



Fábricas de pienso

CATÁLOGO GENERAL



Presentación

La eficiencia en la producción de piensos es uno de los grandes desafíos del sector en los próximos años para lograr aprovisionar la creciente demanda de producción animal. Dicha eficiencia se basará en la mejora de las soluciones tecnológicas que se realizan durante el proceso de fabricación.



A través de nuestra empresa **MGN** implementamos las soluciones tecnológicas más eficientes en cada uno de los procesos que intervienen en la elaboración del pienso: recepción de materias primas, almacenamiento, molienda, dosificación, mezcla, granulación, tamizado, transporte y distribución.

MGN, con más de 30 años de experiencia en el sector, se dedica a la fabricación y montaje de fábricas de pienso para alimentación animal. Ofrecemos diferentes soluciones y maquinaria para todo tipo de proyectos, desde pequeñas instalaciones hasta fábricas de pienso completas “llave en mano”.

Todos nuestros productos han sido pensados y fabricados para adaptarse al modelo de negocio que su empresa necesite con una alta autonomía de operación y fácil integración.

Nuestra consolidada experiencia tanto en España como en Francia, Portugal, Marruecos, Rusia, Venezuela, Chile y Guatemala nos ha permitido desarrollarnos como proveedor de fábricas de piensos a nivel internacional.

Contamos con unas instalaciones de más de 6.000 m² y fabricamos un producto de alta calidad y tecnología, con un servicio ágil y eficaz. Realizamos ofertas y diseños personalizados en 2D y 3D ofreciendo el mejor servicio y confianza, adaptándolo a las necesidades de nuestros clientes.

Nuestras fábricas están listas para su visita y nuestro personal está listo para atenderle



Índice



Fábricas de pienso

Pág 3

Molinos de martillo

Pág 4



Mezcladoras

Pág 6

Celdas

Pág 8



Filtros

Pág 9

Dosificaciones

Pág 10

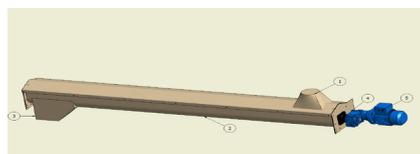


Distribuidores

Pág 11

Granulación

Pág 12



Mecanizaciones

Pág 13

Fábricas de pienso para alimentación animal



Proyectos completos

Diseñamos, proyectamos y suministramos todo tipo de instalaciones para la fabricación de piensos para producciones que abarcan desde 300 Kg/hora hasta 80tn/hora en pienso terminado.

Las potencias en molino van desde 7,5 hasta 300 cv. y con diseños de cualquier tipo (en planta, en torre, diversas secciones, etc.).

Sea cual sea el tamaño de la instalación siempre habrá sido fabricada para que dure, para ello buscamos la máxima robustez y procuramos que el mantenimiento sea lo más sencillo y económico.

Realizamos todo tipo de fábricas de piensos

- Alimentos para acuicultura
- Alimentos para mascotas
- Pienso para ganado
- Vacuno
- Pollos
- Ovino
- Porcino
- Multifeed
- Premezclas y concentrados



Molinos de martillos



Cámara de molienda cilíndrica, determinada por una chapa perforada o criba, con orificios múltiples y abertura superior, a través de la cual se introduce el producto a moler, procedente de un depósito de alimentación situado encima del alimentador.

En el interior de la cámara de la molienda se encuentra el rotor, portador de los martillos que golpean el grano contra la criba transformándolo en harina o pienso.

El molino va provisto de un obturador parcial determinante de un estrangulamiento de entrada que, por efecto ventury, facilita tanto la entrada de producto como el que dicha entrada se realice a favor del giro de los martillos.

La criba se monta apoyando simplemente sus bordes sobre guías circulares en las tapas, que cierran sus extremos con la cámara de molienda, fijándose dicha criba por medio de dispositivos de apriete rápidos.

Rotor flotante sobre cojinetes de bolas y acoplamiento elástico SAMIFLEX.

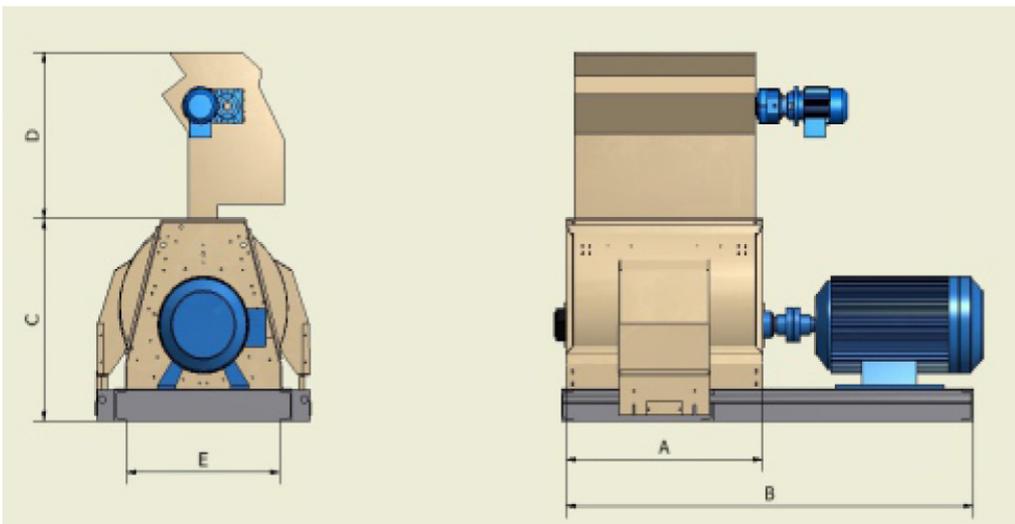
Motor eléctrico equipado con sondas térmicas que lo desconectan en caso de subida de temperatura.

Nivel sonoro a pie de máquina de 95 dB y de 70 dB en cabina de mandos (mediciones realizadas en un molino AR-6/100 CV con Sonómetro RION NL-18 calibrado según la Directiva 89/336/EEC. Funcionamiento neumático marca SMC, UNIVER).



Modelos de los molinos de martillo

Modelo	cv / kw	r.p.m.	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	Peso
AR - 2	20/15	3.000	250	1135	1040	862	978	425
AR - 3	30/22	3.000	350	1235	1040	862	978	590
AR - 4	40/30	3.000	465	1455	1040	862	978	790
AR - 5/P	50/37	3.000	705	1865	1040	862	978	1150
AR - 5/G	75/55	3.000	705	1865	1040	862	978	1180
AR - 6/P	100/75	3.000	1010	2170	1040	862	978	1750
AR - 6/G	150/110	3.000	1010	2170	1040	862	978	1750
AR - 7	220	3.000	1200	2370	1040	862	978	2025
AP/BV - 6	150/110	1.500	1000	2364	1504	1012	1804	2120
AP/BV - 7	180/132	1.500	1000	2364	1504	1012	1804	2180



Mezcladoras



Artesa circular construida en chapa de acero de 4 mm. electro-soldada, con amplias compuertas de llenado y vaciado y parte recta para aplicación de inyectores para la incorporación de líquidos.

El eje de acero dimensionado según normas UN/EN/ISO, soportado sobre cojinetes en sus extremos en los que se aplican conjuntos de prensas para la estanqueidad total.

En el modelo MZ, la mezcla se realiza mediante dos espirales a contra corriente de construcción robusta, mientras que en el modelo MZP la mezcla es con 8 palas metálicas regulables orientadas a 120°, siendo el tiempo empleado para realizar la mezcla de aproximadamente la mitad que para el modelo MZ. En ambos casos la mezcla es homogénea en el tiempo determinado.

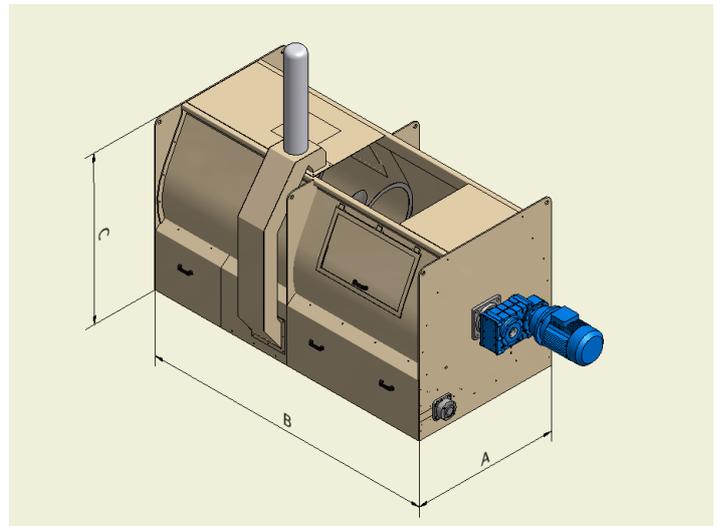
Los frontales de la máquina son desmontables y están construidos en chapa de acero de 10 mm. de espesor.

Compuertas de llenado rápido y vaciado longitudinal de apertura total o mediante raseras, totalmente estancas a la salida de polvo.



Mecanismo de seguridad que impide el acceso al interior de la artesa mientras siga girando el motor aunque el interior se encuentre inaccesible en un montaje normal.

Velocidad de trabajo de 25 r.p.m. transmitida por un motorreductor directo al eje, con lo que se exige un mínimo de mantenimiento y proporciona larga duración a los repuestos. Nivel sonoro a pie de máquina de 45dB (mediciones realizadas en una mezcladora MZ-2000/C/12,5 C.V. con Sonómetro RION NL-18 calibrado según la Directiva 89/336/EEC.



Modelos de mezcladoras

Modelo	Motor cv	Carga (l.) ²	Carga (kg) ³	A (mm) ⁴	B (mm) ⁴	C (mm) ⁴
MZ - 100	1	100	100 ⁽¹⁾	600	800	660
MZ - 200	2	200	200 ⁽¹⁾	600	1400	660
MZ/MZP - 500	1/3/5.5	500	250	850	1150	950
MZ/MZP - 1000	5.5/7.5/12.5	1000	500	850	2500	950
MZ/MZP - 2000	12.5/20/20	2000	1000	1080	3000	1190
MZ/MZP - 3000	20/30/30	3000	1500	1375	3000	1450
MZ/MZP - 4000	25/50/40	4000	2000	1475	3000	1550
MZ/MZP - 6000	40/60/60	6000	3000	1650	3500	1850
MZ/MZP - 8000	60/75/75	8000	4000	1900	3500	2100
MZ/MZP - 10000	75/100/100	10000	5000	2100	3500	2300

(1) Versión exclusiva para correctores

(2) Potencia motor mezclas de pienso, de correctores y con palas en ambas versiones (en este orden)

(3) En la versión para correctores la carga en kg depende de la densidad (aprox. el doble)

(4) Dimensión en milímetros

Tiempo de mezcla	
Modelo MZ con espiral doble	Modelo MZP con palas regulables
4 minutos	2,5 minutos

Celdas



Construidas en chapa plegada especial "ZIG-ZAG" a 60° de inclinación,

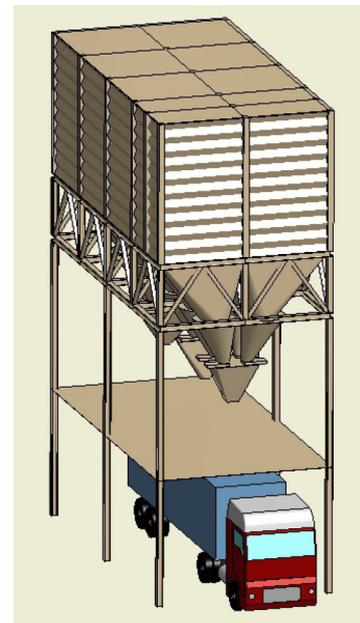
Provistas de conos y contraconos.

Pilares en perfil normal de acero laminado en caliente calidad A-42b, calculados para soportar los pesos, fuerzas verticales, momentos de viento, nieve y sísmicos según la ubicación.

Provistos de placas de apoyo en la parte superior del pilar, cartelas, etc.

Techo en chapa estriada normalizada 3/5 mm. de espesor,

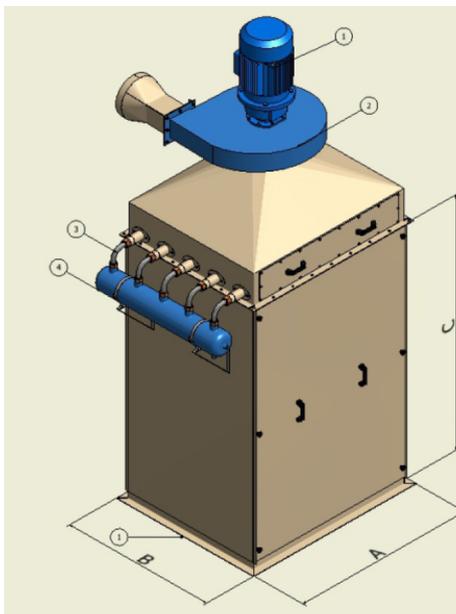
Compuertas de inspección entrada hombre.



Filtros

Filtro de mangas, de marcha continua con limpieza secuencial automática por inyección directa de aire comprimido, compuesto de:

- Mangas con sus correspondientes jaulas soportes y Venturi
- Cono difusor de entrada al aspirador
- Electro-aspirador con motor eléctrico
- Electroválvulas 24 v
- Chasis soporte
- Secuenciador electrónico de disparo.



1. Motor brida
2. Aspirador
3. Electroválvulas (2, 3 y 5 unidades)
4. Calderín

Modelo	Nº Mangas	Area	A (mm)	B (mm)	C (mm)
F - 8	8	2,8	860	520	1000
F - 15	15	10,8	1070	725	2000
F - 25	25	18	1070	1070	2000
F - 25C	25	18	1370	1865	2000
F - 30	30	22	1280	1070	2000
F - 45	45	33	1925	1070	2000

Dosificaciones



La dosificación de aditivos o micros se realiza a través de tolvas, cuya capacidad depende del volumen de la dosis.

Pueden ser de Construcción redonda o cuadrada, con diferentes grados de inclinación en el cono.

Se pueden Fabricar en chapa de acero estándar o en chapa de acero inoxidable. Y pueden soportarse en la estructura de la fábrica o disponer de su propia plataforma y estructura.

La dosificación también se puede hacer con sacos BIG-BAG, en este caso se colocan los soportes para colgar el saco.



El sistema más usado de carga de tolvas y BIG-BAG es el Polipasto o Grúa Aérea también suministrado e instalado por MGN.

En ciertos casos, la carga se realiza por otros métodos, como por ejemplo Elevadores, distribuidores o incluso de forma manual.



Distribuidores



Con una inclinación de 45-60°, contruidos en chapa de acero de 3 mm. La parte superior, en chapa de 4 mm. El cono en el desviador inferior y en 6 mm. El conducto rotativo interior. Accionados mediante motorreductor de engranajes de 0,25 cv. con freno, lo que asegura un perfecto posicionamiento del conducto interior en la boca deseada.

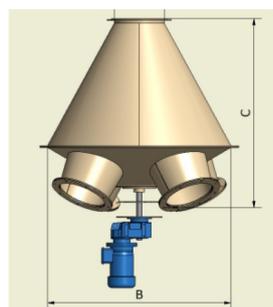
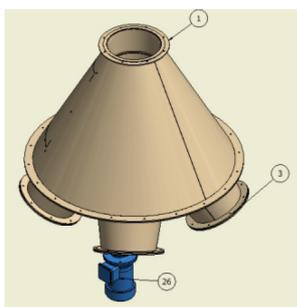
Accionamiento motorizado

Mando manual

Producto a repartir:

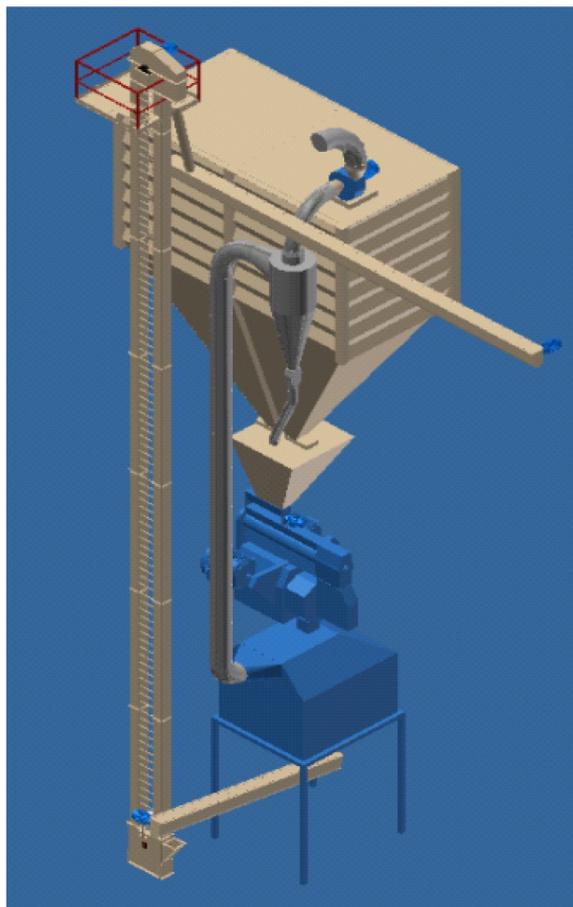
- Cereales
- Harinas
- Gránulos
- Micro-componentes

Modelo	Potencia (kw)	Motorred	A (mm)	B (mm)	C (mm)
DR - 4	4	0,18 kw	200/300	660	590
DR - 6	6	0,18 kw	200/300	840	770
DR - 8	8	0,18 kw	200/300	1140	1050
DR - 10	10	0,18 kw	200/300	1150	1160
DR - 12	12	0,18 kw	200/300	1400	1470
DR - 16	16	0,18 kw	200/300	1800	1820
DR - 32	32	2 - 1,1 kw	300	2830	2680



1. Boca de entrada
2. Motorreductor
3. Boca de salida

Granulación



Instalación completa de Líneas de Granulación, con Prensas, enfriadores, ciclones, calderas de vapor, re-engrase, desmenuzados, y adición de líquidos en prensa.

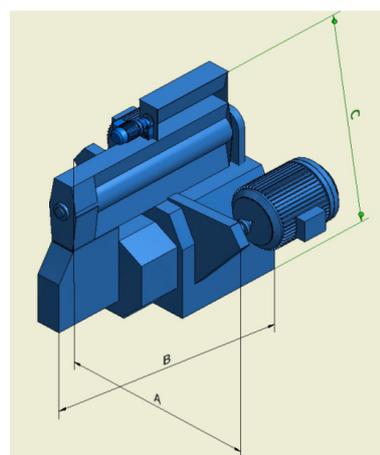
Desmenuzador con rodillos de fundición de larga vida. Manejo neumático de la tapa de derivación.

Control totalmente automático del proceso de granulación.

Alimentador y Acondicionador (Posibilidad de doble acondicionador).

Enfriador Contracorriente con 3 sensores: máxima, mínima y sobrecarga.

Modelo	Nº Bocas	A (mm)	B (mm)	C (mm)	T/H	Enfriador
MGN - 350	2X30	1710	2100	1730	2,5	MGCC05
MGN - 420	2X55	2150	2600	2150	5	MGCC10
MGN - 520	2X75	2150	2600	2150	11	MGCC15
MGN - 650	2X110	2380	3030	2530	20	MGCC20
MGN - 800	2X160	2540	3100	3025	38	MGCC25



Mecanizaciones

Transportadores de palas

Modelo	Rto. gránulo	A (mm)	B (mm)	C (mm)
TP - 125	15-25T/h	500	415	130
TP - 250	30-50 T/h	500	415	250
TP - 320	50-75 T/h	500	415	320



Transportadores de cadena

Modelo	Rto. maiz	A (mm)	B (mm)	C (mm)
TC - 220	35 T/h	800	347	220
TC - 270	50 T/h	800	398	270
TC - 320	100 T/h	960	557	320
TC - 420	140 T/h	1100	750	420



Elevadores de cangilones

Modelo	Rto. maiz	A (mm)	B (mm)	C (mm)
EC - 130	20 T/h	800	950	200
EC - 160	35 T/h	750	975	313
EC - 200	50 T/h	860	975	353
EC - 300	100 T/h	1080	1350	435
EC - 400	140 T/h	1230	1400	540

Transportadores helicoidales

Modelo	Rto. maiz
TR - 220	20 T/h
TR - 270	35 T/h
TR - 320	50 T/h
TR - 420	100 T/h





C/ Edison 4, Polígono Torrehierro
Apdo. Correos 80
45600 Talavera de la Reina (Toledo), España
T +34 925 801 920

comercial@mgn.es
<http://www.mgnсал.com>

CATÁLOGO GENERAL
VERSIÓN 1.0 / 2017