

Fahrbarer Umlauftrockner
Mobile Circulating Batch Dryer
MUF 45 / 70 / 110



drying technology

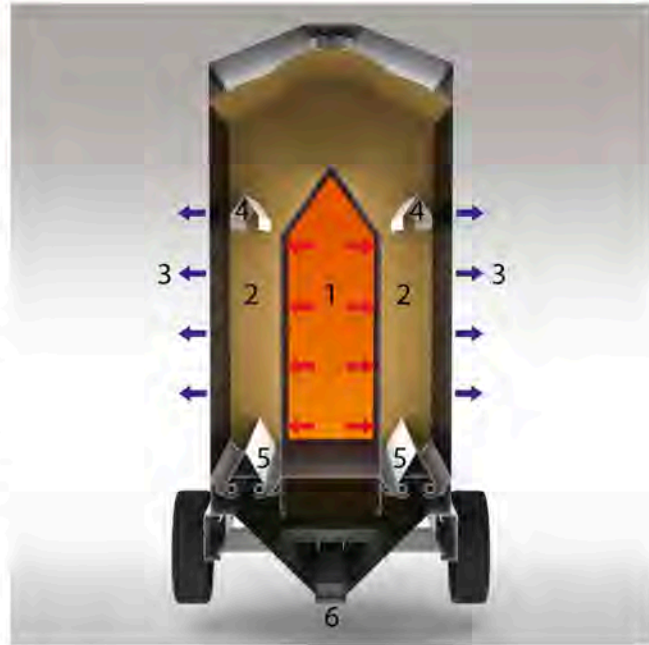
STELA – Fahrbarer Umlauffrockner
STELA – Mobile Circulating Batch Drier
MUF 45 / 70 / 110

Befüllt wird der fahrbare Umlauffrockner Typ MUF über den großzügigen **Einfülltrichter** und den leistungsstarken Elevator. Der Raum zwischen dem Warmluftschacht (1) und der Trockneraußenwand wird vollständig mit Ware (2) befüllt. Beim Trocknerstart werden alle Antriebe wie **Elevator** (Umlaufeinrichtung), **Radialventilator** und **Brenner** in verriegelter Reihenfolge eingeschaltet. Die vom Luftheizer erwärmte Luft wird in den innenliegenden Warmluftschacht (1) gedrückt und durchströmt anschließend den mit Produkt gefüllten **Trocknungsbehälter** (2). Für eine gleichmäßige Kraftverteilung sorgen die eingebauten **Entlastungsdächer** (4). Das Produkt wird in Intervallen vom **Austragsmechanismus** (5) erfasst und durch den Elevator (6) in den oberen Teil des Trocknungsbehälters transportiert. Dieser obere unbelüftete Bereich dient als Ruhe- und Temperzone („dryeration“). Die MUF 110 verfügt zusätzlich zu einer Ruhezone über den Trocknungsschächten über einen separaten Temperbehälter, in dem die warme Ware eingelagert ist und ohne Belüftung ruhen kann. Durch den **Walzenaustrag** (5) wird das Produkt unten aus dem Trocknungsbehälter ausgetragen und nach oben umgelagert. Die Austragswalzen bei der MUF 110 sind auf die Länge geteilt und laufen programmgesteuert zu unterschiedlichen Zeiten an. Dies garantiert eine gleichmäßige Durchmischung und Verteilung der Ware in die verschiedenen Zonen.

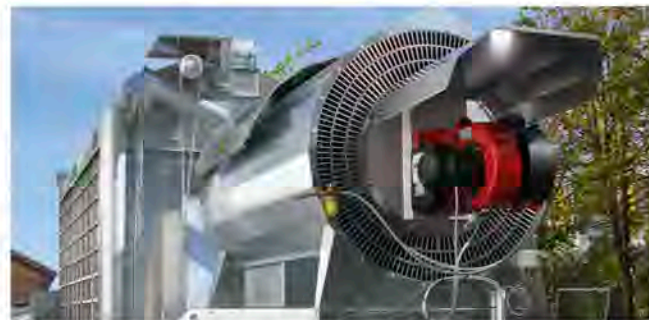
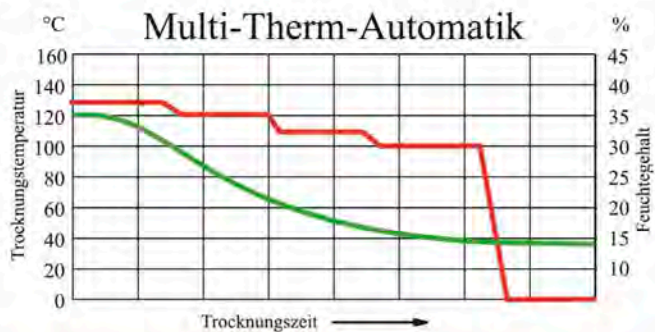
Die Temperaturregelung für die Warmluft wird von der **MULTI-THERM-Automatik** übernommen, wobei bei Trocknungsbeginn eine hohe Warmlufttemperatur ist und dann stufenweise auf ein niedriges Temperaturniveau zur Endtrocknung geschaltet wird. Dieses Verfahren bewirkt eine hohe Energieeffizienz und schont gleichzeitig das Produkt. Nach Erreichen der gewünschten Endfeuchte (leichte Probeentnahme) schaltet die Anlage automatisch auf Kühlung. Das Produkt kühlt auf Lagertemperatur ab, die Entleerung erfolgt über den Ringelevator, Auslaufrichter und Förderschnecke.

The mobile circulating batch dryer type MUF is fed by means of the largely dimensioned **feeding hopper** and the powerful elevator. The space between the **hot air duct** (1) and the outer case of the dryer is filled completely with the product (2). Starting the dryer, all drives like elevator (circulating system), radial fan and burner start in locked sequence. The air heated by the air heater is pressed into the internal hot air duct and flows through the product in the **drying container** (2). The **discharge mechanism** (5) picks the product up in intervals and carries it through the elevator (6) into the upper part of the drying container. This upper, not ventilated area serves as resting and temper zone („dryeration“). The MUF 110 has a separate tempering tank, in addition to a rest zone above the drying ducts; here the hot product is stored and can rest without ventilation. The product is discharged below from the drying tank and is moved upwards. For the MUF 110 the **discharge rollers** (5) are split in length and start computer-controlled at different times. This guarantees a constant mixing and distribution of the product into the different zones.

The **MULTI-THERM automatic system** controls the temperature of the hot air. This system works at a high hot air temperature at the beginning and switches in stages to a low temperature level for final drying. This method causes high energy efficiency and, at the same time, treats the product carefully. Having reached the requested final moisture (easy sampling), the dryer automatically switches to cooling. The product cools down to storage temperature and is discharged via the circular elevator and discharge hopper or conveyor screw.



- | | |
|-----------------------|-----------------------------|
| 1 = Warmluft | 1 = hot air |
| 2 = Produkt | 2 = product |
| 3 = Fortluft | 3 = exhaust air |
| 4 = Entlastungsdächer | 4 = pressure-reducing roofs |
| 5 = Walzenaustrag | 5 = roller discharge |
| 6 = Elevator | 6 = elevator |



STELA – Fahrbarer Umlauftrockner
STELA – Mobile Circulating Batch Drier
MUF 45 / 70 / 110



MUF 45

- Trocknerkörper in hochwertigem Aluminium
- selbstreinigende Lochbleche für optimale Produktdurchlüftung
- kompakte Bauweise
- vormontiert, steckerfertig
- SPS-Steuerung und elektrische Installation auf dem neuesten Stand der VDE
- keine Baumaßnahmen erforderlich
- schneller Standortwechsel
- Mehrstufen-Temperatur-Automatik Typ Multi-Therm
- dadurch optimale Energieausnutzung und niedriger Energieeinsatz
- hervorragendes Trocknungsergebnis bei höchster Produktschonung
- neue Drallstrom-Lufterhitzer-Technologie bei MUF 110
- Aufteilung in Ruhe- und Trocknungszonen („dryeration“) bei MUF 110

Tempern und Trocknen in einer Anlage - ein wirtschaftlicher und produktschonender Trocknungsvorgang.



MUF 70

- dryer system in high-quality aluminium
- self-cleaning perforated plates for optimal product ventilation
- compact construction
- pre-assembled, ready to plug in
- PLC and electric installation according to the latest VDE standards
- (VDE = Association of German Electrotechnical Engineers)
- no building operations necessary
- quick change of location
- automatic multi-stage temperature system type Multi-Therm
- consequently optimal utilization of energy and low energy consumption
- excellent drying result with most careful product treatment
- new air heater technology with MUF 110
- division into rest and drying zones („dryeration“) with MUF 110

Tempering and drying in one plant - an economical and careful drying process!



MUF 110



Alle Angaben ohne Gewähr © stela Laxhuber GmbH 10/2011 - www.stela.de

STELA Laxhuber GmbH
Öttingerstr. 2
D-84323 Massing
Tel. +49 (0)8724-899-0
Fax +49 (0)8724-899-80
E-Mail: sales@stela.de
www.stela.de



drying technology