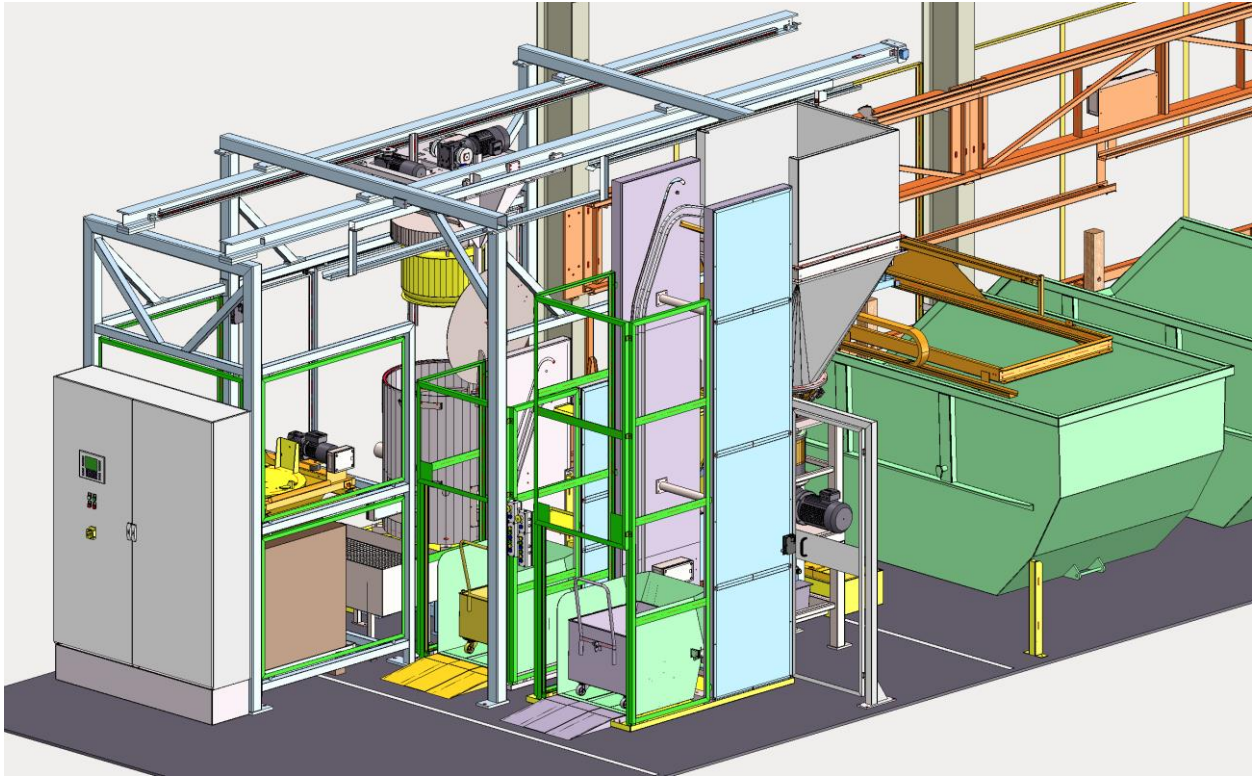


Automatische Metallspäne-Entölungsanlage für die drehteileverarbeitende Industrie

für kurz- und langspaniges Material wie bsw. Messing, Aluminium, Edelstahl oder Sonderwerkstoffe



Kurzbrüchiges und mechanisch zerkleinertes langspaniges Material kann in der Regel problemlos in einer automatischen Entölungsanlage aufbereitet werden. Je nach Viskosität des Fluids werden für diese kühlsmierstoffbenetzten Werkstoffe Restfeuchtwerte unter 2,0 % erreicht.

Die Darstellung zeigt eine komplexe, kompakte Anlage, die an zwei Aufgabestationen beschickt werden kann. Die in einem Spänewagen (gelb) gesammelten kurzbrüchigen Späne – beispielsweise Messing – werden mit einer Hebe-Kipp-Vorrichtung in eine langsam drehende Zentrifugentrommel entleert und anschließend mit unserem bewährten Handlingsystem - TTS 600 - einer Zentrifuge zugeführt.

Nach dem Zentrifugieren wird die Zentrifugentrommel erneut von dem Handlingsystem aufgenommen und in einer Entleerstation abgestellt. Diese Station fährt zu dem bei der Aufgabe angewählten Material-container und entleert die Trommel verteilungsoptimiert.

Die beim Fertigungsprozess anfallenden langen Späne, werden ebenfalls in einem Spänewagen (grau) gesammelt. Im nächsten Arbeitsschritt entleert eine zweite Hebe-Kipp-Vorrichtung den Behälter in einen Spänebrecher, in dem das Material verarbeitungsgerecht zerkleinert wird. Die zerkleinerten Späne gelangen anschließend ebenfalls in eine langsam drehende Zentrifugentrommel und der oben beschriebene Ablauf wiederholt sich. Um Werkstoffvermischungen vorzubeugen, befinden sich mehrere Trommeln im System. Sie werden durch das Verarbeitungsprogramm werkstoffabhängig dem jeweiligen Arbeitsprozess zugeordnet.

Zwecks der Übersichtlichkeit sind die Schutzeinrichtungen weitestgehend ausgeblendet.