

به منظور احداث یک کارخانه کلسینه آهک با ظرفیت 200 TPD یک خط تولید با فلوشیت پیوست اسناد در نظر گرفته شده است که شرح مبانی طراحی آن به قرار زیر است:

مواد اولیه از طریق حمل کامیونی به محل دپوی مواد اولیه و هاپر های تغذیه مواد (HP-01,02) وارد می شود.

به منظور ایجاد فضای سر پوشیده برای دپوی مناسب مواد اولیه (حدود ۲ ماه مواد اولیه) از یک سوله با مساحت ۱۰۰۰ متر مربع استفاده شده است و مواد اولیه را می توان بصورت مستقیم توسط کامیون های حمل بار یا از طریق لودر و استفاده از مواد ذخیره شده در خط تولید شارژ نمود.

مواد اولیه از طریق دو دستگاه فیدر ارتعاشی (VF-01,02) به نوار نقاله (CV-01) تحویل می گردد، این نوار نقاله مجهز به دستگاه توزین بار (BS-01) بوده و مقدار بار شارژ شده به کارخانه را توزین می نماید.

هاپر های مواد اولیه دارای گریزلی مناسب بر روی سطح خود بوده و مواد با دانه بندی مناسب می تواند از مش های این تجهیز عبور نماید و قطعات بزرگ بایستی توسط اپراتور شکسته شده و قابلیت عبور از چشمه های گریزلی را داشته باشد.

مواد اولیه پس از عبور از شوت دو راهه (TC-01) بوسیله سرنند (VS-01) دانه بندی شده و ریزدانه آن جداسازی و در بونکر (BN-01) ذخیره می گردد، مواد ذخیره شده از طریق والو کشوئی پنوماتیک و شوت تلسکوپی موتوری تعبیه شده در زیر بونکر به کامیون های حمل بار منتقل می گردد.

این مخزن ذخیره به یک دستگاه سطح سنج راداری (Radar Level Transmeter) مجهز می باشد که می توان مواد موجود در آن را در هر لحظه بر اساس وزن یا ارتفاع بار ملاحظه نمود.

ظرفیت این مخزن 4۰۰ تن در نظر گرفته شده است.

مواد دانه بندی شده که روی سرنند (VS-01) بدست می آید از طریق نوار نقاله (CV-02) به داخل مخزن ذخیره (BN-02) منتقل می گردد.

شوت دو راهه بالای سرند (TC-01) می تواند در شرایط خاص سرند (VS-01) را بای پاس کرده و مواد اولیه را توسط نوار نقاله CV-03 به مخزن ذخیره (BN-02) منتقل نماید.

مخزن (BN-02) با ظرفیت 400 تن طراحی شده و مجهز به سطح سنج راداری (Radar Level Transmitter) می باشد که در هر لحظه بر اساس وزن یا ارتفاع بار قابل کالیبره می باشد.

مواد اولیه از طریق یک دستگاه پین گیت (Pin gate) و یک دستگاه فیدر ارتعاشی (VF-03) به داخل مخزن توزین (WH-01) تخلیه می شود و بار تخلیه شده به داخل این مخزن توسط لودسل های تعبیه شده در زیر آن، توزین شده و سپس وارد دستگاه بالابر (EV-01) شده و به بالای پری هیتر انتقال می یابد.

مواد حمل شده داخل هاپر (BN-03) تخلیه شده و از طریق آن به پری هیتر منتقل می گردد.

پری هیتر پیش بینی شده (PH-01) از نوع عمودی بوده و مواد اولیه با درجه حرارت محیط وارد آن شده و مواد پس از تبادل حرارتی با هوای گرم خروجی از کوره، با درجه حرارت 600-650 وارد کوره خواهد شد.

بگ هاوس پیش بینی شده از نوع Pulse Jet بوده و مجهز به کیسه های EP با روکش PTFE خواهد بود که می تواند در درجه حرارت 150-180 درجه سانتیگراد بصورت مداوم کارکرد داشته باشد، این کیسه ها می تواند در شرایط خاص و برای مدت زمان کوتاه تا درجه حرارت 250 سانتی گراد را نیز تحمل نماید.

در زمانهای طراحی شده و یا در زمانی که افت فشار دو طرف کیسه زیاد شود توسط یک سیستم هوشمند هوای فشرده 6 بار بوسیله نازل های مخصوص هوا را در جداره کیسه ها بصورت شوک و عطسه منتقل می نماید و بدینوسیله کیسه های فیلتر تمیز شده و غبار دریافت شده به داخل هاپر زیر بگ هاوس سقوط می نماید و از طرفی هوای تمیز از داخل کیسه ها توسط فن فیلتر اگزوز می شود.

به منظور کنترل افت فشار سیستم و تنظیم فشار در نقاط مختلف خط تولید موتور فن فیلتر بصورت دور متغیر بوده و با تنظیم دور این فن فشار داخل سیستم قابل کنترل خواهد بود.

در زمان های تعمیراتی و به منظور کنترل جریان هوا در داخل محفظه فیلتر، یک دستگاه دمپر موتوری قابل تنظیم نیز در ورودی فن فیلتر در نظر گرفته شده است، این دمپر در زمان تعمیرات فضای داخلی فیلتر را از فن و دودکش جدا نموده و انجام تعمیرات داخل محفظه را مهیا می نماید.

از طرفی در زمانهایی که به هر دلیل سیستم کنترل دور موتور فن در دسترس نباشد، اپراتور می تواند بوسیله این دمپر دبی و فشار مورد نیاز خط تولید را کنترل نماید.

در ورودی بگ هاوس یک دستگاه دمپر با امکان کنترل درصد دریچه، پیش بینی شده است، این دمپر از طریق ترموکوپل نصب شده در داکت ورودی بگ هاوس کنترل شده، و در مواقع افزایش درجه حرارت هوای ورودی به فیلتر با باز کردن دریچه مذکور و مکش هوای محیط به داخل فضای فیلتر درجه حرارت هوای ورودی به فیلتر را کنترل خواهد نمود.

غبار جمع آوری شده از طریق فیلتر (BH-01) توسط یک دستگاه نوار نقاله مارپیچ (SC-01) وارد یک دستگاه روتاری والو (01-RV) شده که وظیفه هوابندی سیستم را بعهده دارد.

روتاری والو (RV-01) غبار جمع آوری شده را بوسیله الواتور (BE-02) به مخزن ذخیره (BN-06) منتقل می نماید.

بار منتقل شده به داخل این مخزن نیز بوسیله یک دستگاه سطح سنج راداری (Radar Level Transmeter) در هر لحظه بر اساس وزن یا ارتفاع مواد قابل مشاهده خواهد بود.

مواد جمع آوری شده توسط مخزن (BN-06) بوسیله یک دستگاه والو کشویی پنوماتیک و یک دستگاه شوت موتوری تلسکوپی به کامیون منتقل می گردد.

در این طرح از یک کوره دوار با قطر داخلی 3.2 متر و طول 50 متر در نظر گرفته شده است این کوره بصورت سه ایستگاه پیش بینی شده است.

در ابتدا و انتهای کوره هوابندی با سیستم خنک کن در نظر گرفته شده است.

درجه حرارت منطقه پخت این کوره ۱۲۵۰ درجه سانتی گراد پیش بینی شده است .

این کوره دارای سیستم محرک دنده و پنیون با مدول M=33 خواهد بود و مجهز به یک دستگاه (Trust Roller) به منظور انجام حرکت محوری کوره به طول طراحی 50 mm می باشد.

این دستگاه حرکت محوری، بر روی ایستگاه شماره III نصب خواهد شد.

جنس رینگ های کوره از فولاد ریختگی 30mn5 خواهد بود.

جنس غلطک های کوره از فولاد ریختگی GS42Cr MO4 و شافتها از فولاد فورج 42CrMO4 خواهد بود. جنس دنده کوره از فولاد ریختگی GS42Cr MO4 خواهد بود و بصورت دو تکه ساخته خواهد شد. جنس پلثیون از فولاد ریختگی GS42Cr MO4 خواهد بود و شافت آن از فولاد فورج 42Cr MO4 در نظر گرفته شده است.

کوره توسط سیستم درایو شامل یک دستگاه گیربکس موازی به همراه موتور با توان 125 کیلو وات و مجهز به سیستم کنترل دور VFD در نظر گرفته شده است، دور کوره می تواند بین 0-2 دور بر دقیقه تنظیم و کنترل شود.

سیستم درایو کوره مجهز به یک موتور گیربکس کمکی به همراه یک دستگاه ترمز کفشکی نیز می باشد تا در مواقع تعمیرات بتوان کنترل های لازم را انجام داد.

بدنه کوره می تواند مجهز به یک دستگاه اسکنر درجه حرارت کوره (Shell Scanner) ، دوربین کنترل شعله (Flame Camera) و یک دستگاه حرارت سنج شعله (Flame detector) نیز باشد که این تجهیزات در پیشنهاد حاضر لحاظ نشده است.

یاتاقانهای کوره از نوع (Journal Bearing) با کفشکهای فسفر برنز و یا وایت متال (Phosphor – Bronze & White Metal) خواهد بود قطر یاتاقان $\phi=260$ میلیمتر خواهد بود. یاتاقان های مذکور از نوع خود تنظیم (Self Align) خواهد بود و توسط روغن خنک کاری و روغنکاری می شود، سیستم یاتاقان بندی کوره می تواند از نوع یاتاقان و بلبرینگ استاندارد از برند SKF یا FAG نیز با شافت قطر 240 میلیمتر باشد. تعیین نوع یاتاقان بندی پس از طراحی دیتایل مشخص خواهد شد.

روغن یاتاقانها توسط سیستم گردش آب خنک کاری خواهد شد.

مشعل کوره (GB-01) از نوع گاز سوز در نظر گرفته شده است و مشعل مذکور بوسیله ترولی مخصوص در داخل کوره می تواند وارد و خارج گردد، این مشعل دارای ظرفیت 20,000,000 کیلو کالری بر ساعت بوده و دارای نازل ها و راهگاه های رادیال، اکسیال و سنترال هوا به منظور کنترل شکل و راندمان شعله خواهد بود. گاز طبیعی با فشار 60PSI توسط یک دستگاه ایستگاه گاز (Valve Train) کنترل و آماده سازی می گردد و توسط لوله کشی های فلزی و قابل انعطاف به مشعل کوره متصل می گردد. دبی گاز توسط یک دستگاه فلومتر ورتکس (Vortex Flowmeter) اندازه گیری شده و مقدار آن پس از نرمال و استاندارد شدن برای اتاق کنترل مرکزی ارسال می گردد.

توسط یک دستگاه کنترل توربینی مقدار گاز مصرفی اندازه گیری و نگهداری می گردد، این مقادیر نیز به اتاق کنترل مرکزی ارسال می گردد.

قطع و وصل شدن و جریان گاز توسط والو پنوماتیک از نوع توپی ((Ball Valve With Ponumatic Drive Unite بصورت کاملا مطمئن انجام می گردد دو دستگاه از والوهای فوق الذکر بصورت سری قرار گرفته و جریان گاز را باز یا بسته می کنند و والو سوم در مواقع قطعی جریان گاز، گاز محبوس شده در سیستم را به هوای آزاد تخلیه می نماید.

فشار بیش از حد گاز و یا افت بیش از حد فشار گاز توسط دو عدد فشار سنج کنترل خواهد شد. دبی گاز وارد شده به مشعل گاز توسط یک دستگاه والو گلوبی با سیستم کنترل پنوماتیک کنترل می شود، این والو بین 0-100 درصد قابلیت باز یا بسته شدن را دارد و بر اساس آن اپراتور دبی گاز را کنترل خواهد نمود.

ایستگاه گاز و مشعل گاز قابلیت مصرف $2000\text{Nm}^3/\text{H}$ گاز را با فشار 60PSI خواهد داشت.

محصول خارج شده از خروجی کوره توسط یک دستگاه خنک کن (CL-01) خنک می گردد. این خنک کن از نوع گریت (Static grate Cooler) خواهد بود و محصول ریخته شده بر روی چهار عدد گریت تعبیه شده داخل آن توسط هوای خنک محیط که توسط

یک دستگاه فن گریز از مرکز تأمین می شود، محصول خنک کن حداکثر 100 درجه سانتیگراد بالاتر از درجه حرارت محیط خواهد بود.

زیر هر کدام از گریت ها یک دستگاه فیدر ارتعاشی قرارداد که به نوبت پس از هوادهی و خنک کردن محصول استارت شده و محصول خنک شده را به نوار نقاله (CV-04) منتقل می نماید.

محصول خروجی توسط یک دستگاه توزین کننده (BS-02) توزین می گردد و سپس توسط یک دستگاه بالابر (BE-01) از طریق یک دستگاه شوت دو راهه به دستگاه سردند (VS-02) منتقل می شود.

محصول پس از دانه بندی توسط نوارنقاله های (CV-05) و (CV-06) به داخل بونکرهای (BN-04) و (BN-05) منتقل می گردد.

هر دوی این مخازن به دستگاه سطح سنج راداری (Radar Level Trans meter) مجهز بوده که می توان محصول داخل مخازن را در هر لحظه بر اساس وزن بیا ارتفاع مواد مشاهده نمود.

زیر هر کدام از این مخازن یک دستگاه والو کشویی و یک دستگاه شوت تلسکوپی موتوری به منظور بارگیری فله ای در نظر گرفته شده است.

به منظور کنترل گرد و غبار در داخل خط تولید دو دستگاه بگ فیلتر (BF-01, 02) نیز پیش بینی شده است.

در خروجی کارخانه یک دستگاه باسکول تریلی کش ۳۰ تنی از نوع بتنی پیش بینی کرده است که وظیفه کنترل بار ورودی و خروجی کارخانه را بعهدده خواهد داشت.

به منظور تأمین هوای فشرده مورد نیاز در خط تولید از یک کمپرسورخانه مرکزی که شامل تجهیزات زیر می باشد استفاده شده است

سه دستگاه کمپرسور مارپیچ با ظرفیت هر یک $8\text{m}^3/\text{min}$ که یکی از آنها بصورت رزرو بوده و همیشه آماده بکار خواهد بود، فشار کاری کمپرسور های مذکور ۸ بار خواهد بود.

دو دستگاه مخزن ذخیره وظیفه جمع آوری و ذخیره هوای فشرده را بعهدہ خواهد داشت، همچنین توسط دو دستگاه خشک کن یخچالی (Refrigrator driver) هوای تولید شده خنک کاری و آب گیری می شود، دو دستگاه فیلتر (Dust & Fine Filter) وظیفه تصفیه هوای تولید شده را بعهدہ داشته و نهایتاً وارد سیستم خط تولید می گردد.

TECHNICAL SPECIFICATION OF EQUIPMENT		
cod	Description	SPECIFICATION
1000 1005	Raw material store & Hopper (HP-01,02)	Raw material store 1000 m2 Hopper capacity: 40 ton each Dimension: 4*4*4 m (L*W*H) Body: 8,10,15,20 mm, st37 plate with pin gate Qty: 2pcs
1010 1015	Vibrating feeder (VF- 01,02)	Capacity: 20 ton/h each Dimension: 600*1000 mm Inclination: 6-8 Deg Type: suspension Motors: 2*1.1 kw Qty.: 2pcs
1020	Belt Conveyor (CV-01)	Capacity : 20 ton/h Belt width: 650 mm Belt speed: 1.5 m/s Conveyor length: app. 60m Head Pulley: Ø 400/ Ø 80 * 750 mm Tail Pully: Ø 320/ Ø 700 750 mm Drive unit: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support

		<p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>
1030	Vibration screen (VS-01)	<p>Capacity: 20 ton/h</p> <p>No of stage: 1 Stage</p> <p>Screen Area: 2 m²</p> <p>Over size > 10mm</p> <p>motors: 2*2.2 kw</p>
1040	Belt conveyor (CV-02)	<p>Capacity: 30 ton/h</p> <p>Belt width: 650 mm</p> <p>Belt speed: 1.5 m/s</p> <p>Conveyor length: app. 7m</p> <p>Head Pulley: Ø 400/Ø 80 * 750 mm</p> <p>Tail Pully: Ø 320/ Ø 70* 750 mm</p> <p>Drive unit: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support</p> <p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>
1050	Belt conveyor (CV-03)	<p>Capacity: 30 ton/h</p> <p>Belt width: 650 mm</p> <p>Belt speed: 1.5 m/s</p> <p>Conveyor length: app. 12m</p> <p>Head Pulley: 400/Ø 80 *750 mm</p> <p>Tail Pully: Ø 320/ Ø 70*750 mm</p> <p>Drive unit: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support</p>

		<p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>
1060	Two way chute (TC-01)	<p>Capacity: 30 ton/h</p> <p>Type: penumatic actuator</p> <p>Actuator : piston and rod Ø 100/ Ø 40 mm</p> <p>working pressure: 6 bar</p>
1070	Belt scale (BS-01)	<p>Type: in line belt scale</p> <p>Range: 3.5-35 ton/h</p> <p>Accuracy: ±1%</p>
1080 1090 1100	Over size Bin (BN-01)	<p>Capacity: 400 ton</p> <p>Diameter: 7m</p> <p>Height: 11 m</p> <p>Body: 8,10,15,20 mm, st37 plate</p> <p>Storage bin equipped with radar level sensor, manual rod gate, penumatic slide gate, motoraized telescopic chute</p>
1120	Bin (BN-02)	<p>Capacity: 400 ton</p> <p>Diameter: 7m</p> <p>Height: 11 m</p> <p>Body: 8,10,15,20mm st37 Plate</p> <p>Storage bin equipped with radar level sensor and manual rod gate</p>

1130	Vibrating Feeder (VF-03)	Capacity: 20 ton/h Dimension : 600*1000 mm Inclination: 6-8 Deg Type: suspension motors: 2*1.1 kw
1140	Weighing Hopper (WH-01)	Capacity: 4 ton Load Cell: 4 pcs Load Cell capacity: 2 ton each Equipped with mechanical actuator
1150	Elevator (EV-01)	Capacity: 25 ton/h Slope: -60° Length: ~60 m equipped with lifting winch motor: 11 kw Speed: 1.2 m/s With Bevel Helical gear box, Flexible Coupling and shoes brake
1160	UPPER Bin (BN-03)	Capacity: 5 ton Dimension : A 1.5 2.5 m
1170	Preheater (PH-01)	inlet capacity:20 ton material temperature at inlet: Ambient material temperature at out let: ~600 Deg Air Temperature at outlet : 80-100°c above ambient Air Temperature at inlet: ~700°c
1180	kiln intel (K1-01)	Body: 8,10,15,20 mm st37 plate with refractory lining

		<p>Dimension : ~ 4.5 * 4.5 * 4.5 m</p> <p>Equipped with double pendulum flap and seeling plate and cooling fan</p> <p>Fan capacity: 10000 m3/H</p> <p>ΔP: 200 mm H2O</p> <p>motor: 5.5 kw, 1500 rpm</p>
1190	Rotary Kiln (RK-01)	<p>Capacity: 200 ton/day</p> <p>Diameter: 3.2 m</p> <p>Length: 50 m</p> <p>Slope: 3.5%</p> <p>Shell thichness: 30mm and 50 mm in tyre area</p> <p>Material: ST37-2</p> <p>Gear rim:</p> <p>Pitch diameter: 4290 mm</p> <p>Module: 33</p> <p>No of teeth: 130</p> <p>Material: GS42Cr Mo4 or equivalent</p> <p>Pinion:</p> <p>Pitch diameter: 495 mm</p> <p>Module: 33</p> <p>No of teeth: 15</p> <p>Material: 42CrMo4 or equivalent</p> <p>Riding rings:</p> <p>Riding rings diameter: 4300 mm</p>

		<p>Riding ring width: 400 mm</p> <p>Material: GS30Mn5 or equivalent</p> <p>Roller: Roller diameter: 1000 mm</p> <p>Roller width: 450 mm</p>
		<p>Material: GS42CrMo4 or equivalent</p> <p>Shaft diameter: 240 mm</p> <p>With standart bearing and housing</p> <p>Unit Drive: parallel bevel helical gear box (3 Stage) and Coupling</p> <p>Motor: 125 KW VFD</p> <p>Speed : 300-900 rpm</p> <p>Auxillary motor: 5.5 kw, 1500 rpm with parallel bevel Helical gear box</p> <p>and shoes brake</p> <p>The kiln is equipped with hydraulic trust roller and inlet and outlet seal</p>
1200	Gas burner (GB-01)	<p>Capacity: 20.000.000 Kcal/h</p> <p>Comprising: one burner with swirl, axial, central primary air and gas</p> <p>streams and replaceable outer firing tube hot end.</p> <p>Burner tips made out of heat resisting cast steel.</p> <p>throttle valves for swirl / axial / central air adjustment during start up</p> <p>One set of burner trolley</p> <p>Preliminary fan: Capacity: 3000 Nm³/h, AP : 2000 mm H₂O</p>

		<p>Gas valve train comprising:</p> <p>One vortex Gas Flow meter</p> <p>One set of shute of valves</p> <p>One set of flow regulating valve</p> <p>One set of open/close valve</p> <p>One set of pressure switchs</p>
1210	cooler (CL-01)	<p>Capacity: 200 ton/day</p> <p>Tempressur inlet: 1200°C above ambient</p> <p>Tempressur outlet: 100°C above ambient</p> <p>Comprising:</p> <p>Cooling air fan:</p> <p>capacity: 18000 m3/H</p> <p>ΔP : 300 mm H2O motor: 25 kw, 1500 rpm</p> <p>One set of pin gate</p> <p>One set of vibrating feeder</p>
1220	Belt conveyor (CV-04)	<p>Capacity: 10 ton/h</p> <p>Belt width: 650 mm</p> <p>Belt speed: 1.2 m/s</p> <p>conveyor length: app. 40 m</p> <p>Head pully: Ø 400 / Ø 80 * 750</p> <p>Tail pully: Ø 320/Ø 70 * 750</p> <p>Drive unit: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support</p> <p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>

1230	Belt Scale (BS-02)	Type: in line belt scale Range: 1.5-15 ton/h Accuracy: +1%
1240	Bucket Elevator (BE-01)	Capacity: 15 ton/h Width: 650 mm Type: Chain Height: app. 30 m motor: 11 kw Equipped with speed switch
1250	Two way chute (TC-02)	Capacity: 15 ton/h Type: penumatie actuator actuator: piston and rod Ø 100/ Ø 40 mm working pressure: 6 bar

TECHNICAL SPECIFICATION OF EQUIPMENT		
Cod	Description	SPECIFICATION
1260	Vibrating screen (VS-02)	Capacity: 15 ton/h No of stage : 1 stage Screen Area: 2 m2 motors: 2*2.2 Kw
1270	Belt Conveyor (CV-05)	Capacity: 15 ton/h Belt width: 650 mm Belt speed: 1.2 m/s

		<p>Conveyor length: app. 15 m</p> <p>Head pulley: Ø 400/ Ø 80 *750 mm</p> <p>Tail pulley: Ø 320 / 70 750</p> <p>Drive unit: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support</p> <p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>
1280	Belt conveyor (CV-06)	<p>Capacity: 15 ton/h</p> <p>Belt width: 650 mm</p> <p>Belt speed: 1.2 m/s</p> <p>Conveyor length: app 15 m</p> <p>Head pulley: Ø 400/ Ø 80 *750 mm</p> <p>Tail pulley: Ø 320/Ø 70 * 750</p> <p>Drive unite: Bevel Helical Hollow Shaft with torque support</p> <p>Belt type: 650EP400/3-4-2</p> <p>Belt conveyor equipped with: Speed, Tilt and rope switches</p>
1290 1292 1294	Storage Bin (BN-04)	<p>Capacity: 200 ton</p> <p>Diameter: 7 m</p> <p>Height: 11 m</p> <p>Body: 8,10,15,20 mm st37 Plate</p> <p>Storage Bin equipped with radar level sensor, with manual rod gate penumatic slide gate and motorized telescopic chute</p>
1300 1302 1304	Storage Bin (BN-05)	<p>Capacity: 200 ton</p> <p>Diameter: 7 m</p> <p>Height: 11 m</p>

		<p>Body: 8,10,15,20 mm st37 Plate</p> <p>Storage Bin equipped with radar level sensor, with manual rod gate penumatic slide gate and motorized telescopic chute</p>
<p>1310</p> <p>1320</p> <p>1330</p>	<p>Bag House (BH-01)</p>	<p>Capacity: 60.000 m3/h</p> <p>Working temperature: 170°C</p> <p>Type: pulse jet, and polyacrylnitrile bag</p> <p>Air to cloth ratio 93.78 m3/m2/h and Filter area 1900m2</p> <p>Air pressure : 6 bar</p> <p>Compress air capacity: 4 m3/min</p> <p>Fan capacity: 650000 m3/h</p> <p>ΔP: 700 mm H2O</p> <p>motor: 200 Kw</p> <p>Bag House is equipped with one motorized damper before fan and one motorized damper for fresh air</p>
<p>1340</p>	<p>Screw conveyor (SC-01)</p>	<p>Capacity: 10 ton/h</p> <p>Diameter: 250 mm</p> <p>length: app. 30m</p> <p>motor: 5.5 Kw</p> <p>Screw conveyor is equipped with speed switch</p>
<p>1350</p>	<p>Rotary Valve (RV-01)</p>	<p>Capacity: 10 ton/h</p> <p>Diameter: 250 mm</p> <p>motor: 2.2 kw</p> <p>Rotary Valve is equipped with speed switch</p>

TECHNICAL SPECIFICATION OF EQUIPMENT		
Cod	Description	SPECIFICATION
1360	Bucket Elevator (BE-02)	Capacity: 10 ton/h Width: 650 mm Type: chain or Belt Height: app. 30 m motor: 11 kw equipped with speed switch
1370 1372 1374	Storage Bin (BN-06)	Capacity: 200 Ton Diameter: 6 m Height: 11 m Body: 8,10,15,20 st37 Plate, storage Bin equipped with radar level sensor, with manual rod gate, Penumatic slide gate and motorized telescopic chute
1380 1382 1384	Bag filter (BF-01)	Capacity: 15000 m3/H ΔP : 250 mm H2O Fan motor: 18.5 Kw Type: Pluse Jet equipped with rotary air lock (\varnothing 200, 1.1 kw)
1390 1392 1394	Bag filter (BF-02)	Capacity: 15000 m3/H ΔP : 250 mm H2O Fan motor: 18.5 Kw Type: Pluse Jet equipped with rotary air lock (\varnothing 200, 1.1 Kw)

1400	Compress air unit	<p>compressor : 8 m³/min ^P : 8 bar Type : Screw compressor motor: 55 kw, 1500 rpm Qty.: 3 pcs Dryer Capacity: 20 m³/min Type : refrigeration motor: 5 Kw Qty.: 2 pcs Air Tank Capacity: 10 m³ Pressure : 13 bar Qty.: 3 pcs One set of dust filter and fine filter and necessary close / open valves.</p>
1460	Weighing system	4-40 ton