

Weiterentwickelter Rotorshredder vorgestellt

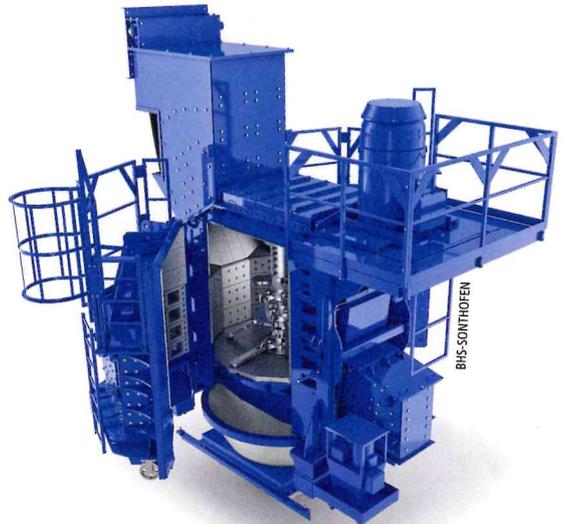
Auf Basis der langjährigen Betriebserfahrungen bei Kunden hat BHS-Sonthofen seinen Rotorshredder nun weiter optimiert. Die Maschine zeichnet sich durch höhere Verschleißfestigkeit und Wartungsfreundlichkeit aus. In den jüngsten Projekten konnte sich der Rotorshredder vor allem in den Anwendungen Müllverbrennungsasche (MVA) und Elektronikschrott, bei leichten Metallschrotten und der Weißblechaufbereitung beweisen.

Als einer der Technologieführer für das Recycling von metallhaltigen Verbundstoffen und industriellen Abfällen setzt BHS auf kontinuierliche Entwicklung. In die jüngste Generation des Rotorshredders sind die Praxiserfahrungen der Kunden aus unterschiedlichen Anwendungen eingeflossen. Auf dieser Basis wurde die Maschine nun gezielt optimiert. »Wir schätzen den Dialog mit unseren langjährigen Kunden und versuchen, die Verbesserungswünsche bestmöglich in das Maschinendesign einfließen zu lassen«, so Ulrich Kanzleiter, Area Sales Manager DACH.

Zu den Aufgabematerialien zählen neben Elektronikschrott auch Motoranker und Elektromotoren, Aluminiumschrott, Automobil-Shredder-Restfraktionen (ASR), Müllverbrennungsschrotte und Müllverbrennungsschlacken sowie leichte Metallschrotte wie sie beispielsweise in MBA-(mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlage)- und DSD-(LVP Verpackungen-)Sortieranlagen anfallen.

Optimierte Verschleißfestigkeit

Der BHS-Rotorshredder zerkleinert, vereinzelt und schließt metallhaltige Wert-, Rest- und Verbundstoffe optimal auf. Durch Prall-, Schlag- und Scherkräfte bearbeiten die Zerkleinerungswerk-



Der BHS-Rotorshredder zerkleinert und schließt metallhaltige Wert-, Rest- und Verbundstoffe optimal auf.

zeuge 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.

Eine zweite Optimierung betrifft den Störstoffschieber. BHS hat diesen so angepasst, dass sich Störstoffe durch einen größeren Spalt noch reibungsloser aus der Maschine ausschleusen lassen. »Wir haben die Standfestigkeit des Rotorshredders speziell für besonders abrasive Materialien weiterentwickelt. Auch der Steuerungsablauf für die Schwerteilerkennung ist wesentlich verbessert«, sagt der verantwortliche Konstrukteur Stefan Schrott.

Anpassbar

Beim BHS-Rotorshredder lässt sich die **Werkzeugkonfiguration des vertikalen Rotors** an die Aufgabenstellung anpassen.

FlipScreen, der beste Sieblöffel im Markt – schneller Siebwechsel, Bürstenkit, für alle Trägergeräte



Sieben wie
ein Profi