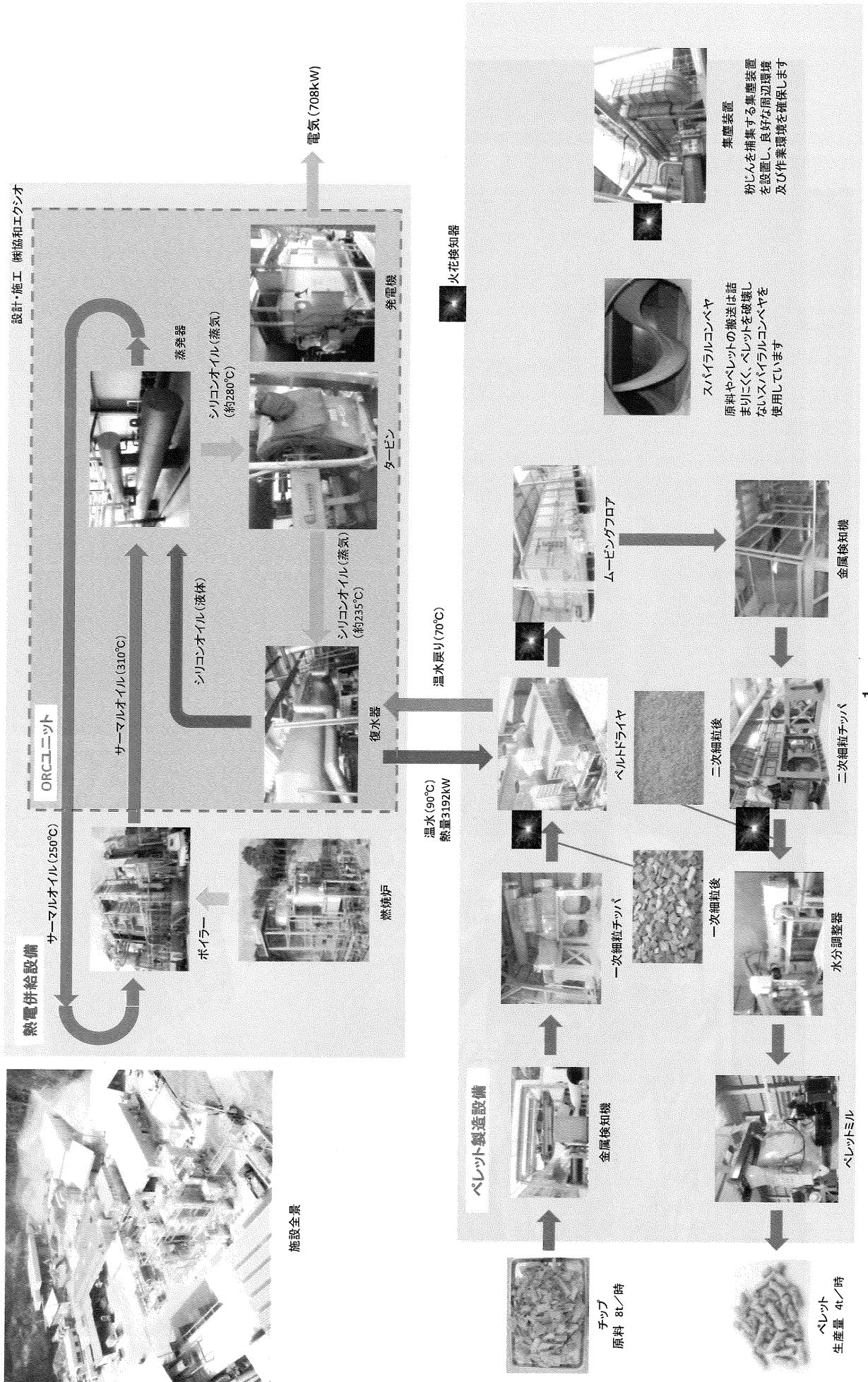


遠野興産株式会社 ペレット製造施設の工程





ボイラー



原料を乾燥するための熱供給する熱媒油ボイラーです

< 緒元 >

- ・出力 3,815kW
- ・サーマルオイル温度 310°C(行き)/250°C(還り)
- ・メーカー 炉: POLYTECHNIK(オーストリア)

ボイラー: 三浦工業株式会社

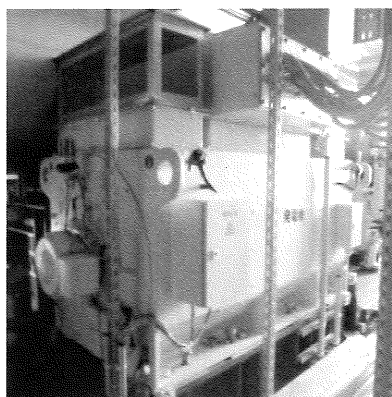
< 特徴 >

- ・ 熱媒油は310°Cでも沸騰しないため、内部圧力は同じ温度の蒸気ボイラーの約4分の1となります
- ・ ばいじん対策として排ガス処理装置を設置しています

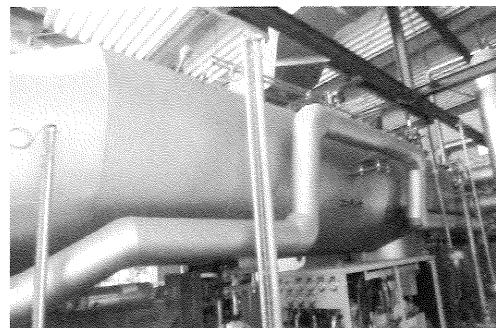
熱電併給設備（ORC発電ユニット）



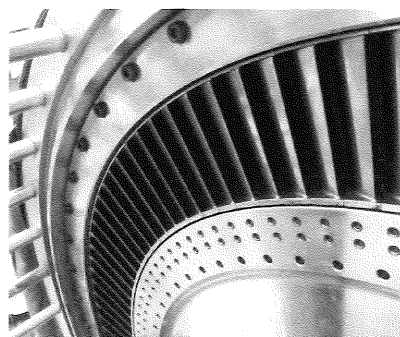
タービン



発電機



復水器



タービン内部

発電し排熱で発生する温水を乾燥機に供給します

<緒元>

- ・発電機定格 708kW
- ・温水供給熱量 3192kW
- ・温水温度 90°C(行き)/70°C(還り)
- ・メーカー TURBODEN(イタリア)

<特徴>

- ・ ボイラーから供給された熱媒油でシリコンオイルを蒸発させ、蒸気タービンを駆動するバイナリー方式の発電設備です
- ・ 水蒸気に比べ重量のあるシリコンオイルの蒸気を用いるため発電効率はクラス最高水準の20%超となります

一次細粒チップ
二次細粒チップ



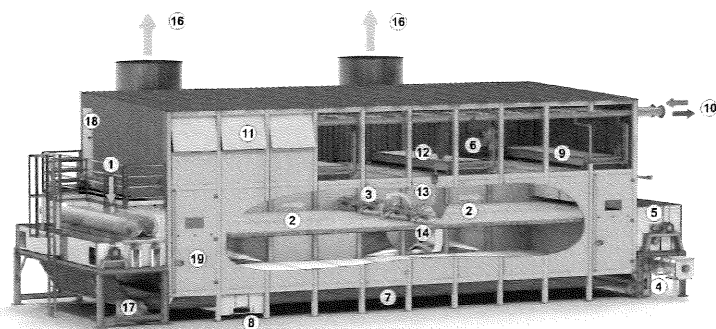
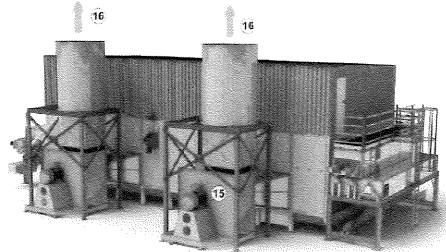
仕 様

項 目	一次細粒チップ	二次細粒チップ
型 式	CT710E 型	
機械寸法	W 2920mm L 1750mm H 3550mm	
投入口寸法	W 1580mm × L 800mm	
ローター寸法	W 1600mm × Φ710mm	
動 力	150kw	
回転数	約620min ⁻¹	
排出スクリーン	生木チップ	乾燥チップ
	孔径: Φ12mm	孔径: Φ5mm
処理能力	約 32~40m ³ /h	約 23~26m ³ /h
	10t/h	5t/h
本体重量	約 8.8t	

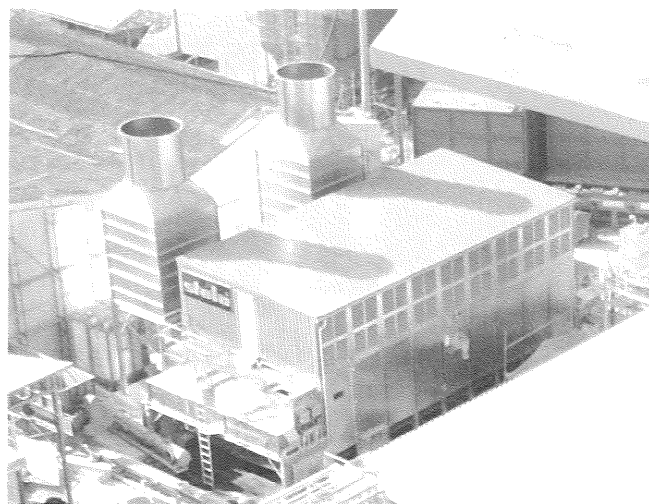
製造： 富士鋼業株式会社

乾燥機（ベルトドライヤー）

- 1 = 原料投入
- 2 = 原料層
- 3 = 原料反転装置
- 4 = 排出スクリーン
- 5 = ベルトクリーニング装置-ドライ
- 6 = ベルトクリーニング用ファン
- 7 = ベルト
- 8 = ベルトクリーニング装置-水
- 9 = 熱交換器



- 10 = 熱源
- 11 = 外気取り入れ口
- 12 = 外気
- 13 = 温風
- 14 = 排出空気
- 15 = 排気ファン
- 16 = 排気
- 17 = ベルト蛇行調整
- 18 = 点検用ドア-熱交換器
- 19 = 点検用ドア



stela®

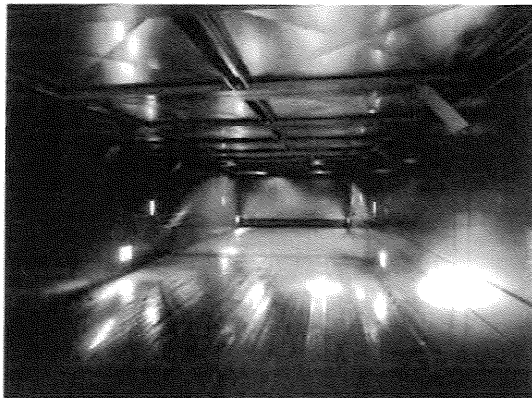
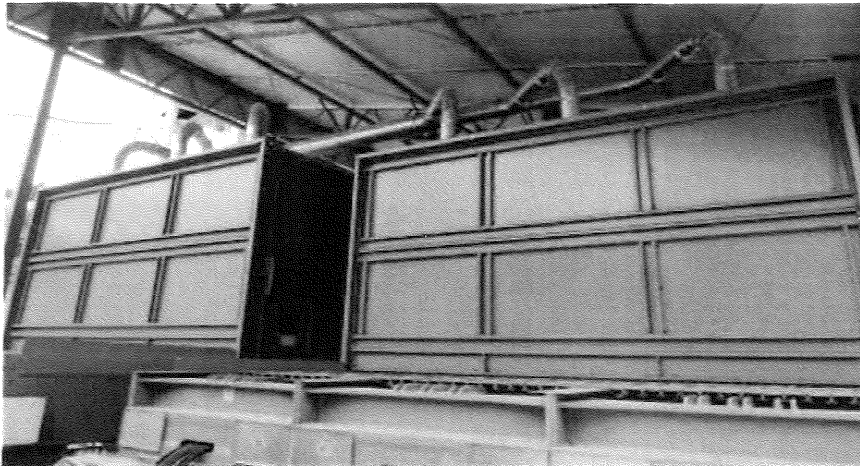
drying technology

90°Cの温水で原料を乾燥するベルトドライヤー

＜特徴＞

- 廃熱等の低温の熱源が利用でき、発火の可能性が少なく、インライン水分計により安定した乾燥が可能です。
- 世界No.1の納入実績があります。

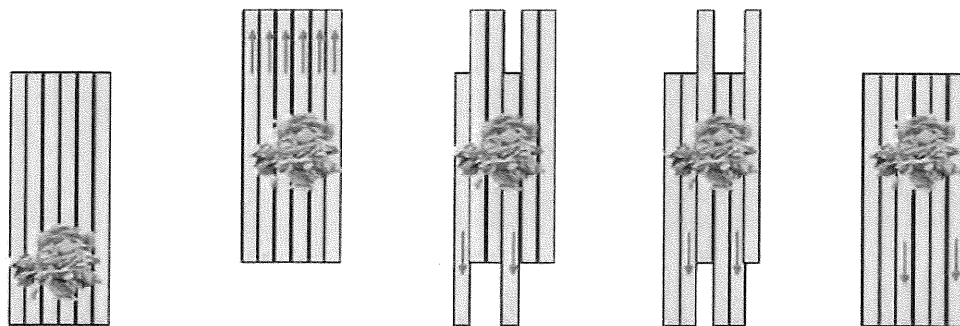
Rudnick&Enners 社 ムービングフロア



- ペレット成形の前段で原料を貯留。
- 乾燥後の原料を均質化。
- 有効容量：180m³ x2台
- 1台で約8時間の貯留。

動作原理

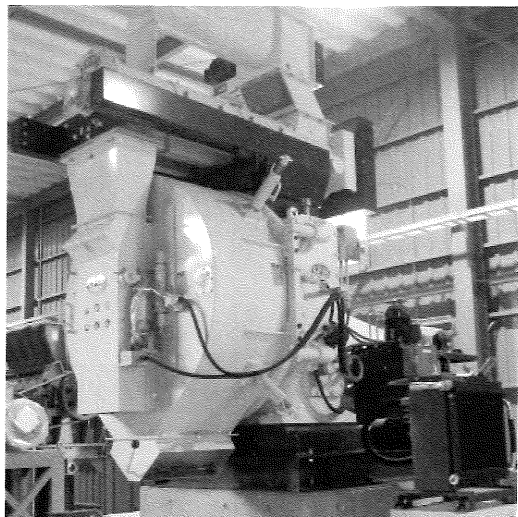
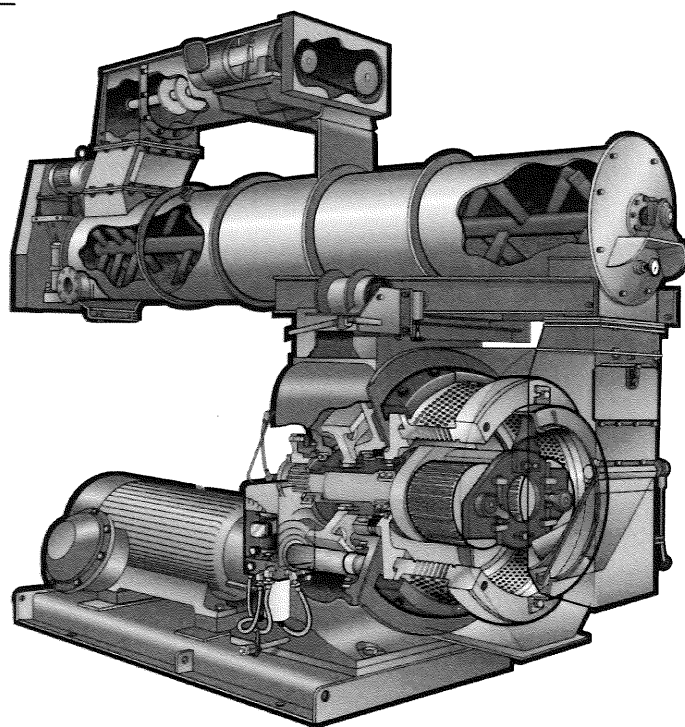
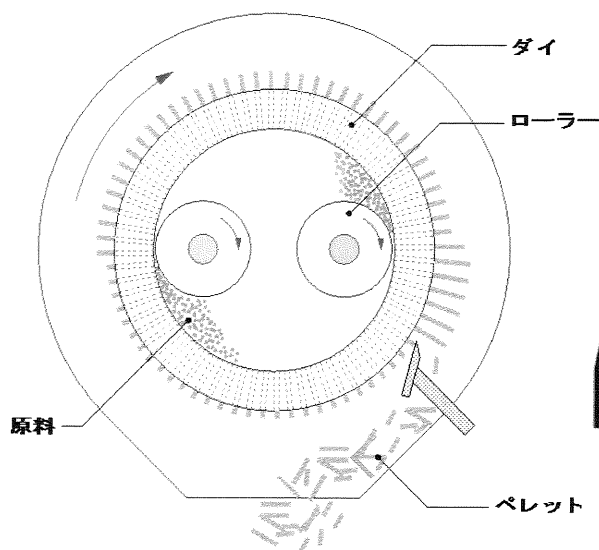
Principle of operation:



成形設備（ペレットミル）

成形原理

ペレットミルの内部に投入された原料は、モーターによって回転しているダイとローラーの間で粉碎・圧縮され、ダイ孔を通り、ダイの外側に伸び、カッターによって切断されます。



破碎された木材を圧縮成形してペレットを生産します

<特徴>

- 頑丈な構造で故障が少なく、効率の良い安定運転が可能です。
- 木質用ヘビーデューティー仕様の本機種は、世界中のウッドペレット工場で使用されています。