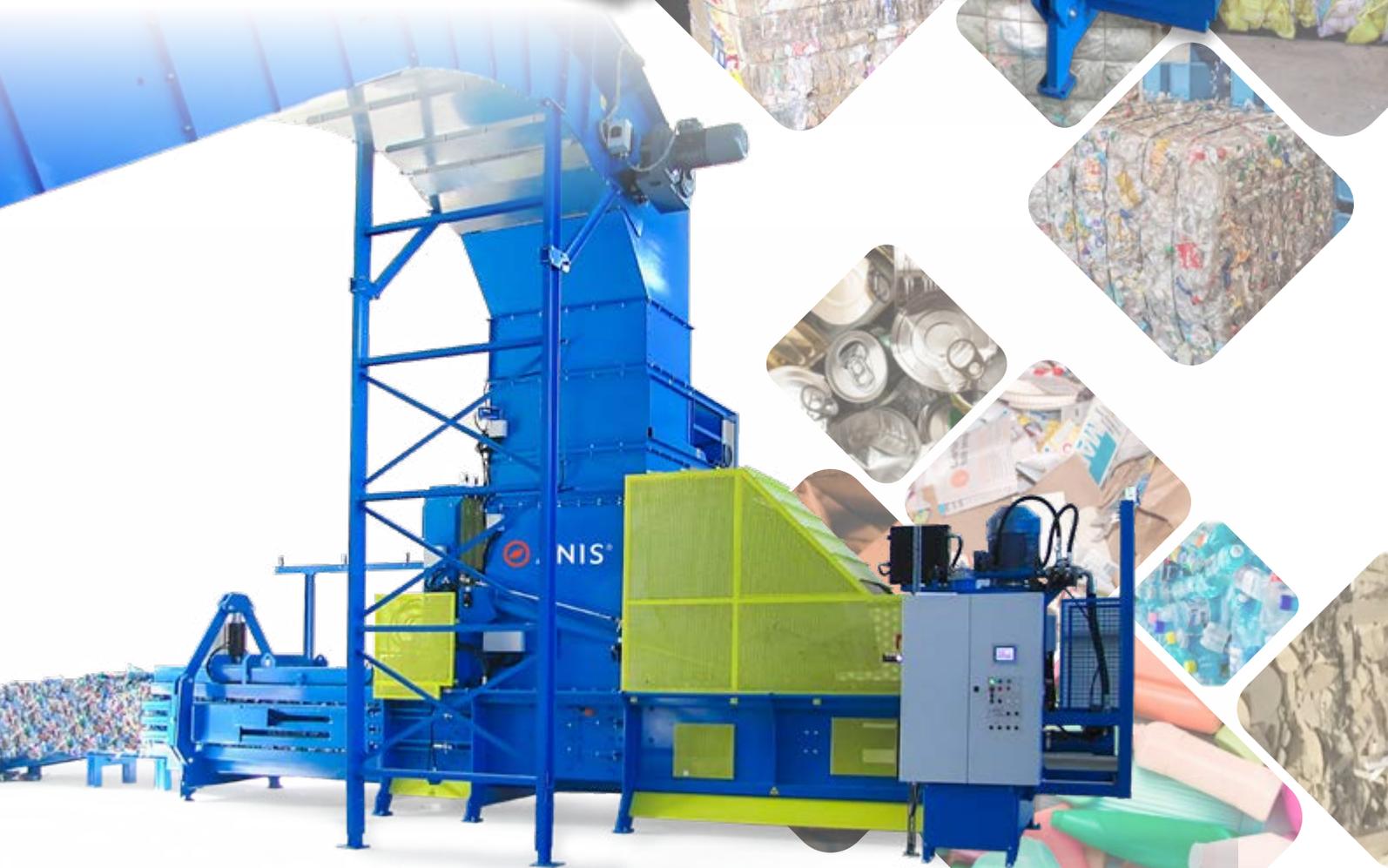




BALLENPRESSEN MIT VORPRESSKLAPPEN

Für den universellen Einsatz



Technologie für höchste Ansprüche

Für den universellen Einsatz

Die Pre-Press-Linie vereint alle Entwicklungen der ANIS "PREMIUM Linie": Scherpresse mit zusätzlichen Vorpressklappen. Sie ermöglicht das Schneiden mit Schermessern und die Vorpressung in zwei Varianten, eine einzelne Vorpressklappe oder mit doppelten seitlichen Vorpressklappen. Die Presskraft liegt zwischen 60 und 200 Tonnen und bietet drei Möglichkeiten von Ballenabmessungen.

Vorteile der Vorkompressionsklappen:

- Mehrzweckpressen, die problemlos alle Arten von großvolumigen Materialien, insbesondere Kunststoffe, verarbeiten können.
- Zur Erhöhung der Zulaufdicke bei der Verarbeitung von Materialien mit geringer Dichte wie Kunststoffen werden die Vorpressklappen zum Einsatz gebracht, was zu höheren Durchsätzen führt.
- Selbst bei der Verarbeitung von sperrigem Material mit hoher Dichte (RDF, Papier) wird das Material mithilfe der Druckvorstufenlaschen unter die Höhe der Messer gedrückt, um die Verarbeitung zu vereinfachen.
- Die Materialdicke in der Kompressionskammer wird um 30% erhöht.
- Durch den Wegfall von Schermessern ist keine Kontrolle der Position oder Schärfe erforderlich – stark reexpandierendes Material wie z.B. Kunststoff wird immer wie erforderlich verdichtet
- Wesentlich geringerer Stromverbrauch
- Geringere Kosten und einfache Wartung durch Wegfall von Verschleißteilen (Schneidmesser)

Beim ANIS-Steuerungssystem genügt es, wenn der Bediener die Art der zu verarbeitenden Materialqualität wählt. Einmal ausgewählt, entscheidet das System, ob die Vorverdichtungsklappen benötigt werden. Das Resultat ist die effizienteste, praktischste und schnellste Weise der Materialverarbeitung .

DIE VORKOMPRESSIIONSMETHODEN:

- **Einzelne** Vorpressklappe auf der Rückseite der Befüllöffnung,
- **Doppelseitige** Vorpressklappen auf beiden Seiten der Befüllöffnung.

Die Maschinen sind mit Trichtergrößen, Zuführöffnungen und Aggregaten erhältlich, die auf die jeweilige Anwendung zugeschnitten sind:

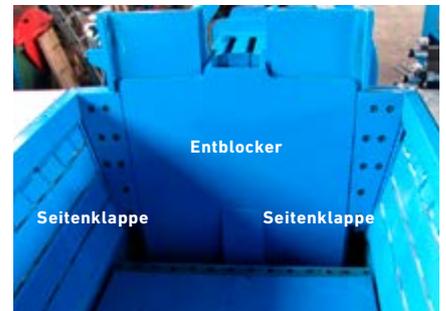
- Presseinheiten mit Rollen auf HARDOX Verschleißblechen
- Presskraft: 60-200 Tonnen
- Vorverdichtungsklappenkraft: mit Spitzen von 60 Tonnen
- Ballengröße: 1.100 × 750 mm und 1.100 × 1.100 mm
- Aggregate: 30 kW, 45 kW, 55 kW oder 2 × 45 kW, 2 × 55 kW, 3 × 45 kW
- Einfüllöffnung:
 - › Mit einfacher großer Klappe: 1.600 mm
 - › Mit doppelten seitlichen Klappen: 1.600 mm und 1.900 mm

Doppelte Vorpressklappen

Merkmale und Vorteile



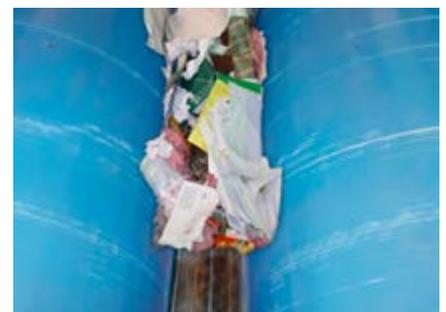
Die doppelten seitlichen Vorpressklappen in der Befüllöffnung der Presse schließen gleichzeitig, sodass ein geschlossener Presskanal zur optimalen Verarbeitung von homogenen, gut geformten und stapelbaren Ballen entsteht.



System mit doppelten Vorpressklappen erweitern die Einfüllöffnung

Doppelklappenstrahlanlage kombiniert mit Entblocker.

Vorpressen in einer Druckkammer mit doppelten Seitenklappen



Klappen offen

Geschlossene Klappen

Presseinheit mit geschlossenen Klappen

- Hochrotationsklappen-Konstruktion mit deutlich mehr Presskraft.
- Vorkomprimierende Seitenklappen verlängern die Einfüllöffnung bei minimaler Höhenzunahme.
- Große Einfüllöffnungen möglich (1.600 oder 1.900 mm).
- Der Zuführtrichter benötigt eine geringere Höhe, was sich insbesondere dann anbietet, wenn zusätzliche Vorrichtungen wie PET Perforator, Schalldämpfer usw. hinzugefügt werden.
- Doppelte Vorpressklappen sind so ausgelegt, dass durch den großen Abstand zwischen ihnen ein reibungsloses Schließen der Klappen.

Einzel-Vorpressklappen

Merkmale und Vorteile



- keine Schneidmesser erforderlich, da die große Klappe den Aufgabetrichter vollständig schließt
- Eine einzelne große Klappe fängt die vertikal auftretenden Kräfte auf. Dadurch können auch schwer zu verarbeitende Materialien verpresst werden.
- extrem hohe Kapazität unabhängig vom Eingangsmaterial
- keine Schuttschiebetür an Nadelschlitz auf der Pressplatte erforderlich
- Hochrotations-Klappenkonstruktion, deutlich mehr Presskraft

Hauptmerkmale:

DIE VERWENDUNG DER KOMPONENTEN DER NEUESTEN GENERATION SORGT FÜR HOHE LEISTUNGSFÄHIGKEIT BEI NIEDRIGSTEM STROMVERBRAUCH.

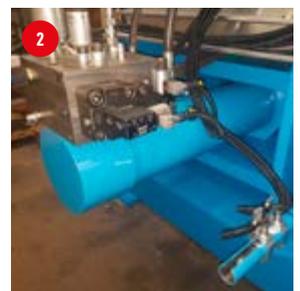
1. LEISTUNGS-PAKET

- Das kompakte, lüftergekühlte Hydrauliksystem ist mit modernster Technologie ausgestattet, die maximale Zuverlässigkeit und effiziente Nutzung der verfügbaren Leistung gewährleistet
- Der Antrieb ist vollständig in den Maschinenrahmen integriert und verfügt über einen geräuscharmen Hauptantrieb
- ANIS-Ballenpressen werden von einem, zwei oder drei Motoren mit hohem Wirkungsgrad angetrieben, was zu zusätzlichen Energieeinsparungen führt
- Einbindung aller Zusatzfunktionen in den Haupthydraulikblock zur Vermeidung des Leckagerisiken

2. SCHNELL-LAUFZYLINDER

- Erhöht die Leistung des Verdichters und spart Energie
- Überdimensionierter Hydraulikblock für höchsten Wirkungsgrad und minimale Strömungsverluste

DIE NEUESTE TECHNOLOGIE



3. PRESSKAMMER

Alle stark beanspruchten Bereiche sind durch leicht austauschbare, verschraubte Verschleißplatten aus HARDOX geschützt, was die Lebensdauer der Verschleißteile verlängert und die Betriebskosten senkt.

4. SCHERMESSER

- Optimal ausgelegte Wechselmesser mit optimalen Schnittwinkeln gewährleisten einen problemlosen Schnitt des Materials
- ANIS setzt reversible Scherenmesser für einen schnellen, einfachen Austausch und die doppelte Nutzung der Schneidkante ein

5. AUTOMATISCHE ABBINDUNG

- Robustes, bedienerfreundliches und zuverlässiges vollautomatisches Bindsystem mit Nadeln und integriertem Drahtschneider
- Problemloser Austausch von Verschleißplatten und Drehhaken als einzelnes Ersatzteil innerhalb kürzester Zeit, ohne Spezialwerkzeug möglich
- Zuverlässiges feuerverzinktes Gerät zum automatischen Binden von Ballen. Verstärkte Schneidwerkzeuge, welche zu einer wesentlich verbesserten Zykluszeit führen

6. PRESSKANAL

- Die automatische dreiseitige, druckgesteuerte Kanalverstellung gewährleistet eine hohe Ballendichte auch bei unterschiedlichen Materialien
- Langer Kanal für reibungsarme Werkstoffe wie Kunststoffe, um die optimale Dichte der Ballen kontinuierlich zu erhalten

7. ZAPFENGELAGERTER HAUPTPRESSZYLINDER:

- Spannungsfreier Druckzylinder zum Reduzieren von Schräglagen, wodurch ungleichmäßiger Druck auf Rahmen und Zylinder verhindert wird
- Geringerer Verschleiß an Presszylindern und Führungen
- Verlängerte Lebensdauer des Hydraulikzylinders

8. EINFACHZYLINDER

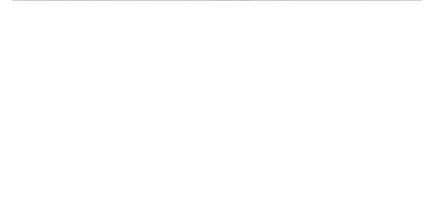
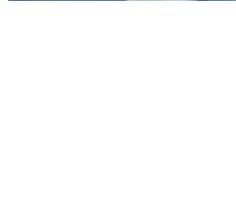
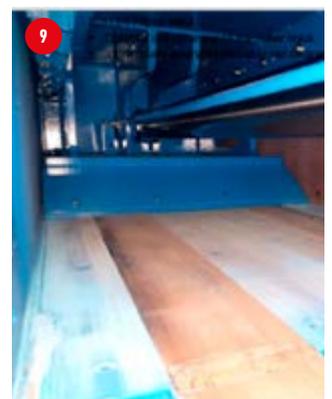
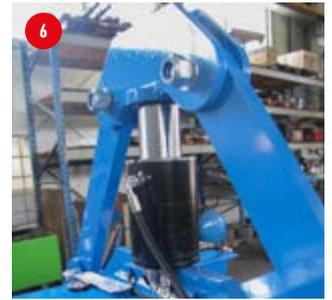
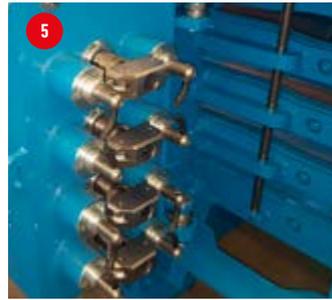
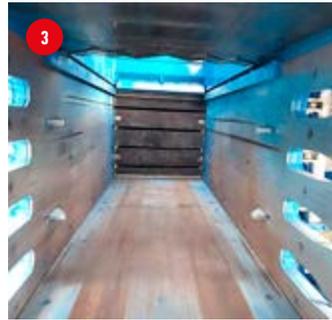
Schnelltrennung der Pressplatte mit Gelenklager-Zylinderstangenverbindung.

9. WALZENFÜHRUNG DER PRESSEINHEIT

- Solide Führung des Pressenschlittens mit einfachem Wartungszugang
- Optimale Selbstreinigung der Rollenbahn
- Einzel angeordnete bewegliche Schienenreiniger
- Die Haupteinheit ist auf großen, hoch dimensionierten, gehärteten Stahlrollenlagern montiert, die auf dem Boden aus verschraubten, verschleißfesten Stahlplatten rollen, um Verschleiß, Austauschkosten und Interventionszeiten zu reduzieren

10. ZUFÜHRTRICHTER

- mit seitlich gesicherter Plexiglastür
- maßgefertigter Ballenrichter für automatische oder manuelle Beschickung



BEDIENFELD

- Einfaches und sicheres Bedienen von Hand oder durch eine multifunktionale Steuerung
- Das sehr übersichtliche, Siemens-Touchpanel mit integrierter Rezeptverwaltung und umfangreicher Funktions- und Datenanzeige ermöglicht eine einfachere und sicherere Bedienung der Ballenpresse
- Der Bediener muss lediglich die zu verarbeitende Materialqualität auswählen. Das integrierte Rezeptursystem wählt die richtigen Maschinenparameter zur Herstellung der bestmöglichen Ballen aus
- Sämtliche Alarmfunktionen werden mit Datums- und Zeitstempel versehen und protokolliert

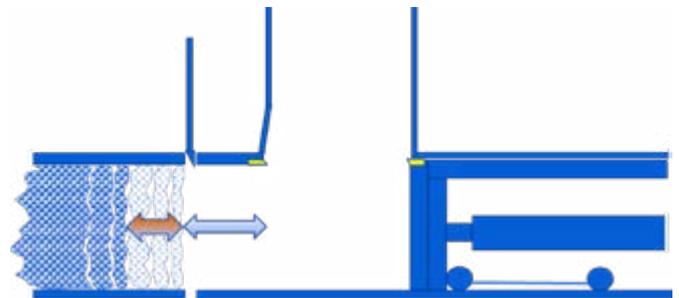


Prinzip der Anis-presse

Die Vorteile der ANIS-Ballenpressen bestehen in der verlängerten Presskammer und einer Presseinheit, die **Trennung von Schneid- und Pressvorgängen ermöglicht.**

Mit voller Leistung kann die Presskraft des Haupttrahmens zum Schneiden und anschließend zum Pressen des Ballens genutzt werden. Der Ballen wird dichter und der Energieverbrauch wird reduziert.

Beim letzten Arbeitsgang vor der Abbindung drückt die Presseinheit das Material tief durch die Verankerungsstelle, was sich hervorragend **zum Verdichten von reexpandierendem** Materialien wie Kunststoff (PET, Folie) und **hochdichten Materialien eignet.**



Individuelle Konfiguration:

Bei diesen ANIS Baureihen stehen optional verschiedene Module zur Verfügung, sie können mit frontaler Druckplattenschlitz-Abdeckung, seitlichem Presskastenschlitz-Verschluss, automatischem, hochmodernem Stempel, Schalldämpfer, Flaschenperforator etc. geliefert werden.

Weitere Informationen zu Pressenzubehör finden Sie unter: www.anis-trend.com, Menü "ZUBEHÖR"



PET Perforator



Wirbulator



Freistosser



Wartungstür an der Presskammer



Schlüsselverriegelung an allen Türen



Inspektionsplattform



Variabler Frequenzumrichter – Frequenzumwandler

Ballenpressen ermöglichen die Verarbeitung verschiedener Materialien



Hochwertige ballenqualität

- Eine optimal auf die verschiedenen Materialien abgestimmte Software garantiert eine gleichbleibend hohe Ballenqualität auch bei häufigem Materialwechsel
- Optimierte Ballenabmessungen und Ballengewichte für eine effektive LKW-Vollbeladung



Dosen aus Aluminium



Karton



Kunststofffolien



Gemischtes papier



Chips



PET Flaschen



RDF



Kunststoffe

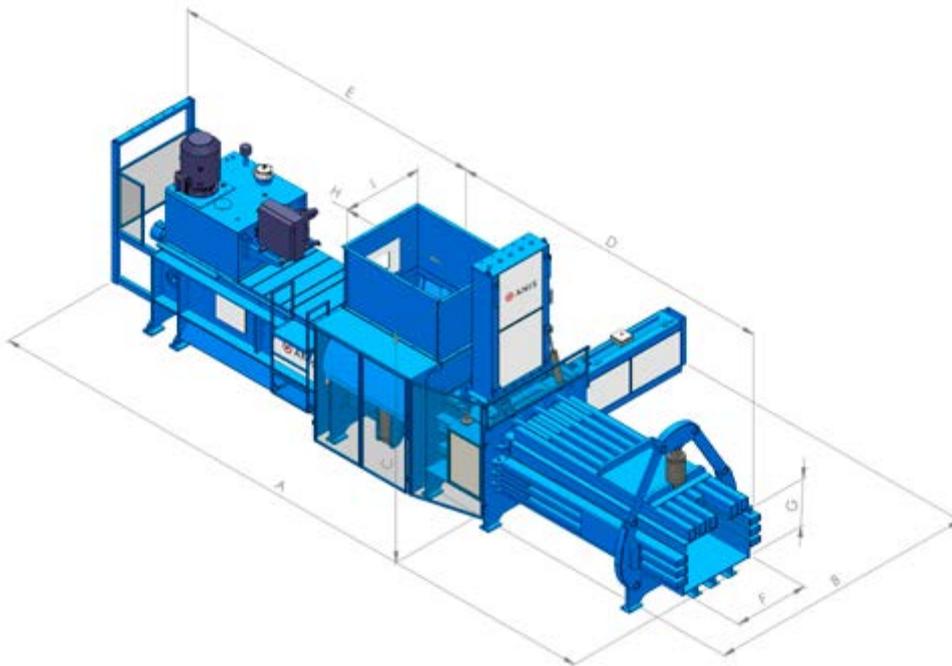


Weißes papier



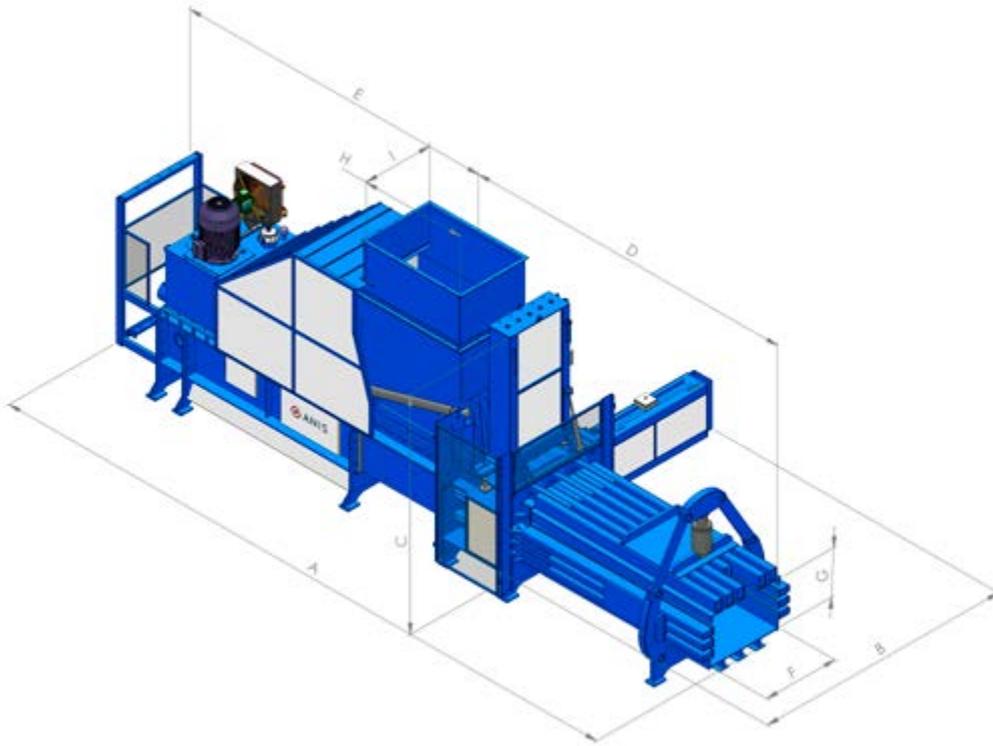
Ballen-Papierabfälle

Technische Daten und Abmessungen:



DOPPELTE VORPRESSKLAPPEN-BALLENPRESSESERIE		ATS 110-75MF				ATS 110-75MF 8C				ATS 110-110MF						
Presskraft	t (kN)	74 (725)				91 (892)				110 (1078)				142 (1395)		
Spezifischer Druck	N/cm ²	90				111				134				122		
Kanalquerschnitt (Ballen) BxH	mm	1080x750				1080x750				1080x750				1080x1080		
Füllschacht Querschnitt (LxB)	mm	1600x1200				1600x1200				1600x1200				1900x1200		
Füllvolumen	m ³	2				2				2				3		
Autom. Abbindung (Anzahl der Drähte) - Horizontal	HT	4x (Optional)				4x (Optional)				4x (Optional)				3x Standard		
Autom. Abbindung (Anzahl der Drähte) - Vertikale	VT	5x (Optional)				5x (Optional)				5x (Optional)				5x Standard		
Preßstempel auf großen Rollen	No.	4				4				4				6		
Ballengewicht (karton)	kg	440-770				480-800				500-900				900-1150		
EM Antriebsleistung	kW	45	2x30	75	45	2x30	75	2x30	75	2x45	75	2x45	2x55			
Presszykluszeit - ohne Last	sec	19,6	16,8	15,2	22,7	19,3	17,3	22,1	19,7	16,1	28,1	22,4	17			
Theoretische Kapazität - ohne zu füllen	m ³ /h	370	432	478	319	376	419	328	368	449	387	486	637			
Pressleistung (im Verhältnis zum Schüttgewicht RDF)																
• Max. Kapazität (30 kg/m ³)	t/h	8	9,1	10,5	7,3	8,4	9,7	7,6	8,2	10,6	8,7	10,8	13,8			
• Max. Kapazität (50 kg/m ³)	t/h	12,2	13,7	16	11,2	12,7	14,8	11,6	12,1	16	12,8	15,6	19,2			
• Max. Kapazität (100 kg/m ³)	t/h	20,2	22,3	26,6	18,5	20,7	24,7	18,8	19,2	26,3	22,8	27,4	32,7			
Maschinengewicht (Je nach Ausstattung)	ton	22				22				24				38		

ABMESSUNGEN [MM]	A	B	C	D	E	F	G	H	I
ATS 110-75MF (60-75T) 4H	9,700	4,100	2,700	4,940	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75MF (60-75T) 5V	10,760	2,400	3,600	6,000	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75MF (90-110T) 4H	10,760	4,100	2,700	6,000	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75MF (90-110T) 5V	9,700	2,400	3,600	4,940	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-110MF 5H	12,000	4,100	3,100	5,500	6,500	1,100	1,100	1,900	1,020
ATS 110-110MF 5V	12,000	2,400	4,000	5,500	6,500	1,100	1,100	1,900	1,020



* Leistungsraten, Ballengewichte und Ballendichten hängen vom Feuchtigkeitsgehalt, der Materialvorballendichte, den Vorschubraten und anderen Variablen beim Ballen ab.

Technische und gestalterische Änderungen vorbehalten!

EINZELNE PREPRESS-KLAPPEN-BALLENPRESSEN-SERIE		ATS 110-75F									ATS 110-110F		
Presskraft	t (kN)	58 (572)			74 (725)			91 (892)			142 (1395)		
Spezifischer Druckkraft	N/cm ²	71			90			111			122		
Kanalquerschnitt (Ballen) BxH	mm				1080×750						1100×1100		
Füllschacht Querschnitt (LxB)	mm				1600×740						1600 × 1060		
Füllvolumen	m ³				2,5						3,8		
Autom. Abbindung (Anzahl der Drähte) - Horizontal	HT				4× Optional						5× Standard		
Autom. Abbindung (Anzahl der Drähte) - Vertikale	VT				5× Standard						5× Optional		
Preßstempel auf großen Rollen	No.				4						6		
Ballengewicht (karton)	kg	400-700			440-770			480-800			900 - 1150		
EM Antriebsleistung	kW	45	55	2×30	45	2×30	75	45	2×30	75	75	2 × 45	2 × 55
Presszykluszeit - ohne Last	sec	18,7	18,7	16,5	22,7	19,7	17,9	26,1	22,4	20,2	30,1	24,4	19
Theoretische Kapazität - ohne zu füllen	m ³ /h	483	483	548	396	457	503	345	402	446	454	561	720
Pressleistung (im Verhältnis zum Schüttgewicht RDF)													
• Max. Kapazität (30 kg/m ³)	t/h	9,8	10	10,9	8,7	9,9	11,3	8	9,2	10,5	10,1	12,3	15,2
• Max. Kapazität (50 kg/m ³)	t/h	14,1	14,5	16,5	12,6	14,1	16,5	11,9	14	16,4	15,3	18,5	22,3
• Max. Kapazität (100 kg/m ³)	t/h	22,8	23,7	24,7	20,4	22,4	26,8	18,6	20,7	24,8	26,2	31,1	36,3
Maschinengewicht (Je nach Ausstattung)	ton	24			24			24			38		

ABMESSUNGEN [MM]	A	B	C	D	E	F	G	H	I
ATS 110-75F (60-75T) 4H	9,700	3,850	3,650	4,940	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75F (60-75T) 5V	9,700	2,000	3,800	4,940	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75F (90-110T) 4H	10,760	3,850	3,650	6,000	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-75F (90-110T) 5V	10,760	2,000	3,800	6,000	4,760	1,100	750	1,600	1,020
ATS 110-110F 5V	12,000	3,850	4,200	5,500	6,500	1,100	1,100	1,900	1,020
ATS 110-110F 5H	12,000	2,400	4,200	5,500	6,500	1,100	1,100	1,900	1,020





Tehnologija za najbolj zahtevne pogoje



Anis Trend, d.o.o.,

Mali Log 2a, 1318 Loški Potok, Slowenien

T: +386 (0)1 837 00 20

F: +386 (0)1 837 00 21

E: anis@anis-trend.com

W: www.anis-trend.com



Alle Aktivitäten im Unternehmen
sind nach dem Qualitätssystem
ISO 9001 organisiert.



Zertifikat für Exzellenz seit
mehr als 5 Jahren
©Bisnode 2019

