

SECHOIRS POLYGRAINS A RECIRCULATION



3 MODELES

M45

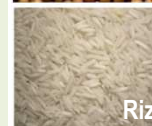
M70

M110

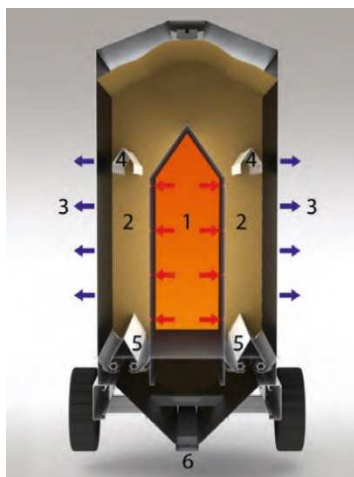
correspondant au tonnage de maïs humide à 35% séché en 24h

- ✓ ECONOMIQUE
- ✓ SECHAGE EN DOUCEUR
- ✓ COMPATIBLE AVEC TOUS LES GRAINS
- ✓ MANUTENTION INTEGRÉE

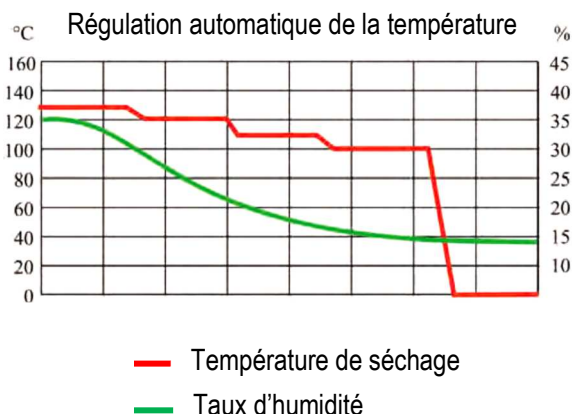
- Corps de séchoir en aluminium d'excellente qualité.
- Tôles perforées auto-nettoyantes pour une ventilation optimale du grain, compatibles colza.
- Construction compacte.
- Prémonté, prêt à raccorder, installation électrique à la pointe des technologies.
- Manutention de remplissage et vidange intégrée.
- Déplacement facile.
- Dispositif automatique de régulation de température de type Multi-Therm : utilisation énergétique optimale et consommation réduite.
- Résultat de séchage exceptionnel tout en préservant la qualité des grains.
- Répartition du grain en zones de repos et de séchage.
- Commande par automate programmable et écran tactile.



SECHOIRS POLYGRAINS A RECIRCULATION



- 1 = Air chaud
- 2 = Grains
- 3 = Air humide expulsé
- 4 = Déflecteurs
- 5 = Vannes rotatives
- 6 = Transporteur



Les grains à sécher sont à déverser dans une grande trémie située à l'arrière du séchoir ; le grain contenu dans cette trémie est repris par un transporteur à chaîne, lequel remplit les cases de séchage (2), situées de chaque côté de la chambre de détente d'air chaud (1). Dès que le séchage commence, l'air chaud du générateur est propulsé par le ventilateur dans la chambre de détente et traverse les grains stockés dans les cases de séchage. Cet air chaud se charge alors de l'eau contenue dans les grains ; l'air humide est ensuite expulsé à l'extérieur du séchoir (3). Les déflecteurs (4) permettent une bonne répartition des grains à sécher dans les cases de séchage. La recirculation des grains à sécher est effectuée à intervalles réguliers, en cours de séchage. Pour effectuer cette recirculation, pilotée par l'automate fourni avec le séchoir, les vannes rotatives situées à la base des cases de séchage (5) évacuent du grain qui est alors repris par le transporteur à chaîne et renvoyé tout en haut des cases de séchage. La partie supérieure des cases de séchage n'est pas ventilée afin de permettre le ressuyage du grain ; c'est le principe de « dryaeration ». La régulation de la température de l'air chaud est pilotée automatiquement par le dispositif MULTITHERM. En cours de séchage, la température de l'air chaud, variable selon la nature des grains à sécher, est abaissée automatiquement, progressivement, jusqu'au séchage final. Ce processus permet une meilleure efficacité énergétique, réduit la consommation, et préserve la qualité du grain séché. Quand le grain a atteint son humidité finale souhaitée, le bruleur s'arrête et le refroidissement du grain est effectué en utilisant l'air ambiant propulsé par le ventilateur. Le grain séché et refroidi est alors évacué du séchoir par le transporteur à chaîne.

M45

M70

M110

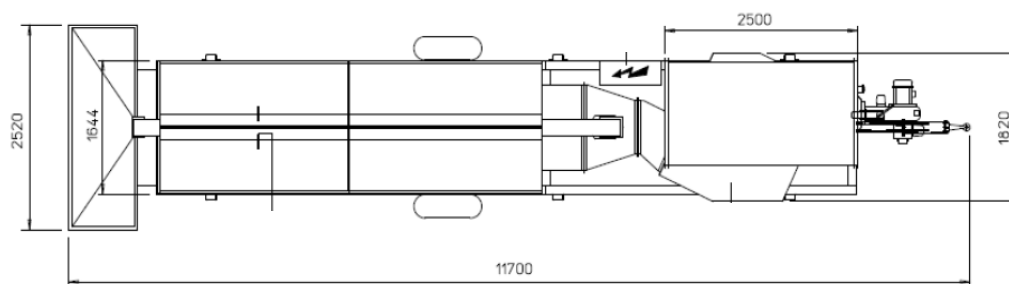
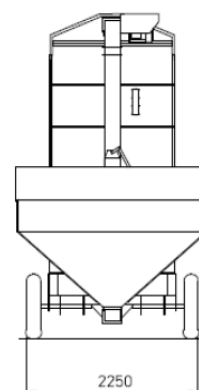
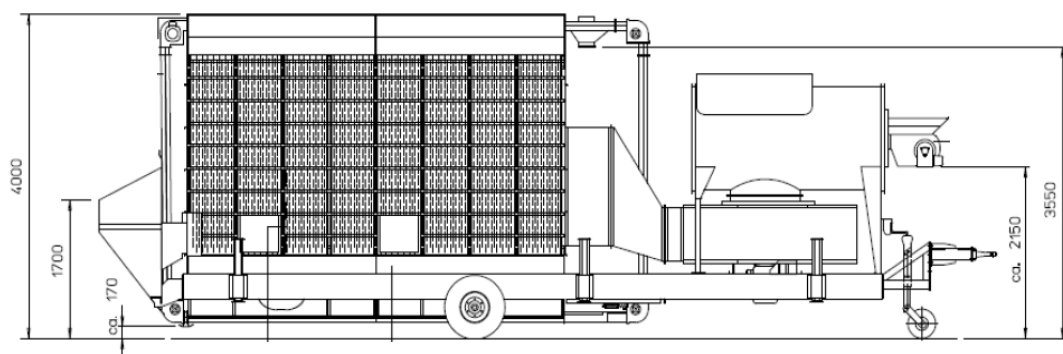
	Tonnage journalier	Capacité du séchoir		Tonnage journalier	Capacité du séchoir		Tonnage journalier	Capacité du séchoir	
maïs humide de 35% à 15%	40-45 T	10,5 T	14 m3	60-70 T	16 T	21 m3	100-110T	25T	33 m3
blé humide de 19% à 15%	65 – 80 T	10,5 T		100-120 T	16 T		150 -170T	25T	
colza humide de 13% à 9%	60 T	10 T		90 T	15 T		140 T	23T	
puissance électrique	18 KW			30 KW			48 KW		
puissance du générateur fuel	930 KW			1 163 KW			1 744KW		
débit du ventilateur	22 000 m3/h			35 000 m3/h			46 000m3/h		
dimensions séchoir	11 700 x 2 500 x 4 000mm			14 200 x 2 500 x 4 000mm			14 400 x 2 600 x 4 000mm		
poids à vide	5 200kg			6 800kg			8 900kg		
poids en charge	15 700kg			22 800kg			33 900kg		



SECHOIRS POLYGRAINS A RECIRCULATION

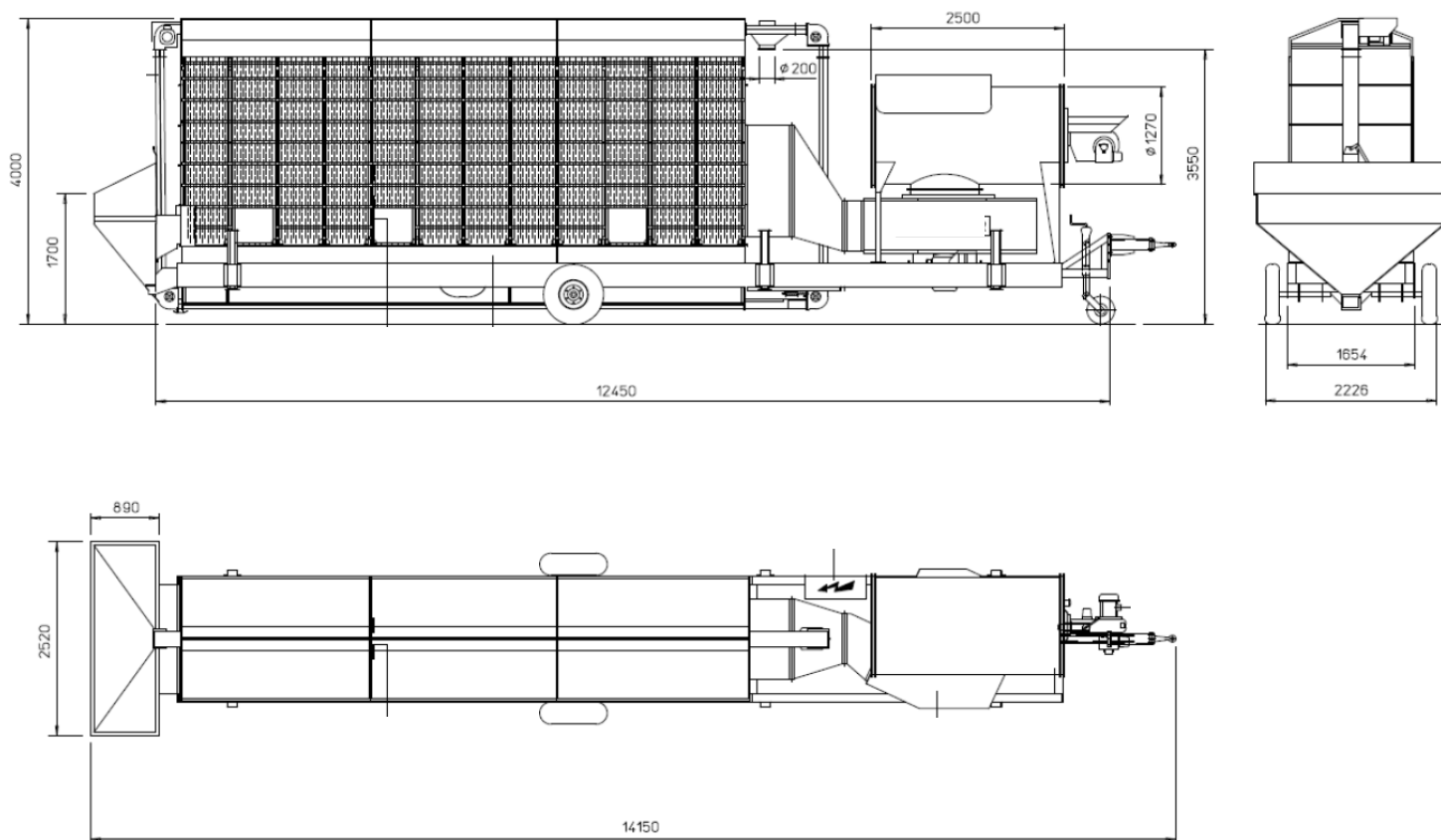
M45

Dimensions



M70

Dimensions



M110

Dimensions

