



Banco de cilindros

Roller mill

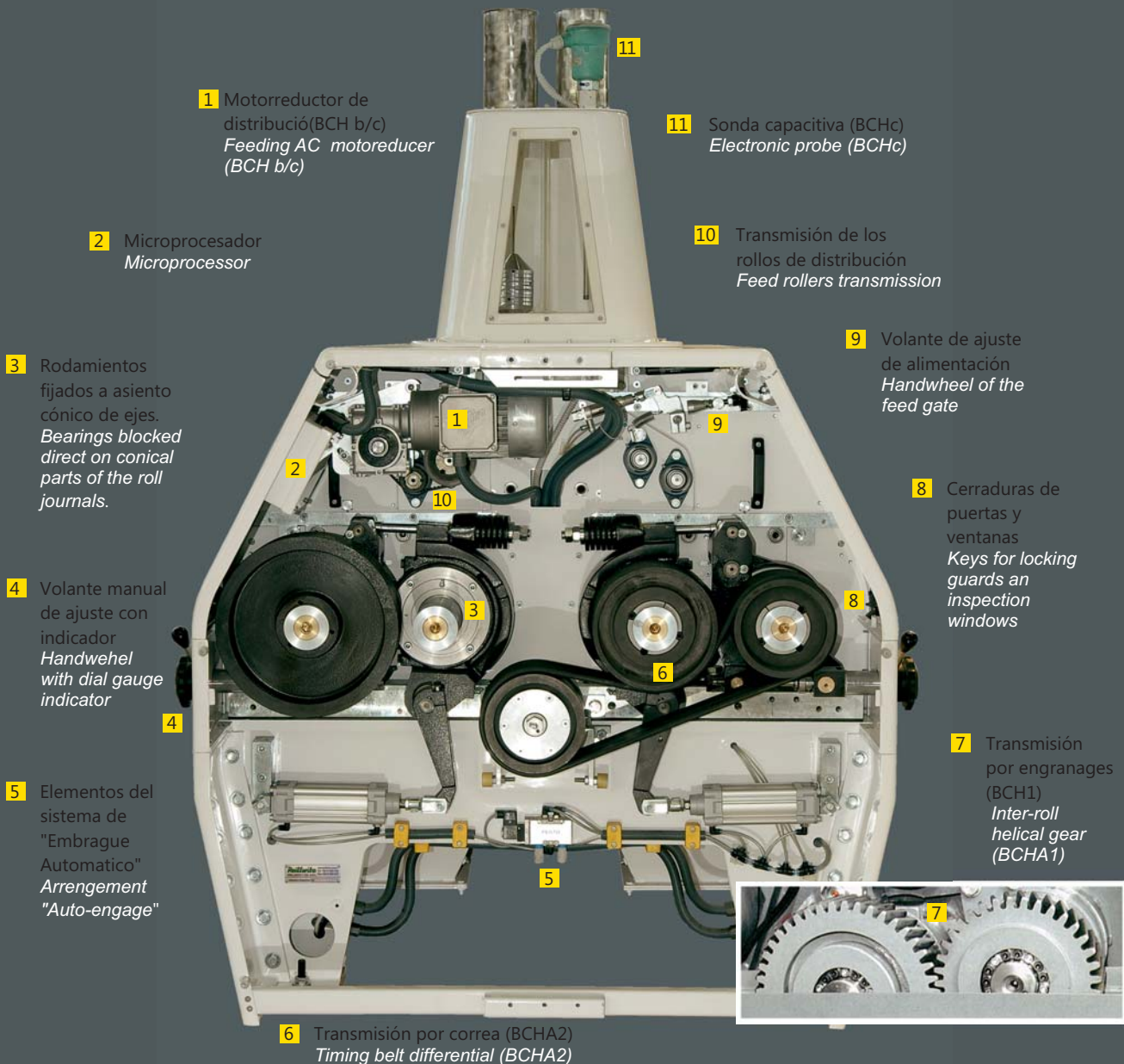


Los bancos de cilindros horizontales BCHA son el resultado de décadas de investigación y desarrollo orientadas al perfeccionamiento del proceso de molienda para lograr mayor capacidad y calidad.

The roller mill BCHA is the product of decades of research and development conducted by our firm to improve the milling process and achieve greater capacity and quality.

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. Además, cuenta con la ventaja de admitir cargas por sección de hasta 15-20 Mg/m/24h.
- Fácil mantenimiento:
 - No es necesaria una instrucción especial para los operarios.
 - 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.
 - Muy fácil limpieza.
 - 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.
- Rollos soportados sobre rodamientos de doble fila de rodillos autocentrantes ajustados sobre un asiento cónico en el eje.
- 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. High performance: maximum load up to 15-20Mg/m/24h.
- Easy servicing:
 - No special training or highly skilled personnel required.
 - 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.
- Rolls supported by self-aligning double roll cylindrical roller bearings, which are direct blocked on conical parts of the roll journals.
- Automatic disengagement of the heavy-duty brushes or scrapers when the grinding stops



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 rollo 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 máquina.

La transmisión entre los cilindros de molienda puede ser realizada mediante engranajes (BCHA 1) o por medio de correas dentadas (BCHA2)

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.

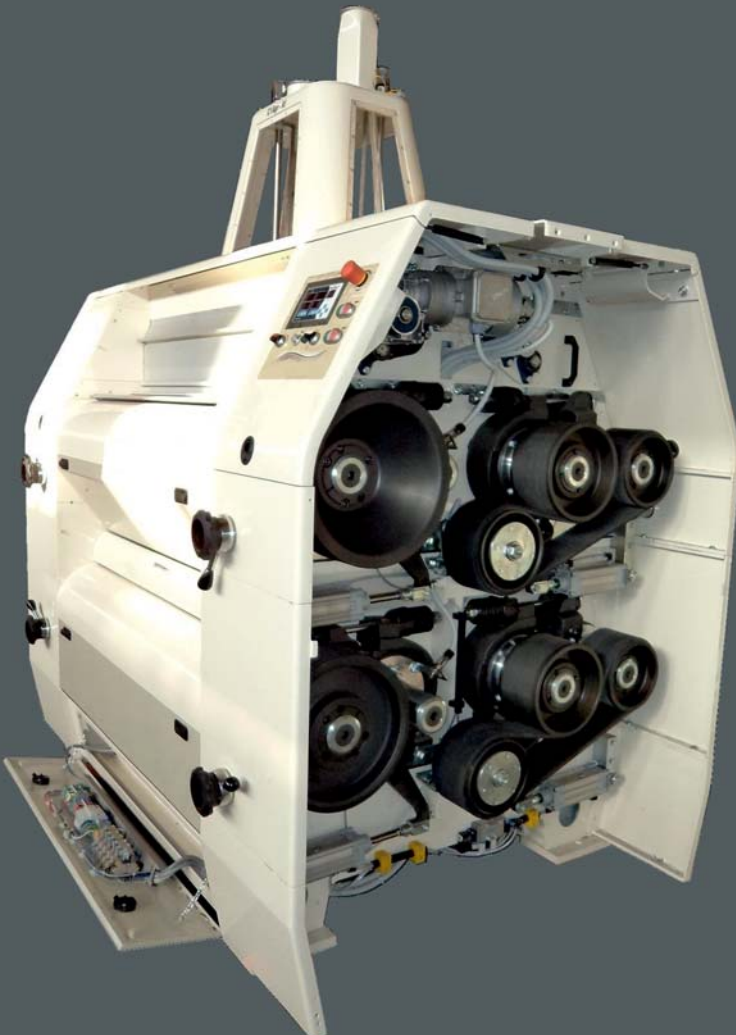
A command signal shows the presence of an acceptable level of grist and activates the AUTO-ENGAGE procedure: The feeding rolls start to roll allowing the entrance of the product, and the slow grinding roll is pushed close to the fast one. This is the "engage" function. When the level of the grist falls, 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 (BCHA 1) or by belt (BCHA 2)
Optional equipment available upon request:

Rolls water-cooling system

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



El banco de cilindros BCHA 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 más pequeño y menores costos de mantenimiento.

Donde colocarlo:

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

Roller mill BCHA 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.

Bcha

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 trasmite 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.

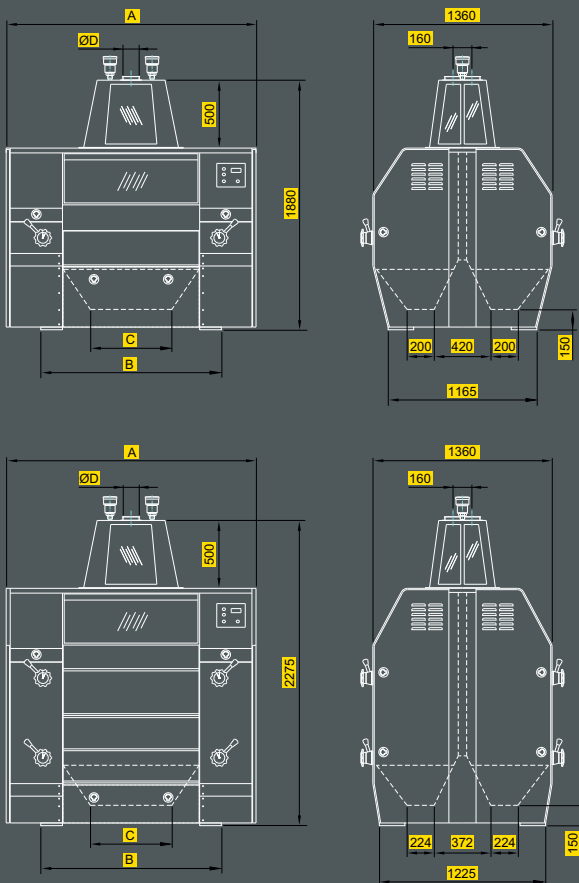
Versión BGH a & b: In these versions the roller mill has a mechanical probe which effects by the leverage on the feeding gate over the feeding roller. The values of maximum and minimum opening of the gate are limited with bumpers. At the same time commands the "AUTO-ENGAGE" system.

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		ØD	BCHA 4	BCHA 8
			BCHA 4	BCHA 8	BCHA 4	BCHA 8	BCHA 4	BCHA 8		Neto / Bruto (Kg.)	Neto / Bruto (Kg.)
BCHA 800	Ø250	800	1640	1670	1130	1160	400	450	120 / 150	2850 / 2950	5100 / 5250
BCHA 1000		1000	1840	1870	1330	1360	600	650		3200 / 3300	5500 / 5650
BCHA 1250		1250	2090	2120	1580	1610	850	900		3550 / 3650	6250 / 6400

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.

Austria Norte 1679 - (Cp1617) Tigre-Bs. As./T.E. 4715-0100 (Lineas Rotativas) Fax 0054-11-4715-1001 E-mail: info@prillwitz.com.ar

www.prillwitz.com.ar