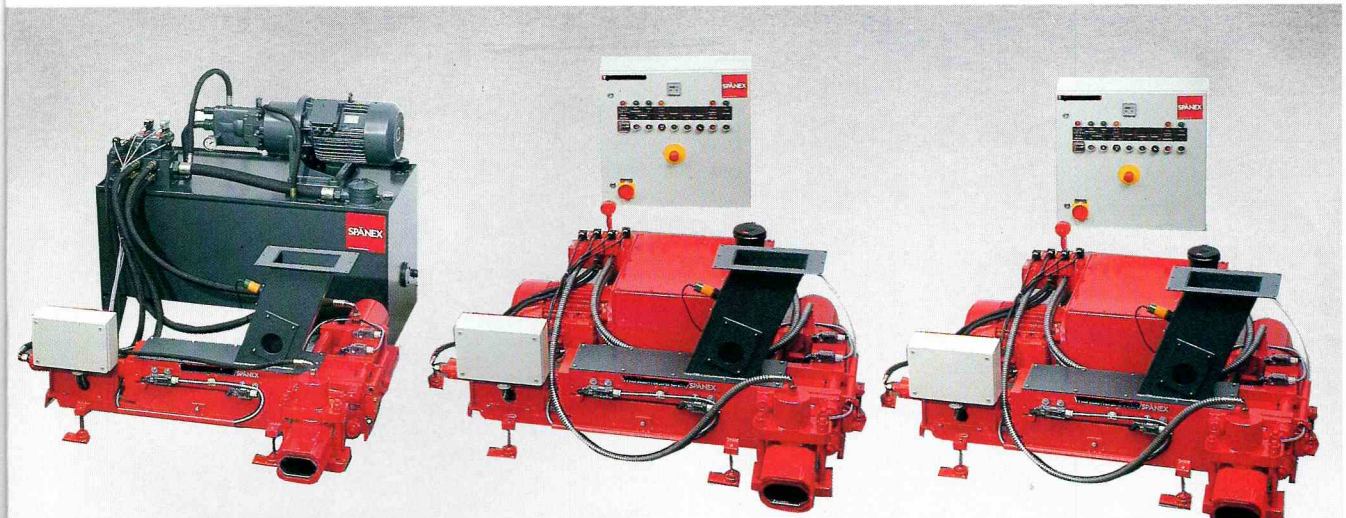
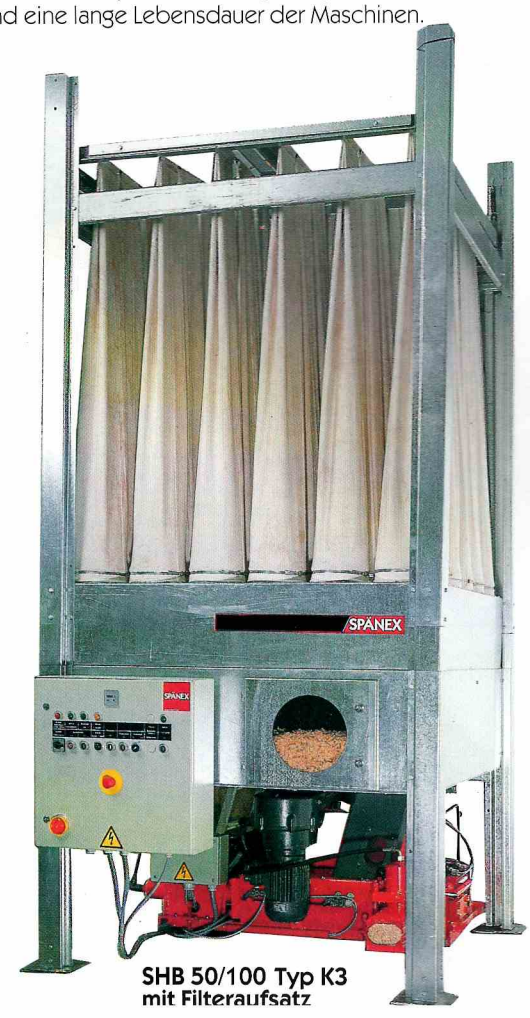
SPÄNEX



der Brikettiertechnik

In den Leistungsbereichen bis 150 kg/h bieten die hydraulischen Brikettierpressen **SHB 50, SHB 100** und **SHB 150** allgemein vielseitige Aufbaumöglichkeiten und eine ebenso einfache wie wirtschaftliche Lösung.

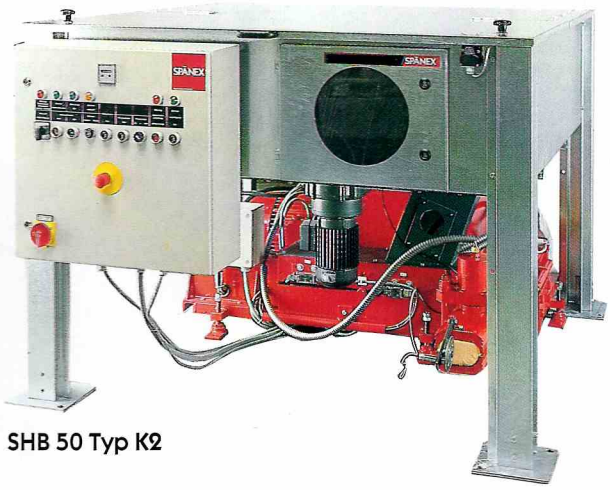
Die mit einer vergüteten Oberfläche ausgestatteten Preßwerkzeuge und der langsame Kolbengang von max. 7,5 Arbeitstakten pro Minute begünstigt die Funktionssicherheit und eine lange Lebensdauer der Maschinen.



SHB 50/100 Typ K3
mit Filteraufsatz

Die **untenstehende** abgebildete **SHB 50 Typ K2** ist komplett mit einem 0,85 m^3 Vorratsbehälter und elektrischer Steuerung ausgestattet. Die Austragung aus dem Späne-(Biomasse-) Vorratsbehälter geschieht über ein Fächerrad, das für eine vollständige Entleerung des flachbodigen Vorratsbehälters sorgt.

Als weitere Variante kann die beliebte SHB 50 Typ K2 mit einem 1,7 m^3 Beschickungsbehälter und/oder – wie nebenstehend gezeigt – mit einem Filtergerät Additor Typ 2 ausgestattet werden.



SHB 50 Typ K2

Alle Maschinentypen sind bei größerem Preßmaterialanfall mit einem 3 m^3 Vorratsbehälter auszustatten.

Mit Hilfe von halbseitig offenen oder ringsum geschlossenen Nachkühl-/Transportschienen können die SHB-Briketts, den Gebäudeverhältnissen angepaßt, auch über größere Strecken transportiert werden. Elektronische Sicherheitseinrichtungen unterstützen die Funktionssicherheit und erleichtern die Bedienung.