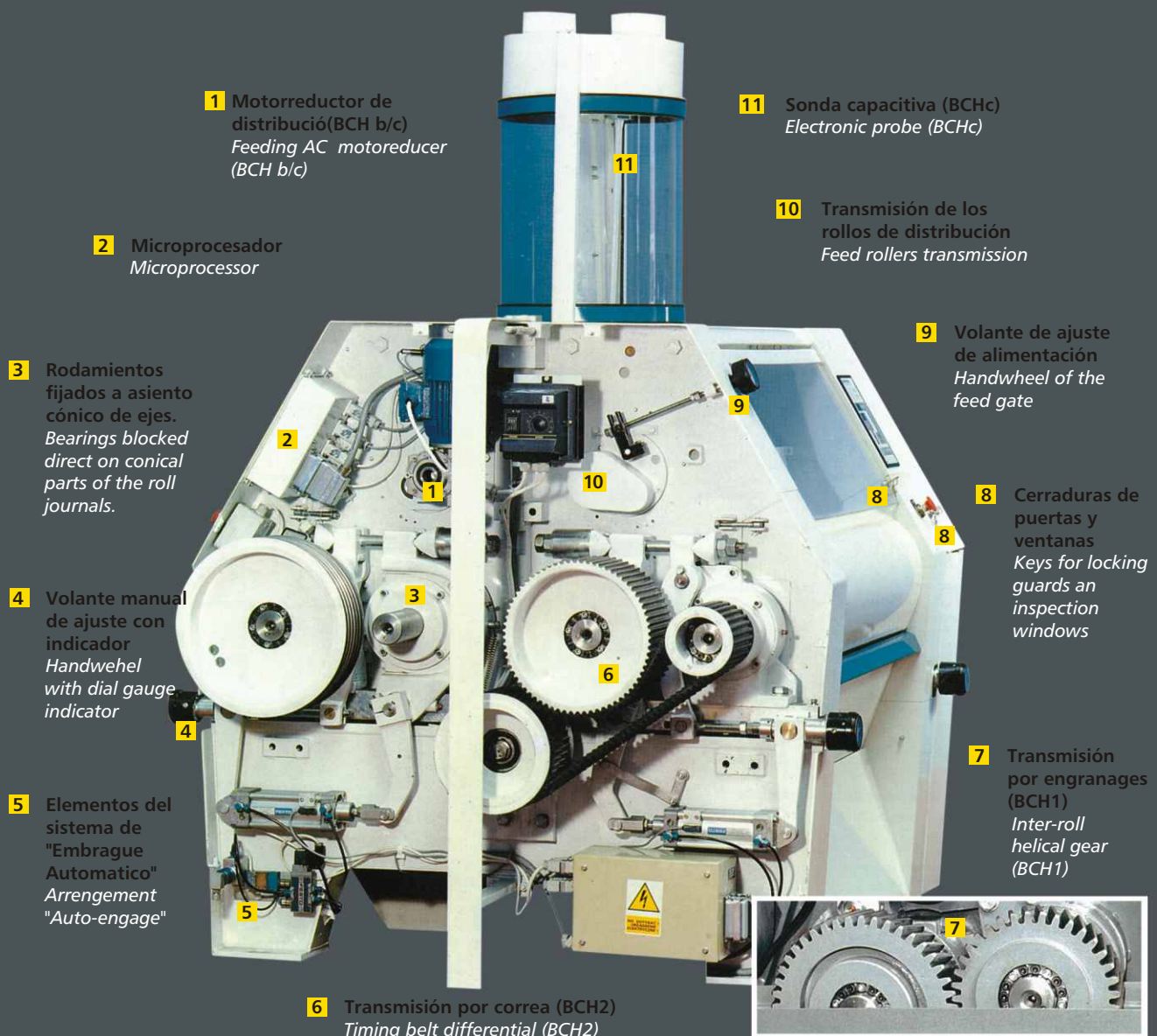


Generalidades / General Information

- | Poseen una marcha silenciosa y sin vibraciones gracias a la aislación del grupo de rollos de molienda con respecto al resto de la máquina.
- | Fácil mantenimiento:
 - Los ajustes fundamentales se pueden hacer sin abrir puertas o ventanas.
 - Regulación micrométrica de la luz de molienda y del paralelismo girando una perilla con indicador del ajuste.
 - La operación de montaje y desmontaje de los rodillos es cómoda y sencilla.
 - Todas las poleas de mando son fijadas mediante manguitos cónicos de ajuste.
- | Se utilizan elementos standard de compañías de primera línea con redes mundiales de distribución, tales como Siemens, Festo, Edress+Hausen y Gates.
- | Los cilindros de molienda son fabricados en fundición centrífuga de dos capas con superficie endurecida y equilibrados dinámicamente.
- | Los cepillos o cuchillas se desacoplan al detenerse la molienda.
- | Smooth and quiet operation without any vibration for inner-section accumulating of loads and special isolation pads.
- | Easy servicing:
 - The main adjustments can be done without opening doors or windows.
 - Easy and precise micro-adjustment of the distance and the parallelism of the rolls milling slot with dial gauge indicators.
 - Quick and easy removal and replacement of roll chills.
 - Wheels and pulleys equipped with locking assemblies for easy and quick replacement of rolls.
- | Standard products from first class companies with worldwide distribution, such as Siemens, Festo, Edress+Hausen and Gates, are being used.
- | Roll chills are made of two centrifugally cast iron layers, having high hardness degree of the superficial layer and dynamically placed to level.
- | Automatic disengagement of the heavy-duty brushes or scrapers when the grinding stops.



1 Motorreductor de distribución (BCH b/c)
Feeding AC motorreducer (BCH b/c)

2 Microprocesador
Microprocessor

3 Rodamientos fijados a asiento cónico de ejes.
Bearings blocked direct on conical parts of the roll journals.

4 Volante manual de ajuste con indicador
Handwehel with dial gauge indicator

5 Elementos del sistema de "Embrague Automatico"
Arrangement "Auto-engage"

6 Transmisión por correa (BCH2)
Timing belt differential (BCH2)

11 Sonda capacitiva (BCHc)
Electronic probe (BCHc)

10 Transmisión de los rollos de distribución
Feed rollers transmission

9 Volante de ajuste de alimentación
Handwheel of the feed gate

8 Cerraduras de puertas y ventanas
Keys for locking guards an inspection windows

7 Transmisión por engranajes (BCH1)
Inter-roll helical gear (BCH1)

Sistema de embrague automático / *Procedure auto-engage*

El sistema "EMBRAGUE-AUTOMÁTICO" es un sistema electro-neumático que embraga o desembraga el banco de cilindros de la operación de molienda.

La señal informando de la aparición del material a moler, en nivel del umbral fijado, acciona el "EMBRAGUE-AUTOMÁTICO": Comienzan a girar los rodillos alimentadores permitiendo el ingreso del producto y el rolo de molienda lento se acerca para ajustarse sobre el rápido (embrague). Cuando el nivel del material a moler baja por debajo del umbral fijado otra señal provocará el cierre de la alimentación, la detención del giro de los rodillos alimentadores y la separación de los de molienda (desembrague).

La alimentación también puede ser detenida independiente del nivel del material en su entrada, apretando el botón "separación de los rodillos", que se encuentra en panel de mando de la maquina.

La transmisión entre los cilindros de molienda puede ser realizada mediante engranajes (BCH 1) o por medio de correas dentadas (BCH 2).

Opcional: Cilindros refrigerados por agua.

The electro-pneumatic arrangement "AUTO-ENGAGE" is a device that automatically engages or disengages the roller mill in the milling process.

A command signal shows the presence of an acceptable level of grist and activates the AUTO-ENGAGE procedure: The feeding rolls start to roll allowing the entrance of the product, and the slow grinding roll is pushed close to the fast one. This is the "engage" function. When the level of the grist falls, a signal shuts off the feeding, stopping the feeding rolls and disengaging the grinding rolls. This is the "disengage" function.

It is possible to deactivate the roller mill by pushing the "DISENGAGE ROLLS" button in the command panel, independently of the grist level.

The transmission between the milling cylinders can be made by Gear (BCH 1) or by belt (BCH 2).

Optional equipment available upon request: Rolls water-cooling system.

Banco de cilindros horizontal BCH 8 / *Roller mill BCH 8*



El banco de cilindros BCH 8 es un banco de cilindros de 8 rollos es decir con doble pasaje de molienda.

Beneficios:

- ▮ Aumento del 30% de capacidad sin agrandar el parque de máquinas. (Requiere menos espacio para los bancos de cilindro y plansichter)
- ▮ Reducción de la instalación y consumo de energía del sistema de transporte neumático.
- ▮ Edificio mas pequeño y menores costos de mantenimiento.

Donde colocarlo:

- ▮ Primera y segunda rotura.
- ▮ Primero y segundo liso.
- ▮ Ultimos pasajes lisos.

Roller mill BCH 8 is an eight-roll roller mill with double milling passage.

Advantages:

- ▮ 30% increase in efficiency without expanding existing production facilities since less room is required for roller mills and plan sifter.
- ▮ The cost of installation and energy of the pneumatic conveying is reduced.
- ▮ The building is smaller and its maintenance costs is reduced.

Basic applications:

- ▮ 1 & 2 bruising passage.
- ▮ 1 & 2 grinding passage.
- ▮ Final grinding passages.

Regulación de la alimentación

Existen básicamente 3 sistemas de comando de los rodillos alimentadores del producto sobre los rollos de molienda para lograr estabilizar la carga de la máquina.

Versión BGH a y b: En estos modelos el sistema de detección de producto es mecánico y cumple con 2 funciones que son las de abrir o cerrar la ranura sobre la distribución entre dos topes para aumentar o disminuir la carga y al mismo tiempo la de enviar la señal para embragar o desembragar la máquina si se llega a los extremos. Poseen además un amperímetro que nos indica el consumo de cada pasaje.

La diferencia entre la versión "a" y la "b" es que en la "a" el comando de los rollos de la distribución se hace con una transmisión por correa desde el mando principal con 4 velocidades y en la versión "b" hay un motorreductor que la comanda independientemente con un variador de velocidad.

Versión BGH c: En este modelo el sistema de detección de producto es un control de nivel capacitivo continuo en el visor que transmite su señal al PLC que comanda la máquina. El PLC transmite las señales al sistema "EMBRAGUE-AUTOMÁTICO" y también modifica la velocidad de los rodillos alimentadores según las alteraciones del nivel del material en el visor, estabilizando de este modo el nivel de molienda en el visor. Estos rodillos son comandados por un motorreductor controlado por un variador de velocidad. El espesor de la ranura de alimentación es ajustado por una perilla giratoria con un indicador. En la pantalla del PLC se indica la carga porcentual del motor de cada pasaje de molienda y las revoluciones de los rodillos de alimentación. Todos los ajustes realizados por el controlador lógico programable pueden ser optimizados por el operario según las exigencias del proceso.

Adjusting Feeding Control:

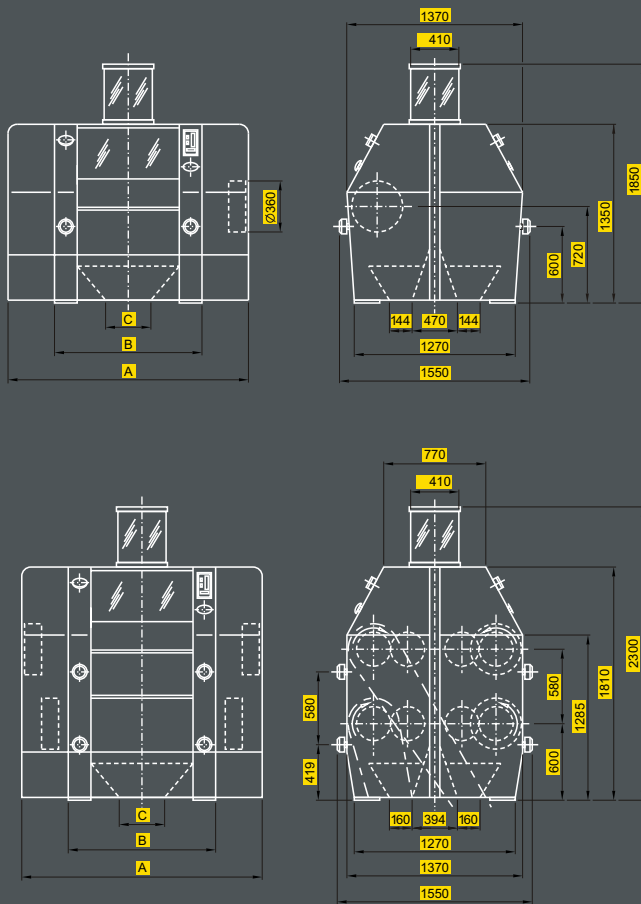
There are basically 3 command systems of the grist feeding rolls on the milling rolls for stabilization of the machine's load.

Versión BGH a & b: In these versions the roller mill has a mechanical probe which effects by the leverage on the feeding gate over the feeding roller. The values of maximum and minimum opening of the gate are limited with bumpers. At the same time commands the "AUTO-ENGAGE" system.

They are also equipped with ammeters that show feed current of the machine sections.

The difference between these 2 versions is that in version "a" the feeding rollers are driven through a belt transmission with 4 different speeds, and in version "b" with independent drive through the motor reducer that is controlled by an inverter for fluent adjustment of the speed.

Versión BGH c: This type has an electronic probe into the sight feed unit that sends signals to the microprocessor module. The microprocessor regulates every control and signal function of the roller mill. The module sends signals to the "AUTO-ENGAGE" system, and accommodates the feed rolls speed to the level of the grits in the sight feed unit, to smooth the flow of stock and stabilize the milling. The feed rollers are driven by a motor-reducer and the inverter is controlled from the microprocessor. The feeding gap is adjusted manually with a hand wheel provided with a dial gauge indicator. The digital display on the control panel shows current load percentage of the milling section and the feed rollers speed. All settings run by PLC may be programmed according to the miller's requirements.



MODELO	Diámetro Rodillo	Longitud Rodillo	A		B	C		Peso[kg]	
			BCH4	RCH8		BCH4	BCH8	BCH4	
BCH 600	250	600	1445	-	945	300	-	2330	-
BCH 800		800	1645	1855	1145	300	400	2560	
BCH 1000		1000	1845	2055	1345	500	600	2800	
BCH 1250		1250	2095	2305	1595	750	850	3100	

Cifras en milímetros / Numbers in millimeters

Prillwitz se reserva el derecho a efectuar cualquier cambio sin previo aviso.

Prillwitz reserves the right to make changes without incurring any obligations.

Prillwitz y cia.