

Wählen Sie den Systempartner, der auch kompetenter Gesprächspartner ist: Büchler.

Seit mehr als fünf Jahrzehnten beraten wir die kunststoffverarbeitende Industrie, entwickeln, projektieren und fertigen konsequent individuelle Lösungen, von A wie Angussentnahme über Automationsanlagen bis Z wie Zerkleinerung.

Viele unserer Kunden begleiten wir bereits seit langer Zeit. Wir fühlen uns einfach wohl mit Ihren Herausforderungen:

Individualität ist unser Standard.

RS 6000

Wahre Größe maßgeschneidert

Die erfolgreiche Zentralmühle für alle Bereiche der Kunststoffzerkleinerung. Unschlagbar für die Zerkleinerung von großformatigen Teilen aus dem Spritzguss- und Blasformbereich. Stanzgitterrollen, Vollplatten, Stoßfänger, dickwandige Rohre oder Extruderklumpen werden schnell klein gemacht.



■ Auf den Anwendungsfall ausgelegt

- robuster, schwerer Segmentrotor mit ruhigem Lauf
- Rotorsegmente mit Spannsätzen auf Welle montiert, ermöglichen den Austausch einzelner Bauteile
- optimierte Luftströmung minimiert den Schallpegel und die Wärmeentwicklung
- bewährte Spezialrotoren für verschiedene Aufgaben



■ Zuverlässige Produktivität

- massive Riemenscheibe für zusätzliche Schwungmasse
- konstanter Schneidkreis garantiert gleichbleibende Mahlgutqualität
- außen liegende Rotorlagerung mit hohem Sicherheitsfaktor
- optische Anzeige des Betriebszustandes

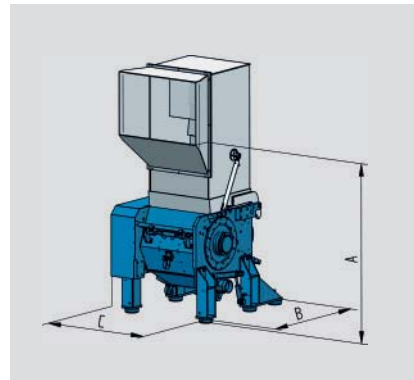


■ Wirtschaftlicher Einsatz

- Trichter und Absaugwanne einfach zu öffnen über Hydraulikzylinder
- kürzeste Reinigungs- und Wartungszeit durch voreinstellbare Rotormesser
- Siebwagen kann komplett aus der Maschine herausgefahren werden
- optimale Maschinenzugänglichkeit

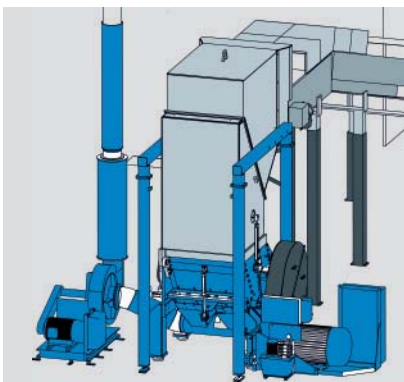
■ Auf Ihre Produktion abgestimmt

- modularer Aufbau für individuelle Anpassung
- verschiedene Rotorvarianten und Verschleißschutzpakete lieferbar
- integrierbarer Schallschutz
- komplette Anlagen und Zubehör lieferbar
- Integration in bestehende Anlagen möglich



RS 6000	A	B	C
RS 6006	2.360 mm	1.900 mm	1.230 mm
RS 6009	2.360 mm	1.900 mm	1.530 mm
RS 6012	2.490 mm	1.900 mm	1.830 mm
RS 6015	2.490 mm	1.900 mm	2.130 mm

Das Mammut unter den Großen. Wenn es um Tonnagen geht, ist die RS 8000 die richtige Schneidmühle. Mit automatischem Beschickungssystem und Mahlgutförderung ausgestattet, wird sie zum leistungsstarken Zerkleinerungszentrum. Ein hoher Automatisierungsgrad erleichtert die Wartung und sorgt für eine gute Wirtschaftlichkeit.



„Wenn es eine Nummer größer sein darf“

- segmentierter Rahmenrotor sorgt für optimale Verteilung der Schnittkräfte, bestes Einzugsverhalten und einen geringen Schallpegel
- dickwandige Fehlteile und Hohlkörper werden einwandfrei erfasst

Leicht zu reinigen

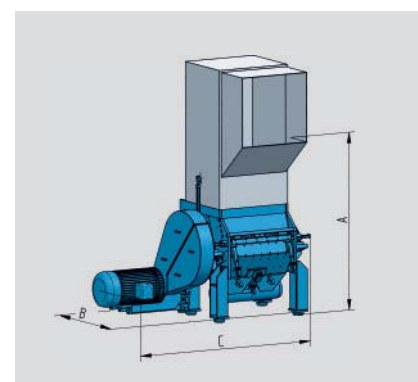
- Trichter und Siebschwinge lassen sich per Knopfdruck hydraulisch öffnen und schließen
- sehr gute Maschinenzugänglichkeit für Reinigungs- und Wartungsarbeiten
- kurze Rotormesser erleichtern die Handhabung beim Messerwechsel

Zuverlässig im Betrieb

- Sanftanlauf des Antriebsmotors zur Vermeidung von Stromspitzen
- für noch mehr Durchzug sorgt eine solide Riemenscheibe
- Rotorlagerung außerhalb der Mahlkammer angeordnet
- konstanter Schneidkreis garantiert gleichbleibende Mahlgutqualität

Individuelle Ausstattung

- Spezialrotoren für die unterschiedlichsten Zerkleinerungsaufgaben
- robust, aber dennoch flexibel durch modulare Bauweise
- komplette Anlagen und Zubehör lieferbar



RS 8000	A	B	C
RS 8012	2.980 mm	2.075 mm	3.270 mm
RS 8015	3.150 mm	2.075 mm	3.570 mm



Realisierte Projekte



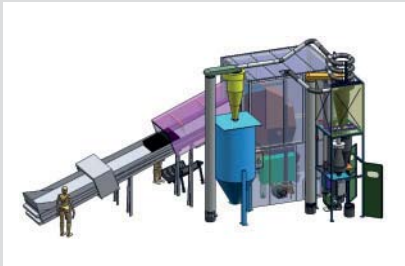
Blasformen – Zerkleinern von zähflüssigem und klebrigem Kunststoff

Anforderung:

Es sollen Kraftstoffbehälter, Butzen und Anfahrschläuche aus COEX zerkleinert werden. Die Temperatur des zu vermahlenden Materials liegt über 150 °C, d.h., der Kunststoff ist zähflüssig und klebrig. Für die Auslegung der Schneidmühle gilt: genug Kapazität im Durchsatz, damit keine Verklebungen in der Mahlkammer entstehen. Für die Lagerung muss das Mahlgut auf mindestens 80 °C heruntergekühlt werden, um auch hier Verschmelzungen zu vermeiden.

Unsere Lösung:

Ein langsam laufendes Förderband, ausgestattet mit hitzebeständigem Gurt und Metallsuchttunnel, fördert die Behälter in den hohen Trichter des RotoSchneider RS 6012. Ein offener 3-Messer-Rotor, Wasserkühlung an der Rückwand der Mahlkammer und ein starkes Gebläse zur Absaugung verhindern ein Verschmelzen des Kunststoffes während des Mahlprozesses. Über einen Kühl- und Entstaubungsturm wird das Mahlgut abgekühlt und entstaubt und in einen Silo gefüllt. Der gesamte Prozess wird mittels Sicherheitseinrichtungen, wie z.B. Füllstandsmelder in der Mahlkammer und im Silo, lastabhängige Steuerung und Amperemeteranzeige überwacht.



Extrusion – Zerkleinern von langen Rohren

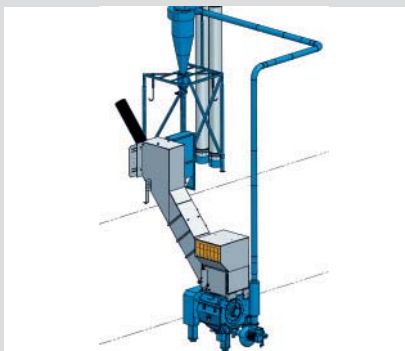
Anforderung:

PVC-Rohre mit einer Länge von bis zu 6.000 mm, einer Wandstärke von 15 mm und einem Durchmesser von 500 mm müssen zerkleinert werden. Außerdem fallen PP/PE-Rohre mit einer Wandstärke von 10 mm und einem Durchmesser von bis zu 300 mm an.

Der RotoSchneider wird in einem Kellerraum aufgestellt. Die Beschickung erfolgt sowohl vom Keller aus per Förderband als auch über einen Bypassstrichter mit Öffnung auf der Produktionsebene. Es ist vorgesehen, das Mahlgut auf der Produktionsebene in Big Bags abzufüllen.

Unsere Lösung:

Dem RotoSchneider RS 6009, ausgestattet mit einem 75-kW-Motor und einem offenen, verstärkten 3-Messer-Rotor, werden die 6.000 mm langen Rohre über den Bypassstrichter zugeführt. Der Trichter an dem RotoSchneider selbst ist mit einer Öffnung für Beschickung per Förderband und einer Wartungstür ausgerüstet. Ein leistungsstarkes Transportgebläse fördert das Mahlgut auf die Produktionsebene zur Big-Bag-Abfüllstation.



Technische Daten:

Modell	RS 6006	RS 6009	RS 6012	RS 6015
Rotorschneidkreis	600 mm	600 mm	600 mm	600 mm
Trichteröffnung	625 x 830 mm	925 x 830 mm	1.225 x 830 mm	1.525 x 830 mm
Mahlkammeröffnung	600 x 795 mm	900 x 795 mm	1.200 x 795 mm	1.500 x 795 mm
Schnittlänge	600 mm	900 mm	1.200 mm	1.500 mm
Anzahl der Rotormesser	3 x 2	3 x 3	3 x 4	3 x 5
Anzahl der Statormesser	2	2	2	2
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt
Rotordrehzahl	400 min ⁻¹	400 min ⁻¹	400 min ⁻¹	400 min ⁻¹
Antriebsleistung, Standard	45 kW	55 kW	75 kW	75 kW
Siebloch, Standard	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund
Durchsatzleistung	600 – 1.000 kg/h *	600 – 1.500 kg/h *	800 – 2.000 kg/h *	1.000 – 2.500 kg/h *
Elektrischer Anschluss	3 x 400 V + N, 50 Hz	3 x 400 V + N, 50 Hz	3 x 400 V + N, 50 Hz	3 x 400 V + N, 50 Hz
Lackierung	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau

Modell	RS 8012	RS 8015		
Rotorschneidkreis	800 mm	800 mm		
Trichteröffnung	1.225 x 1.175 mm	1.525 x 1.175 mm		
Mahlkammeröffnung	1.200 x 950 mm	1.500 x 950 mm		
Schnittlänge	1.200 mm	1.500 mm		
Anzahl der Rotormesser	3 x 4	3 x 5		
Anzahl der Statormesser	2	2		
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt		
Rotordrehzahl	400 min ⁻¹	400 min ⁻¹		
Antriebsleistung, Standard	110 kW	110 kW		
Siebloch, Standard	8 mm, rund	8 mm, rund		
Durchsatzleistung	1.000 – 2.500 kg/h *	1.500 – 3.000 kg/h *		
Elektrischer Anschluss	3 x 400 V + N, 50 Hz	3 x 400 V + N, 50 Hz		
Lackierung	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau	RAL 7035, Lichtgrau RAL 5015, Himmelblau		

* abhängig von Sieblochung und Materialart

