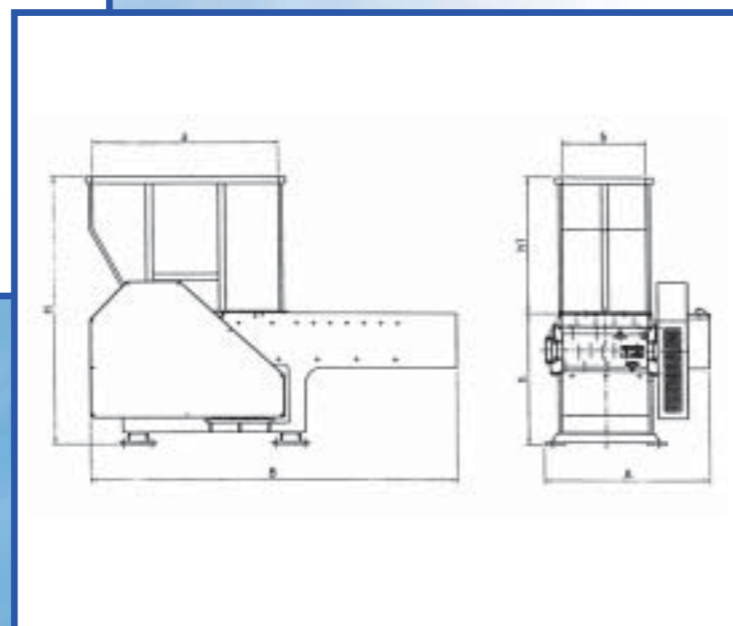
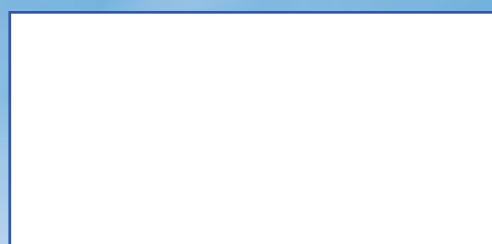


# MACINAZIONE DI LEGNO



Modello		a	b	A (max)	B (max)	h	h1	H
<b>K 500</b>	mm	1118	495	980	2195	770	800	1570
<b>K 700</b>	mm	1418	740	1320	2850	790	796	1586
<b>K 1000</b>	mm	1828	1055	1728	3850	885	1000	1885
<b>K 1300</b>	mm	1865	1260	1778	4165	1095	1100	2195

Modello		<b>K500</b>	<b>K700</b>	<b>K1000</b>	<b>K1300</b>
Potenza installata	KW	11/15-1,5	15/18,5/22+1,5	18,5/22/30+2,2	37/45+2,2
Lunghezza di rotore	mm	505	750	1065	1310
Diametro di rotore	mm	194	194	226	226
N° inserti centrali		12	19	28	35
N°inserti laterali		2	2	2	2
Peso totale	Kg	1200	1600	3000	5000



**COSTRUZIONI NAZZARENO**

**MACCHINE ED IMPIANTI PER:**

**PELLETS di legno**



**BRICCHETTI di legno**

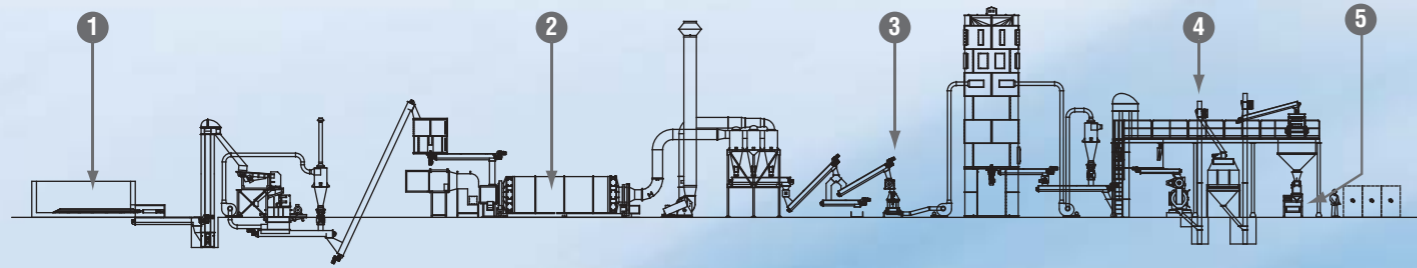


**MACINAZIONE di legno**



Costruzioni Nazzareno s.r.l. - Via delle industrie, 17 (zona ind.) - 31030 Vacil di Breda (TV) Italia  
 Tel.: +39.0422.600592 - Fax: +39.0422.607119 - web: [www.nazzareno.it](http://www.nazzareno.it) - email: [info@nazzareno.it](mailto:info@nazzareno.it)

# PELLETS DI LEGNO



## 1 ALIMENTAZIONE

La granulometria del materiale in ingresso è uno dei parametri fondamentali per decidere il sistema di alimentazioni della linea. Si può, infatti, utilizzare come ingresso del materiale due tipologie di macchine:

- Macchine da macinazione o chippatrici, alimentate da nastri o catenarie, quando in ingresso sono presenti pezzi di legno o ramaglie da sottobosco
- Macchine selezionatrici e/o sgrassatrici qualora in ingresso vi fosse del cippato, trucioli o segature di legno (soglia di sgrassatura con materia prima maggiore di 15x15x5mm) alimentati mediante una tramoggia ad estrazione idraulica o a coclea. Appositi sistemi di trasporto meccanici o pneumatici compiranno il flusso produttivo agli stadi successivi.



## 2 ESSICCAZIONE

Altro parametro importantissimo per la produzione del pellets è l'umidità del materiale trattato. La massima umidità possibile per alimentare la macchina pellettatrice, infatti, è stimata intorno al 12-13% UR. Qualora l'umidità del materiale da lavorare fosse superiore a tale parametro, la linea necessita di un essiccatoio o gruppo di disidratazione capace di asciugare il prodotto. Tale macchina necessita di un generatore per la produzione di aria calda o, più in generale, di calore capace di compiere il processo di essiccazione; questo può essere alimentato in diversi modi: mediante segatura, cippato, gas naturale e metano, o altri sistemi o combustibili su richiesta



## 3 PREPARAZIONE PRODOTTO

Il prodotto essiccato viene in seguito sottoposto ad un'eventuale depolverizzazione - selezionatura e alla raffinazione dove viene portato tutto alla granulometria massima (6-7 mm) richiesta per la produzione di pellets così da avere omogeneità - uniformità di prodotto; da qui verrà quindi trasportato ad un'eventuale stoccaggio e alla successiva trasformazione finale.



## 4 PREPARAZIONE PELLETS

Il materiale preparato viene trasformato in pellets tramite una pressa cubettatrice. La linea di pellettatura si conclude con la raffreddatura (aria/prodotto) e la depolverizzazione del pellettato. E' prevista l'installazione di un impianto ausiliario di aspirazione generale delle polveri con filtri finali di trattamento dell'aria emessa in atmosfera



## 5 INSACCO PELLETS

Il pellets una volta raffreddato e pulito passa per un sistema di pesatura prima di essere confezionato in appositi sacchi personalizzati o nei big bag. Tale sistema di insacco può essere gestito manualmente o automaticamente, come la successiva palettizzazione.



# BRICCHETTI DI LEGNO



"COMPACT" OL.D 52 - 62 - 72 - 82



OL.D 201



OL.D 301



OL.D 101 1P



OL.D 201 M



OL.D 401 V60 e OL.D 501 V60

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	Produzione (Kg/h)	Dimensione bricchetto (mm)	Potenza installata (KW)		Dimensioni standard (Mini-silo mm)	Dimensioni macchina (completo di mini-silo mm)			Peso macchina (Kg)
			Motore principale	Motore ausiliario		A	B	H	
OL.D 52	30 - 50	Ø 50	4	- 1,5	Ø 900	1270	1750	1540	960
OL.D 62	50 - 70	Ø 60	7,5	- 1,5	Ø 900	1270	1750	1540	1270
OL.D 72	70 - 100	Ø 70	11	- 1,5	Ø 900	1270	1750	1540	1600
OL.D 82	150 - 200	Ø 70	11 - 11	- 1,5 - 1,5 - 1,5	Ø 1500	2100	3250	1540	2400
OL.D 101 -IP	40 - 50	Ø 60	4	- 1,5	Ø 1200	1425	1835	1350	700
OL.D 201	60 - 80	Ø 60	7,5	- 1,5 - 1,5	Ø 1500	1790	2165	1500	1000
OL.D 201 M	120 - 150	Ø 70	11	- 1,5 - 1,5 - 1,5	Ø 1500	1200	2415	1500	1200
OL.D 301	200 - 300	Ø 80	18,5	- 5,5 - 1,1 - 0,55	Ø 1050	1900	1485	3000	2000
OL.D 401 V 60	400 - 500	Ø 70	30	- 7,5 - 5,5 - 1,5 - 0,37 - 0,12	Ø 950	1800	1800	2800	3800
OL.D 501 V 60	500 - 600	Ø 80	45	- 7,5 - 5,5 - 1,5 - 0,37 - 0,12	Ø 950	1800	1800	2800	4200