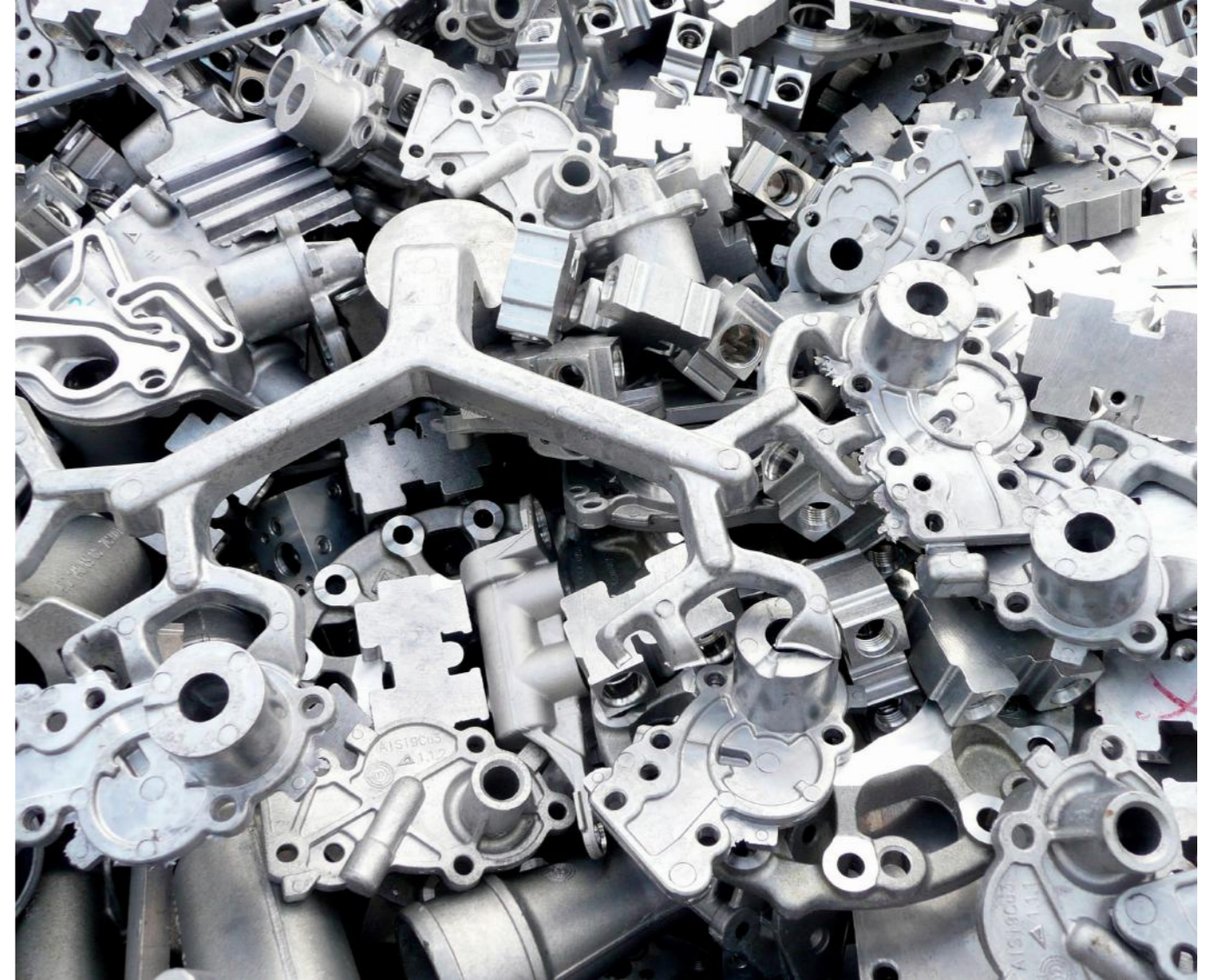


Metallrecycling: Zerkleinerung von Massivteilen ermöglicht Kosten- reduktion durch schnelles Wieder- einschmelzen

Recyclingexperte stellt
erstmalig auf der GIFA in
Düsseldorf aus



Für eine möglichst effiziente Rohstoffausnutzung im Produktionsprozess gewinnt der Umgang mit Ausschussprodukten und Nebenerzeugnissen in der Gießereiindustrie und der spanenden Fertigung mehr und mehr an Bedeutung.

Das Ziel ist dabei die möglichst schnelle Rückführung des Metalls in den Produktionsprozess, so dass keine hohen Kosten durch Zwischenlagerung entstehen und auch der Platzbedarf gering gehalten wird. Ehe die Gussteile und Metallspäne wieder eingeschmolzen werden können, müssen sie allerdings zerkleinert werden, um einen optimalen Schmelzvorgang zu gewährleisten.

Die Recyclingexperten der ERDWICH Zerkleinerungs-Systeme GmbH stellen mit dem Zweiwellen-Reißer RM1350/2 und dem Einwellen-Zerkleinerer M600/1 auf der diesjährigen GIFA in Düsseldorf zwei Lösungen aus ihrem Portfolio vor, mit denen diese Vorbehandlung vorgenommen werden kann.

Rückführung des Ausschussmaterials für eine effiziente Produktion

Zerkleinerung vor Wiedereinschmelzung

Besonders in Aluminiumgießereien fallen bei der täglichen Produktion große Mengen an Stanzabfällen, Angussystemen oder Fehlgüssen an, die vor Ort gesammelt, recycelt und wieder eingeschmolzen werden. Vor allem in Hinblick auf die steigenden Rohstoffpreise liegt es im Interesse der Unternehmen, dass die Rückführung des Ausschussmaterials in den Produktionsprozess möglichst schnell und effizient vonstatten geht. Da viele Teile sperrig und unhandlich sind, müssen diese vor dem Wiedereinschmelzen zerkleinert werden.

Die Maschine fürs Grobe

Mit dem Grobzerkleinerer RM1350/2 bietet die ERDWICH Zerkleinerungs-Systeme GmbH die ideale Maschine für diese Aufgabe an. Die Schneidwerksgröße variiert in der Länge je nach Anwendung von 1.500 bis 2.500 mm. Die Breite beträgt 1.350 mm, kann aber auch kundenspezifisch angepasst werden. Die Messer des Schneidwerks aus verschleißarmem Spezialstahl sind einzeln gesteckt, so dass unterschiedliche Steckfolgen in Abhängigkeit des zu zerkleinernden Materials möglich sind. Die Werkzeuge sind leicht zugänglich und können bei Bedarf einzeln getauscht oder direkt in eingebauten Zustand aufgeschweißt und aufbereitet werden.



VOLUMENREDUZIERUNG BIS ZU 60%

Je nach Einsatzgebiet sind verschiedene Antriebsstärken von 45 kW bis 132 kW verfügbar. Die beiden Motoren des Zweiwellden-Rotor-Reißersystems von ERDWICH sind jeweils mit einem energieeffizienten Frequenzumformer ausgestattet, so dass die Wellen unabhängig voneinander angesteuert werden können.

Zusätzlich zu den elektromechanischen Hochleistungsgetrieben wird die Durchsatzleistung durch die Möglichkeit erhöht, die Wellen abwechselnd vorwärts und rückwärts zu fahren.

Die eigens entwickelte SPS-Steuerung mit Reversier- und Abschaltautomatik schützt die Maschine vor Beschädigungen durch Überlastung oder sperrige Massivteile, die sich verkantet haben. Mit dem RM1350/2 kann beispielsweise das Volumen von Gussteilen um 50 bis 60 Prozent reduziert werden.



M600/1 für den feinen Materialaufschluss

Für die Zerkleinerung kleinerer Gussteile und von Metallspänen präsentiert ERDWICH den M600/1. Der Einwellen-Zerkleinerer ist besonders für einen exakten Materialaufschluss in einem Arbeitsschritt geeignet, da das Material mittels des bewährten Rotor-Stator-Schneidprinzips durch den Schneidrotor erfasst und solange am Statormesser zerkleinert wird, bis es die gewünschte Größe erreicht hat. Diese kann durch das untergebaute Lochsieb, über das der Austrag des zerkleinerten Materials erfolgt, exakt definiert werden. Auch beim M600/1 sind durch die komplett durchgehärteten Messer, die mehrfach nachgeschliffen werden können, lange Standzeiten möglich. Der Einwellen-Zerkleinerer ist in zwei Schneidwerksgrößen mit 400 x 500 mm oder 600 x 500 mm (LxB) und mit einer Antriebsleistung zwischen 5,5 und 9,2 kW verfügbar. Darüber hinaus gibt es noch weitere Modelle mit anderen Wellenlängen.

Den M600/1 sowie das Schneidwerk des RM1350/2 stellt ERDWICH auf der diesjährigen GIFA in Düsseldorf vor. Geschäftsführer Harald Erdwich und seine Kollegen stehen für erste Gespräche und konkrete Anfragen in Halle 16, Stand 16E25 zur Verfügung.

Was: GIFA 2019
Wann: Dienstag, 25. bis Samstag, den 29. Juni 2019
Wo: Messe Düsseldorf, Halle 16, Stand 16E25
Ansprechpartner: Harald Erdwich (Geschäftsführer)
Weitere Informationen: www.erdwich.com