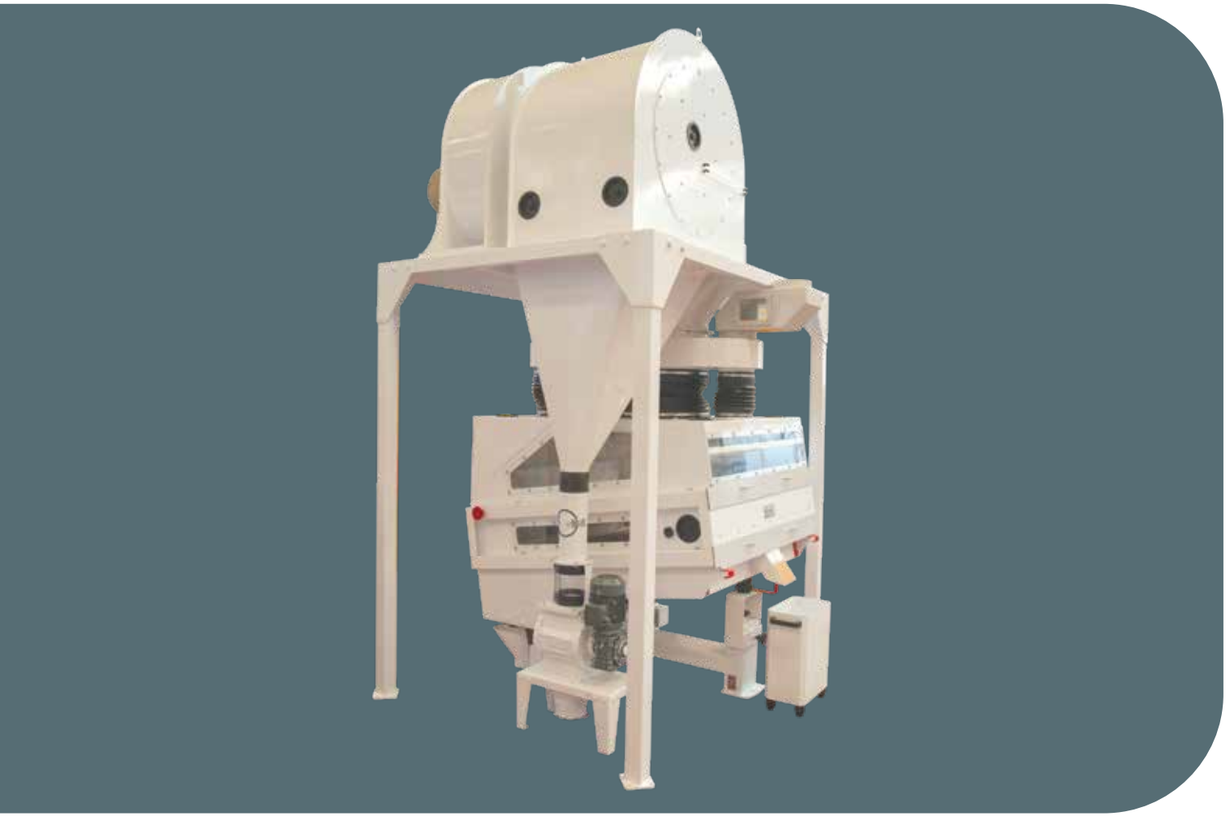
DTSC-HD

HAVA GERİ DÖNÜŞÜMLÜ KURU TAŞ AYIRICI
DRY STONE SEPARATOR WITH AIR RECIRCULATION SYSTEM



DEĞİRMEN INTERNATIONAL
MAKİNA SANAYİ ve TİCARET LTD. ŞTİ.

Made in Gaziantep
100% Premium Quality
Since 1953

HAVA GERİ DÖNÜŞÜMLÜ KURU TAŞ AYIRICI

Kapalı Devre Hava Geri Dönüşümlü Taş Ayrıştırma Sistemi

Hububat, tahıl ve bakliyat işleme hatlarında taş, cam, metal ve yüksek yoğunluktaki yabancı maddeleri arındırmak üzere geliştirilmiş; çevre dostu ve yüksek enerji tasarruflu yeni nesil bir mühendislik çözümüdür. Bu gelişmiş sistem; buğday, arpa, mısır, nohut, fasulye, anason, kekik, susam, pirinç ve fındık gibi tüm taneli ürünlerde sıfıra yakın atık fırlatma ve maksimum taş ayıklama hassasiyetiyle çalışır.

Operasyonel Akış ve Çalışma Prensibi

Entegre Fan ve Siklon Teknolojisi: Kapalı Devre Hava Sirkülasyonu

Makine üzerine monte edilmiş özel fan ve yüksek verimli siklon sistemi sayesinde, ayrıştırma için kullanılan hava sürekli olarak geri dönüştürülür. Toz ve saman gibi hafif partiküller hava akımıyla siklona taşınarak burada havadan ayrıştırılır ve tahliye edilir.

Temiz Hava Geri Dönüşü ve Kaynama: Rejenere Hava ile Akışkan Yatak

Siklonda filtrelenen temiz hava, özel geri dönüş kanalı vasıtasıyla kayıp yaşamadan tekrar taş ayırıcıya beslenir. Bu rejenere hava akımı, özel dokuma çelik tel üzerindeki ürünün özgül ağırlığını hafifleterek kusursuz bir "kaynama" (akışkan yatak) perdesi oluşturur.

Vibrasyonel ve Yoğunluk Esaslı Ayrışma: Çift Yönlü Akış ve Tahliye

Çift vibro-motorla tahrik edilen gövdede, hafifleyen tahıl taneleri yerçekimi ve elek eğimiyle aşağı akarken; yoğun taşlar elek yüzeyine çöker. Çelik telin özel dokuma geometrisi, taşlara yukarı doğru mekanik darbeler vurarak ürün akışının tersi yönünde yukarı tırmandırır ve sistemden dışarı atar.

Öne Çıkan Mühendislik Avantajları

- **%100 Çevre Dostu ve Enerji Cimrisi:** Havayı dışarı atmayıp kapalı devre olarak içeride döndürdüğü için fabrika içi merkezi aspirasyon ve filtre sistemine binen yükü sıfıra indirir. Bu durum, çok ciddi bir enerji tasarrufu ve temiz bir çalışma ortamı sağlar.
- **Çok Yönlü Endüstriyel Çözüm:** Geniş bir ürün yelpazesinde (tahıllar, bakliyatlar, yağlı tohumlar ve kuruyemişler) milimetrik yoğunluk farklarını algılayarak en zorlu taşları bile kayıpsız ayıklar.
- **Pleksiglas ile Şeffaf Proses Yönetimi:** Makine üzerinde yer alan yüksek mukavemetli şeffaf gözetleme camları, operatörün elek üzerindeki ürün hareketini ve kaynama dengesini canlı izlemesine, hava-vibrasyon ayarlarını kolayca yapmasına olanak tanır.
- **Esnek Kapasite ve Model Alternatifleri:** Tesislerin tonaj ihtiyaçlarına ve fabrika mimarisine tam uyum sağlayacak, farklı endüstriyel tip ve kapasite seçenekleri mevcuttur.

Mühendislik Notu: Geleneksel taş ayırıcılar fabrikadan sürekli sıcak ve temiz havayı emip dışarıya egzoz ederken, Hava Devir Daimli Kuru Taş Ayırıcı havayı kendi içinde muhafaza eder. Bu kapalı devre ekosistem, sadece un kalitesini artırmakla kalmaz; fabrikanın genel iklimlendirme, ısıtma ve havalandırma maliyetlerini de kalıcı olarak düşürür.

DRY STONE SEPARATOR WITH AIR RECIRCULATION SYSTEM

Closed-circuit air-recycling stone separation system

An eco-friendly, highly energy-saving, next-generation engineering solution for removing stones, glass, metal and high-density foreign matter on grain and pulse processing lines. This refined system works with near-zero waste ejection and maximum stone-separation precision on all granular products — wheat, barley, maize, chickpea, bean, anise, thyme, sesame, rice and hazelnut.

WORKING PRINCIPLE

Built-in fan and cyclone — closed-circuit air circulation: owing to a dedicated fan and high-efficiency cyclone mounted on the machine, the air used for separation is continuously recycled; light particles (dust and straw) are carried by the air stream into the cyclone, separated from the air there and discharged. Clean-air return and fluidising — fluidised bed on regenerated air: the air cleaned in the cyclone is fed back into the stoner without loss via a dedicated return channel; this regenerated stream lightens the product's specific gravity on the special woven steel mesh and forms a flawless fluidised-bed curtain on the screen. Vibratory, density-based separation — bidirectional flow and discharge: in the body driven by twin vibro-motors, the lightened kernels flow down under gravity and the screen's incline, while dense stones settle onto the screen surface; the special weave geometry of the steel wire delivers upward mechanical impacts to the stones, making them climb against the product flow and be ejected from the system.

KEY ADVANTAGES

- ***100% eco-friendly and energy-thrifty.*** *Because the air is not exhausted outside but circulated internally in a closed circuit, the load on the plant's central aspiration and filter system drops to zero — delivering major energy savings and a clean working environment.*
- ***Versatile industrial solution.*** *Across a broad product range (grains, pulses, oilseeds, nuts) it removes even the toughest stones without losses, detecting precise density differences.*
- ***Transparent process management (plexiglass).*** *High-strength transparent inspection windows let the operator watch the product motion on the screen and the fluidising balance live, easily setting the air flow and vibration level.*
- ***Flexible capacity and model options.*** *Different industrial types and capacity options are available to suit plants' capacity needs and factory design.*

ENGINEERING NOTE

Whereas traditional stoners continuously draw warm, clean air from the plant and exhaust it outside, the air-recycling dry stoner keeps the air within itself. This closed-circuit ecosystem not only improves flour quality but also permanently lowers the plant's overall HVAC, heating and ventilation costs.