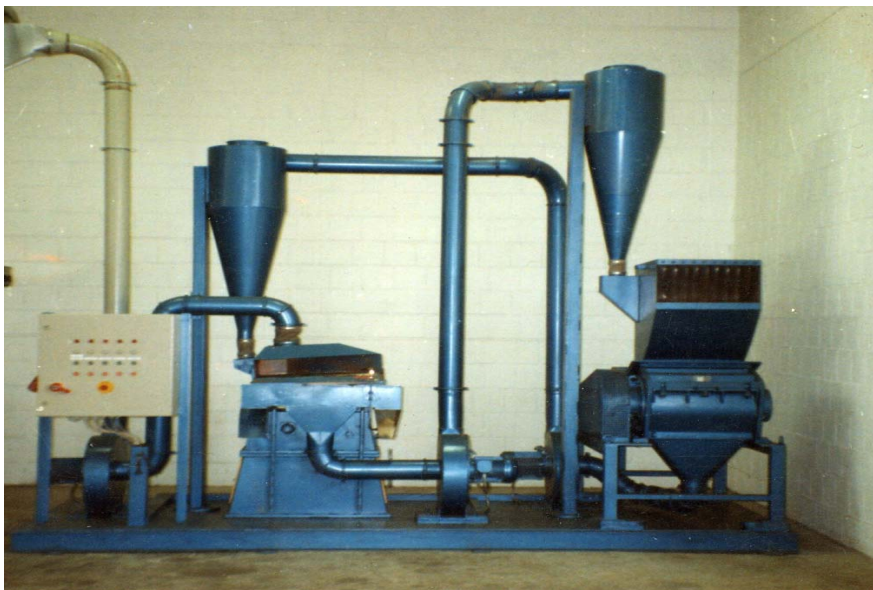


Zerkleinerungs- und Separiertechnik

Kabelrecyclinganlage Typ ES 1000/1800



Folgende Produkte können zerkleinert und separiert werden:

Verarbeitungskapazität ca. kg/h

CU - Massivkabel	--- Isolationsmaterial	1.800
CU - Litzenkabel	--- Isolationsmaterial	1.000
AL - Kabel	--- Isolationsmaterial	1.000
CU - Granulat	--- AL - Granulat	1.000
CU /AL- Kühlerschrott		800
Elektronikschrott		800
Diverse Kunststoffe		1.500
Reifengummi	--- Textilanteile	1.000

Die Kabelrecyclinganlage ist bis auf die Schneidmühle auf einer stählernen Plattform montiert, die Abmessungen betragen:

6.500 mm Länge
2.300 mm Breite
4.500 mm Höhe

Gesamtgewicht ca. 9.500 kg

Gesamtanschlusswert der Anlage 154,5 kW

Eric Schomberg, Zerkleinerungs- u. Separiertechnik

Die Anlage besteht aus folgenden Komponenten:

1 Schaltschrank

1 Schneidmühle	Arbeitsbreite	1.000 mm
	Rotordurchmesser	600 mm
	Antriebsleistung	110 kW

1 Materialtransportventilator mit 15 kW Antriebsleistung welches die Schneidmühle mit Luft durchströmt und kühlt, sowie im Anschluss das Mahlgut, dass sich unterhalb der Schneidmühle in einer Absaugwanne angesammelt hat einem Zyklonabscheider zuführt, der den Separiertisch speist.

1 Separiertisch Typ ES 500/1000 mit 3 kW Antriebsleistung der das zerkleinerte Material voneinander separiert.

1 Materialtransportventilator mit 15 kW Antriebsleistung welches die Mischfraktion aus dem Separiertisch über einen Zyklonabscheider zurück in die Schneidmühle befördert.

1 Materialtransportventilator mit 7,5 kW Antriebsleistung welches das Isolationsmaterial, das aus dem Separationstisch ausgetragen wird abzusaugen, um es einem geeigneten Container zuzuführen.

1 Staubfilteranlage mit 4 kW Antriebsleistung zum separaten Aufstellen im Freien.

Der Vorteil dieser Anlage liegt darin, dass sämtliches Mahlgut mit Materialtransportventilatoren befördert wird und nicht mit Förderschnecken oder Förderbändern.

Bei Anlagen die nicht mit Materialtransportventilatoren arbeiten, kann in sehr kurzer Zeit ein großer Temperaturanstieg zu erheblichen Störungen führen, dazu zählen:

Überhitzen der Schneidmühle – verbunden mit großem Rückgang der Durchsatzleistung – bis hin zum Verkleben der Schneidmühle durch weiches Isolationsmaterial. Völliger Stillstand der gesamten Anlage ist hier die Folge.

Bei Materialumstellung ist die Anlage in 10 Minuten vollständig gereinigt. Bei Anlagen mit Förderschnecken ist eine vollständige Reinigung mit einem erheblichen Arbeitsaufwand verbunden. Nicht so bei dieser Anlage.

Auch ist ein großer Vorteil darin zu sehen, dass die Anlage bei Betreibern mit geringem Raumangebot sehr einfach zu zerlegen ist, d.h. an getrennt stehenden Plätzen aufgebaut und betrieben werden kann.

Da die einzelnen Aggregate mit Rohrleitungen versorgt werden ist es problemlos Entfernungen von ca. 10 – 15 Metern sowie große Winkel oder sogar Aufstellen in verschiedenen Ebenen zu realisieren.

Einem vollständigen Abkapseln der Schneidmühle in einem schallisolierten Raum steht somit nichts im Wege.

Der Separationstisch jedoch sollte so aufgestellt werden, dass dieser leicht zu kontrollieren ist.



Herstellung und Vertrieb:

**Eric Schomberg, Zerkleinerungs- und Separiertechnik,
Ober-Saulheimer-Str. 20c, 55286 Wörrstadt (Mainz) Tel.: ++49 (0)6732-8744,
Fax.: ++ 49 (0)6732-61077, Mobil.: ++49 (0) 172-6222515
E-mail.: info@Eric-Schomberg.de, www.Eric-Schomberg.de**