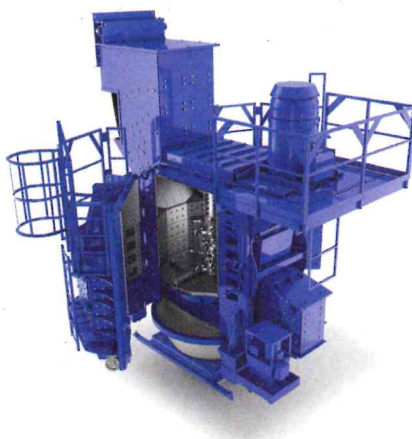


BHS-SONTHOFEN MIT WEITERENTWICKELTEM ROTORSCHREDDER AM MARKT

In die Entwicklung sind Praxiserfahrungen von Kunden eingeflossen, informiert der Hersteller. Vor allem in den Anwendungen Müllverbrennungsschlacke (MVA) und Elektronikschrott, bei leichten Metallschrotten und der Weißbleichaufbereitung konnte sich die neue Maschinengeneration schon beweisen.

Der BHS Rotorschredder zerkleinert, vereinzelt und schließt metallhaltige Wert-, Rest- und Verbundstoffe auf. Durch Prall-, Schlag- und Scherkräfte bearbeiten die Zerkleinerungswerkzeuge das Aufgabegut sehr intensiv. Resultat ist ein selektiver Aufschluss: Materialverbunde werden getrennt und die Stückgrößen gezielt reduziert und für eine nachfolgende Sortierung freigelegt. Der Spaltrost wurde massiver und mit einer anderen Aufteilung der Öffnungen verändert. Dadurch gewinnt die Maschine an Verschleißfestigkeit und Wartungsfreundlichkeit, hebt BHS Sonthofen hervor.



Für besonders abrasive Materialien

Eine zweite Optimierung betrifft den Störstoffschieber. BHS Sonthofen hat diesen so angepasst, dass sich Störstoffe durch einen größeren Spalt noch reibungsloser aus der Maschine ausschleusen lassen. „Wir haben die Standfestigkeit des Rotorschredders speziell für besonders abrasive Materialien weiterentwickelt. Auch der Steuerungsablauf für die Schwerteil-

erkennung ist wesentlich verbessert und konnte sich bei Müllverbrennungsschlacke und Elektronikschrott bereits zur vollen Kundenzufriedenheit im Einsatz beweisen“, sagt der verantwortliche Konstrukteur Stefan Schratt. „Insgesamt erzielt der Rotorschredder für eine Vielzahl an unterschiedlichen Aufgabematerialien ein ideales Output-Ergebnis, welches Kunden bei uns im Test Center immer wieder bestätigen.“ Zu den Aufgabematerialien zählen neben Elektronikschrott auch Motoranker und Elektromotoren (sogenannte „Meatballs“), Aluminiumschrott, Automobil Schredder-Restfraktionen (ASR), Müllverbrennungsschrotte und Müllverbrennungsschlacken sowie leichte Metallschrotte, wie sie beispielsweise in MBA- (mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlage)- und DSD- (LVP Verpackungen) Sortieranlagen anfallen.

 bhs-sonthofen.de

Abb.: BHS-Sonthofen GmbH

SILOVERWIEGUNG LEICHT GEMACHT

Der Einbausatz PR 6003 von Minebea Intec überzeugt durch eine schnelle Inbetriebnahme und vereint höchste Genauigkeit mit maximaler Sicherheit in einem kompakten System. Er wurde speziell für anspruchsvolle Anwendungen in der industriellen Siloverwiegung entwickelt. Ob Windlasten, Erdbeben oder Vibrationen: Der Einbausatz PR 6003 garantiert nach den Herstellerangaben zuverlässige Messergebnisse unter härtesten Bedingungen. Mit einem Nennlastbereich von 500 Kilogramm bis 75 Tonnen bietet das System eine besondere Bandbreite und Flexibilität. Je nach Umgebungsbedingungen

gibt es die Auswahl zwischen Normal- oder Edelstahl für zusätzlichen Schutz vor Korrosion. „Unser Ziel war es, ein Produkt zu schaffen, das nicht nur technisch überzeugt, sondern unseren Kundinnen und Kunden den Alltag erleichtert“, erklärt Yannick Salzmann, Product Manager bei Minebea Intec. Der Einbausatz PR 6003 punktet mit zulässigen Horizontalkräften von bis zu 82 Kilonewton und einer Abhebesicherung, die Kräften von bis zu 120 Kilonewton standhält. Darüber hinaus unterstützt Minebea Intec seine Kunden mit einem „Wind- und Erdbebenberechnungstool“ für eine optimale Auslegung der Silokonstruk-

tionen. Dank durchdachter Features gestaltet sich die Installation des PR 6003 besonders einfach: Die Dummy-Funktion erlaubt den Einbau ohne Wägezelle, um Beschädigungen daran vorzubeugen. Mit dem optional verfügbaren Jack-up Tool kann der Silo ohne externes Hebwerkzeug angehoben werden, um die Sicherungsplatten zu entfernen. Das kompakte Design mit einem Gewicht unter 20 Kilogramm ermöglicht die Montage durch nur eine Person. Einmal installiert, überzeugt das System durch seine lange Nutzbarkeit und Wartungsfreiheit.

 minebea-intec.com