Blitzschneller Austausch

Case Study: Elektronikrecycling

Höpperger vertraut in hochmoderner Elektronik-Recycling-Anlage auf leistungsstarken Granulator ZM 1620

Als kundennaher Komplettanbieter zahlreicher Umweltschutz-Dienstleistungen unterstützt die österreichische Firmengruppe Höpperger die Kreislaufwirtschaft und schlägt die Brücke zwischen Abfallerzeuger und Wiederverwerter. Jedes Jahr sammelt, sortiert und behandelt Höpperger mehr als 100.000 Tonnen Abfall von Gemeinden, Industrie- und Gewerbegebieten sowie privaten Haushalten. Der allergrößte Teil davon wird recycelt.

Die hochmoderne Elektronik-Recycling-Anlage (EAR-Anlage) von Höpperger in Pfaffenhofen (Österreich) leistet seit 2004 Pionierarbeit für modernes Ressourcenmanagement und damit auch für den Umweltschutz in der Alpenrepublik. Die einzigartige EAR-Anlage ist Österreichs erste, modernste und größte private Anlage zur Werkstoffrückgewinnung von vermarktungsfähigen Stoffgruppen aus Elektronik-Kleingeräten aller Art. In ihr werden jährlich rund 10.000 Tonnen Elektronik-Kleingeräte aus ganz Österreich, Süddeutschland und Norditalien aufbereitet.

Die Aufbereitung des gemischten E-Schrotts geschieht mit einem 40 Tonnen schweren Querstromzerspaner QZ 2000. Die Zerkleinerung des aussortierten Kunststoffgemischs erfolgte bis Ende 2016 durch einen Granulator UG 1600. Als es um einen Ersatz für den UG 1600 ging,

Granulator ZM1620

entschied sich Höpperger für einen Granulator ZM 1620 der THM recycling solutions GmbH mit einer Durchsatzleistung von bis zu 5 t/h. Der Austausch erfolgte Anfang Januar 2017 in nur zwei Tagen während eines geplanten Anlagenstillstands. Bereits am 9. Januar 2017 ging der neue Granulator in Betrieb.

Ausschlaggebend für die Wahl des ZM 1620 waren für Höpperger die kurze Stillstandszeit, gleiche Maschinengröße, die langjährige, gute Kundenbetreuung durch THM sowie ein Granulator auf dem neuesten Stand der Technik.

Das Montageteam nach erfolgreicher Installation

War der alte Granulator noch mit einer Schiebernachdrückeinheit ausgestattet, verfügt der neue ZM 1620 über eine hydraulische Pendelnachdrückeinheit, die das Mahlgut dem Rotor unter Druck zuführt. Die Nachdrückeinheit wird über zwei außen liegende Hydraulikzylinder betätigt. Die Lagerung der Betätigungsschwinge befindet sich ebenfalls außerhalb des Mahlraums und ist somit gegen Verschmutzung durch das Mahlgut geschützt. Der geringere Verschleiß und eine verminderte Störanfälligkeit haben eine höhere Verfügbarkeit zur Folge.

Über THM recycling solutions

Die THM recycling solutions GmbH ist eine Vertriebsgesellschaft der Maschinenbau Ehehalt GmbH aus Eppingen-Mühlbach (Baden-Württemberg), einem Unternehmen mit mehr als 30 Jahren Know-how im Recycling-Maschinenbau.

Das Produktportfolio umfasst robuste Granulatoren, Querstromzerspaner, Schneidmühlen, Hammermühlen sowie Vorzerkleinerer.
Die Maschinen kommen bei der Aufbereitung von Elektro- und Elektronikschrott, Kühlgeräten, Kabeln, Metallverbunden und -spänen, Altreifen, Ölfiltern, Ersatzbrennstoffen und Biomasse zum Einsatz. Ein umfangreiches Serviceangebot rundet das Leistungsspektrum ab.

Mehr Informationen über THM recycling solutions unter ***www.thm-recyclingmaschinen.de***

THM recycling solutions

PRODUKTION & VERTRIEB

THM recycling solutions
Sulzfelder Straße 38
75031 Eppingen

t. +49 (0) 72 62 / 92 43 -200
f. +49 (0) 72 62 / 92 43 -29
e. info@thm-rs.de