

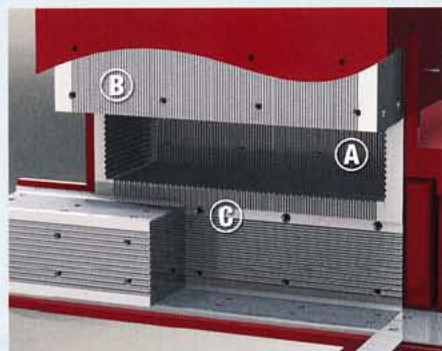


## Regeneration für Schrottpresse

**Verschleißteile** | Auch Schrottpressen lassen sich regenerieren, wie die Firma Craco bei der Niederlassung Erfurt der Scholz Recycling AG & Co. KG unter Beweis gestellt hat. Die Betriebsleitung der Niederlassung hatte das Problem, dass die Auskleidungen der altgedienten Becker/Oberländer Schrottpresse verschlissen waren. Die Qualität der Pakete genügte nicht mehr, sie konnten aufgrund von Nasenbildung des Pressgutes nicht mehr gestapelt werden. Die Entscheidung bestand laut Craco darin, entweder die Maschine zu ersetzen oder die Verschleißkomponenten neu zu gestalten. Denn erschwerend kam hinzu, dass keine Original-Ersatzteile mehr verfügbar waren.

Scholz wollte folgende Ziele erreicht wissen: Verbesserung der Qualität der gepressten Pakete, Gewährleistung der zukünftigen Versorgung mit Verschleißteilen, geringe Stillstandzeiten beim Austausch der Auskleidungen und eine lange Standzeit der Verschleißkomponenten. Craco schlug daraufhin eine Anpassung des Auskleidungs-Profiles auf das Recycling-

gut vor. Der Spezialist für Verschleißschutz empfahl einen konstruktiven Umbau der Verdichterstufen, denn bauartbedingt entstand im Originalzustand zuviel Verschleiß am Übergang zwischen dem Füllkasten und der darunterliegenden Wandauskleidung der Verdichterstufe 3 (C). Aufgrund des Verschleißes konnte die Presskammer nicht mehr komplett geschlossen werden. Das führte schließlich zur Nasenbildung an den Paketen.



Scholz-Paketierpresse: Die Nasen gehören der Vergangenheit an

Um die Funktionsweise der Presse wiederherzustellen und zu optimieren, schlug Craco vor, den Stempel des Verdichters 2 an zwei Seiten mit wellenprofilierten Auskleidungsplatten zu versehen, die beim Pressvorgang in die Stirnseite der Bodenplatte des Füllkastens eingreifen (B). Außerdem wurde empfohlen, in die Stirnseite des Verdichters 1 ebenfalls ein Wellenprofil einzubringen (A).

Craco erhielt den Auftrag. Nachdem Scholz die Presse selbst demonitierte, konstruierten die Craco-Techniker mit 3D-Software eine Modifizierung der Verschleißteile und stellten Scholz ihre Lösung mit 3D-Funktions-Simulation vor. Anschließend fertigte Craco die Verschleißkomponenten. Die ausgebauten Verdichterstempel wurden komplett neu beplattet auf CNC-Bearbeitungszentren profiliert. Der Zusammenbau der Maschine, die Montage der Komponenten und die Inbetriebnahme verliefen laut Craco reibungslos. Auch die Qualität der gepressten Pakete sorgte für Zufriedenheit: die entstandenen Nasen sind Vergangenheit. □