

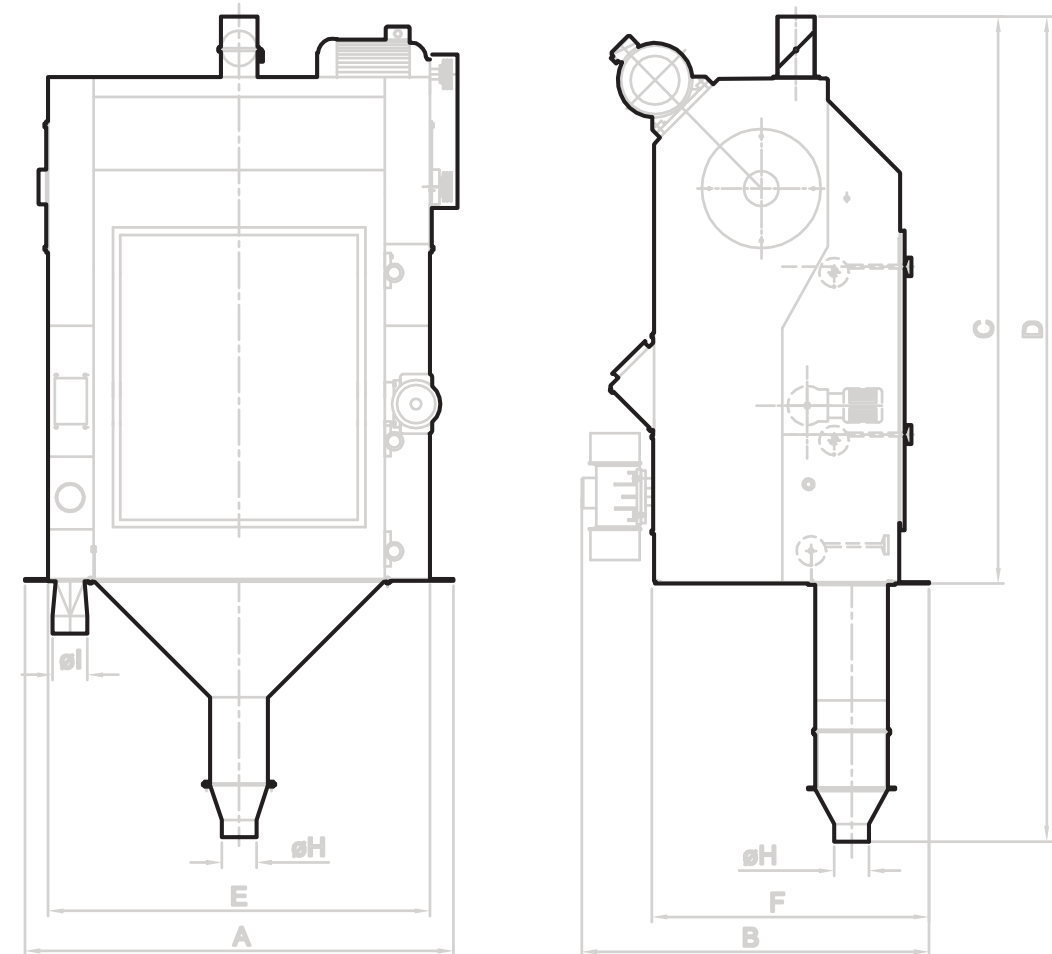


# Air recycling tarar

## Tarare a recyclage d'air

Model / KTHI

Air recycling tarar  
Tarare à recyclage d'air



MODEL MODELE	DIMENSIONS mm								TECHNICAL FEATURES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES				
	A	B	C	D	E	F	ØH	ØI	Capacity-Capacité t/h		Weights-Poids Kg		Gross volume Volume sous emballage m³
									Cleaning Section de nettoyage	Cleaning Section pre-nettoyage	Net	Gross-Brut	
KTHI-600	1080			2535	920		120		10	40	495	717	5.3
KTHI-1000	1480	1177	1945	2829	1320	947	160	120	18	66	650	933	7.6
KTHI-1500	1980			3043	1820				28	100	711	1066	10.5



## Scope of use

The Machine is designed and manufactured to separate dust, light impurities, broken kernel and so on from unprocessed cereals by vacuum system.

## Application fields

- Food Industry
  - Flour and semolina mills
  - Feed mills
  - Dry fruit plants
  - Barley plants
- Other food industry
- Nonferrous product industry

## Working principle

The Machine is driven by a direct coupled electrical motor which runs two axial fans. The blade angle of the axial fan can be adjustable. The system can reuse most of the its air without exhausting. The machine does not need any central or special filter and aspiration system, therefore it consumes minimum energy. The screenings are separated from air and discharged by a properly isolated and a reducer motor driven screw conveyor. When the recycling tarar is used with scourer, provides regular and even distribution of the product in feeding system. The recycling tarar has a feeding regulator system which can be easily integrated to the Grain Separator.



## Advantages

- High quality
- High efficiency
- High extraction
- High capacity
- Long life
- Maximum hygiene
- Maximum security
- Maximum simplified using
- Low periodical maintenance
- Low delay to change the spares parts
- Low energy consumption
- Noiseless
- Perfection and aesthetic

## Utilisation

Utilisé pour la séparation des particules légères, poussiéreux, abimés et coques des produits nobles au moyen d'un système sous vide.

## Lieu d'utilisation

- Industrie alimentaire
  - Minoterie, semoulerie
  - Unité d'aliment animal
  - Installation pour fruits secs
  - Usine de malte
- Autre industrie alimentaire
- Industrie des produits non ferreux



## Fonctionnement

Deux ventilateurs axiaux avec possibilité de régler les angles des pales mis en mouvement par un seul moteur accouplé directement à la machine, assure la production de l'air d'aspiration utilisé dans la machine. Cet air n'est pas propulsé vers l'extérieur, la machine ne nécessite pas une connexion à l'aspiration centrale ou à un filtre individuel et est doté d'un système de recyclage. Les déchets, séparés de l'air, sont évacués vers l'extérieur au moyen de vis étanche mis en mouvement par un moteur à réduction. Si le tarare est utilisé derrière une brosse à blé, il est doté d'un système d'alimentation mis en mouvement par deux vibro-moteurs permettant une répartition uniforme du produit à l'entrée.

## Avantages

- Qualité supérieure
- Haute performance
- Rendement élevé
- Débit élevé
- Robuste
- Hygiène maximale
- Sécurité maximale
- Utilisation simplifié au maximum
- Besoin en entretien périodique faible
- Délais de changement de pièce détachés court
- Consommation d'énergie minimale
- Silencieux
- Perfection et esthétique

