



Verfahren

Späne werden manuell mit dem Gabelstapler oder von Hand in ein **Hebe-Kipp Gerät** gefüllt. Über einen vollautomatischen Prozess werden die Späne zunächst auf eine **definierte Größe zerkleinert** und über eine Zentrifuge von anhaftendem Öl / Emulsion **gesäubert und getrocknet**.

Aus den getrockneten Spänen entfernt eine **magnetische Trennstufe** die für den Schmelzprozess **unerwünschten FE-Partikel**.

Perfekt vorbereitet erreichen die Späne nun das **Herzstück der Anlage → die ARP - Heizschnecke**.

Diese reduziert die restliche Feuchte noch weiter und führt die Späne **exakt dosiert** dem **Schmelzofen** zu.

Eigenschaften

Spänemenge	bis zu 2000 kg/h Aluminiumspäne
Zerkleinerer	Einwellenbrecher mit hydraulischer Nachdrück-Einrichtung zur Verarbeitung sämtlicher gängiger Arten von Spänen.
Fördertechnik	Kratzbandförderer, Dosier-Schneckenförderer und passend groß ausgelegte Vorhalte-Trichter stellen permanent und kontinuierlich Späne in der erforderlichen Qualität und Menge bereit.
Späne-Vorerwärmung	Entweder über die Nutzung der Abwärme aus dem Ofen-Kamin oder über einen vom Ofen unabhängig arbeitenden separaten Lufterhitzer mit Gasbrenner.
Abbrand	Die Material-Verluste durch Abbrand erreichen Werte im Bereich von 1 bis 3% und sind damit sehr gering. Materialverluste sind auch abhängig von der nachgeschalteten Ofen-Technologie.

Mengenangaben sind ca. Werte, je nach Spanart sind Abweichungen möglich. Durchsatz anderer Materialien auf Anfrage.
Technische Änderungen vorbehalten