

Weitere Einsatzgebiete:

- E-Schrott
- Metallspäne
- Kühlgeräte
- Ersatzbrennstoffe
- Karton
- Sondermüll
- u.v.m.

Innovation ist unser Standard!

Als hoch spezialisiertes Engineering- und Produktionsunternehmen bietet ERDWICH mit über 30 Jahren Erfahrung außergewöhnliche Leistungen in der Recycling- und Shreddertechnologie. Zerkleinerungsmaschinen, Sonderlösungen, komplette Recyclinganlagen und weltweiter Service sind unsere Kernkompetenzen, für die sich unser Team jeden Tag mit Begeisterung engagiert.

Inhabergeführt, mit persönlicher, intensiver Betreuung, kurzen Reaktionszeiten und umfassendem Service leisten wir für Sie erstklassige Qualität made in Bayern. Lernen Sie uns kennen.

Herzlich willkommen!

Kernkompetenzen:

- Zerkleinerungsmaschinen
- Anlagenbau
- Service

AUFBEREITUNG VON GUSSTEILEN



Nutzen Sie Ihre Chance und testen Sie Ihr Material ganz unverbindlich im ERDWICH-Testcenter.

Wir freuen uns auf Sie.



KURZER PROZESS MIT SPERRIGEN GUSSTEILEN

ERDWICH ZERKLEINERUNGS-SYSTEME GMBH

Gewerbestraße 6
D-86859 Igling
Tel.: +49 (0)8191 - 96 52 - 0
Fax: +49 (0)8191 - 96 52 - 16
E-Mail: infoline@erdwich.de

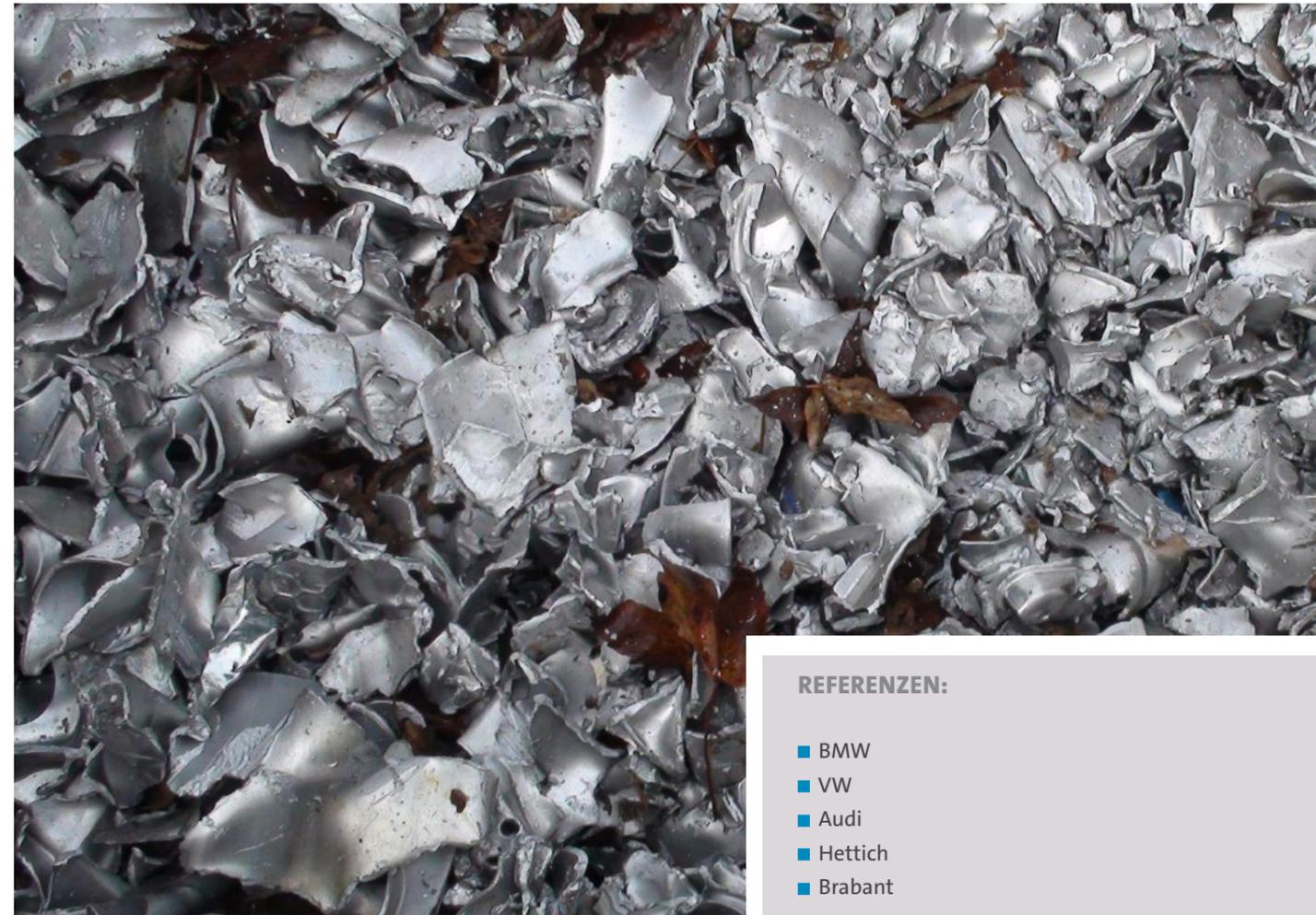
www.erdwich.com

Stand: 0519

www.erdwich.com

Made in Bavaria 

GUSSTEILE AUFBEREITUNG



REFERENZEN:

- BMW
- VW
- Audi
- Hettich
- Brabant

Sichere Aufbereitung von Guss- und Stanzteilen

In vielen Leichtmetall- und Buntmetallgießereien stellt das Handling sperriger Angusspinnen, von Stanzgraten und fehlerhaften Werkstücken ein großes Hindernis dar, welches die optimalen Prozessabläufe beeinträchtigt.

Druckgussmaschinen mit Investitionsvolumen von mehreren Millionen Euro können nicht optimal ausgelastet werden, weil die Produktionsreste nicht schnell genug entsorgt werden können.

Auch das Handling der sperrigen Teile bis hin zum Wiedereinschmelzen ist problematisch und störanfällig.

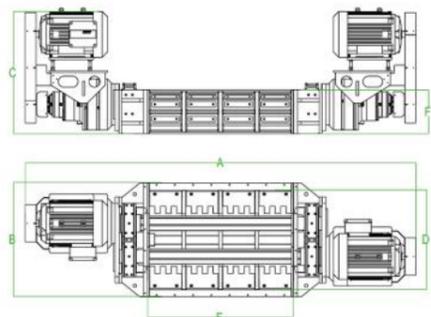
Teilweise wird mit Handarbeit unter Inkaufnahme belastender Arbeitsbedingungen (Lärm, Hitze) gearbeitet. Daneben wird eine hohe Unfallgefahr durch die teilweise scharfkantigen und sich ineinander verhakenden Bauteile in Kauf genommen.

Das muss nicht sein!

Abhilfe schaffen direkt an der Gießzelle / Druckgussmaschine installierte ERDWICH-Zerkleinerer:

Es steht ein weites Spektrum von Zerkleinerern zur Verfügung, um die kundenspezifisch optimalste Lösung zu realisieren.

- Einwellen-Kompaktzerkleinerer M600 für Druckguss-Teile bis 2 kg
- Zweiwellen-Zerkleinerer H480 für mittelgroße Bauteile bis 10 kg
- Ripper RM 1350 für große Bauteile (2200 x 1400 mm) bis hin zu kompletten Karosseriestrukturkomponenten aus der Automobilherstellung



RM 1350/2-1500

Gesamtlänge A:	3.950 mm
Gesamtbreite B:	2.300 mm
Gesamthöhe C:	1.850 mm
Schneidwerksbreite D:	1.350 mm
Schneidwerkslänge E:	1.500 mm
Schneidwerkshöhe F:	600 mm

Technische Änderungen vorbehalten

Unser Spezialist fürs Grobe: Der ERDWICH-Ripper RM 1350

Er macht aus sperrigen Teilen ein schüttfähiges Material, welches mit konventioneller Fördertechnik (Förderband oder Scharnierplattenband) schnell, zuverlässig und prozesssicher abtransportiert werden kann.

Selbst bei Einsatz des RM-Rippers ohne Austragsband wird eine enorme Prozessoptimierung erreicht, da das Material nach der Zerkleinerung schüttfähig ist und ein Vielfaches des ursprünglichen Schüttgewichts hat.

Anwendungsbeispiel:

RM 1350 im Einsatz in der Leichtmetallgießerei eines großen Automobilherstellers

Aufgabenstellung beim Kunden:

Im Rahmen eines Umbaus und des Neuaufbaus mehrerer Gießzellen in der Leichtmetallgießerei sollte auch der Materialfluss optimiert werden. Aufgrund der vorgegebenen Hallensituation stand dafür nur ein sehr beengter Raum unterhalb der Gießzelle im Hallenkeller zur Verfügung.

Direkt unter dem Fehlteileabwurf des Handlingroboters der Gießzelle wurde der ERDWICH-Ripper RM installiert. Dieser zerkleinert die sperrigen Reststücke in ein schüttfähiges Grobgranulat mit hoher Dichte.

Momentan wird das Material noch in Sammelbehältern unter dem Zerkleinerer gesammelt und mittels Stapler zum Schrottcontainer gefahren. Bereits in dieser ersten Ausbaustufe konnte die Effizienz der Gießzelle deutlich gesteigert werden, da das Wechselintervall der Sammelbehälter um ein Vielfaches verlängert wurde und sich somit die vor dem Zerkleinern sperrigen Teile nun nicht mehr verhaken können.

Im zweiten Ausbauschritt ist nun noch eine automatisierte Befüllungseinheit für mehrere Materialboxen geplant, so dass das Material pro Schicht nur einmal vom Keller in die Schrottcontainer transportiert werden muss.

Ein dritter Optimierungsschritt hin zur komplett automatisierten Materialentsorgung mit einer Förderbandstrecke bis zum Schrottcontainer ist für weitere Anlagen geplant.