

Pressen sorgen für deutliche Kostenreduzierung

Brikettieren macht Späne wertvoller



Förderbänder transportieren die Briketts von der Presse in einen von zwei Auffangbehältern. Ist der erste gefüllt, schaltet das Förderband auf den zweiten Behälter um

Wo gesägt, gefräst oder gebohrt wird, da fallen Späne. Diese stellen einen wertvollen Rohstoff dar, jedoch wird die Wiederverwertung durch ihr großes Schüttvolumen erschwert, und bei der Lagerung und dem Transport beanspruchen sie sehr viel Platz. Vor allem aber lassen sie sich schwer einschmelzen, da ein großer Teil der Späne im Schmelzofen nach oben gewirbelt wird und verbrennt. Dieser „Abbrand“ sowie die Lager- und Transportprobleme werden vermieden, wenn die Anlagen die Späne zunächst zu kompakten Briketts verpressen. In diesem Fall lassen sich wesentlich höhere Erlöse erzielen.

Die Gleich-Gruppe im schleswig-holsteinischen Kaltenkirchen ist bereits vor etwa zehn Jahren vom Verkauf loser Späne auf die Brikettierung umgestiegen. Das Familienunternehmen mit rund 200 Mitarbeitern stellt Aluminium-Gussplatten mit sehr präzisen gefrästen und gesägten Oberflächen unter dem Markennamen G.AL her und fertigt daraus auch Zuschnitte sowie CNC-bearbeitete Teile. Bei einem Durchsatz von rund 25 000 Tonnen pro Jahr fallen große Mengen von Aluspänen an. Fast alle – knapp 3800 Tonnen pro Jahr, rund 550 kg pro Stunde – werden in Anlagen von Ruf brikettiert. Die so gewonnenen Briketts werden in einem konsequenten, ressourcenschonenden Recyclingprozess den Gießereien zugeführt, die für Gleich die Aluminiumrohblöcke produzieren.

Die verschiedenen Pressen bei Gleich verfügen über Durchsatzleistungen zwischen rund 80 und 630 kg/h. Sie produzieren quaderförmige Briketts mit den Maßen 150 x 60 x 60 mm oder zylindrische mit 60 mm Höhe und 150 mm Durchmesser. Das Volumen der Späne lässt sich deutlich reduzieren. Dabei weisen die Briketts eine Dichte von zirka

Durch das Pressen zu Briketts gewinnen Späne aus der Metallbearbeitung erheblich an Wert, denn in dieser Form lassen sie sich viel leichter lagern, transportieren und besser einschmelzen als lose Späne. Die Gleich-Gruppe, die Aluminium-Gussplatten mit sehr präzisen gefrästen und gesägten Oberflächen herstellt, nutzt diese Vorteile seit zehn Jahren mit inzwischen sechs Brikettieranlagen der Firma Ruf.



Das Volumen der Produktionsabfälle wird durch das Pressen auf einen Bruchteil des Volumens der losen Späne reduziert. Die Spänebriketts haben entweder Zylinder- oder Quaderform

2,2 g/cm³ auf. Nach dem Pressen werden sie über Förderbänder in zwei Auffangbehälter transportiert. Nach einer festgelegten Anzahl von Briketts schaltet das Förderband vom einen auf den anderen Behälter um; der volle wird dann per Gabelstapler abtransportiert.

Zuverlässiger Betrieb

Der gesamte Ablauf – vom Span bis zum Abtransport der Briketts – funktioniert sehr zuverlässig. Diese Eigenschaft ist für Gleich besonders wichtig. Produktionsleiter Andreas Sieg weiß sie nicht zuletzt deshalb zu schätzen, weil er zuvor die Brikettierpresse eines anderen Herstellers im Einsatz hatte, der es genau daran mangelte: „Unser Betrieb läuft 24 Stunden pro Tag. Wenn da eine Presse ausfällt, steht der Fertigungsprozess still. Bei unserer ersten Presse eines anderen Herstellers reichten weder die Prozesssicherheit

noch die Leistung aus.“ Die für einen mannlosen 24-Stunden-Betrieb ausgelegten Brikettierpressen von Ruf passen dagegen perfekt zur Produktion von Gleich.

Dass sich die Brikettierung rechnen würde, stand von Anfang an außer Frage. Schon eine Überschlagsrechnung vor dem Einsatz der ersten Brikettierpresse zeigte, dass die Anlagen deutlich mehr einbringen werden als sie kosten. Im Lauf der Zeit wuchs der Anlagenpark auf sechs Ruf-Maschinen. Die von der Gleich-Gruppe geschätzte Zuverlässigkeit und Effizienz der Brikettieranlage beruht auf dem einfachen Arbeitsprinzip sowie der soliden Bauweise der Pressen, die es je nach Bedarf in unterschiedlichen Leistungsklassen gibt.