



Anlagen zur vollautomatischen Rückführung von Angussteilen im Druckgussbereich

Kosteneinsparung durch Prozessoptimierung



1. Stufe der Prozessoptimierung - die Zerkleinerung

Je nach Anforderungen bietet ARP Schneidwerke für die unterschiedlichsten Materialien und Angussgrößen. Die Größe der zerkleinerten Teile ist Grundvoraussetzung für einen reibungslosen Transport im Leitungssystem.

ARP ist in der Lage, unterschiedliche Materialien (Zink, Alu, Kupfer, usw.) in jeweils dafür geeigneten Schneidwerken zu zerkleinern. Die Angussteile werden auf eine optimale Transportgröße geschnitten.

Die ARP-Zerkleinerer wurden speziell für die im Druckgussbereich verwendeten Materialien optimiert.



Angussteile vor (oben) und nach der Zerkleinerung (unten).



Zum Einsatz kam bei diesem Beispiel ein Zweiwellen-Zerkleinerer.





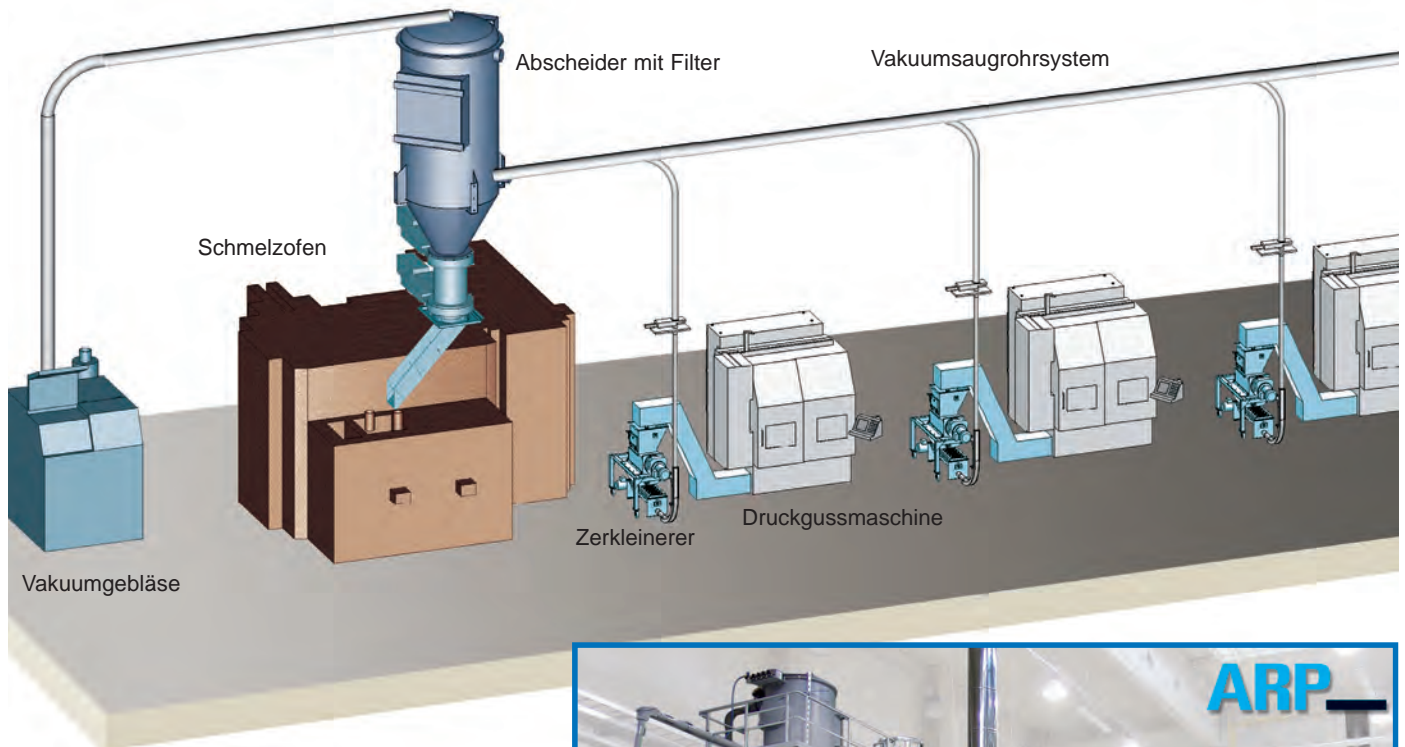
Vollautomatische Rückführung der zerkleinerten Gussteile zum Schmelzofen

Die Rückführung von Angussteilen in den Schmelzprozess findet in vielen Betrieben noch manuell und personalintensiv statt. Die Firma ARP bietet ein vollautomatisches System an, das die Angussteile direkt an der Druckgussmaschine zerkleinert und über eine Vakuumanlage direkt zum Schmelzofen transportiert.

Die ARP-Vakuumanlage kann bis zu 30 Druckgussmaschinen entsorgen. Die ausgereifte Technik wird seit 20 Jahren in der Automobil-Zulieferindustrie und in der Zerspanungsindustrie erfolgreich eingesetzt. Durch die Flexibilität unserer Vakuumanlage können jederzeit Druckgussmaschinen umgestellt und/oder erweitert werden. Die

Verfügbarkeit ist ausgesprochen hoch. Durch den Einsatz der Anlage wird die personenintensive manuelle Entsorgung komplett eingespart. Durch geschlossene Systeme ist keine Unfallgefahr im Umgang mit Angussteilen mehr gegeben.

Vollautomatische Rückführungsanlage für Angussteile



Beispiel: Aluminiumspäne-Schmelzanlage



ARP-Maschinenbau in Alpirsbach



Die ARP ist ein Unternehmen im Spezialmaschinenbau, das sich auf Entwicklung, Konstruktion und Fertigung kompletter Entsorgungssysteme sowie Umwelttechnik spezialisiert hat. Am Firmensitz in Alpirsbach im Nordschwarzwald beschäftigt man derzeit 60 Mitarbeiter.

Die Produkte sind in mehrere Bereiche gegliedert. Anlagen für die Aufarbeitung von Stanzabfällen, Spänetransportsysteme mit Saug- und Pumpenanlagen, Späneaufbereitungsanlagen inklusive zerkleinern, transportieren, trocknen, fördern und dem Vorbereitungsprozess zum Schmelzen. Des Weiteren werden große Siloanlagen für Späne und Stanzabfälle hergestellt.

Dank des produktions- und zielgruppenspezifischen Know-hows des ARP-Teams kann das Unternehmen in vielen Entsorgungsbereichen die technologische Spitzenposition für sich in Anspruch nehmen.

Den zweiten Bereich stellen Maschinen zur Abfallzerkleinerung, Recyclinganlagen, Granulieranlagen, Anlagen zur Lebensmittelaufbereitung und zur Aufbereitung von Papier, Kunststoff und Textilien dar.

Die ARP vertreibt ihre anspruchsvollen Anlagen weltweit: Österreich, Schweiz, Benelux, Skandinavien, Frankreich, Italien, Großbritannien, Spanien, Griechenland, Polen, Tschechien, Süd-Ost-Asien, Israel, Lateinamerika sowie USA, Kanada, Australien und Japan sind Märkte, in denen das Unternehmen erfolgreich tätig ist.

Forschung und Weiterentwicklung

Ein starkes Team arbeitet ständig an der Entwicklung von neuen Technologien

Tagtäglich arbeiten unsere Ingenieure an der Weiterentwicklung und Optimierung der bestehenden Anlagen sowie an Neuentwicklungen mit innovativer Technik. Die verschiedenen Arbeitsprozesse greifen passgenau ineinander und vereinen sich zu

modernsten Produktionsanlagen mit konstanter und zuverlässiger Arbeitsweise.

Ein enormer Wissensvorsprung verschafft den Anlagen von ARP immer wieder innovativste Technik und dadurch kürzeste Amortisationszeiten.



ARP