

sortiergerät für nichteisenmetalle



Höchste Anforderungen in der modernen Altglasaufbereitung fordern immer neue Verfahren zur Verbesserung des zu bearbeitenden Materials, das praktisch frei von Störstoffen wiederverwertet werden soll. Auch kleinste metallische Störstoffe wirken sich in der Glasproduktion störend aus.

Das kompakte Binder+Co NE-Sortiergerät erkennt Metallpartikel ab einer Größe von 1 mm. Der Sensor ist unempfindlich gegenüber elektromagnetischen Störungen, Vibrationen und Nässe. In der Entwicklung wurde besonderes Augenmerk auf die Bedien- und Wartungsfreundlichkeit sowie die Servicetauglichkeit gelegt.

Der Materialstrom wird auf einer Rutsche im Inneren der Maschine beschleunigt und vereinzelt. Der NE-Detektor mit integrierter Datenverarbeitung befindet sich hinter der Rutsche. Das Material durchquert ein über den gesamten Detektionsbereich erzeugtes homogenes, elektromagnetisches Feld. Größe und Lage der NE-Partikel werden im integrierten DSP (Digital Signal Processor) identifiziert, die vorausgewerteten Daten werden seriell an die Auswerteelektronik weitergeleitet um orts- und zeitrichtig die auf einer Ausblasleiste angeordneten Ventile anzusteuern. Somit wird eine exakte Ausbringung der Metallteilchen mittels Druckluft ermöglicht.

Das Binder+Co NE-Sortiergerät ist in zwei verschiedenen Ausführungen, als COMPACT und als CLARITY Version erhältlich. In der COMPACT Variante arbeitet ein Sensor auf einer Sortierbreite von 500 mm. Der große Vorteil neben den geringen Außenabmessungen ist die flexible Modulbauweise. Als CLARITY NE-Sortierer arbeitet das System mit den Sortierbreiten 1000 mm und 1400 mm. Damit können flexibel verschiedene Durchsatzmengen von 5 bis 25 t/h, je nach Kundenanforderung, bearbeitet werden.

- Aufbereitungstechnik
- Umwelttechnik
- Verpackungstechnik

Binder+Co AG, Grazer Strasse 19-25, A-8200 Gleisdorf, Österreich
Tel.: +43-3112-800-0*, Fax: +43-3112-800-398
e-mail: ut@binder-co.at
www.binder-co.com

