

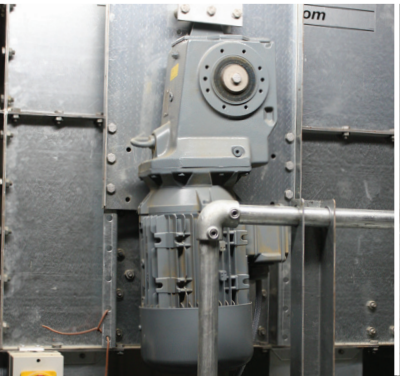
Mechanische Getreideförderung

Effektive mechanische Förderlösungen

KONGSKILDE

KBE-Becherelevatoren





Kompakte Antriebslösung mit Kegelradgetriebe.



Einlauf am Elevatorfuß.



Straffen des Bechergurts durch Verstellen des Gurtrads im Elevatorfuß.



Reinigungsklappe im Elevatorfußes.

KBE-Becherelevatoren für die energiesparende und schonende Senkrechtförderung von Getreide usw. bis in 25 m Höhe bei einer Förderleistung von 20-120 T/Std.

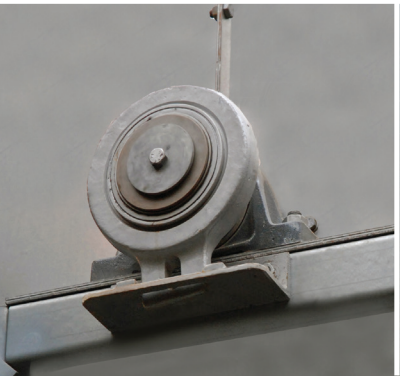
Lieferumfang

- Modulsystem mit einfachem Aufbau bis zur gewünschten Förderhöhe.
- Wetterfeste, feuerverzinkte Oberflächen.
- Kegelradgetriebemotor mit hohem Wirkungsgrad und minimalem Platzbedarf.
- Einlauf mit Absperrschieber.
- Gurtspannung im Elevatorfuß.
- Reinigungsklappe im Elevatorfuß.
- Breites Sortiment an Anschlussstücken für Ein- und Auslauf.

Zubehör

- Rücklaufsperre, um ein Zurücklaufen des Gurts und ein eventuelles Blockieren des Elevators zu verhindern.
- Drehzahlüberwachung zur Kontrolle der Gurtgeschwindigkeit.
- Regenabdeckungen für Motor, Überwachung und Rücklaufsperre.
- Stutzen für die Staubabsaugung im Elevatorschacht.
- Ölbeständiger Gurt z. B. für die Förderung von Raps.
- Plastikbecher für empfindliche Saaten.
- Abstandhalter zwischen Gurt und Bechern für die sortenreine Förderung.

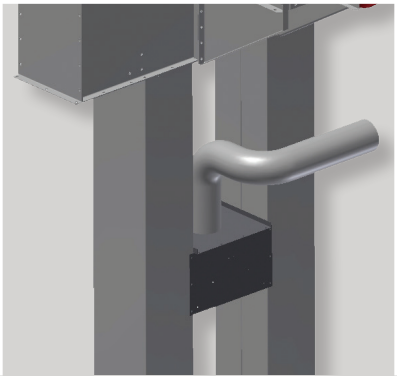




Eine Rücklaufsperre verhindert das Zurücklaufen des Elevatorgurts (optional).



Eine Drehzahlüberwachung signalisiert einen Bechergurt-Stopp (optional).



Anschluss einer Staubabsaugung (optional).

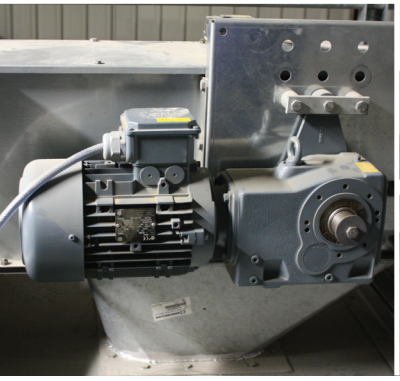


Gurtverbinder und Befestigung der Elevatorbecher mit selbstsichernden Muttern.

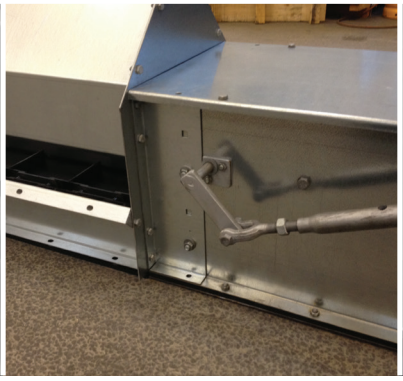
Technische Daten	KBE 20	KBE 40	KBE 60	KBE 80	KBE 100	KBE 120
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, T/Std.	20	40	60	80	100	120
Materialstärke Verlängerung, mm	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Materialstärke Kopf und Fuß, mm	3	3	3	3	4/3	4/3
Verlängerung Standard, m	2,5 - 1,0 - 0,5 - 0,25					
Gurtgeschwindigkeit, m/s	2,8	2,8	2,8	2,8	3,0	3,0
Gurtbreite, mm	150	150	200	200	230	230
Becher pro m	6	12	8	10.5	7.5	9
Motorleistung, kW	1,1 - 3,0	2,5 - 5,5	3,0 - 7,5	4,0 - 9,2	5,5 - 15	7,5 - 15

KCC-Kettenförderer





Kegelradgetriebe mit hohem Wirkungsgrad.



Verlängerung mit Seiteneinlauf und Kapazitätsregulierung.



Zwischeneinlauf mit Kapazitätsregulierung.



Regenabdeckung für außen montierten Motor.

KCC-Kettenredler für die waagerechte Getreideförderung in Baulängen bis 50 m. Förderleistung bis 120 Tonnen/Std. (700 kg/m^3).

Vorteile

- Schneller und einfacher Aufbau verschiedener Förderlängen mit Standardmodulen aus Verlängerungen.
- Alle Module aus verzinktem Stahl.
- Ideal für die Montage im Außenbereich.
- Der Förderer wird mit 10 mm PEHD-verstärktem Boden geliefert.
- Kegelradgetriebemotor mit hohem Wirkungsgrad und minimalem Platzbedarf.
- Überlaufklappe mit Sicherheitsschalter an der Antriebseinheit.
- Reinigungsbecher am Mitnehmer für jeweils ca. 2 m. Kettenlänge
- Verlängerung mit Seiteneinlauf für die Montage in der Getreidegosse.

Zubehör

- Zwischenauslauf zur manuellen oder elektrischen Bedienung
- Einlauf mit Kapazitätsregulierung
- Großes Einlaufsortiment für verschiedene Standard-Schachtdurchmesser
- Kapazitätsregulierung für Redler mit Seiteneinlauf
- Regenhaube für Getriebemotor
- Reinigungsbürste am Zwischenauslauf, um Überlauf zu vermeiden





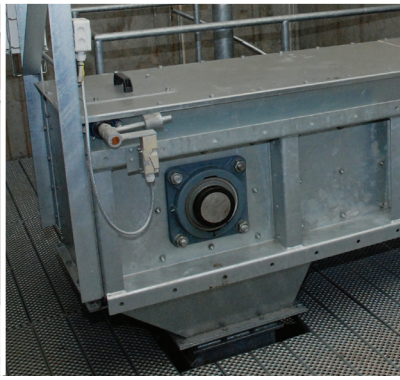
Förderkette standardmäßig mit Rückführbecher.



Zwischenauslauf im Boden des Förderers. Manuelle oder elektrische Bedienung.



Wendesektion mit Spannvorrichtung für die Förderkette.

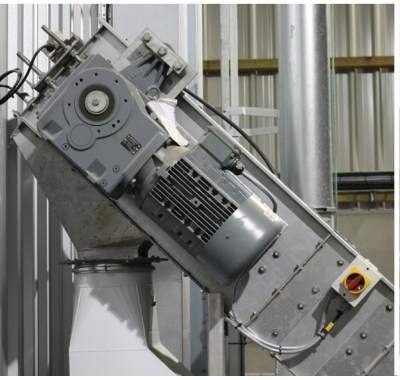


Antriebssektion mit Schanzklappe.

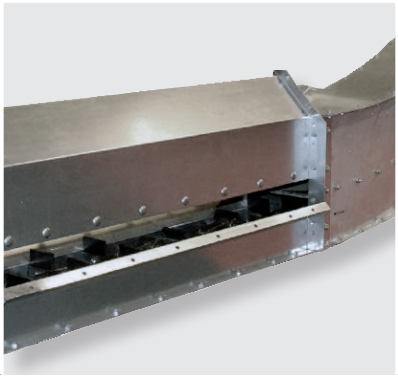
Technische Daten	KCC 40	KCC 60	KCC 80	KCC 100	KCC 120
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, Tonnen/Std.	40	60	80	100	120
Materialstärke Verlängerung, mm	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
Kettengeschwindigkeit, m/s	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Teilung am Mitnehmer, mm	200	200	200	250	250
Standardverlängerung, m	2,97 - 1,27 - 0,67 - 0,37				
Länge Antriebs- und Spannsektion, m	1,0				
Querschnitt Förderer, B x H, mm	230 x 310	230 x 360	330 x 360	330 x 410	330 x 510
Motorleistung, kW	1,5 - 5,5	2,2 - 7,5	2,2 - 9,2	3,0 - 11,0	3,0 - 15,0

KCA-Kettenförderer





Kompakte Lösung durch Kegelradgetriebe.



Verlängerung mit Seiteneinlauf.



KCA-Kettenförderer für die Schrägförderung entlang des Silodachs.



45° Winkelsektion für KCA-Kettenförderer.

KCA-Kettenförderer für die Schrägförderung von Getreide bis 45°. Förderleistungen 60 bis 120 Tonnen/Std.

Vorteile

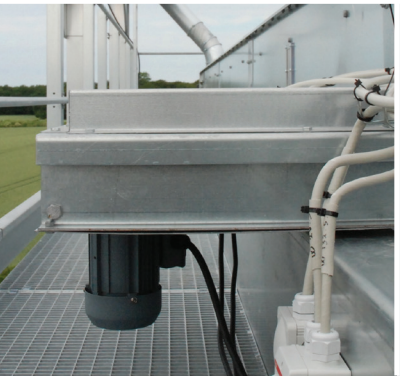
- Großes Sortiment an Standard-Verlängerungsmodulen.
- Verzinkte Außenflächen des Förderers.
- Ideal für die Montage im Außenbereich.
- Kegelradgetriebe für hohen Wirkungsgrad und einfachen Einbau.
- Niedriger Geräuschpegel durch PEHD-Mitnehmer an der Förderkette.
- Baulänge bis 50 m abhängig von Layout und Förderleistung.
- Verlängerung mit Seiteneinlauf zur waagerechten Montage in der Getreidegosse.
-

Unser Standardsortiment aus geraden Verlängerungen und Winkelstücken erlaubt einfachere Lösungen für die waagerechte und schräge Förderung.

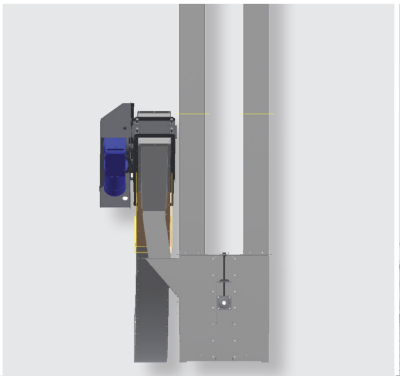
Zubehör

- Winkelsektionen mit 30° und 45° für die Förderung aus der Waagerechten in die Schräge und aus der Schräge in die Waagerechte.
- Antriebsstation mit Kettenspanner.
- Sortiment aus Standardein- und -ausläufen.
- Manueller oder motorangetriebener Zwischenauslauf.
- Übergang zum Einlauf am Becherelevator.
- Regenhaube für Getriebemotor.
- Überlaufsicherung mit Schalter in der Antriebs- und Reversiersektion.





Motorangetriebener Zwischenauslauf.



Spannsektion mit Auslauf auf KBE Einlauf.



KCA mit Winkelsektion für den Übergang von der ansteigenden zur waagerechten Förderung.

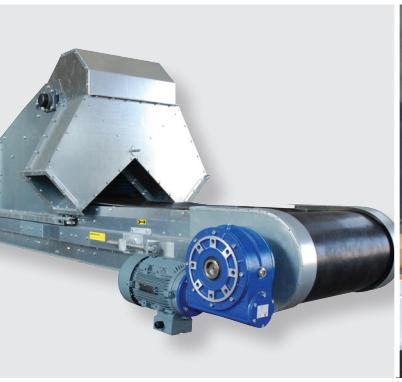


Auf dem Silodach montierter Kettenförderer Regenhaube über Getriebemotor.

Technische Daten	KCA 60	KCA 80	KCA 120
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, Tonnen/Std.	60	80	120
Materialstärke Verlängerung, mm	2/3	2/3	2/3
Kettengeschwindigkeit, m/s	0,82	0,77	0,6
Teilung am Mitnehmer, mm	200	200	250
Querschnitt Verlängerung B x H	230 x 410	330 x 410	430 x 550
Standardverlängerung, m		2,97 - 1,27 - 0,67 - 0,37	
Antriebsstation mit Kettenspanner	+	+	-
Max. Länge, m	50	40	48
Motorleistung, kW	3,0 - 11,0	3,0 - 11,0	4,0 - 15,0

BCB-Förderbänder

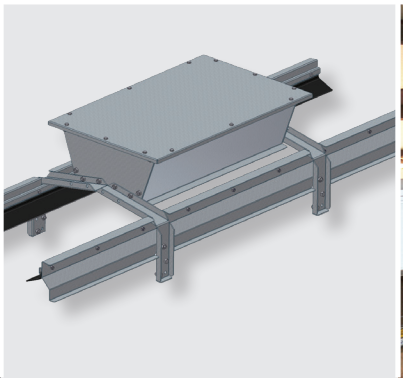




Antriebsstation mit Getriebemotor.



Einlauf für Förderband.



Sammeltrichter.



Verteilerwagen mit Motorantrieb für BCB 45

BCB-Förderbänder sind für die waagerechte oder schräge Getreideförderung bis 15° bestimmt. Die Förderleistung beträgt bis 80 Tonnen/Std. über 100 m. Bei Schrägförderung wird die Förderleistung jedoch reduziert.

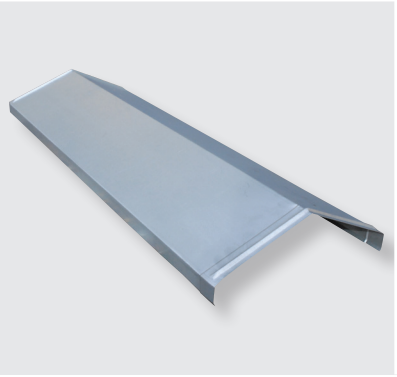
Vorteile

- Modulsystem für flexible Lösungen mit Standardkomponenten.
- Niedriger Energieverbrauch.
- Sortenreine Förderung.
- Förderbänder für 60 und 80 Tonnen/Std. sind für die Montage im Außenbereich verzinkt.
- Ein- oder Zweiwegeförderung.
- Unbegrenzte Anzahl von Abwurfstellen.

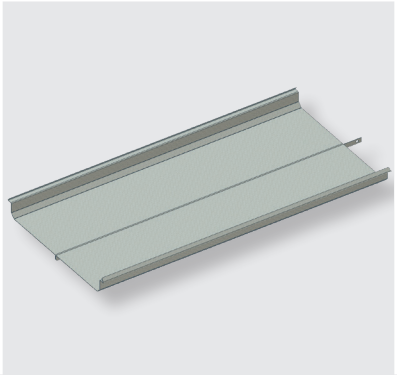
Zubehör

- Verteilerwagen, der auf dem Förderband in Längsrichtung für die Verteilung auf beiden Bandseiten bewegt werden kann.
- Einlauf, der auf dem Förderband fahren kann.
- Abdeckung und Staubschutz unter dem Band.
- Drehzahlüberwachung zur Kontrolle der Bandgeschwindigkeit.
- Mehrere Einläufe am selben Band.
- Schaber zur Bandreinigung.





Abdeckung für Förderband.



Staubschutz unter dem Förderband.



Lösung mit zwei im 90°-Winkel montierten Bändern. Das untere Förderband kann in Längsrichtung bewegt werden.

Technische Daten	BCB 60	BCB 80
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, Tonnen/Std.	60	80
Bandgeschwindigkeit, m/s	2,36	2,36
Bandabmessungen, D x B, mm	5,5 x 400	6 x 500
Materialstärke Verlängerung, mm	2	2
Standardverlängerung, m	2,0 - 1,0 - 0,5	
Unterstützung Band	Reibungsarme Schienen	Rollen
Abmessungen Antriebsrollen Ø, mm	300	300
Max. Länge, m	80	100
Antrieb	Getriebemotor	Getriebemotor
Motorleistung, kW	2,2 - 2x3,0	2,2 - 2x4,0

CFG-Kettenelevatoren





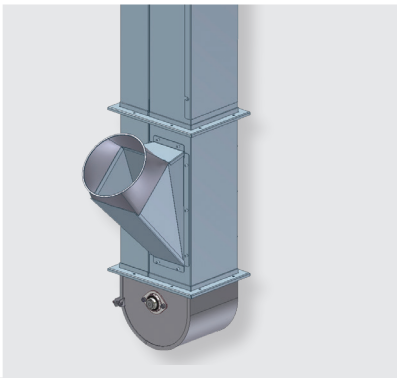
Kettenelevator zum Befüllen von Silos.



Kettenelevator mit Seitenschnecke auf beiden Seiten der Getreidegosse.



Elevatorkopf mit Getriebemotor,



Einlauf direkt in den Schacht des Kettenelevators auf der Unterseite.

CFG-Kettenelevatoren sind die ideale Lösung für Förderleistungen von 20-40 Tonnen/Std. CFG-Kettenelevatoren können für die waagerechte sowie für die senkrechte Förderung eingesetzt werden.

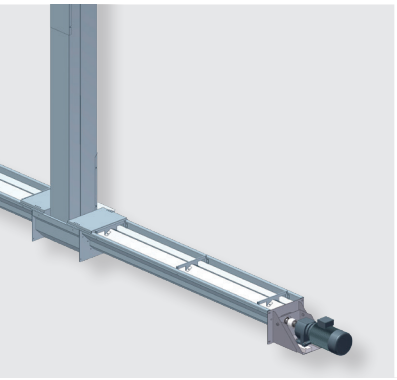
Lösungen mit

- Einlauf in Trog.
- Seitenschnecke mit Elevatorfuß gekoppelt.
- Seitenschnecke mit Motor am Elevatorfuß.
- Motor am Ende der Seitenschnecke.
- Geschlossener Elevatorboden, Einlauf am Ablaufschacht.
- 90°-Winkel.
- 45°-Winkel.

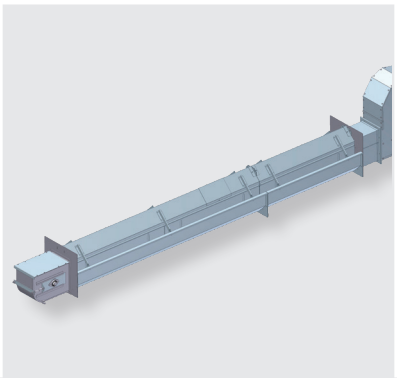
Vorteile

- Flexibles Modulsystem für eine Vielzahl von Förderlösungen.
- Ein Motor für waagerechte und senkrechte Förderung.
- Verzinkte Oberflächen für die Montage im Außenbereich.
- Getriebemotor oder Riemenantrieb.
- Regenhaube für Motor.
- Offener Schneckentrog für Getreidegosse.
- Geschlossener Schneckentrog für waagerechte Förderung.
- Niedrige Einlaufhöhe.
- Standardsortiment mit Anschlussrohren.
- Abspannseilsystem gestattet bis 15 m Abstand zwischen Unterstützungen im Innenbereich und bis 10 m im Außenbereich bei waagerechter Förderung.

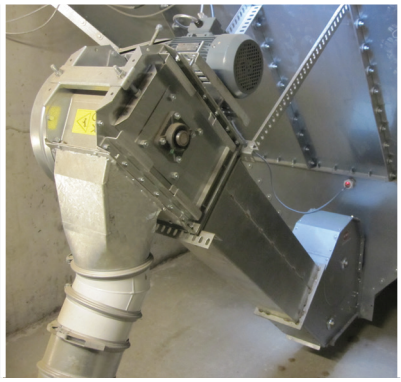




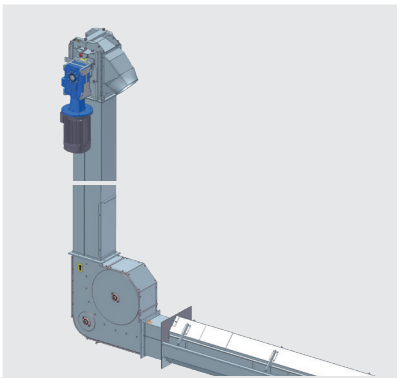
Seitenschnecke mit Getriebemotor, verbunden mit dem Elevatorfuß.



Verlängerung mit Seiteneinlauf für CFG-Kettenelevator/-förderer.



Kettenelevator mit 45°-Winkel. Antriebssektion mit Riemenantrieb.

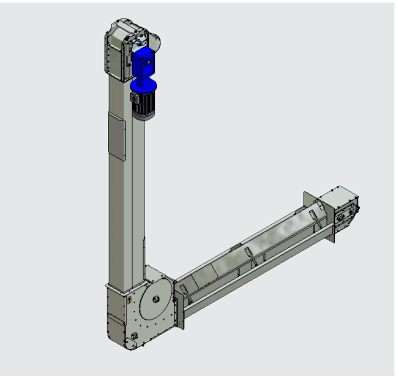


Kettenelevator für die waagerechte und senkrechte Förderung. Waagerechter Teil mit Seiteneinlauf.

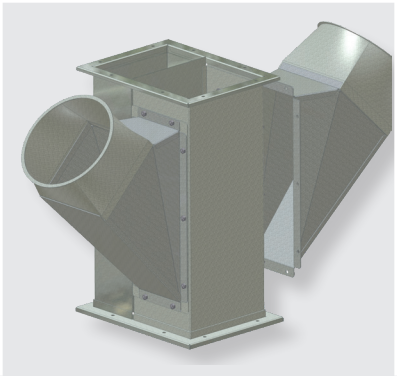
Technische Daten	CFG 20	CFG 40
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, Tonnen/Std.	20	40
Materialstärke Verlängerung, mm	1,5	1,5
Abmessungen Elevatorschacht B x T, mm	164 x 278	228 x 278
Kettengeschwindigkeit, m/s	1,6 - 1,75	1,6 - 1,75
Standardverlängerung, m	2,5 - 2,0 - 1,0 - 0,25 - 0,125	
Anschluss Auslauf	OK160	OK200
Baulänge (max. senkrecht + waagerecht), m	20	20
Motorleistung, kW	1,5 - 5,5	1,5 - 5,5

CFG-Kettenelevatoren

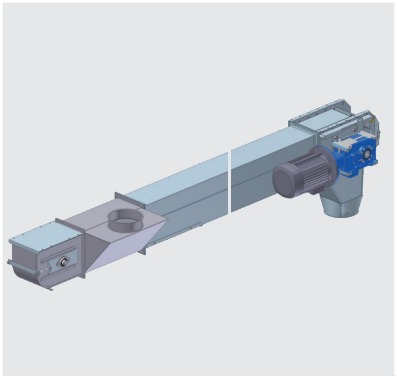




Kettenelevator mit Winkel für die kombinierte senkrechte und waagerechte Förderung.



Einlauf kann auf beiden Seiten der Ablaufseite des Elevatorschachts montiert werden.



Waagerechter Förderer im Einlaufbereich. Antriebssektion mit Getriebemotor.



Kettenelevator fördert Getreide aus der Getreidegosse in den Flexfuß des nächsten Elevators.

Winkelelevator

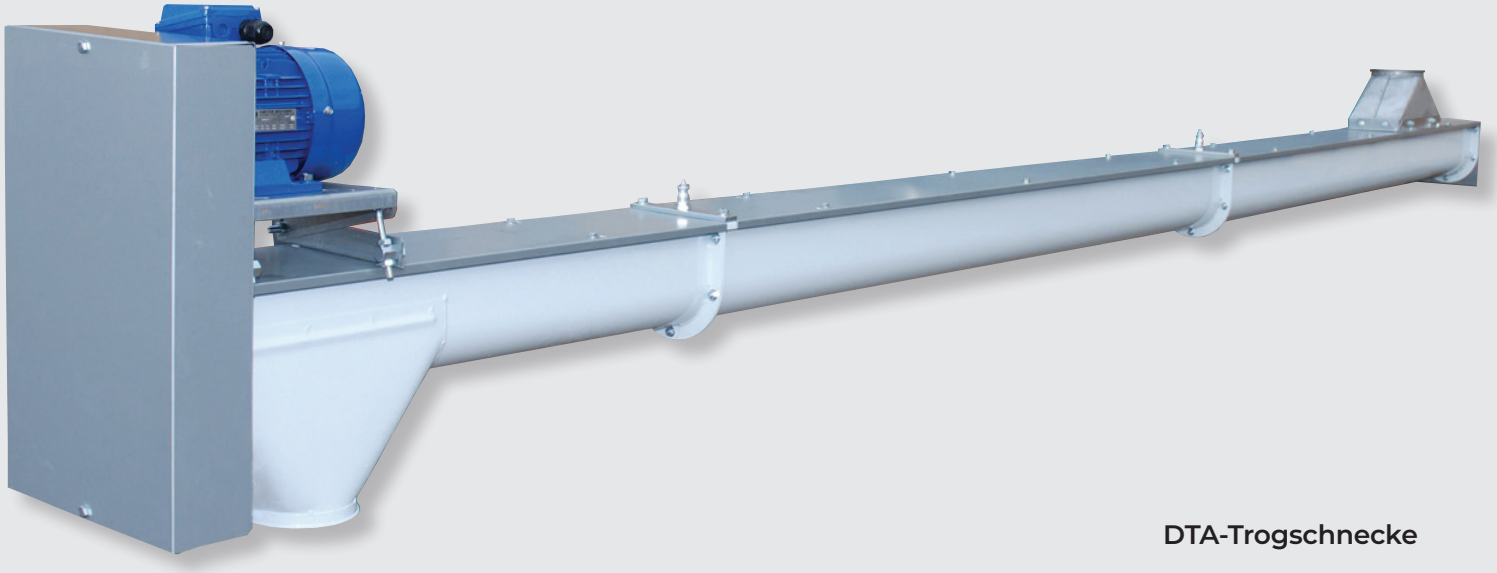
Ein Winkelelevator ist die optimale Lösung, wenn sowohl waagerecht als auch senkrecht gefördert werden muss.

Vorteile

- Nur ein Motor erforderlich.
- Einlauf wird auslaufseitig am Elevatorschacht platziert, wahlweise auf der Rückseite oder an den Seiten.
- Kompakte Lösung für das Befüllen von Lagern, z.B. von Silos.
- Wahlweise Getriebe oder Riemenantrieb.

Technische Daten	FLG 12	FLG 16	FLG 20
Förderleistung 700 kg/m³ 15% H_2O, Tonnen/Std.	12	16	20
Durchmesser Schneckenwindung Ø, mm		135	
Steigung an der Schneckenwindung, mm	60	90	125
Vom Elevator angetriebene Länge, m		6	
Vom Motor im Schneckenende angetriebene Länge, m		4	
Vom Motor am Elevatorfuß angetriebene Länge, m		7,5	
Vom Motor am Elevatorfuß angetriebene Länge, geschlossener Trog, m		18	

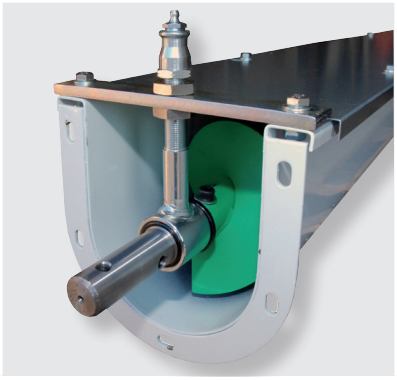
DTA-Trogschnecke



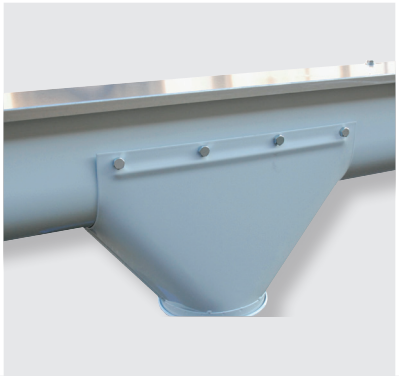
DTA-Trogschnecke



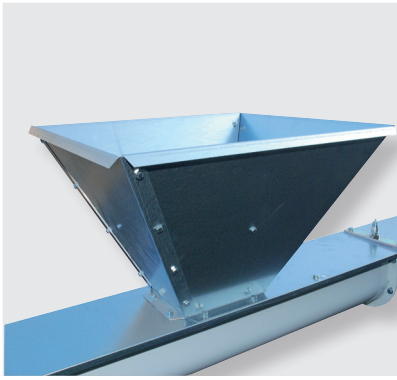
Zwischenauslauf mit Zahnstange für die Bedienung über Schnurzug.



Zwischenlager sind serienmäßig bei allen Verlängerungen enthalten.



Zwischenauslauf für manuelle Bedienung.



Es können ein oder mehrere Einläufe montiert werden.

Die Trogschnecke ist eine wirtschaftliche Lösung für die waagerechte Förderung. DTA-Trogschnecken fördern bis zu 30 Tonnen/Std. über eine Distanz von bis zu 20 m.

Vorteile

- Die Schneckenachse ist in Lagern aufgehängt, um Verschleiß an den Schneckenwindungen bei Leerlauf zu verhindern.
- Viele Lösungsmöglichkeiten mit Standard-komponenten.
- Geschlossener Trog als Standard.
- Förderung in beide Richtungen.

Zubehör

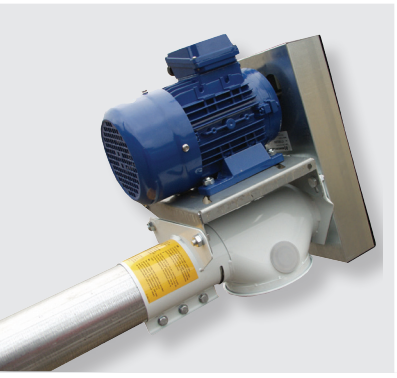
- Mehrere Einläufe an derselben Einheit möglich.
- Mehrere Ausläufe an derselben Einheit möglich.
- Manuelle Bedienung des Auslaufs entweder direkt oder über Zahnstange.

Technische Daten	DTA 152	DTA 205
Förderleistung Tonnen/Std. 700 kg/m³ 15% H_2O	20	30
Max. Länge, m	20	20
Max. Förderlänge, m	19,5	19,4
Durchmesser am Schneckengewinde, mm	133	180
Außenmaße Trog, B x H, mm	204 x 210	267 x 275
Materialstärke Trog, mm	2,0	2,0
Anschluss an Auslauf	OK160	OK200
Antrieb	Riemenantrieb	
Motorleistung, kW	1,1 - 5,5	1,1 - 5,5

DGS / DGA / DGC-Rohrschnecken



DGA Rohrschnecke | DGS Rohrschnecke | DGC Getreidekanone



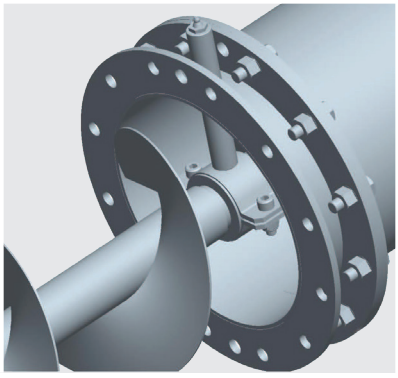
DGA-Schneckenkopf mit Riemenantrieb.



Einlauf mit Kapazitetsregulierung.



DGS 254 Schnecke mit Getriebemotor und Kapazitätsregulierung am Einlauf.



Zwischenlager für DGS.

Diese Rohrschnecken sind wirtschaftliche Lösungen für die Getreideförderung und können in allen Winkeln von der Waagerechten bis zur Senkrechten montiert werden. Förderleistung bis 90 Tonnen/Std. Die kleineren Größen lassen sich leicht an andere Orte versetzen.

Kongskildes Sortiment

- DGA 102, DGA 127 und DGA 152 mit am Schneckenauslauf montiertem Riemenantrieb und Motor.
- DGC 102, DGC 127 und DGC 152 mit Einlauftrichter, Fahrgestell und am Einlauf montiertem Motor. Max. Baulänge 6 m.
- DGS 205 und DGS 254 mit verzinkten Oberflächen.
- DGS 205 Getreidekanone mit Riemenantrieb. Motor und Riemenantrieb sind am Schneckenauslauf montiert (zusätzlich kann ein Fahrgestell montiert werden).
- Sortiment mit Anschlusstücken und Trichtern zur optimalen Anpassung.
- Kapazitätsregulierung am Einlauf.

Technische Daten		DGA/ DGC 102	DGA/ DGC 127	DGA/ DGC 152	DGS 205	DGS 254
Förder-leistung T/ Std, 700 kg/m³ 15% H^2O	Waage-recht	16	26	40	60	90
	45° Steigung	10	17	28	42	72
	Senkrecht	5 / -	8 / -	14 / -	21	46
Förderlänge (Fuß mit Korb), m		12,5 / 6	12,5 / 6	12,6 / 6	11,8	11,7
Ø Schneckenrohr außen/Materialstärke, mm		102 1,5	127 2	152 2	205 3	254 3
Durchmesser an Schneckenwindung, mm		85	108	133	180	230
Anschluss an Auslauf		OK160	OK160	OK200	OK200	Q24/ FK250
Umdr. an Schneckenachse U/Min		1000	800	700	450/ 400	400
Antrieb		Riemen-antrieb	Riemen-antrieb	Riemen-antrieb	Riemen-antrieb/ Getriebe	Getriebe
Motorleistung, kW		1,5 - 4,0	2,2 - 4,0	3,0 - 5,5	3,0 - 7,5	3,0 - 11,0

OK-Rohrsysteme

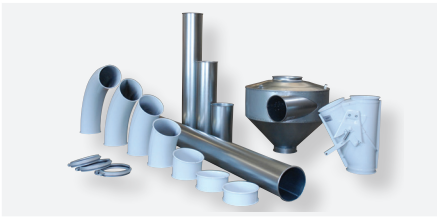




Spannring mit Bolzen und Schnellverschluss-kupplung für die Verbindung von Rohrkomponent-en.



Rohrverbindung mit Schnellver-schlusskupplung



Breites Sortiment an Rohrkomponent-en für den einfachen Aufbau von Rohr-systemen.

Kongskilde OK-Rohrsysteme

Jeder Betrieb hat verschiedene Anforderungen an Kapazität und Layout. Das erfordert ein hohes Maß an Flexibilität bei der Auswahl der Rohrleitungssysteme, die das Zusammenwirken aller Ihrer Anlagen ermöglichen.

Das Kongskilde OK-Rohrsystem ist ideal für pneumatische Förderlösungen. Die einfachen und flexiblen Rohrsysteme können an jeden spezifischen Zweck angepasst werden, was zu kürzeren Förderstrecken und damit zu den effizientesten und wirtschaftlichsten Lösungen führt.

Robuste Konstruktion
Verzinktes Stahlblech macht das OK-Rohrsystem robust. Die Rohrenden haben aufgewalzte Wülste, die als Verstärkung der Rohre dienen und zur Aufrechterhaltung der runden Form. Gleichzeitig werden dichte Verbindungen gewährleistet.

Je nach Beanspruchung des Rohrsystems stehen drei Wandstärken zur Auswahl. Die Rohre sind erhältlich in OK Standard, OKR verstärkt und OKD extra verstärkt (für den Einsatz nach Bögen)

OK 160 und OK 200 sind Standard-Rohrsysteme, während OKR 160 und OKR 200 mit einer schwereren Materialdicke verstärkt sind.

Modulares Rohrsystem
Das modular aufgebaute OK-Rohrsystem besteht aus Rohren, Bögen, Zweigrohren, Verteilern, Zyklonen, Ausläufen und anderen benötigten Komponenten, die mit der einzigartigen OK-Schnellkupplung schnell und einfach montiert werden können.

Die große Auswahl an OK-Rohren und Zubehör gewährleistet Flexibilität und eine einfache Installation in bestehenden Gebäuden. Der modulare Aufbau des Rohrsystems erleichtert Wartung und Änderungen, und das relativ geringe Gewicht der OK-Rohre erleichtert die Montage.

Temporäre und permanente Installationen
Es gibt zwei Arten von OK-Kupplungen für temporäre und permanente Systeme. Wenn das Rohrsystem häufig demontiert oder verändert werden soll, erleichtert die OK-Schnellverschlusskupplung die Montage und Demontage ohne Werkzeug. Für permanente Systeme wird der
OK-Spannring mit Bolzen empfohlen.

Volle Ausnutzung des Luftstroms
Die fortschrittlichen Produktionsmaschinen sorgen für eine kontinuierliche, glatte Innenfläche der Rohrleitung, die eine schonende und effiziente Förderung mit maximaler Ausnutzung des Luftstroms ermöglicht.

Geringer Platzbedarf
OK-Rohrhalterungen ermöglichen die Wand- und Deckenmontage und halten so wertvolle Bodenfläche in Produktionsbereichen oder Lagerhallen frei.



Ihr zuverlässiger globaler Anbieter von Lösungen für Agrarbetriebe seit 1949

Seit der Gründung im Jahr 1949 hat Kongskilde ständig auf die Entwicklung von Produkten gesetzt. Diese ermöglichen einen effizienten, angemessenen, sicheren und schonenden Getreideumschlag, wobei die Rolle der Luft in diesem Prozess besonders hervorgehoben wird.



Darüber hinaus hat Kongskilde ein beträchtliches Know-how in den Bereichen mechanische Förderung, Reinigung, Lagerung und Trocknung aufgebaut, was das Unternehmen zu einem Pionier mit einzigartigem Wissen über pneumatische Fördersysteme in der Agrarindustrie macht.

Auch heute noch ist Kongskilde bestrebt, neben mechanischen Fördersystemen auch hocheffiziente pneumatische Fördersysteme in verschiedenen Ausführungen anzubieten. Jeder Systemtyp bietet spezifische Vorteile, die auf unterschiedliche Lösungen zugeschnitten sind und sowohl Flexibilität als auch Effektivität gewährleisten. Wir erweitern unsere effizienten und bewährten Lösungen um eine breite Palette von Produkten und Systemen, die wir lokal oder weltweit über unsere eigenen Tochtergesellschaften oder vertrauenswürdige Partner zur Verfügung stellen. Diese Philosophie ermöglicht es uns, unsere Kunden weltweit zu bedienen.

Recht auf Änderungen vorbehalten. 121001821 EXP/DE/Mechanical Grain Conveying/BRO/1126

kongskilde-industries.com/grain

KONGSKILDE

Kongskilde Industries A/S
Tel.: +45 72 17 60 35
grain@kongskilde-industries.com
kongskilde-industries.com/grain