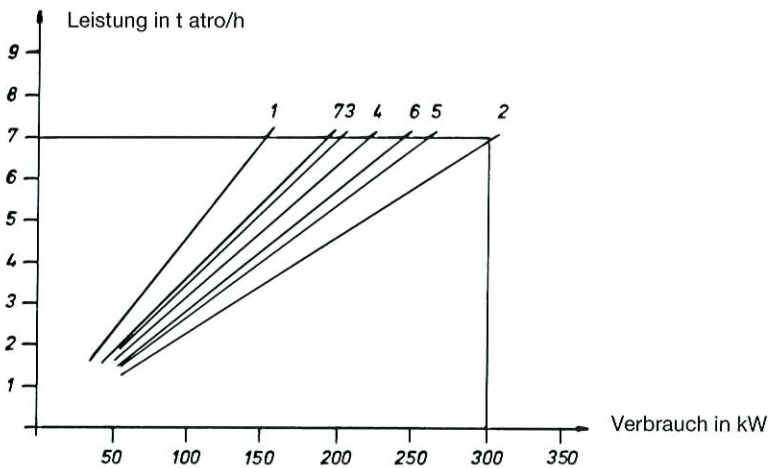


USZ 90-1250/1400

TYP/TYPER	A		B		Q (m ³ /min)		M (kW)		Gewicht (kg)	
	min.	max.	min.	max.	mit PSA	ohne PSA	min.	max.	min.	max.
USZ 90-1250/1400	2440	2890	5420	5870	13000	13000	250	400	6870	7300



Kurve No.	Ausgangsmaterial	zu Späne für
1	Homogenisieren von Schneidspänen nass	Mittelschicht
2	Voraufschliessen von Schneidspänen nass	Deckschicht
3	Sägespäne, Hobelspäne trocken	Feinstdeckschicht
4	Hackschnitzel nass	Mittelschicht
5	Schneidspäne und Grobgut trocken	Feinstdeckschicht
6	Rinde halbfeucht, d.h. 20-50% Feuchte auf atro	Brikettierung Einblasteuerung
7	Schnitzel aus Altholz	Mittelschicht oder Brennspäne