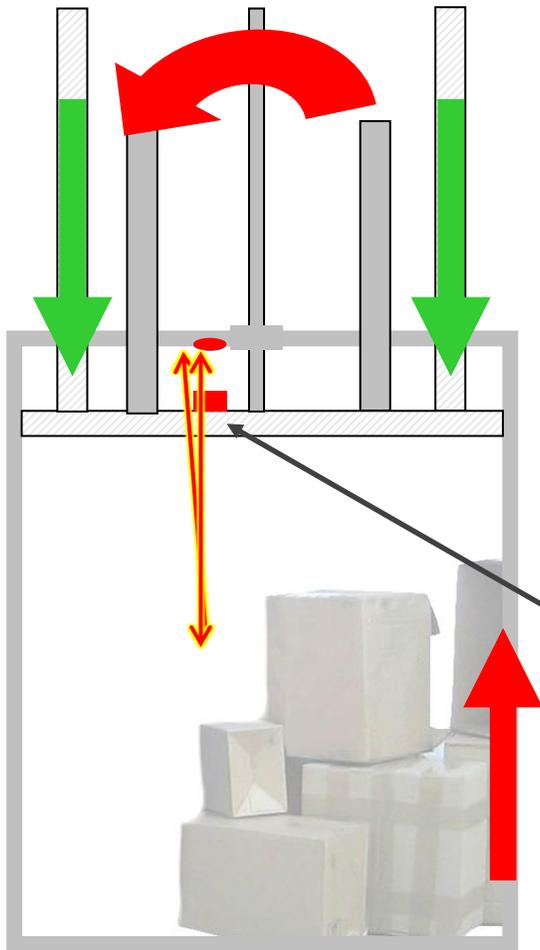
Le matériau n'est pas compacté!

Au lieu d'un système de guidage stable (TopPlus), on utilise un guide intérieur léger, ce qui permet d'économiser sur l'utilisation d'acier coûteux.

- **Nombreux problèmes mécaniques, car les forces exercées sont trop élevées pour la construction plus légère → Usure**
- **Durée de vie plus courte, pannes et réparations**
- **Absence de processus de pressage !**
- **Faible densité des balles**
- **Pièce d'usure capteur**



Autres systèmes - Système TCS



Le Torsion-Control-System (Système de contrôle de torsion) contrôle l'inclinaison du panneau de pressage.

Le TCS est une sorte de barrière lumineuse : lorsque celle-ci est interrompue, c'est-à-dire lorsque l'inclinaison maximale est atteinte, la machine arrête le processus de pressage et la machine retourne en position initiale. (Le panneau de pressage monte)

En raison de son installation directement sur le panneau de pressage, le TCS est très sensible aux dommages, ce qui se comporte des coûts de réparation.

L'utilisateur ne reçoit aucune information !

Le matériau n'est pas compacté !

Au lieu d'un système de guidage stable (TopPlus), on utilise un guide intérieur léger, ce qui permet d'économiser sur l'utilisation d'acier coûteux.

- Problèmes mécaniques → Usure
- Durée plus courte, pannes et réparations
- Absence de processus de pressage ! → Faible densité des balles
- Pièce d'usure Câble et barrière lumineuse
- Coûts de service élevés



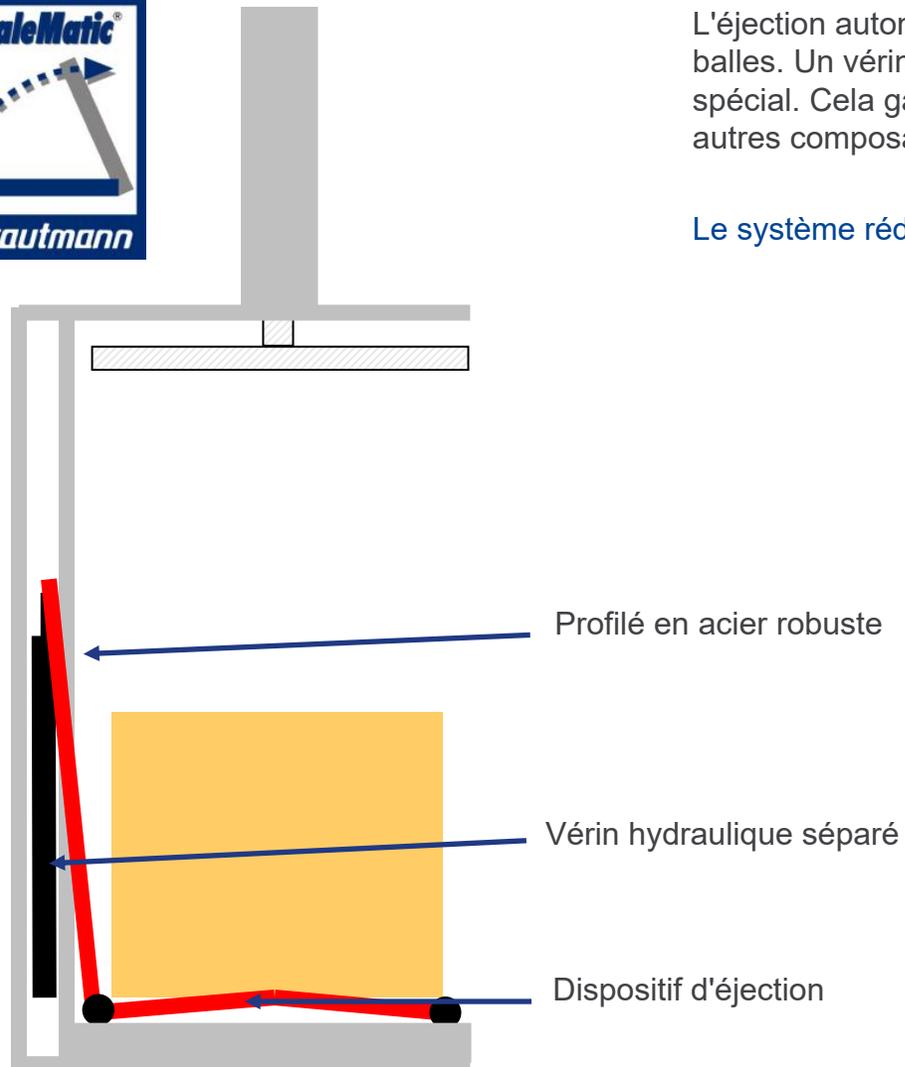
Torsion-Control-System

Strautmann BaleMatic

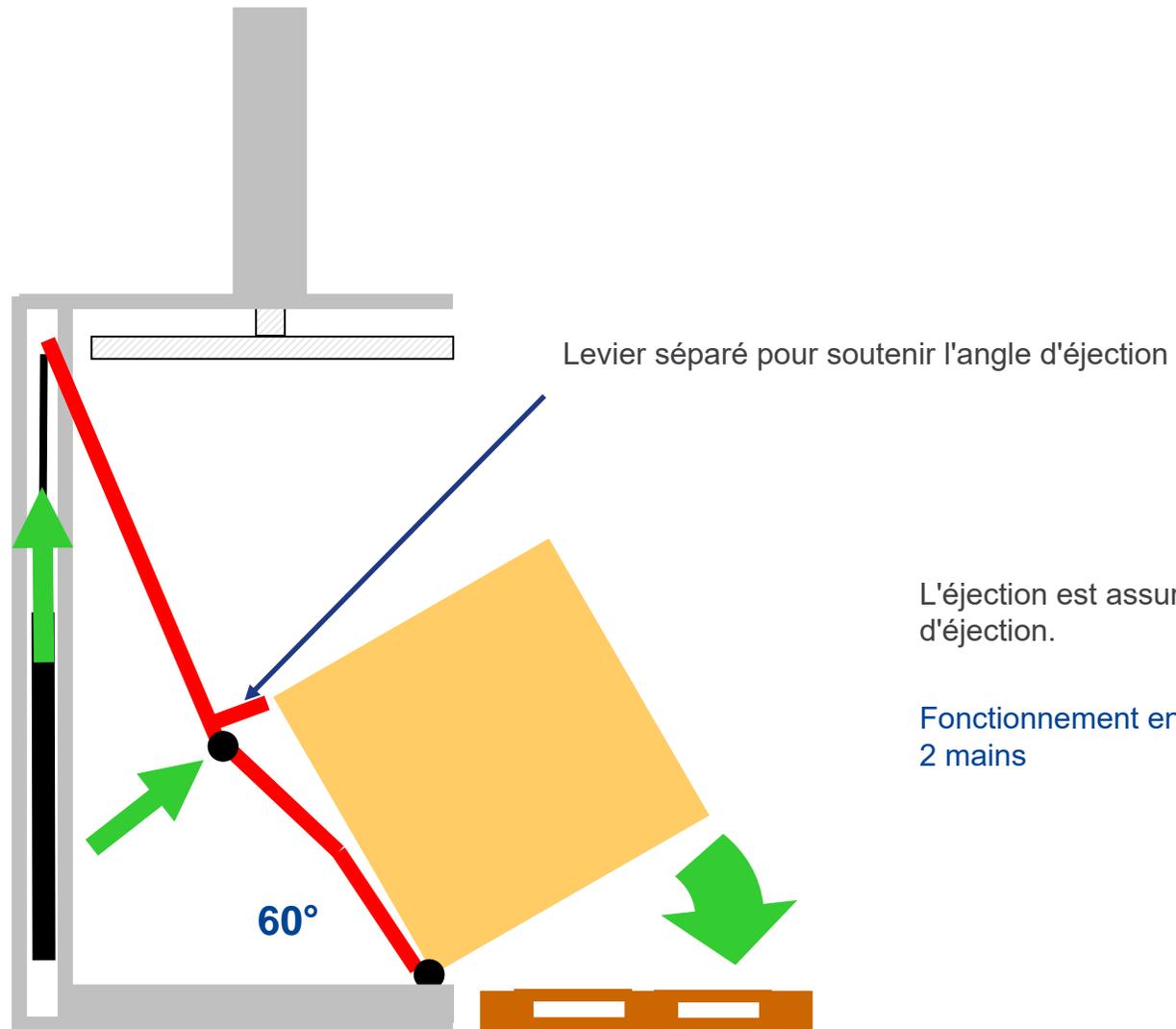


L'éjection automatique des balles assure une délivrance facile des balles. Un vérin hydraulique séparé déplace un dispositif d'éjection spécial. Cela garantit l'éjection des balles sans effort physique. Les autres composants ne sont pas sollicités.

Le système réduit l'usure et augmente la durée de vie.



Strautmann BaleMatic



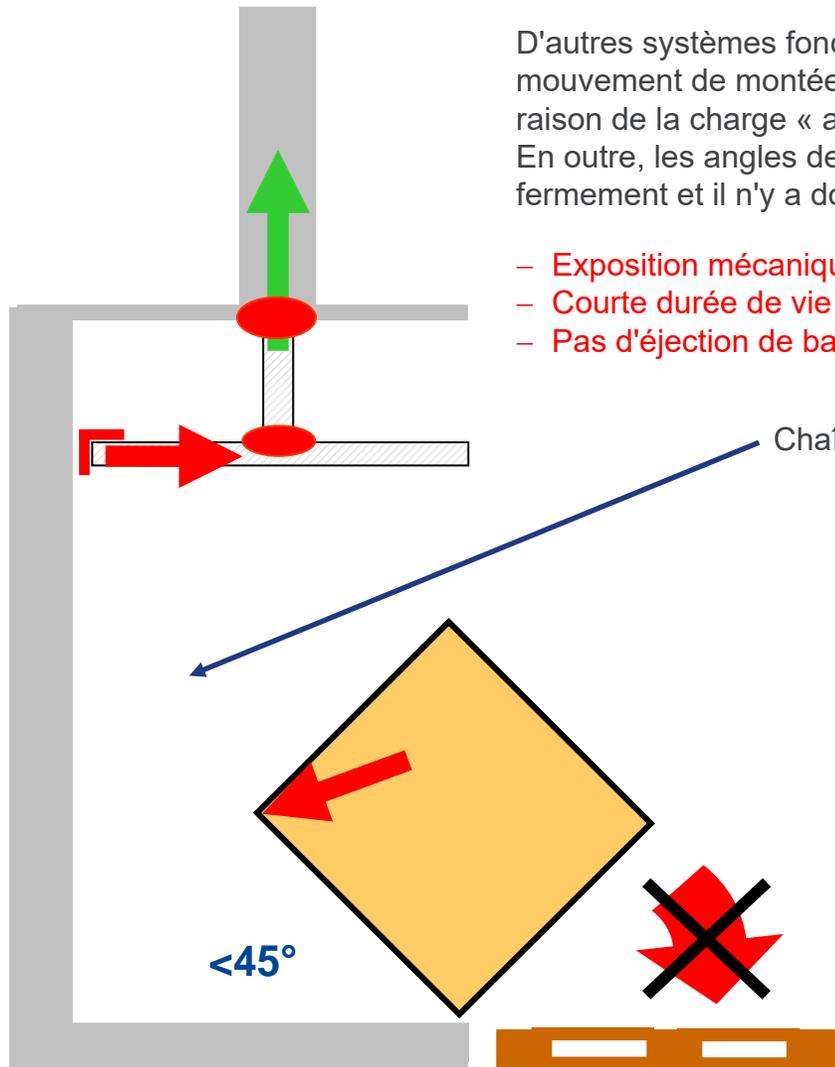
L'éjection est assurée par la géométrie du dispositif d'éjection.

Fonctionnement en toute sécurité grâce à une utilisation à 2 mains

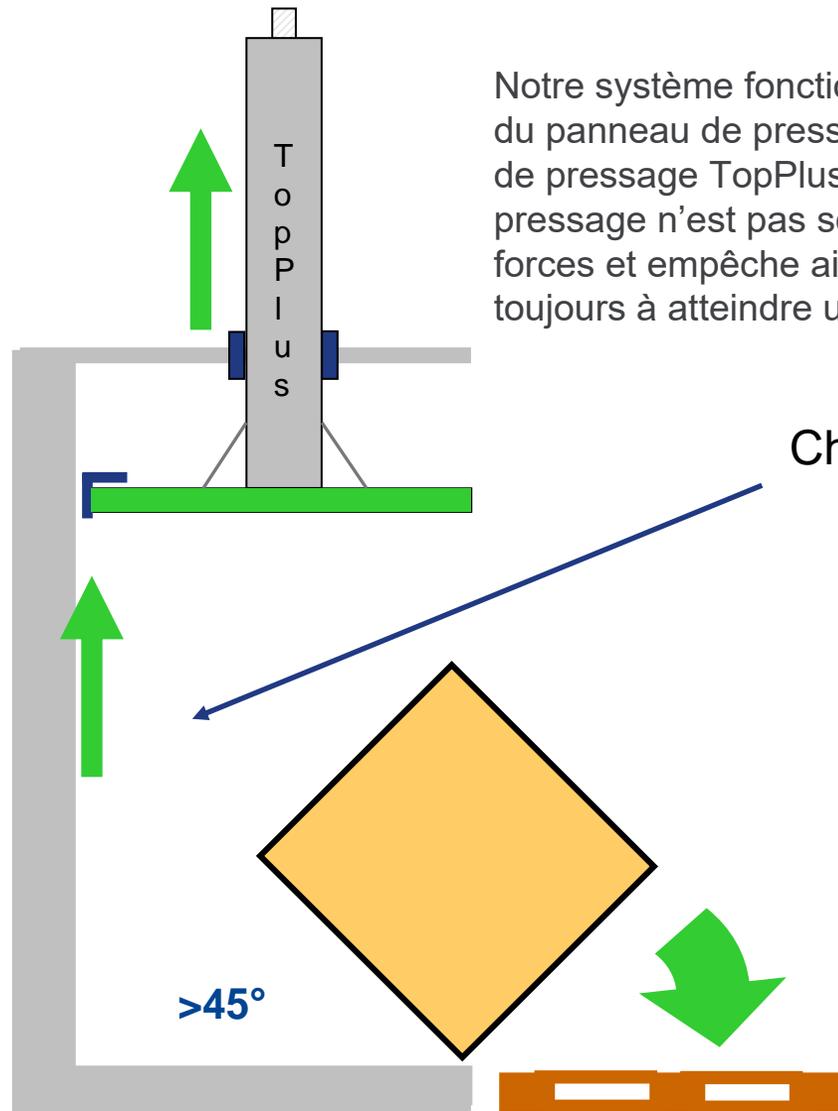
Autres modèles d'éjection

D'autres systèmes fonctionnent avec des courroies ou des chaînes qui sont tirées par le mouvement de montée du panneau de pressage. Il en résulte des problèmes mécaniques en raison de la charge « anormale » des panneaux de pressage. En outre, les angles de 45° sont souvent inaccessibles, car la courroie ne peut pas être tirée fermement et il n'y a donc pas d'éjection de balles.

- Exposition mécanique élevée !
- Courte durée de vie !
- Pas d'éjection de balles en toute sécurité !

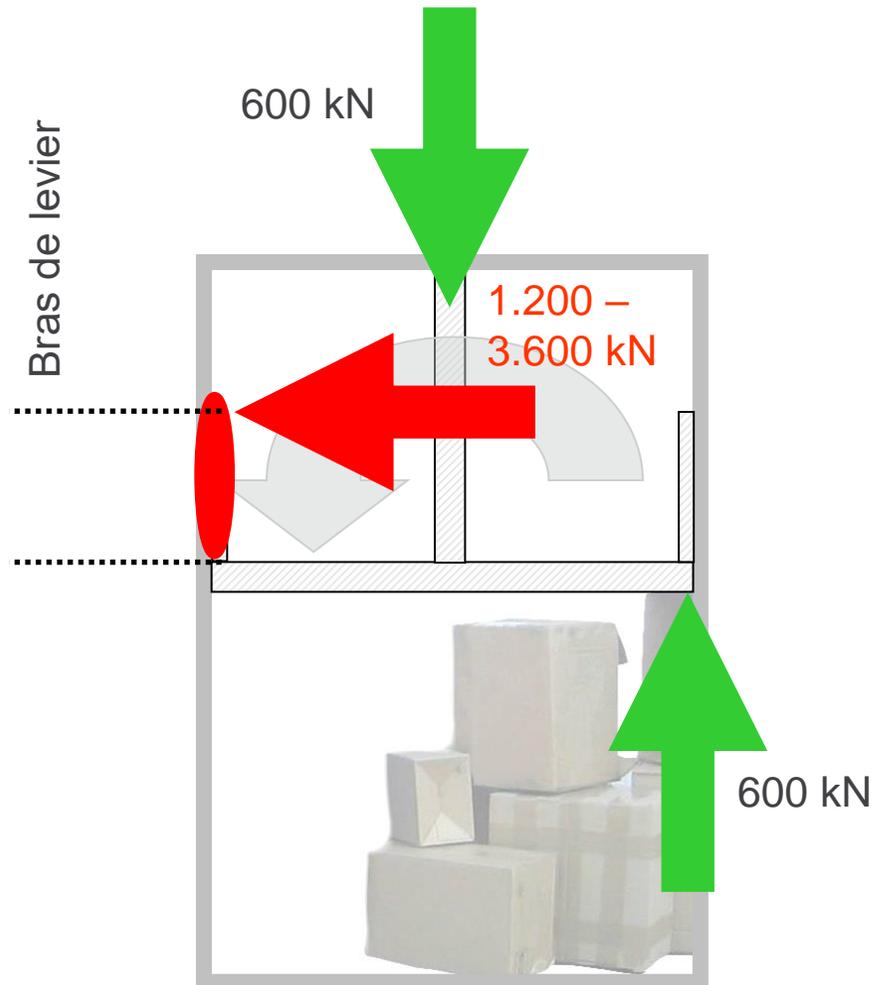


Éjection de balles Strautmann



Notre système fonctionne avec une chaîne qui est tirée par le mouvement de montée du panneau de pressage. Cependant, en raison de la stabilité du guidage du panneau de pressage TopPlus, aucun problème mécanique ne se pose, car le panneau de pressage n'est pas soumis à une charge unilatérale. Le système TopPlus absorbe les forces et empêche ainsi l'usure du panneau de pressage. Ce système parvient toujours à atteindre un angle de plus de 45° et éjecte la balle en toute sécurité.

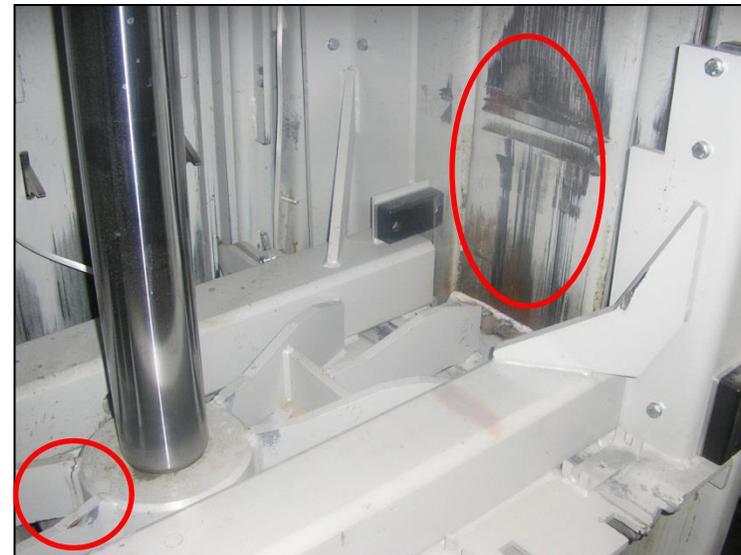




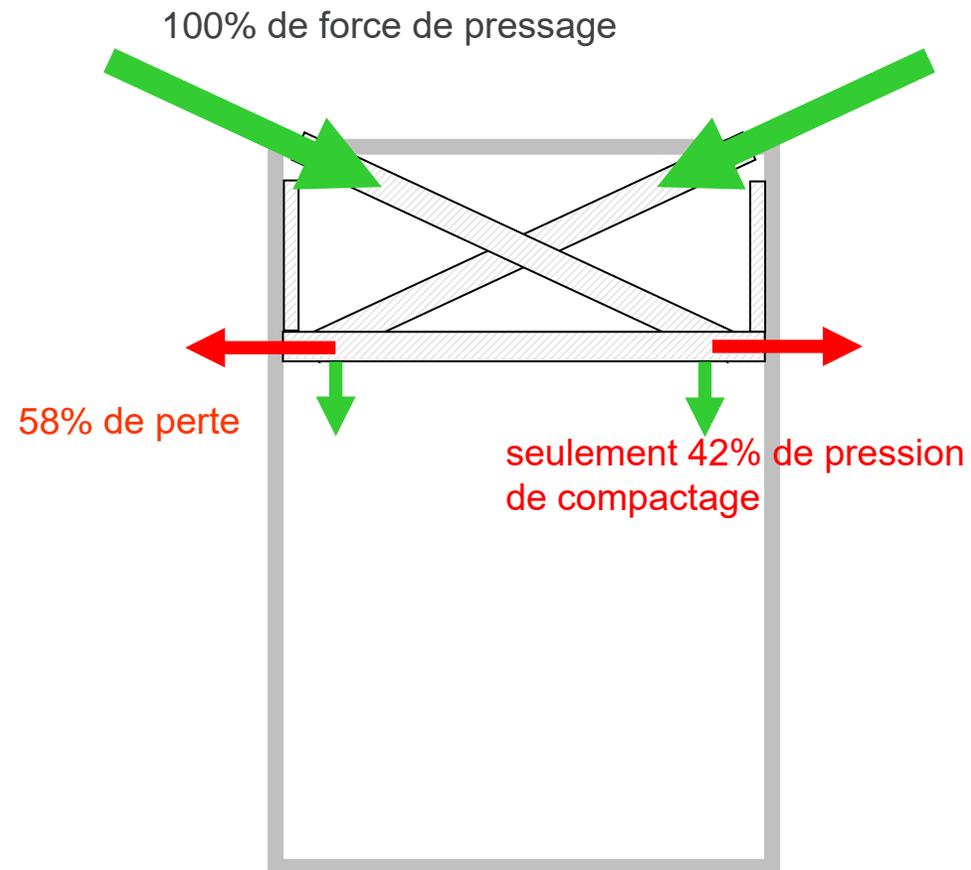
Certains concurrents travaillent avec des systèmes de guidage sur les parois latérales, ce qui entraîne des charges mécaniques élevées.

En cas de remplissage irrégulier, le guidage latéral appuie contre la paroi interne avec une force 2 à 6 fois supérieure.

- Sollicitation mécanique élevée !
- Faible densité des balles !
- Courte durée de vie



Autres systèmes – Disposition en X de deux cylindres presseurs



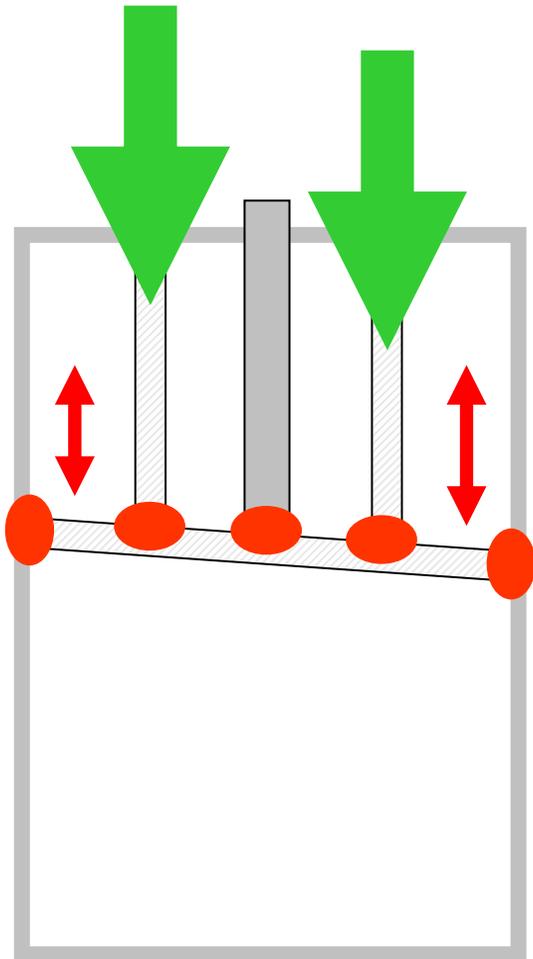
La variante avec un agencement en X de deux cylindres presseurs se traduit par des pertes de forces importantes en raison de la position angulaire. Seule une petite partie de la force du cylindre est utilisée pour la force de pressage. Pour obtenir les mêmes forces de pressage que Strautmann, la puissance hydraulique doit être augmentée.

Angle de 25°
 $\sin 25^\circ = a / c$
 $0,42 = a / 100$
 $a = 42\%$

Angle de 45°
 $\sin 45^\circ = a / c$
 $0,71 = a / 100$
 $a = 70\%$

- Consommation d'énergie élevée !
- Sollicitation mécanique élevée !
- Courte durée de vie !
- Faible densité des balles !

Autres systèmes – Deux cylindres presseurs et un guidage



Dans une construction avec deux cylindres presseurs parallèles et un glissière de guidage, on enregistre l'apparition de charges si les cylindres ne fonctionnent pas de manière exactement synchrone. Sollicitation importante, car le panneau de pressage ne peut pas être abaissé uniformément et il bascule.

- Sollicitation mécanique élevée !
- Courte durée de vie !

Strautmann QuickDoor®



Porte pivotante/coulissante pour un remplissage facile et rapide.

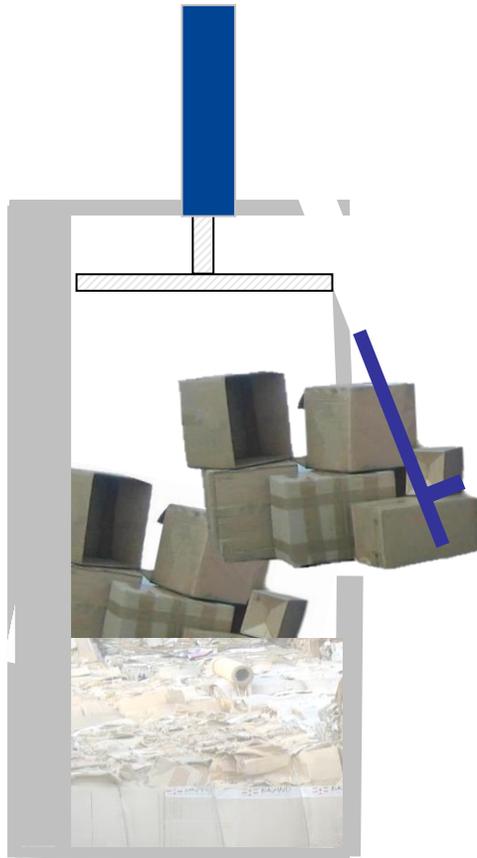
La porte se ferme manuellement et après le processus de pressage, elle monte automatiquement. La chambre de pressage peut être remplie immédiatement. Grâce à la fonction pivotante, le matériau qui dépasse de la chambre de pressage est compacté dans la machine de manière facile et sûre - à la hauteur de travail optimale.

Flux de travail facile et sûr sans besoin d'espace supplémentaire !

Strautmann QuickDoor®

Fonctionnement simple et aisé.

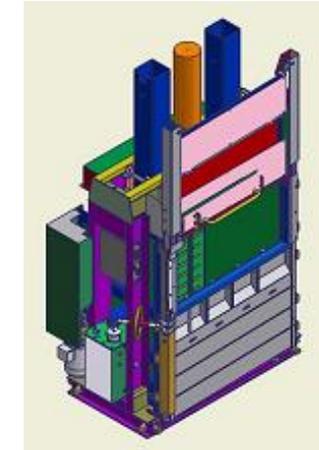
En inclinant la porte, vous pouvez repousser le matériau superposé dans la chambre de presse de manière facile et sûre.



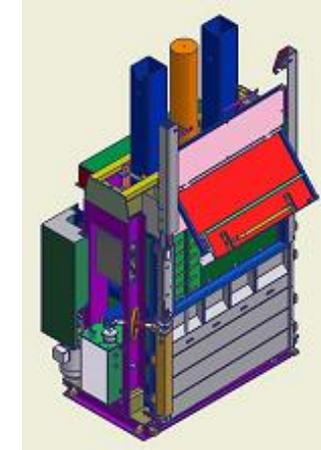
Ouverture automatique
Pas de temps d'attente
avant remplissage

Fermeture facile sans
effort physique
grâce au contrepoids

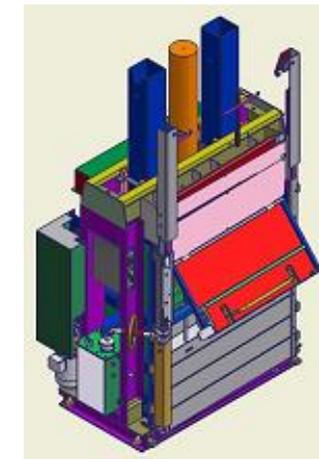
Fermeture sûre
car le carton qui dépasse est
compacté et/ou repoussé
dans la chambre de
pressage



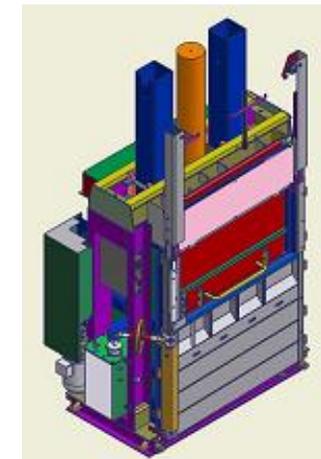
Trappe ouverte



QuickDoor ouverte
en haut



QuickDoor ouverte
en bas



Trappe fermée

Autres systèmes



Le matériau doit être repoussé à la main dans la chambre de pressage !



Espace élevé requis en raison de la grande ouverture de la porte !



La trappe ouverte provoque la distance pendant de l'insertion !

- Risque d'accident
- Fonctionnement inconfortable
- Gaspillage important de l'espace

Strautmann HydroClose



La serrure de porte hydraulique contrôle les importantes forces de ré-expansion des grosses balles de films.

Un vérin hydraulique séparé ouvre la porte de manière contrôlée et lente, afin d'éviter tout impact inattendu.

Ouverture de porte contrôlée et sécurisée

Serrure de porte robuste

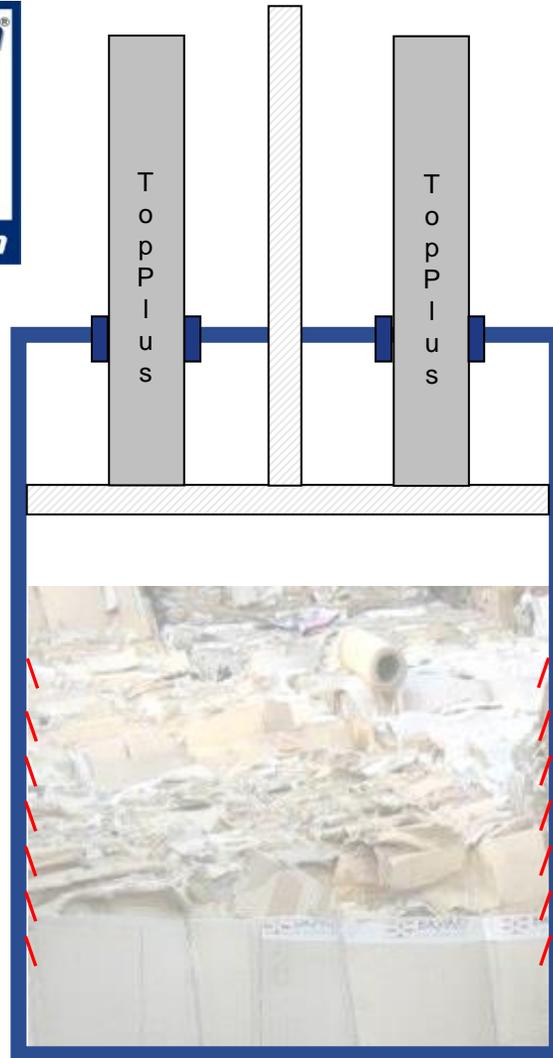
Strautmann: Longueur de la serrure de porte, pas de fente ou d'autres signes d'usure grâce à un verrouillage stable



Concurrence sur le marché: La porte est verrouillée uniquement de manière ponctuelle en cas de forces élevées : des fentes apparaissent



Strautmann CircleSystem®



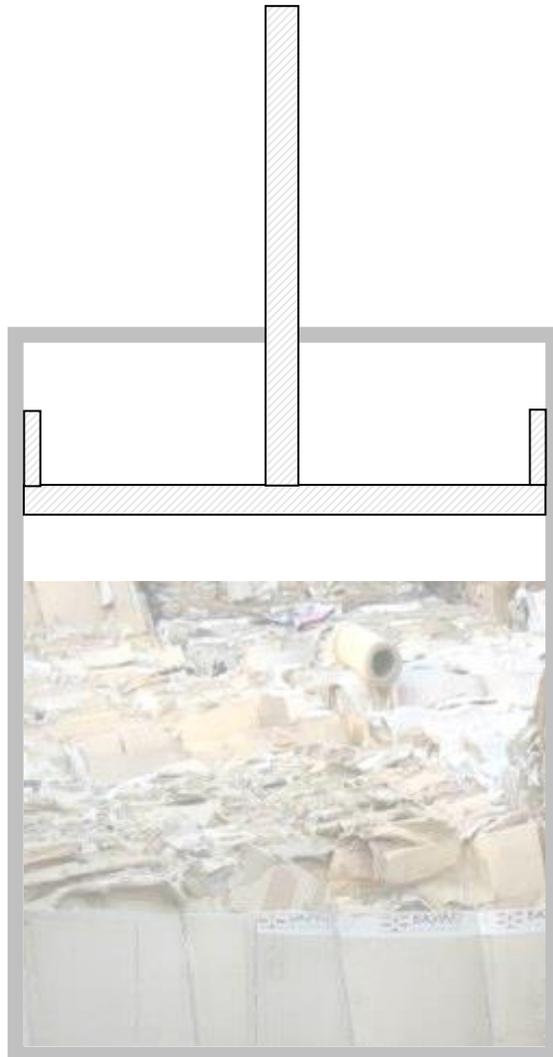
La resserre et les dispositifs de retenue empêchent la ré-expansion du matériau compacté (paroi arrière et avant).

Le matériau est compacté.

Les resserres maintiennent le matériau bas – faible expansion!

- Haute densité de balles !
- Faible consommation d'énergie !
- Volume de remplissage plus élevé

Parois latérales lisses



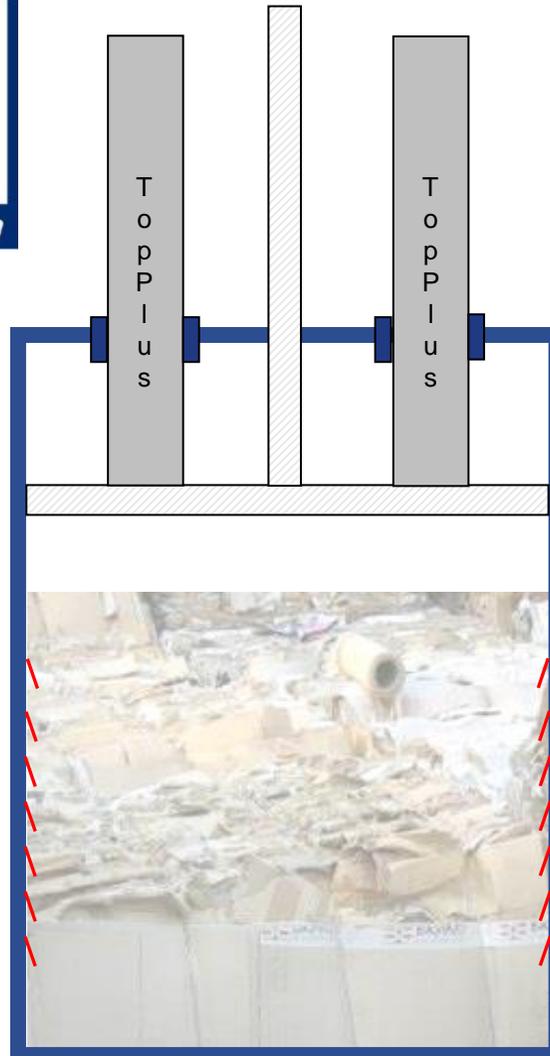
Les systèmes à parois latérales lisses n'ont aucune chance de maintenir le matériau compacté.

Tout d'abord, le matériau est compacté !

Le matériau n'est pas pressé vers le bas. Taux élevé de ré-expansion !

- Faible densité de balles !
- Forte consommation d'énergie !
- Volume de remplissage plus faible !

Strautmann EnerSave®



Deux pompes combinées propulsent automatiquement le panneau de pressage à une vitesse plus rapide. Cela permet d'économiser jusqu'à 50% sur les coûts énergétiques.

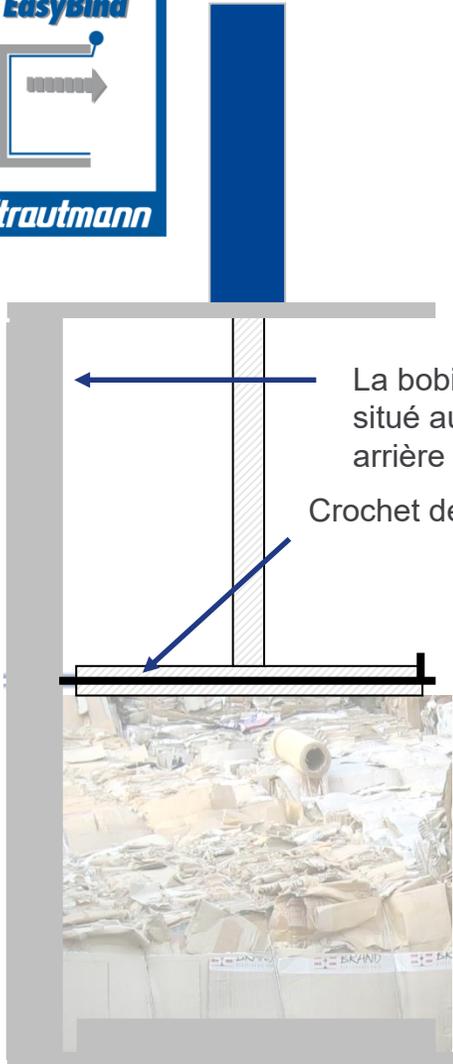
Le guidage du panneau de pressage stable prolonge la durée de vie de la presse à balles.



pompe haute pression

Pompe d'alimentation rapide

- Faible consommation d'énergie
- Cycle de pressage court



La bobine pour les balles est
situé au niveau de la paroi
arrière

Crochet de tirage



Lors de l'insertion de la bobine, la bobine est enfilée à travers l'œillet. La bobine de la balle est récupéré depuis la paroi arrière vers l'ouverture à l'avant avec des crochets de tirage intégrés. Le panneau de passage sert de guide.

- Manipulation simple !
- Opération rapide – gain de temps !

Bobines an Strautmann et frein



Les rouleaux de bobine sont situés à l'avant des presses. Un changement facile est ainsi possible.

Pour éviter tout déroulage indésirable des bobine un système de « frein » est monté sur le châssis et sur la porte.

Moins de temps passé au liage !