

Modernisierte Altsandaufbereitung

✳ Unsere Aufgabe

Lange Zeit überlegte man in Emsdetten bei der Firma Jürgens, wie die Sandaufbereitung modernisiert werden könnte. Das vorhandene Betriebsgelände, sowie die existierende Sandaufbereitung gaben dazu nur sehr wenig Spielraum.

Nun bestand die Möglichkeit eine neuwertige Sandaufbereitung mit Komponenten der Firma Eirich und VHV zu übernehmen. Um die Bestandsanlage der Firma Jürgens mit der Neuanlage zu verbinden, suchte man einen Projektierer, der über das entsprechende Know-how verfügt.

VHV Anlagenbau übernahm diese interessante Aufgabe und plante die neue Sandaufbereitung.

für weitere Informationen zu diesem Projekt finden Sie auf unserer Homepage den Imagefilm „Aus Altsand wird Fertigsand“

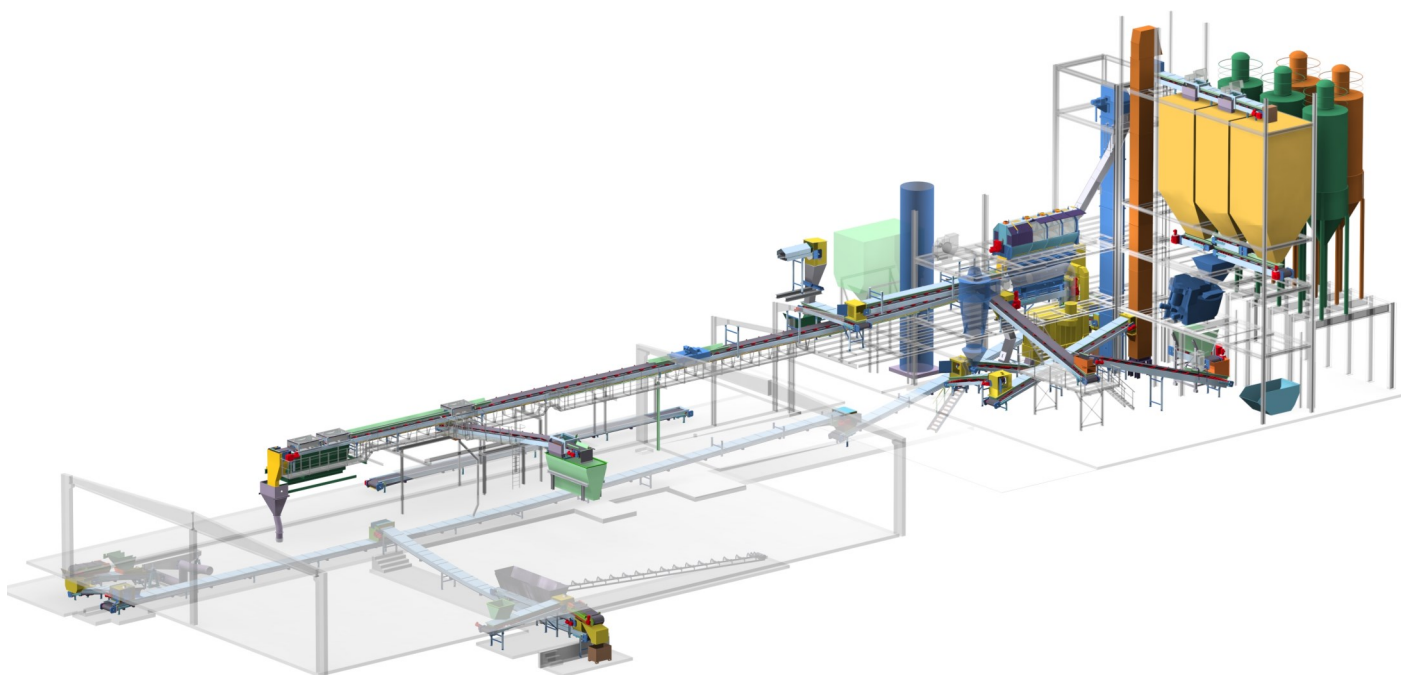
Technische Daten:

- 15 Gurtförderer u.A. mit Diagonal- und Pflugabstreifern
- Gurtbreiten: 800 mm
- Förderleistung: 80 t/h
- Polygonsieb: PS 150x4

Die Kernaufgaben für VHV:

- Optimierung der Sandaufbereitung
- Verbindung der Altanlage mit der neuen Sandaufbereitung
- Integration in die bestehenden Werksanlagen

✳ Unsere Lösung



Zur Grundlage einer aussagekräftigen Planung wurde zunächst das komplette Werk graphisch dreidimensional aufgenommen. Dadurch erhielt man eine Gesamtübersicht über die in den vergangenen Jahrzehnten errichteten Gebäude einschließlich der integrierten Ausrüstung.

Alle Förderbandverbindungen für Altsand, die vorher von hinten nach vorne verliefen, mussten genauso umgekehrt werden wie auch die Förderbandverbindungen für Fertigsand, die nunmehr von der neu installierten Aufbereitung zu den beiden bestehenden Formanlagen nach vorne gefahren werden mussten.

Vorstellen kann man sich vielleicht, dass hier viele bestehende Werksanlagen überquert, unterquert und durchquert werden mussten, was den Planern einiges abverlangte. Vorteilhaft zeigen sich hier die VHV Modulsysteme, die nicht nur montageseitig große Vorteile bieten, sondern auch 800 mm breite Gurte in Systembreiten laufen lassen, in denen vorher nur 650 mm breite Anlagen liefen. Dazu kommt die große Dichtigkeit der VHV Systeme, die den Materialverlust trotz einer Vielzahl von zusätzlichen Übergabestellen gravierend verringerten.

Eine neues Polygonsieb PS150/4 sorgt dafür, dass dem Kühler bereits vorgekühlter Sand zugeführt wird und somit sicherstellt, dass die Anlagentemperatur auf ein optimales Maß angepasst wird. Aus modernster Fördertechnik sind hier noch Spitzensysteme montiert, zu denen der Eirich Qualymaster AT1 gehört, sowie die Aufbandschleuder.

Der Umschluss der Altanlagen an die neue Sandaufbereitung erfolgte in den Betriebsferien, in denen natürlich auch die Demontage der Altanlage erfolgen musste.

Die Steuerung wurde ebenfalls erneuert und mit Firma Eirich installiert.

Die Jürgens Gießerei GmbH & Co. KG dürfte mit dieser Großinvestition zu den Spitzenanbietern entsprechender Qualitätsprodukte gehören und ist auf höchste Qualitätsanforderungen optimal eingestellt.



Kunde:

Jürgens Gießerei GmbH & Co. KG
Lönsstr. 15
48272 Emsdetten