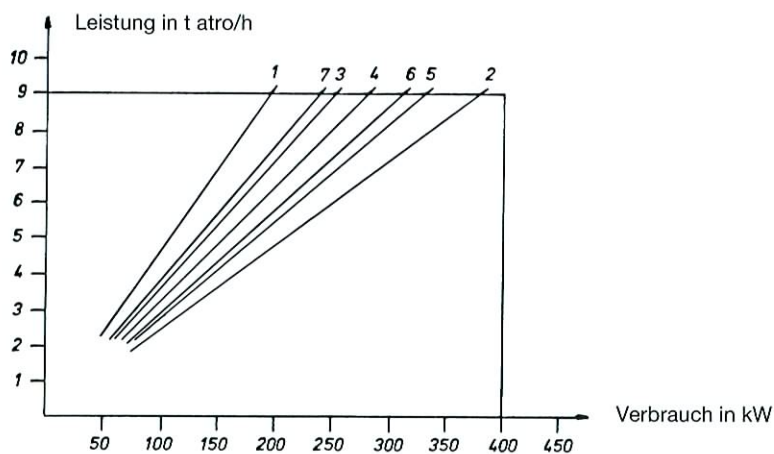


USZ 90-1250/1950

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 90-1250/1950	2720	3160	6465	6905	20 000	20 000	250	400	8350	8790



Kurve No.	Ausgangsmaterial	zu Späne für
1	Homogenisieren von Schneidspänen nass	Mittelschicht
2	Vorauschiessen 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	Brikkettierung Einblasfeuerung
7	Schnitzel aus Altholz	Mittelschicht oder Brennspäne