

Kosten reduzieren durch Brikettieren



Bild 1: Rolf Peter Leuchtmann, Meister der Fertigbearbeitung im Singener Werk von Georg Fischer Automobilguss, erklärt: „Dank des guten Preis-Leistungsverhältnisses der Ruf-Maschine, einem entsprechenden Finanzierungskonzept und erzielten Einsparungen arbeitet die Brikettierpresse seit dem ersten Tag rentabel.“ | Fotos: Ruf

Für eine höchst wirtschaftliche Nutzung von Metallspänen sorgen Brikettierpressen. Zu handlichen Briketts komprimiert und praktisch frei von Schmierstoffanhaftungen lassen sich die Produktionsreste leicht lagern, transportieren und sehr gut verkaufen oder einschmelzen. Entsprechende Lösungen zeigte die Ruf GmbH & Co. KG, Zaisertshofen, mit ihren Brikettierlösungen auf der GIFA 2011 in Düsseldorf.

Brikettieranlagen helfen sparen. Die Georg Fischer Automobilguss GmbH, Singen, hat sich davon schon überzeugt. Das Unternehmen stellt mit einer Jahreskapazität von rund 200 000 Tonnen gegossene Komponenten aus Guss-eisen mit Kugelgraphit (EN-GJS) für Pkw und Nutzfahrzeuge her. Etwa 40% davon durchlaufen die Fertigbearbeitung des Werks und werden dort einbaufertig bearbeitet oder zumindest vorbearbeitet. Um die beim Fräsen und Bohren anfallenden Späne wiederverwenden zu können, setzt das Werk seit gut drei Jahren eine Brikettieranlage der Ruf GmbH aus Zaisertshofen ein – mit beachtlichem wirtschaftlichen Er-

folg, wie Rolf Peter Leuchtmann, Meister der Fertigbearbeitung, bestätigt (**Bild 1**). „Dank des guten Preis-Leistungsverhältnisses der Ruf-Maschine, einem entsprechenden Finanzierungskonzept und erzielten Einsparungen arbeitet die Brikettierpresse seit dem ersten Tag rentabel.“

Früher verkaufte Georg Fischer die Späne an einen Schrotthändler. Allerdings haben lose Späne, die zudem noch mit Resten von Kühlschmierstoffen behaftet sind, nur einen geringen Wert – entsprechend niedrig waren die Erlöse. Versuche, die losen Späne selbst einzuschmelzen, scheiterten. Zur Kostenreduzierung trägt nun die RUF 30/3700/100 (**Bild 2**) des Brikettieranlagenspezialisten Ruf ihren Teil bei, wie Rolf Peter Leuchtmann betont: „Die Presse läuft völlig autark und problemlos, bei Bedarf rund um die Uhr sowie am Wochenende. Nur alle anderthalb Jahre ist eine Wartung erforderlich.“

Die Späne werden an allen Bearbeitungszentren in Containern mit je 0,3 m³ Fassungsvermögen gesammelt. Gabelstapler bringen sie zur Brikettierpresse. Dort werden sie von Förderanlagen automatisch in Spänesilos gefüllt, dann zu zylinderförmigen Briketts gepresst und über ein Förderband in die Brikettbehälter transportiert. Durchmesser und Höhe der Briketts betragen 100 mm, ihr Gewicht knapp 4 kg, die Dichte liegt bei gut 5,3 kg/dm³. Damit beanspruchen sie nur etwa ein Zwanzigstel des Volumens der Späne.

Auch die getrennte Bearbeitung von perlitischen und ferritischen Spänen bewältigt die Anlage automatisch. Diese Legierungen mit hohen oder niedrigen Kupferanteilen werden von den Staplerfahrern in unterschiedlichen Behältern an getrennte Annahmestationen der Anlage geliefert. Die Bri-

Bild 2: Die Brikettierpressen von Ruf liefern hoch komprimierte Spänebriketts, die sich aufgrund ihrer hohen Dichte leicht lagern, transportieren und einschmelzen lassen.

kettieranlage erkennt über Sensoren, wie viel perlitische oder ferritische Späne in den getrennten Vorratsbehältern lagern und entscheidet selbst, welche der Spänearten sie verpresst. Anschließend werden sie in der Gießerei eingeschmolzen und zu neuen Teilen verarbeitet.

Die von Fertigungsmeister Leuchtmann geschätzte Zuverlässigkeit und Effizienz der Brikettieranlage beruht auf dem einfachen Arbeitsprinzip sowie der soliden Bauweise der Ruf-Pressen, die es je nach Bedarf in unterschiedlichen Leistungsklassen gibt.

Weitere Informationen:
www.brikettieren.de

