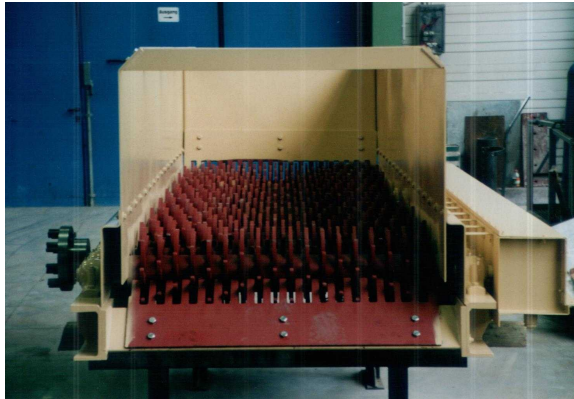


## **Ruszt palcowy - rolkowy Mueller**

Rusztzy palcowo - rolkowe Mueller są stosowane do przygotowania i oczyszczenia wstępnie przesianego materiału, a przez to uniknięcia strat produktów finalnych. Oznacza to większe wykorzystanie materiału w dalszym procesie przeróbczym.

Poprzez specjalną budowę osi rusztu palcowo - rolkowego zagwarantowany jest ciągły ruch, przetwarzanie i rozdzielanie nadawy, przez co następuje odpowiednie oczyszczenie glinianych składników.



Rusztzy palcowo - rolkowe Mueller są produkowane dla danej nadawy i istniejących urządzeń towarzyszących, to znaczy w odpowiednich długościach, szerokościach, z odpowiednimi odległościami szczelin i wykonaniach dla konkretnego przypadku.

Aby dopasować przesiew do nadawy, można przestawić pochylenie rusztu palcowo - rolkowego za pomocą dwóch siłowników hydraulicznych .

Osie rusztu palcowo - rolkowego są wykonane odpowiednio dla danej nadawy ze specjalistycznej stali trudnościeralnej w grubościach do ok. 80 mm.

Płytki czynne rusztu palcowo - rolkowego są wykonane ze specjalnej stali i wygięte w formie palców. Przez formę palca materiał jest wyrzucany na dużą wysokość podczas przesiewania i w związku z czym oczyszczany ze składników gliniasto-ilastych.

Okrągłe płytki dystansowe są także wykonane ze stali. Pomiedzy płytkami palcowymi i płytkami dystansowymi znajduje się elastyczna płyta umożliwiająca odchylenie się palców w przypadku ewentualnego zaklinowania się kamienia podczas przesiewania.

Przez specjalny kształt płytek palcowych osie nie zatykają się gliną.

Napęd następuje jednostronnie i jest przenoszony przez osie napędowe na przeciwną stronę. Tam pojedyncze osie są napędzane za pomocą mocnych łańcuchów rolkowych biegnących w kąpeli olejowej. Zaopatrzenie w olej następuje za pomocą pompy centralnej. Wanna olejowa jest uszczelniona i zabezpieczona przed kontaktem z urobkiem.

Osie bieżą w łożyskach baryłkowych z możliwością pojedynczego smarowania, ale mogą być także wyposażone w układ centralnego smarowania.

Napęd, w zależności od wielkości rusztu palcowo - rolkowego, następuje przez silnik elektryczny o mocy do 15 kW i odpowiednią przekładnię nasadową.

Jednostka napędowa jest zamontowana na oddzielnej konsoli, która jest połączona z konstrukcją stalową pod rusztem palcowo - rolkowym.

