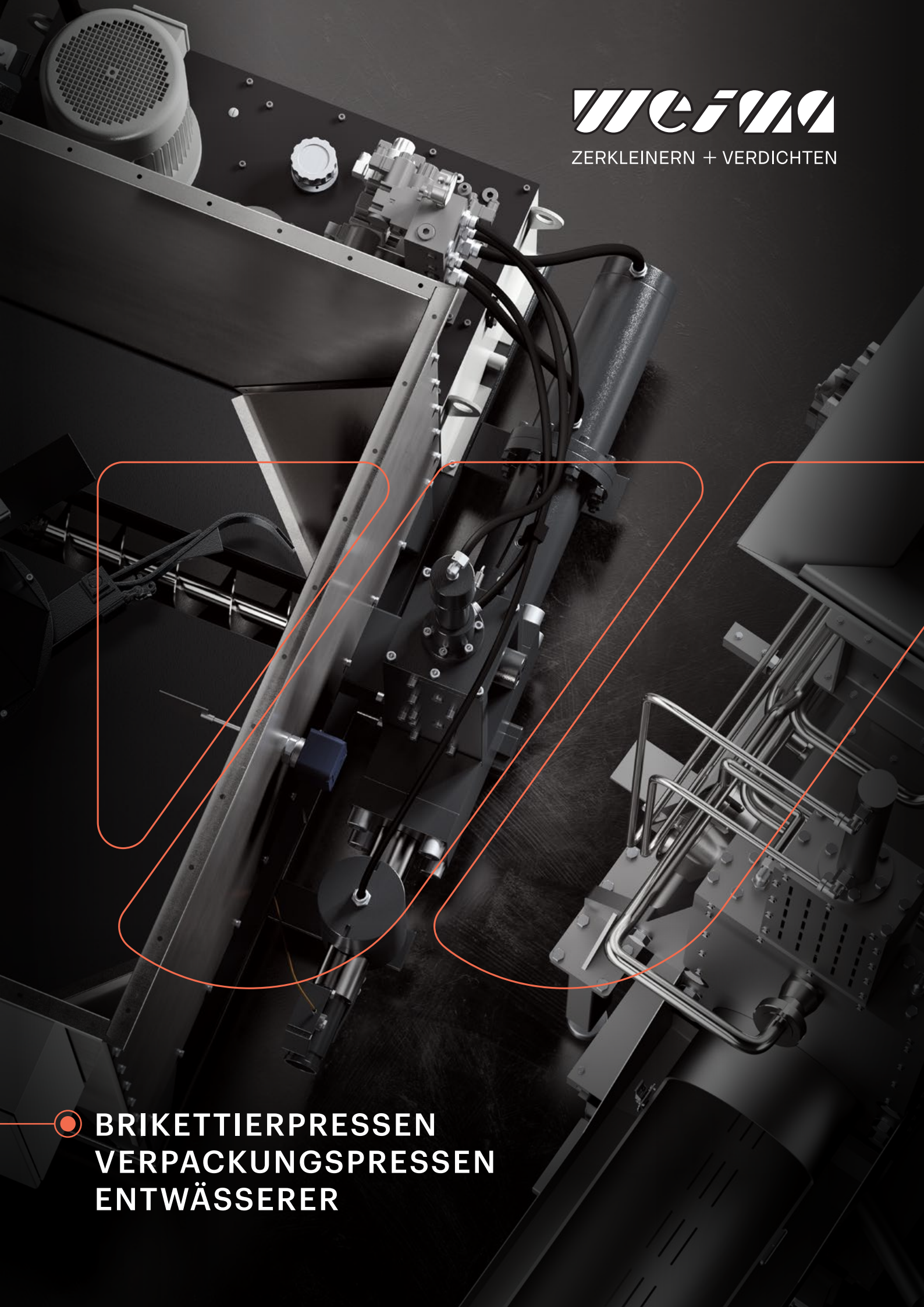
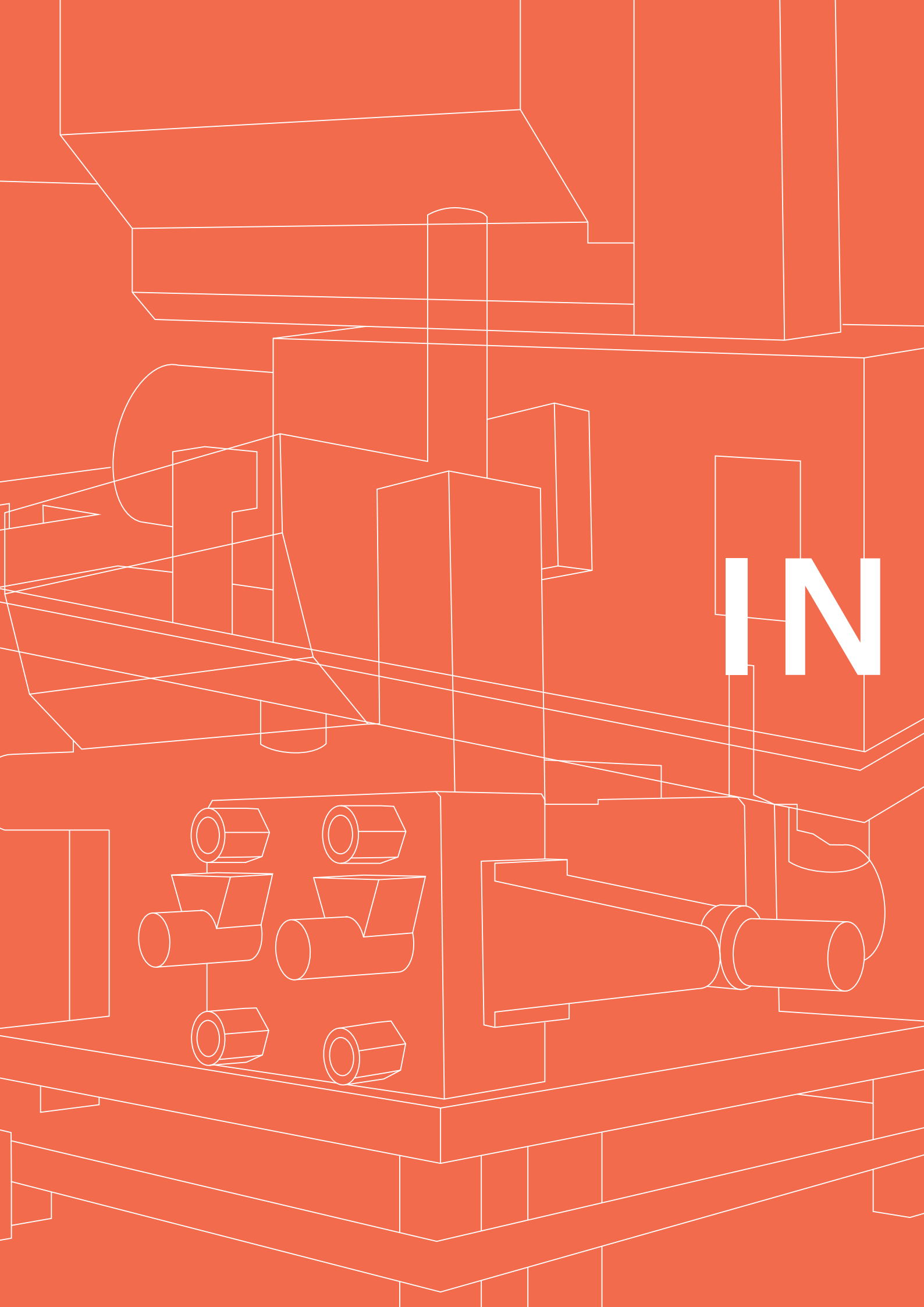




ZERKLEINERN + VERDICHTEN



● **BRIKETTIERPRESSEN
VERPACKUNGSPRESSEN
ENTWÄSSERER**



IN

HALT

Seite 05

DATEN UND FAKTEN

Seite 06

MISSION

Seite 10

BRIKETTIEREN

Seite 18

C Serie

Seite 24

TH Standard Serie

Seite 32

TH Standard S Serie

Seite 40

TH Industrie Serie

Seite 50

ENTWÄSSERN UND VERPRESSEN

Seite 58

PUEHLER A Serie

Seite 64

PUEHLER E Serie

Seite 72

PUEHLER G Recycling Serie

Seite 80

PUEHLER G ReWork Serie

Seite 90

SERVICE



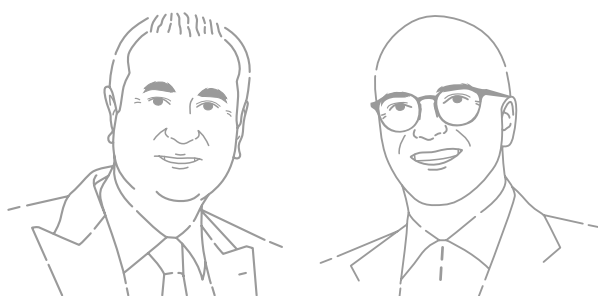


WER

WIE

WO

WAS



Das Familienunternehmen.

Der junge Unternehmer und Visionär Peter Rössler hat früh das Potenzial von Reststoffverwertung erkannt. Im Jahr 1980 gründet er die Weinsberg Maschinenfabrik, kurz WEIMA. Nach dem Millennium gelingt mit Martin Friz der Generationswechsel, der nun seit 2003 die Geschäfte führt.

>300              

      **65.000**

  **1.200**   



Weltweit führend.

WEIMA produziert mit global über 300 Mitarbeitenden auf ca. 65.000 qm Produktionsfläche jährlich mehr als 1.200 Zerkleinerer, Brikettier- und Entwässerungspresen. Seit der Gründung wurden rund 40.000 Maschinen ausgeliefert. Das ist weltweiter Spitzenwert.

In Baden-Württemberg daheim, in der Welt zu Hause.

Dank früher internationaler Ausrichtung ist WEIMA auf allen wichtigen Märkten vertreten. Vertriebs- und Servicestandorte befinden sich in Europa, den USA, Polen, China und Indien.

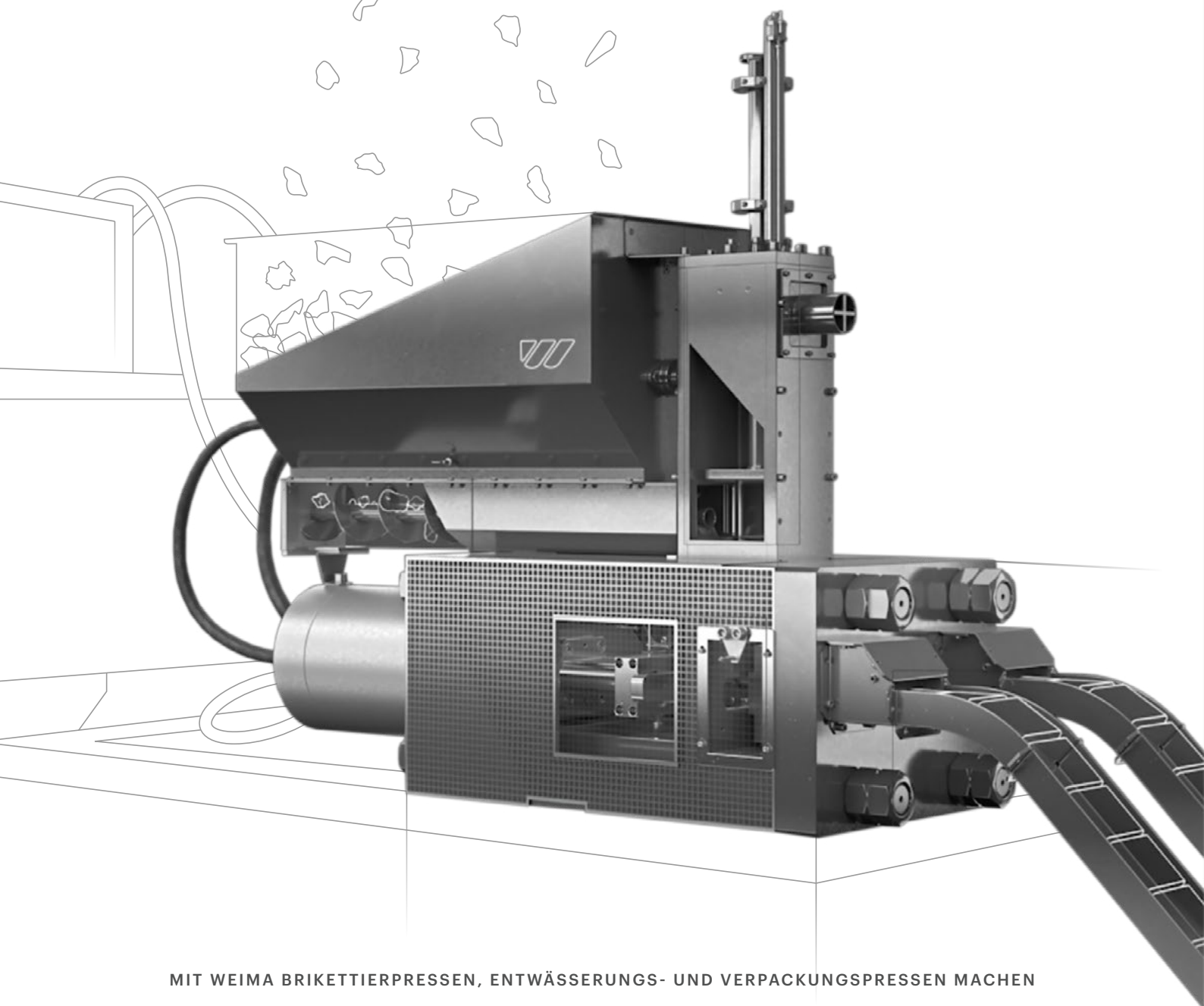
1. Ilsfeld | Zentrale (D)
2. Annaburg | Produktion (D)
3. Abstatt | Produktion (D)
4. Fort Mill | Vertrieb & Service (USA)
5. Yantai | Vertrieb & Service (CN)
6. Ahmedabad | Vertrieb & Service (IN)

Vom Reststoff zum Wertstoff.

Mit WEIMA Maschinen sind (fast) keine Grenzen gesetzt. Seit über 40 Jahren shreddern und verdichten wir Produktionsabfälle aus den Bereichen Kunststoff, Holz, Papier, Metall, Verpackung, Abfall und Biomasse.



WIR VERDICHTEN RESTSTOFFE.



MIT WEIMA BRIKETTIERPRESSEN, ENTWÄSSERUNGS- UND VERPACKUNGSPRESSEN MACHEN
SIE AUS IHREN RESTSTOFFEN ECHTE WERTSTOFFE. OB ZUR VOLUMENREDUKTION ODER ZUR
ERZIELUNG EINES HÖHEREN VERKAUFSWERTES – HIER VERDICHTEN SICH IHRE VORTEILE.



REDUCE. REUSE. RECYCLE.

WEIMA steht für aktiven Umweltschutz und für robuste Zerkleinerungstechnik „Made in Germany“. Unsere Maschinen legen den Grundstein für eine ressourcenschonende Zukunft und stehen am Anfang vieler Recyclingkreisläufe.



RESTSTOFFE WERTSCHÄTZEN

Als Recyclingspezialist sehen wir es als Pflicht an, unseren Beitrag für einen sauberen Planeten zu leisten. WEIMA Shredder, Granulatoren, Brikettier- und Entwässerungspresen werden so immer ausgefeilter, produktiver und vor allem energieeffizienter.



NACHHALTIG FÜR INDUSTRIE UND HANDWERK

Die große Auswahl an Maschinen und Optionen verschafft WEIMA einen entscheidenden Vorteil. Statt Einheitsgrößen entwickeln wir mit Anwendern die passende Maschinen- oder Systemlösung für ihre Abfallaufgabe.



SCHON GEWUSST?

Das seit 2009 aktive „Destroy Responsibly“ Programm macht Messen und andere Events umweltfreundlicher. Eine voll funktionsfähige Zerkleinerungslinie recycelt Abfall an dem Ort, wo er entsteht: direkt auf dem Eventgelände.



mehr erfahren



VERDICHUNGSTECHNIK MADE IN GERMANY



WIR BRINGEN IHREN RESTSTOFF IN BESTFORM.

Neben der Zerkleinerung von Wert- und Reststoffen ist deren Verpressung seit vielen Jahrzehnten ein fester Bestandteil in unserem Leistungsspektrum. Brikettierpressen, Entwässerungs- sowie Verpackungspressen von WEIMA sind weltweit tausendfach in bewährtem Einsatz. Aus losen, voluminösen Holz- sowie Metallspänen, oder gehreddertem Papier werden so zum Beispiel energetisch nutzbare, handliche Briketts. Verpresste Verpackungen wie Aludosen oder PET-Flaschen und ihr entwässerter Inhalt bilden wiederum die Grundlage für vielfältige Recyclingprozesse.



GUTE GRÜNDE FÜRS VERDICHTEN:

- Volumenreduzierung um bis zu 95 %
- Reduzierung von Entsorgungskosten
- Minimierter Aufwand bei Transport und Logistik
- Energetisch nachhaltige Nutzung von Briketts
- Mehrerlös durch den Verkauf von Briketts oder Presslingen
- Rückgewinnung von Kühlmittel oder Emulsion
- Geringerer Abbrand beim Schmelzprozess (z.B. bei Metallspänen)
- Senkung des Explosionsrisikos loser Stäube
- Erhöhte Sauberkeit am Arbeitsplatz



BRIK ET EREN

ANWENDUNGEN **BRIKETTIEREN**



Holz



Briketts aus Holzabfällen sind die Klassiker unter den verdichteten Energiebündeln. Hackschnitzel, Späne und sogar Stäube von Span- oder Sperrholzplatten, Multiplex, OSB und MDF können in brikettierter Form besonders energieeffizient verbrannt oder erlösbringend verkauft werden. Das ist ideal für Tischler- und Schreinereien, Säge- und Hobelwerke und die gesamte Möbelindustrie.



8-14%

ist bei Holzanwendungen im Durchschnitt die ideale Restfeuchte für Material, das brikettiert werden soll.

ANWENDUNGEN BRIKETTIEREN



Papier

Vertrauliche Akten und Dokumente, Etiketten, Kartonagen, Filterstäube und sogar Banknoten. All diese Materialien können brikettiert werden, wenn sie im Vorfeld entsprechend zerkleinert wurden. Briketts erhöhen so die betriebliche Sicherheit, schützen die Gesundheit der Mitarbeitenden und senken die Explosionsgefahr sowie Staubemissionen.



50.000 EUR Briketts

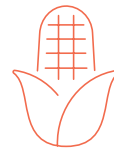
Schon gewusst? Bundesbanken shredern und verpressen regelmäßig ausgediente Banknoten zu kompakten Briketts – auch mit WEIMA Maschinen. Im Durchschnitt entspricht das Volumen etwa 50.000 EUR pro Brikett. Wieder zusammensetzen? Unmöglich.





Metall

Das Brikettieren von zerkleinerten Metallspänen und Fräsabfällen aus Aluminium, Stahl, Kupfer, Messing oder Titan bietet zahlreiche Vorteile: Volumenreduktion, kostengünstige Weiterverarbeitung, bessere Einschmelzeigenschaften, Rückgewinnung teurer Kühlschmierstoffe und Emulsionen zum Beispiel.



Biomasse



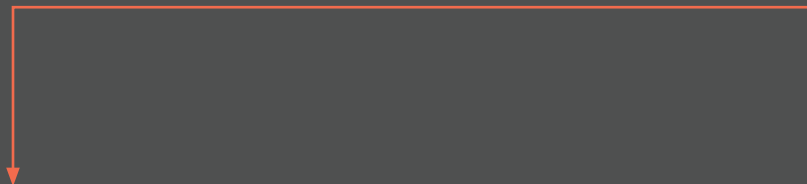
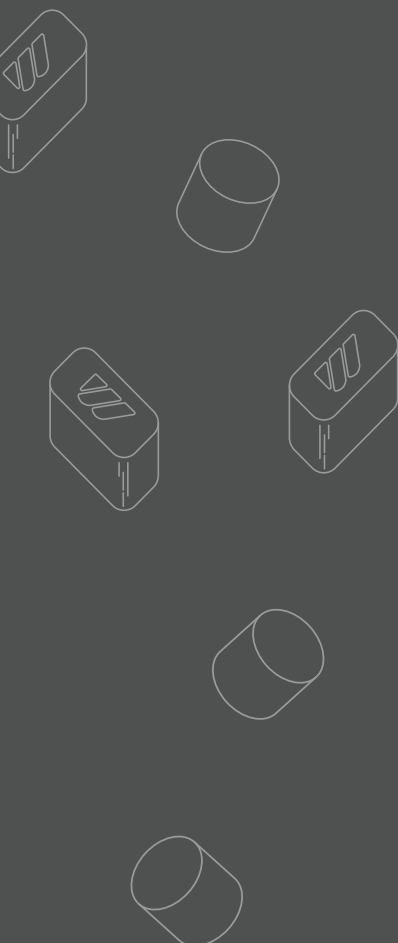
Nutzen Sie die Energie, die in Stroh, Heu, Tabak, Torf, Baumwolle, Flachs oder Hülsenfrüchten steckt. Der Heizwert der hochverdichteten Briketts ist weitaus höher als bei loser Masse, die Brenneigenschaften sind ideal. Auch zur Futterproduktion für die Agrarindustrie ist Biomasse als preisgünstige Alternative nicht mehr wegzudenken.





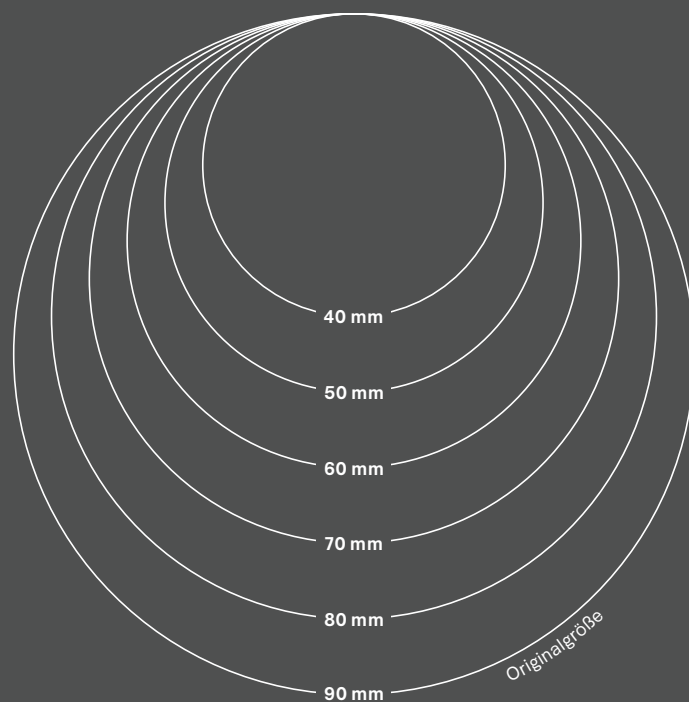
BRIKETTFORMEN UND -GRÖSSEN

Bei uns haben Sie die Wahl zwischen runden und eckigen Briketts in verschiedenen Formen und Durchmessern. Die jeweiligen Längen sind flexibel einstellbar. So produzieren Sie für jede Aufgabenstellung und gewünschte Durchsatzleistung das optimale Brikett.



RUND

Keine Anwendung gleicht der anderen. Aus diesem Grund bieten wir runde Briketts in den gängigen Durchmessern 40, 50, 60, 70, 80 und 90 mm an – je nach gewünschtem Durchsatz. Holzbriketts dieser Größe sind beispielsweise ideal als Brennstoff für Heizungen holzverarbeitender Betriebe nutzbar.

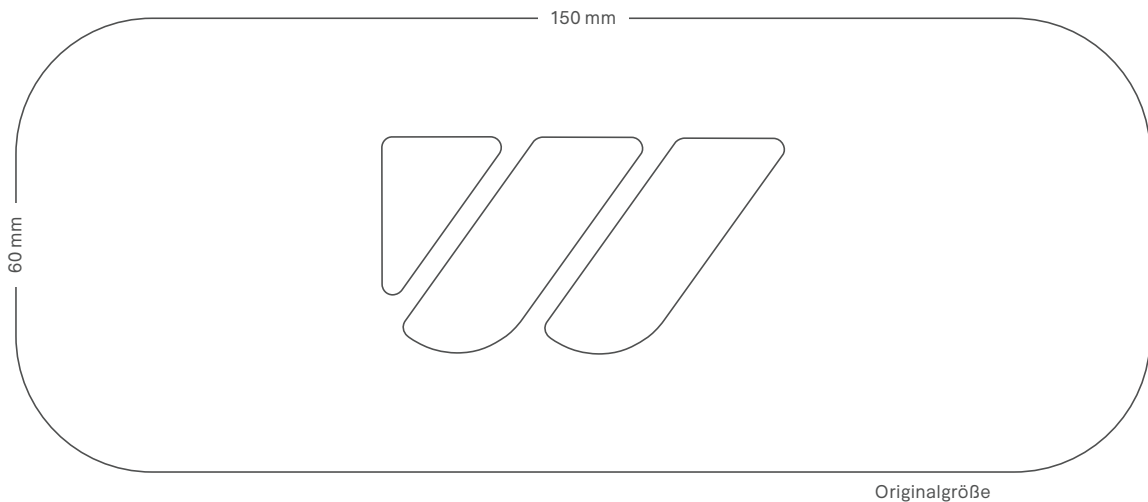


SCHON GEWUSST?

Briketts von WEIMA sind frei von Zusatzstoffen wie Klebe- oder Bindemittel. Die Verdichtung gelingt allein durch hydraulischen Pressdruck.

ODER

RECHTECKIG



Für industrielle Ansprüche

Die an Backsteine erinnernde rechteckige Form in den Maßen 150 x 60 mm (die Brikettlänge ist bei WEIMA variabel einstellbar) gehört sicherlich zu den Brikettklassikern weltweit. Man trifft auf sie in Bau- und Supermärkten, wo meist verpresste Hackschnitzel für die heimische Verbrennung angeboten werden.

Aber auch Unternehmen, in denen Metallspäne, Papierreste oder Biomasseabfall anfallen, haben ihr Potenzial erkannt. Das handliche Format erleichtert das Stapeln und Verpacken. Der Materialdurchsatz und die Brikettdichte sind durch den Einsatz von Matrizentechnologie besonders hoch.

TECHNOLOGIEN BRIKETTIEREN

Um ein hochfestes Brikett herzustellen, haben Sie bei WEIMA die Wahl zwischen sogenannten Zangenpressen oder Matrizenpressen. Welche Technologie die passende ist, hängt von Ihrer Anwendung und den Zielen ab, die Sie verfolgen. In beiden Fällen profitieren Sie von effizienter Volumenreduktion. Unsere allesamt in Deutschland produzierten Maschinen sind kompakt, langlebig, einfach zu warten und robust gegenüber Störstoffen.

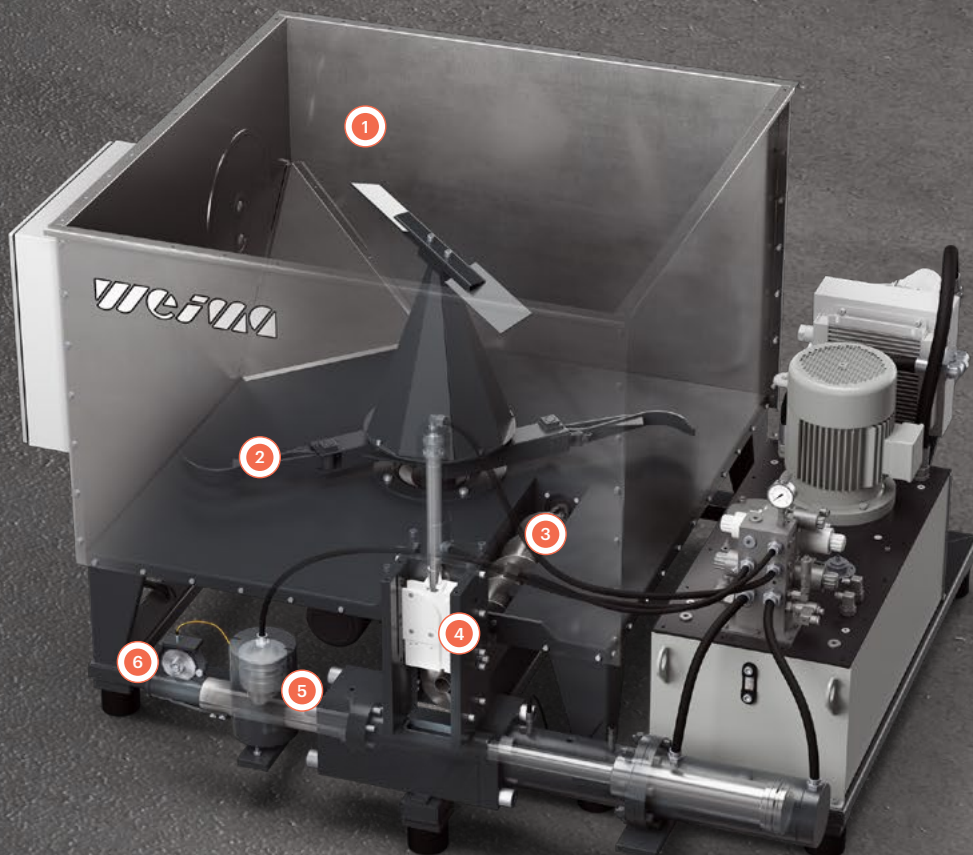
SCHON GEWUSST?

Die maximale Presskraft bei Matrizenpressen beträgt bis zu 3.900 kg/cm². Das wäre so, als wenn man das Gewicht eines modernen Kleinwagens auf einer Erdnuss platziert.



Zangenpressen

Seit über vier Jahrzehnten setzt WEIMA auf Brikettpressen mit bewährter Zangentechnologie und entwickelt diese kontinuierlich weiter. So erhalten Sie mit diesen Maschinen eine robuste Verdichtungslösung für mittlere Materialdurchsätze bei geringem Wartungsbedarf.

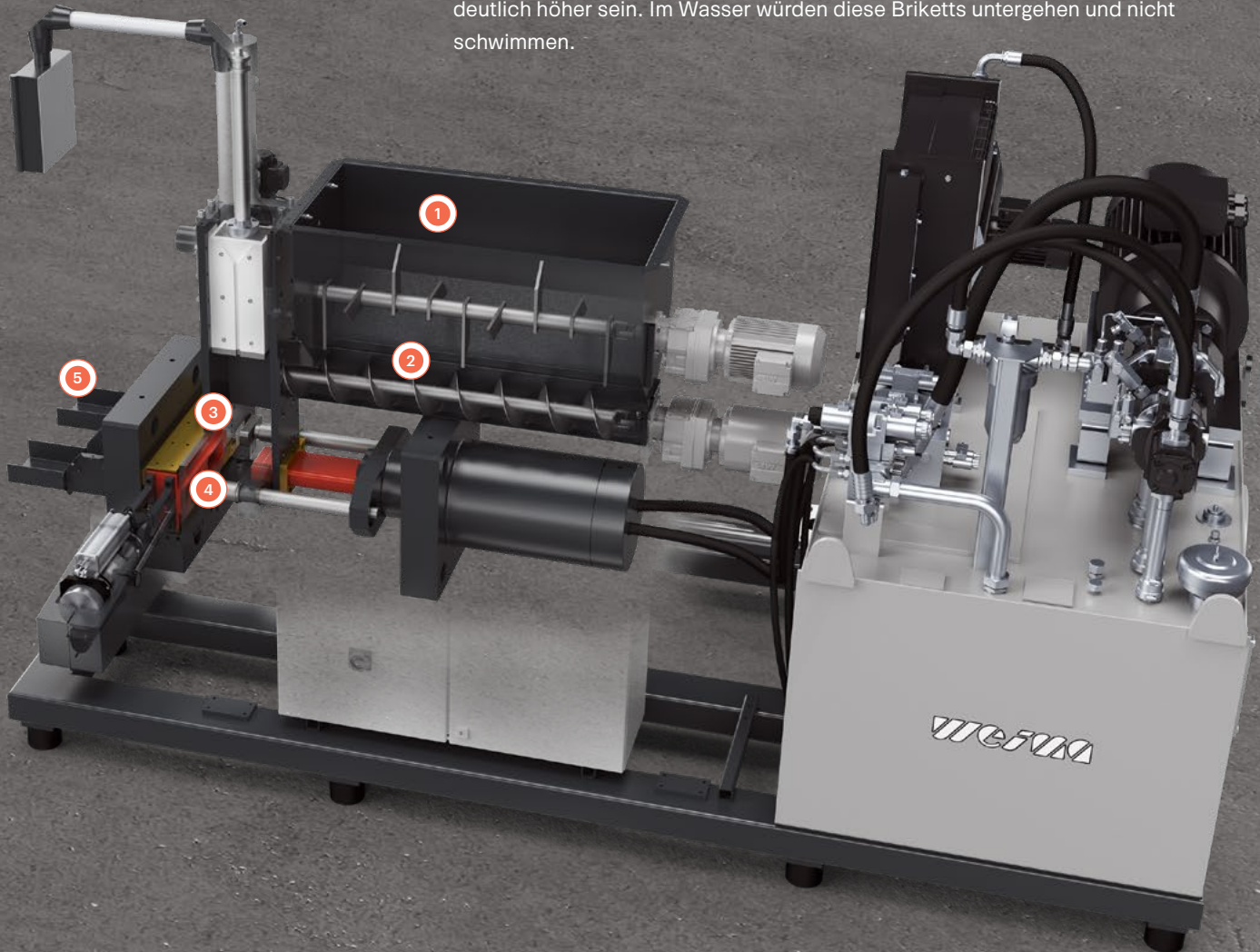


- 1 Materialaufgabe über den Spänebehälter
- 2 Kontinuierliche Befüllung der Transportschnecke durch Rührwerk
- 3 Förderung der definierten Materialmenge in den Vorverdichterturm
- 4 Vertikale Vorverdichtung in den Pressraum
- 5 Verpressen des finalen Briketts durch horizontalen Presszylinder
- 6 Ausstoß des Briketts durch nachfolgende Pressungen



Matrizenpressen

Brikettierpressen mit Matrizen-technologie zeichnen sich durch besonders hohe Durchsatzleistungen aus und sind für den mehrschichtigen industriellen Betrieb bestens geeignet. Im Vergleich zu Zangenpressen sind deutlich höhere Pressdrücke möglich. Wie so oft sind diese materialabhängig. So lassen sich im Holzbereich Brikettdichten >1 erzielen. Bei Aluminiumanwendungen liegen Brikettdichten oft bei ca. 2,3, bei anderen Metallen können sie sogar noch deutlich höher sein. Im Wasser würden diese Briketts untergehen und nicht schwimmen.



- 1 Aufgabe des zerkleinerten Materials in den Spänebehälter
- 2 Transport einer definierten Materialmenge in den Vorverdichterturm mittels horizontaler Förderschnecke
- 3 Vertikale Vorverdichtung des Materials
- 4 Horizontale Brikettierung des vorverdichteten Materials in der Matrice mittels Presstempel gegen einen massiven Metallblock vor der Matrice
- 5 Brikettaustrag durch Verschieben der Matrice samt verpresstem Brikett nach links oder rechts mittels Schieberzylinder während des nachfolgenden Pressprozesses

C SERIE



Wirtschaftliche Kompaktmaschinen



40–70 mm
Brikett-
durchmesser



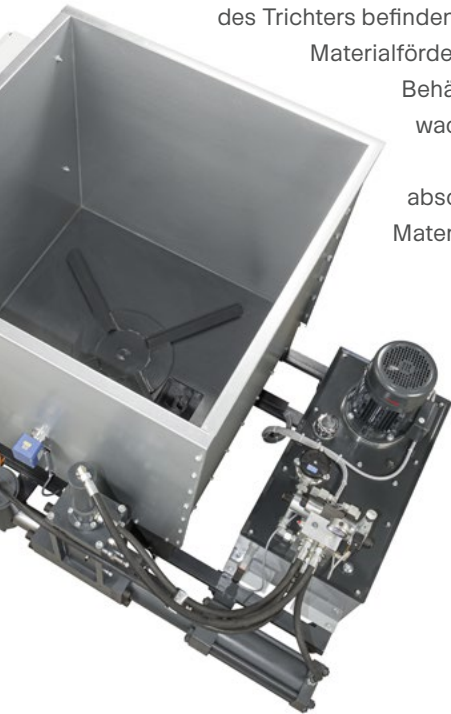
C 150



TECHNISCHE HIGHLIGHTS

Großzügiger Aufgabeebehälter als Materialpuffer

Brikettierpressen der C Serie bieten ein großes Fassungsvermögen für zu verpressendes Material. Je nach räumlicher Anforderung können die Press-einheit und die Hydraulikeinheit flexibel rechts oder links neben dem Trichter installiert werden. Am Boden des Trichters befinden sich das Rührwerk sowie die Materialförderschnecke. Bei Bedarf ist der Behälter mit einer Füllstandsüberwachung ausstattbar, welche die Brikettpresse automatisch abschaltet, sobald eine definierte Materialmenge unterschritten wird.



Vertikale Materialvorverdichtung im Füllturm

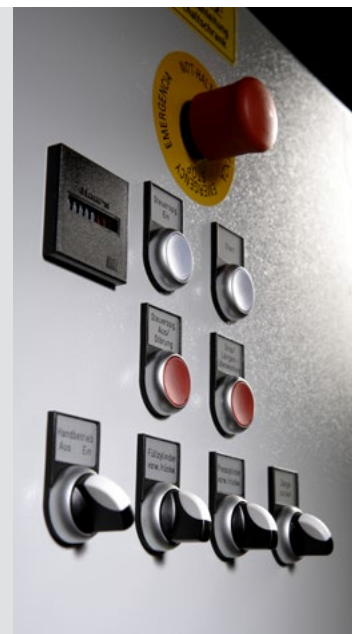
Die Förderschnecke unterhalb des Aufgabeebehälters transportiert eine definierte Materialmenge in den Füllturm. Dort findet eine vertikale Vorverdichtung statt, wobei der Füllschieber das Material in die darunter befindliche Pressbuchse presst. In Kombination mit der anschließenden Zangenverdichtung ist ein besonders festes Brikett produzierbar.



Einfache Maschinenbedienung

mit hochwertiger Siemens
SPS-Steuerung

Kein Schnicknack – das Wichtigste auf einen Blick. Die eingebaute Siemens SPS-Steuerung ist optimal auf den Brikettierprozess abgestimmt. Dabei sind verschiedene Einstellungen bequem auf die gewünschte Anwendung einstellbar. Alle Schaltschränke werden in-house geplant und in unseren deutschen Produktionsstätten mit internationalen Normteilen gebaut.





ROBUSTE HYDRAULIK

mit separatem Öltank

Die kompakte Hydraulikeinheit befindet sich direkt neben dem Aufgabeebehälter. Sie ist temperaturüberwacht. Der Pumpenmotor ist für lange Laufzeiten ausgelegt.

Konstante Brikettlängen

dank elektromechanischer Überwachung

Um sicherzustellen, dass auch bei wechselnden Materialien die Brikettlänge konstant bleibt, verfügen Brikettierpressen der C Serie standardmäßig über eine elektromechanische Brikettlängenüberwachung mit Näherungsschalter. Diese befindet sich direkt vor der Zange am Brikettaustragsrohr.



Bewährte Zangentechnologie

für hochfeste runde Briketts bis 70 mm Ø

Die äußerst verschleißfeste, verchromte Presszange ist von einem hydraulischen Schließzylinder umgeben. Sie hält das durch den Presszylinder erzeugte Brikett bei der Verpressung fest. Dazu werden beide Hälften der Zange geschlossen und beim Austrag wieder geöffnet.



Gleichmäßiger Materialtransport

in den Schneckenkanal

Das am Boden des Aufgabeebehälters verbaute Rührwerk sorgt für eine konstante Materialzuführung zur Förderschnecke. Die durchgängige Materialdurchwälzung verhindert zudem Materialbrückenbildung und löst Verklumpungen auf.

TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Minimaler Verschleiß im Pressraum durch Pressraum-Verschleißbuchse

WEIMAs Pressraum-Verschleißbuchsen sind standardmäßig einsatzgehärtet. Optional bestehen sie aus Werkzeugstahl. In beiden Fällen wird ein erhöhter Verschleiß des Pressraums effektiv verhindert – insbesondere bei abrasiven Materialien, die Sand, Erde oder Metallspäne enthalten. Statt bei eintretendem Verschleiß den kompletten Pressblock zu tauschen, muss lediglich die deutlich günstigere Presskammer gewechselt werden. Das spart Arbeitsaufwand, Zeit und Kosten – die Wartung wird deutlich vereinfacht.



WARTUNGSARME HYDRAULIKZYLINDER für optimierte Abläufe

Alle verbauten Zylinder sind endlagengedämpft und mit einem verschraubten Verschluss ausgestattet. Das garantiert einen einfachen Zugang bei Wartungsarbeiten oder Modifizierungen.



Optimierte Materialzuführung mittels Förderschnecke

Das Material wird mittels einer Förderschnecke vom Aufgabebehälter dosiert in die Presseinheit geführt. Dazu wird eine präzise Menge, die für die Herstellung eines Briketts benötigt wird, elektromechanisch über die Schneckendrehzahl und -laufzeit definiert. Im Vergleich zu herkömmlichen horizontalen Schiebern wird so effizient die Bildung von Materialbrücken oder Verstopfung des Zuführkanals vermieden.

TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG



Technische Daten C Serie

	C 140	C 150	C 160	C 170
Brikettdurchmesser [mm]	40	50	60	70
Durchsatzleistung bis [kg/h] ¹⁾	40	50	60	70
Hydraulikmotor [kW]	4	5,5	5,5	5,5
Ölmenge [Liter]	100	100	100	100
Gewicht [ca. kg]	530	800	850	900
Platzbedarf (L x B x H) [ca. mm] ²⁾	1.290 x 1.940 x 1.410	1.315 x 1.975 x 1.410	1.315 x 1.975 x 1.410	1.296 x 1.940 x 1.410

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage

Maschinenausstattung C Serie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

MECHANIK				
Pressenmechanik mit Hydraulikzylinder	●	●	●	●
Brikettlängenüberwachung	○	●	●	●
Pressraumverschleißbuchse	○	●	●	●
Verchromte Zange	●	●	●	●
HYDRAULIK				
Hydraulikaggregat mit Tank	●	●	●	●
Hydraulikölkühlung	–	○	○	○
Sicherheitsschalter für Öltemperatur	●	●	●	●
BEHÄLTER				
Trichtergröße 1.040 x 1.040 mm	●	●	●	●
Ein-Aus-Automatik mit Füllstandsendschalter	○	○	○	○
Revisionsdeckel mit Endschalter	○	○	○	○
Verstärkter Rührwerk-Getriebemotor	–	○	○	○
Behälterdeckel aus Blech	○	○	○	○
ELEKTRIK				
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●	●
WEITERES				
Stabiler Grundrahmen auf Gummifüßen	●	●	●	●

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

TH STANDARD

○ Zuverlässige Multitalente



TH 720

50–80 mm
Brikett-
durchmesser



TH 514

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

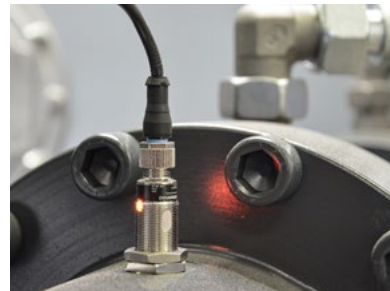


Verschleißarme Verpressung dank Verschleißbuchse und -platten

Um den unvermeidbaren Verschleiß beim Brikettierprozess zu minimieren, verwendet WEIMA bei der Vorverdichtung im Füllturm einfach zu wechselnde PU-Platten, die am Füllzylinder verschraubt sind. Außerdem kommt im darunter befindlichen Pressraum ein speziell gehärtetes Inlay, die sogenannte Verschleißbuchse, zum Einsatz. Sie ist ebenfalls schnell austauschbar. Insgesamt werden Wartungskosten so deutlich reduziert.

Präzise Zylindersteuerung dank berührungsloser Näherungsschalter

Die Zylinder werden elektrisch über einen berührungslosen Näherungsschalter angesteuert. Die Endschalter befinden sich an vorderster und hinterster Position, so dass die Bewegungen sehr präzise und die Wartungskosten aufgrund des geringen Verschleißes niedrig sind.



Störstoffresistente Förderschnecke

durch kardanische Aufhängung

Die Förderschnecke, die das Material in den Vorverdichter der Brikettierpresse transportiert, ist an einem Kardangelenk aufgehängt. Dies verhindert, dass Störstoffe Schäden an der Förderschnecke verursachen. Wie so häufig, kommt es jedoch immer auf die spezifische Anwendung an, welche Aufhängung gewählt wird. Für Metellanwendungen empfehlen wir z. B. oftmals starr gelagerte Schnecken.



Individuelle Maschinen- konfiguration

mittels modularen Aufbaus

Maschinenkomponenten (Presseinheit, Hydraulik, Behälter sowie Zubehör) lassen sich individuell kombinieren und sind in Ihre vorhandene Produktionsanlage flexibel integrierbar. Nahezu jede Aufstellung ist realisierbar, so etwa die Kombination einer im Gebäude installierten Press- und Hydraulikeinheit mit einem Spänebehälter im Freien, oder einer Ölkühlung für den Einsatz im Mehrschichtbetrieb. Zur Erhöhung der Durchsatzleistung und Verfügbarkeit sind außerdem Duo-, Trio- oder Quattro-Ausführungen möglich.



Verschiedene Behältergrößen für jeden Anwendungsfall

Bei Brikettpressen der TH Standard Serie haben Sie die Wahl zwischen drei Trichtergrößen: 1.040 x 1.040 mm, 1.400 x 1.400 mm oder 2.000 x 2.000 mm für besonders große Puffer-volumina. Die Press- und Hydraulikeinheit ist, je nach Anforderung, auf der linken oder rechten Seite der Maschine installierbar. Um Briketts im Automatikmodus zu produzieren, ist der Aufgabeebehälter zudem mit einer Füllstands-überwachung ausstattbar. Mit dessen Hilfe schaltet sich die Maschine selbstständig bei Unterschreitung einer bestimmten Füllmenge ab.



BEREIT FÜR DEN MEHR- SCHICHTBETRIEB

dank optionaler Ölkühlung

Um Temperaturunterschiede im Hydraulik-öl auszugleichen, sind die Brikettier-pressen mit einer speziellen Hydraulik-ölkühlung (Luft- oder Wasserkühlung) ausstattbar. So wird sichergestellt, dass auch im ununterbrochenen Dreischicht-betrieb die maximale Betriebstemperatur des Öls von 75°C nicht überschritten wird. Ein Sicherheitsschalter schaltet die Hydrauliksysteme bei Überhitzung automatisch aus, um Beschädigungen zu verhindern.



Kompakte Briketts bis 80 mm Ø mit wartungsarmer Zangentechnologie

Die hydraulisch präzise gesteuerte Press-zange im vorderen Bereich der Pressme-CHANIK sorgt mit ihrem speziell gehärteten Presszylinder für hochfeste, runde Briketts mit einem Durchmesser von bis zu 80 mm. Das bewährte technische System nutzen tausende Kunden weltweit seit Jahrzehnten. Und WEIMA entwickelt es ständig weiter.

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

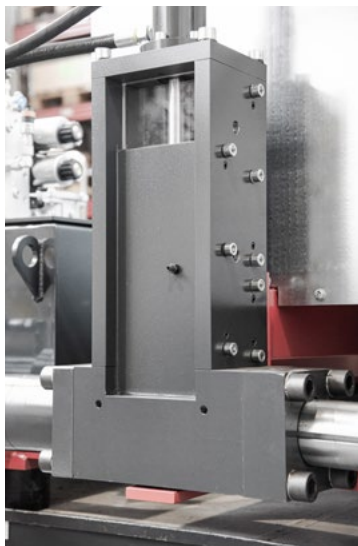


Gleichförmige, hochwertige Briketts durch Brikettlängenüberwachung

Die Länge der produzierten Briketts ist individuell einstellbar, von der Hälfte des Durchmesser bis zur 1,5-fachen Länge des Durchmessers. Die standardmäßige Brikettlängenüberwachung mit Näherungsschalter stellt sicher, dass die Brikettlänge stets konstant bleibt – auch bei wechselndem Material.

Staubreduzierte Vorverdichtung dank geschlossenen Systems

Das lose Material wird durch einen Füllschieber im Füllturm vertikal vorverdichtet, wodurch eine erste Volumenreduktion stattfindet. Da es sich um ein geschlossenes System handelt, wird der Austritt von Stäuben effizient verhindert. Das erhöht die Sicherheit im Unternehmen und schont die Gesundheit von Mitarbeitenden.



SCHONENDER BETRIEB

dank endlagengedämpfter Hydraulikzylinder

Schnelle Rückwärtsbewegungen der Zylinder werden durch Endlagendämpfung optimiert. Dies wirkt sich positiv auf die Lebensdauer der Komponenten aus.





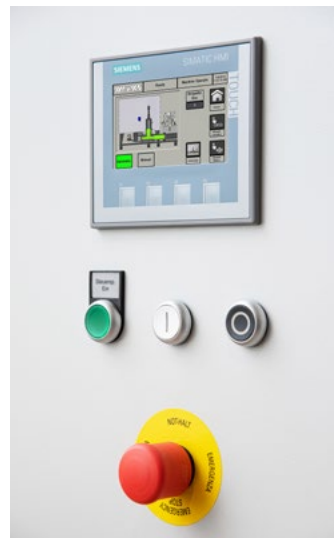
Temperaturüberwachte Hydraulikeinheit

für lange Laufzeiten

Das Hydraulikaggregat verfügt über einen separaten Öltank mit Pumpenmotor und kompletter Ventilsteuerung. Das kompakte Design direkt neben dem Materialbehälter macht die gesamte Brikettierpresse äußerst platzsparend und effizient im Aufbau.

Nutzerfreundliche Bedienung dank Siemens SPS-Steuerung

Um unserem Leistungsversprechen gerecht zu werden, konstruieren und produzieren wir alle Schaltschränke selbst am Standort Ilsfeld und statten sie mit namhaften internationalen Bauteilen aus. Dies garantiert höchste Qualität bei kompakter Bauweise. Die verwendete SPS-Steuerung aus dem Hause Siemens ist perfekt auf die Anforderungen des Brikettierprozesses abgestimmt.



Sicherer, vibrationsarmer Stand durch robuste Maschinengestelle und Gummifüße

Alle WEIMA Brikettierpressen werden mit schwingungsdämpfenden Maschinenfüßen aus Hartgummi ausgeliefert. Sie sorgen für einen sicheren Stand, ohne, dass die Maschine im Boden verankert werden muss. Das macht die gesamte Aufstellung äußerst flexibel und komfortabel. Ein stabil verschweißter Grundrahmen erlaubt eine bediener- sowie wartungsfreundliche, niedrige Bauhöhe.



TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

● Technische Daten TH Standard Serie

	TH 500 - 520	TH 600 - 620	TH 700 - 720	TH 800 - 820
Brikettdurchmesser [mm]	50	60	70	80
Durchsatzleistung bis [kg/h] ¹⁾	80	100	150	180
Hydraulikmotor [kW]	7,5	7,5	11	11
Ölmenge [Liter]	160	160	250	250
Gewicht [ca. kg] ²⁾	950 - 1.100	1.000 - 1.100	1.100 - 1.250	1.300 - 1.500
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ³⁾	1.735 × 2.266 × 1.405	1.735 × 2.266 × 1.405	1.735 × 2.316 × 1.405	1.735 × 2.316 × 1.405

1) materialabhängig

2) je nach Behältergröße

3) detaillierte Maßangaben auf Anfrage

Maschinenausstattung TH Standard Serie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

	TH 500 - 520	TH 600 - 620	TH 700 - 720	TH 800 - 820
MECHANIK				
Pressenmechanik mit Zangenzylinder	●	●	●	●
Brikettlängenüberwachung	●	●	●	●
Absaugstutzen am Vorverdichter	○	○	○	○
Zentralschmieranlage	○	○	○	○
Pressraumverschleißbuchse	●	●	●	●
Verchromte Zange	●	●	●	●
HYDRAULIK				
Hydraulikaggregat mit 160 l Tank	●	●	–	–
Hydraulikaggregat mit 250 l Tank	–	–	●	●
Hydraulikölkühlung	○	○	○	○
Sicherheitsschalter für Öltemperatur	●	●	●	●
Vario Option (verschiedene Schlauchlängen)	○	○	○	○
BEHÄLTER				
Trichtergröße 1.040 x 1.040 mm	○	○	○	○
Trichtergröße 1.400 x 1.400 mm	○	○	○	○
Trichtergröße 2.000 x 2.000 mm	○	○	○	○
Ein-Aus-Automatik mit Füllstandsendschalter	○	○	○	○
Revisionsdeckel mit Endschalter	○	○	○	○
Verstärkter Rührwerk-Getriebemotor	○	○	○	○
Behälterdeckel aus Blech	○	○	○	○
Behälterecken und Kegelteller	○	○	○	○
ELEKTRIK				
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●	●
WEITERES				
Stabiler Grundrahmen auf Gummifüßen	●	●	●	●

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

TH STANDARD S



Flexible Produktivmaschinen



TH 814 S

80–90 mm
Brikett-
durchmesser

TH 814 S bis TH 920 S

150 x 60 mm
Brikettformat

TH 1200



TH 1200



Große Materialbehälter

für mehr Puffervolumen

Der verzinkte Behälter, in den das zu brikettierende Material entweder manuell, über ein Förderband, oder eine Förderschnecke aufgegeben wird, ist am Boden mit einem sich drehenden Rührwerk sowie einer Austragschnecke bestückt. Er ist in den Dimensionen 1.400 x 1.400 mm bzw. 2.000 x 2.000 mm, je nach gewünschtem Puffervolumen, wählbar. Mittels Füllstandsüberwachung ist die Maschine im Automatikbetrieb nutzbar.



Hochverdichtete runde Briketts

dank zuverlässiger Kniehebelmechanik

Durch den Einsatz eines sogenannten Kniehebelmechanismus wird im Vergleich zur klassischen Presszange eine deutlich höhere Presskraft erzielt – bis zu 1.250 kg/cm². Der Verschleiß ist minimal, der Wartungsaufwand entsprechend niedrig.

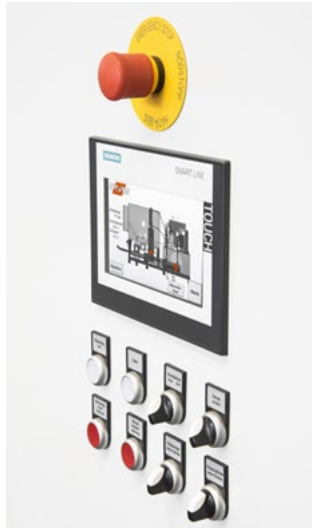
Maximal variabel dank modularen Aufbau

Bei Bedarf sind einzelne Komponenten, wie etwa der Behälter, die Presseinheit oder der Öltank, flexibel positionierbar.

Wir nennen diese Option „Vario“. Die Maschine passt sich Ihren individuellen Produktionsbedingungen an – nicht umgekehrt. Die Integration in vorhandene Fertigungslinien ist äußerst komfortabel.

So stehen Ihnen auch bei zukünftigen Optimierungen alle Wege offen.





Höchster Bedienkomfort

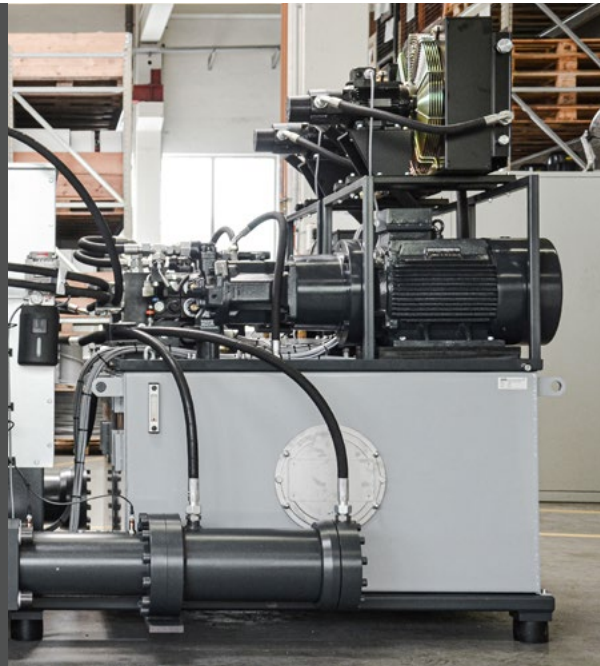
mit fortschrittlicher
Siemens SPS-Steuerung

Wir fertigen sämtliche Brikettierpressen Schaltschränke selbst in unseren deutschen Werken in Ilsfeld, Abstatt und Annaburg. Dazu verwenden wir ausschließlich Markenkomponenten – so auch für unsere Maschinensteuerung. Die hochwertige Siemens SPS-Steuerung mit Touch-Display stimmt die Komponenten optimal aufeinander ab, wodurch eine gleichbleibend hohe Brikettqualität erzielbar ist.

LÄNGER BRIKETTIEREN, MEHR PRESSTAKTE

mit großem Hydrauliköltank und
großer Pressmechanik

Je größer der Hydrauliktank ist, desto länger dauert es, bis sich das gesamte Öl erhitzt. Dies wirkt sich positiv auf die Arbeitsdauer der Brikettpresse aus. Die Hydraulikeinheit ist zudem temperaturüberwacht. In Summe führt das zu deutlich erhöhter Durchsatzleistung durch schnelle Presstaktung und einer robusteren Gesamtmaschine.



TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Brikettieren am laufenden Band dank standardmäßiger Ölkühlung

Maschinen der TH Standard S beinhalten in der Standardausstattung ab Werk eine Hydraulikölkühlung. Durch sie lässt sich die Brikettierpresse für den mehrschichtigen, automatisierten Betrieb einsetzen.



Rechteckige Briketts in Verkaufsqualität

Als einzige Maschine mit Zangentechnologie produziert die TH 1200 rechteckige Briketts in den Maßen 150 x 60 mm bei variabler Länge. Diese lassen sich ideal stapeln, verpacken und anschließend gewinnbringend verkaufen. Das voluminöse Hydraulikaggregat erlaubt einen Mehrschichtbetrieb mit hohen Durchsatzleistungen. Mithilfe eines großzügig dimensionierten Zangenzylinders entstehen hochverdichtete Briketts.

Minimierter Verschleiß beim Pressvorgang

WEIMA setzt zur Verschleißreduzierung beim Brikettieren auf speziell gehärtete Komponenten, die bei Wartungsarbeiten einfach austauschbar sind. Dazu gehören die Pressraumverschleißbuchse unterhalb des Füllturms sowie verchromte Zangenhälften, die das finale Brikett pressen. Darüber hinaus kommen bei der Vorverdichtung verschraubte PU-Platten am Füllzylinder zum Einsatz.





Noch höhere Durchsatzleistungen mit der Duo, Trio oder Quattro Ausführung

Um den Durchsatz und die Verfügbarkeit einer Maschine weiter zu steigern, sind Brikettierpressen der TH Standard S Serie optional mit zusätzlichen Förderschnecken und Pressmechaniken ausstattbar. Die Behältergröße bleibt dabei gleich. Das spart Platz, den man sonst für eine weitere Maschine nutzen müsste.



Staubreduzierte Verpressung

für mehr Sicherheit und
Sauberkeit

Die Brikettierung erfolgt ohne Zusätze von Klebstoffen oder Bindemitteln, was eine anschließende energetische Nutzung unbedenklich macht. Dank eines geschlossenen Presssystems wird außerdem der kontinuierliche Austritt von Staub effektiv vermieden. Dies schützt Ihre Mitarbeitenden und hält Ihre Produktionshallen sauber.





TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

● Technische Daten TH Standard S Serie

	TH 814 - 820 S	TH 914 - 920 S	TH 1200
Brikettdurchmesser [mm]	80	90	-
Brikettformat / -größe [mm]	-	-	150x60
Durchsatzleistung bis [kg/h] ¹⁾	250	300	500
Hydraulikmotor [kW]	22	30	22
Ölmenge [Liter]	600	600	600
Gewicht [ca. kg]	2.200	2.200	2.500
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ²⁾	1.790 × 2.646 × 1.515	1.790 × 2.646 × 1.515	1.890 × 2.936 × 1.836

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage

Maschinenausstattung TH Standard S Serie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

MECHANIK			
Pressenmechanik mit Zangenzylinder	●	●	●
Brikettlängenüberwachung	●	●	●
Absaugstutzen am Vorverdichter	○	○	○
Zentralschmieranlage	○	○	○
Pressraumverschleißbuchse	●	●	–
Verchromte Zange	●	●	●
HYDRAULIK			
Hydraulikaggregat mit 600 l Tank	●	●	●
Hydraulikölkühlung	○	○	○
Sicherheitsschalter für Öltemperatur	●	●	●
Vario Option (verschiedene Schlauchlängen)	○	○	○
BEHÄLTER			
Trichtergröße 1.400 x 1.400 mm	○	○	○
Trichtergröße 2.000 x 2.000 mm	○	○	○
Ein-Aus-Automatik mit Füllstandsendschalter	○	○	○
Revisionsdeckel mit Endschalter	○	○	○
Verstärkter Rührwerk-Getriebemotor	○	○	○
Behälterdeckel aus Blech	○	○	○
Behälterecken und Kegelteller	○	○	○
ELEKTRIK			
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●
WEITERES			
Stabiler Grundrahmen auf Gummifüßen	●	●	●
Auffangwanne mit Pumpensumpf	–	–	○

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

TH INDUSTRIE

○ Höchste Brikettqualität
für industrielle Maßstäbe



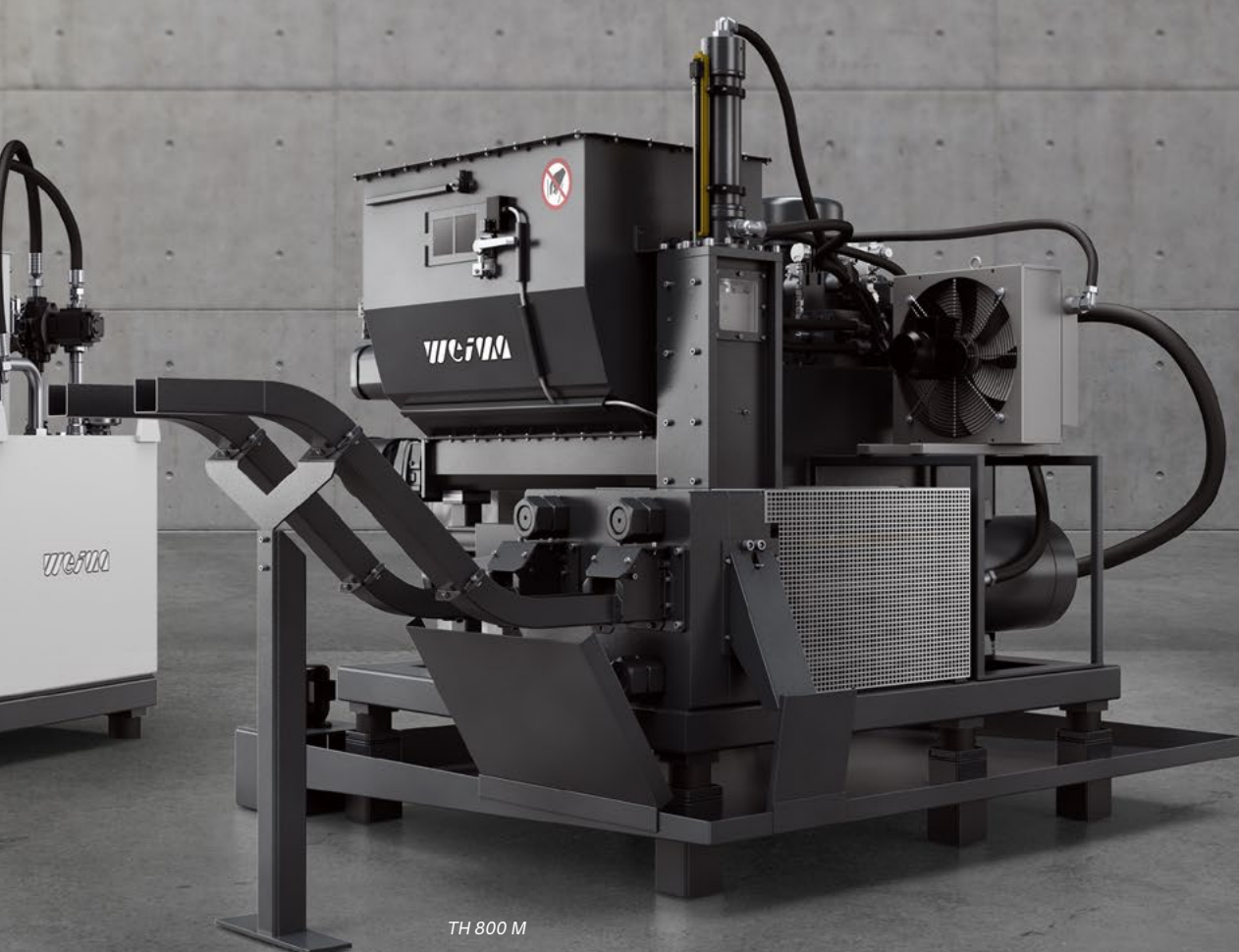
TH 1500

60|80 mm
Brikett-
durchmesser

TH 600 M, TH 800 M

150x60 mm
Brikettformat

TH 1500



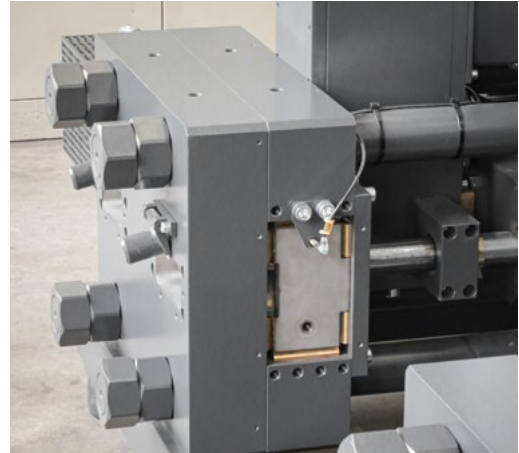
TH 800 M

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

Geringer Verschleiß, einfache Wartung

durch verchromte und gehärtete Matrize
sowie austauschbare Pressplatten

Die verfahrbare Matrize, in der das finale Brikett gebildet wird, ist erhöhtem Verschleiß ausgesetzt. Aus diesem Grund besteht sie aus gehärtetem Stahl und ist zusätzlich verchromt. Die sich daneben befindliche Pressplatte ist nach Verschleiß mit wenigen Handgriffen austauschbar. Das sorgt für einen reibungslosen Ablauf.



Intuitive Bedienung

mit schwenkbarem Touchpanel

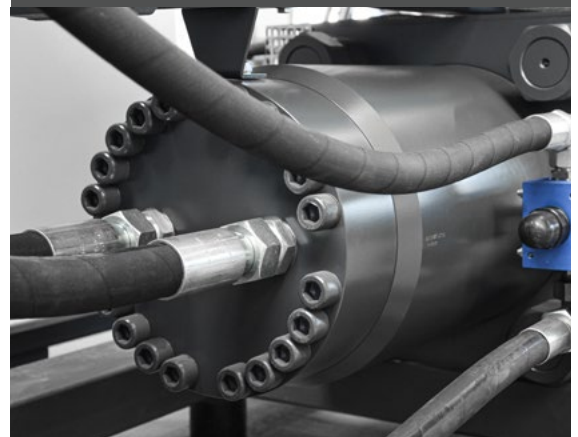
Maximale Flexibilität. Für schnelle Parameteranpassungen (z. B. Brikettlänge, Brikettzahl pro Minute, Dichte etc.) bei Materialwechseln, lässt sich das große Touchpanel TP 600 mit Siemens S7 SPS-Steuerung in viele Richtungen schwenken und ergonomisch bedienen.

Es visualisiert zudem verschiedene Vorgänge in der Maschine. Um sicherzustellen, dass die Elektronik optimal auf die Maschine abgestimmt ist, konstruieren, bauen und verdrahten wir unsere Schaltschränke komplett selbst. Dabei verwenden wir ausschließlich hochwertige Markenkomponenten – zum Beispiel von Siemens, Allen Bradley oder Rittal.

MAXIMALE PRESSDRÜCKE

bis ca. 3.900 kg/cm²

Die starke Axialkolbenpumpe der Hydraulikeinheit liefert eine Leistung von bis zu 37 kW. Dies erlaubt den Aufbau von besonders hohen Pressdrücken von bis zu 3.900 kg/cm² (TH 800 M), wodurch die produzierten Briketts extrem verdichtet werden. Auch die restlichen Hydraulikkomponenten sind verstärkt ausgeführt. Das Resultat: Eine längere Lebensdauer und minimierte Wartungskosten. Wer anwendungsabhängig jedoch deutlich weniger Power benötigt, erhält aber auch bereits Motoren ab 5,5 kW.





Zuverlässiger Mehrschichtbetrieb

dank großem Bosch Rexroth
Hydrauliköltank samt Kühlung

Der separate Öltank des Bosch Rexroth Hydraulikaggregats besitzt ein Fassungs-
volumen von ca. 1.000 Litern (TH 1500)
und ist mit einer effizienten Ölkühlung
ausgestattet. Durch diese große Menge
kann die Qualität des Hydrauliköls für
lange Zeit auf einem sehr hohen Niveau
gehalten werden – das ist ideal für den
Einsatz im Mehrschichtbetrieb.

Vermeidung von Materialbrückenbildung durch kardanisch aufgehängte Förderschnecke

Um mechanische Schäden zu vermeiden, ist die am Boden des
Aufgabebehälters befindliche
Förderschnecke an einem
robusten Kardangeln auf-
gehängt. Sie transportiert eine
definierte Materialmenge in die
Presskammer, wobei bereits eine
Vorverdichtung stattfindet.
Hierdurch verkürzt sich die
Verpressdauer, was zu einer
höheren Brikettierleistung führt.



TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Hochverdichtete Briketts bester Qualität für industrielle Ansprüche

Alle WEIMA Briketts zeichnen sich durch ihre formstabile Pressung aus. Durch den Einsatz von Matrizen-technologie ist im Vergleich zur Presszange eine noch bessere Verdichtung und Volumenreduktion erzielbar.

Je nach Anwendung sind die Briketts dann so dicht, dass sie sogar im Wasser untergehen. Sie besitzen also eine Dichte >1 (z. B. bei Aluminium eine Dichte von ca. 2,3, bei anderen Metallen deutlich mehr).

Daher eignen sich Briketts der TH Industrie Serie ideal zur anschließenden Vermarktung. Ihre rechteckige Form macht sie zudem einfach handlebar, da sie zum Transport gestapelt werden können.



Einfache Integration in Produktionslinien

oder als Stand-Alone-Lösung

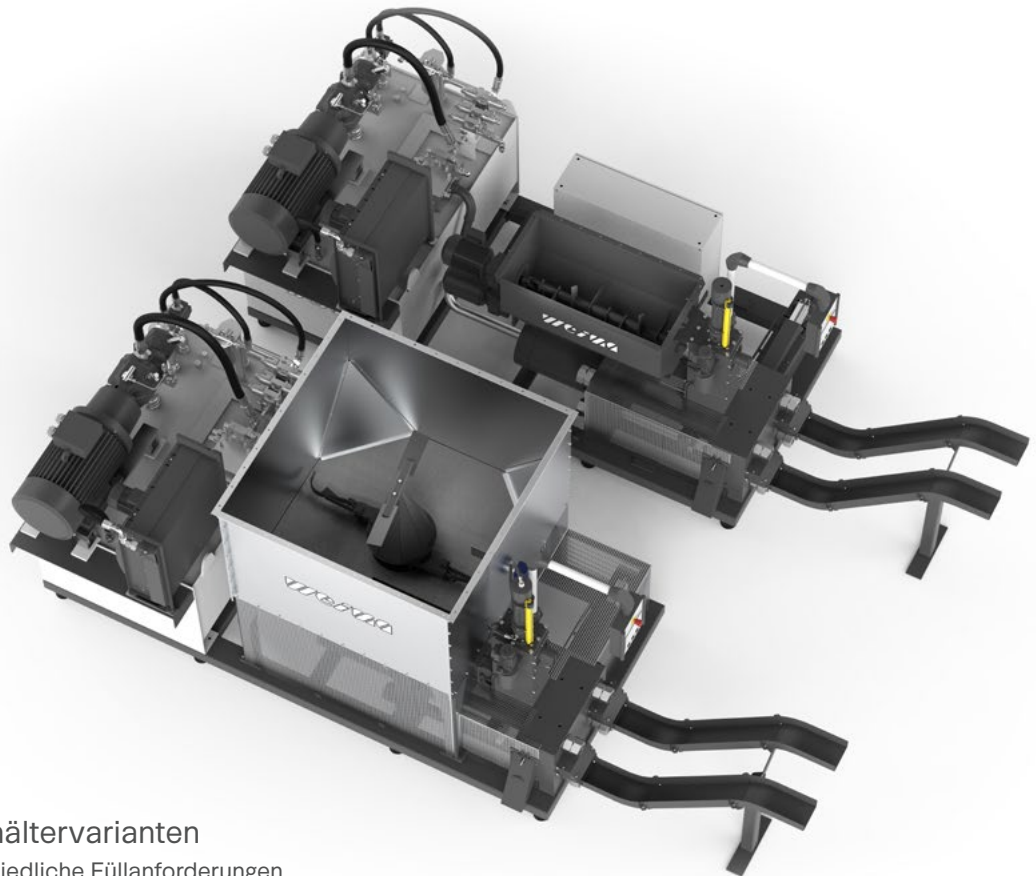
Bestens vernetzt: WEIMA Brikettierpressen verfügen über alle gängigen Schnittstellen, um eine schnelle Integration in neue oder bereits bestehende Fertigungsanlagen zu gewährleisten. Maschinen der TH Industrie Serie sind im Automatikbetrieb mehrschichtig und autonom betreibbar. Produktionsparameter lassen sich, etwa bei Materialwechseln, flexibel anpassen.



Modernes Maschinendesign mit Matrizentechnologie für höchste Durchsatzmengen

Die Verwendung einer geschlossenen Matrize zur Verdichtung loser Späne, Staube oder geshreddeter Materialien führt in Verbindung mit einer leistungsstarken Hydraulikeinheit zu extrem hohen Brikettdichten.

Maschinen der TH Industrie Serie sind auf dem neuesten Stand der Technik und äußerst robust konstruiert. Die Durchsatzleistung liegt, in Abhängigkeit vom spezifischen Material, bei bis zu 700 kg/hr (TH 1500).



Zwei Behältervarianten für unterschiedliche Füllanforderungen

Je nach Bedarf haben Sie die Wahl zwischen einem großvolumigen Aufgabeebehälter zur flexiblen Befüllung mittels Gabelstapler bzw. Hebe-Kippvorrichtung, oder kompakten Materialpuffer (Spänewender) für die kontinuierliche, meist automatisierte Befüllung, wobei das Material direkt in den Förderschneckenkanal fällt. Beide Behältersysteme sind mit einem praktischen Füllstandsmesser ausstattbar, der die Maschine bei Leerlauf sicher in den Standby-Modus schaltet, bis wieder neues loses Material aufgegeben wird.



RUNDE ODER RECHTECKIGE BRIKETTS

für den Verkauf oder die Eigennutzung

Während die TH 1500 rechteckige Briketts im Format 150 x 60 mm produziert, verpressen die TH 600 M und TH 800 M lose Materialien zu formstabilen runden Briketts mit einem Durchmesser von 60 bzw. 80 mm. Die Brikettlänge ist bei allen Maschinen variabel einstellbar. Für die Verdichtung kommen keine Bindemittel oder Klebstoffe zum Einsatz, lediglich hydraulischer Pressdruck.



TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

● Technische Daten TH Industrie

	TH 600 M	TH 800 M	TH 1500
Brikettdurchmesser [mm]	60	80	-
Brikettformat / -größe [mm]	-	-	150 x 60
Durchsatzleistung bis [kg/h] ¹⁾	220	300	400
Hydraulikmotor [kW]	5,5/15	5,5/15	30/37
Ölmenge [Liter]	250	250	630
Gewicht [ca. kg]	2.900	3.000	4.500
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ²⁾	2.055 × 2.285 × 2.089	1.995 × 2.259 × 1.861	3.357 × 1.802 × 1.971

¹⁾ materialabhängig

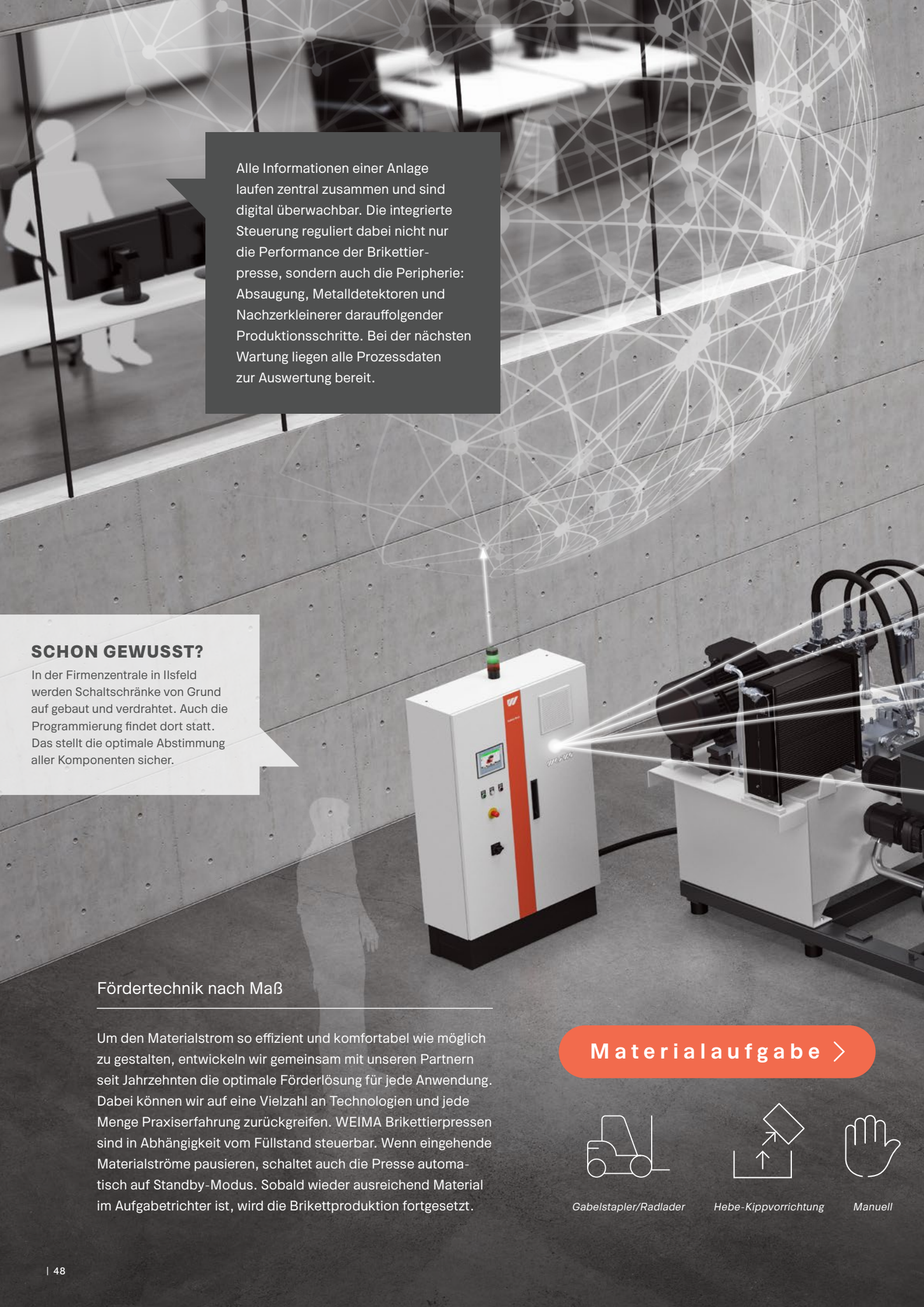
²⁾ detaillierte Maßangaben auf Anfrage

Maschinenausstattung TH Industrie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

	TH 600 M	TH 800 M	TH 1500
MECHANIK			
Pressenmechanik mit Hydraulikzylinder und Matrize	●	●	●
Brikettlängenüberwachung	●	●	●
Zentralschmieranlage	○	○	○
Verschleißpaket: Matrize, Vorverdichter und Pressstange aus Werkzeugstahl	○	○	○
HYDRAULIK			
Hydraulikaggregat mit 600 l Tank	●	●	–
Hydraulikaggregat mit 1000 l Tank	–	–	●
Hydraulikölkühlung	●	●	●
Sicherheitsschalter für Öltemperatur	●	●	●
BEHÄLTER			
Spänewender	●	●	●
Ein-Aus-Automatik mit Füllstandsendschalter	○	○	○
Ein-Aus-Automatik über Lichtschranke	○	○	○
Revisionsdeckel mit Endschalter	○	○	○
Behälterdeckel aus Blech	○	○	○
Füllstandsmeldung	○	○	○
ELEKTRIK			
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●
Schwenkbares Bedienpult mit Touch Panel	–	–	○
WEITERES			
Stabiler Grundrahmen auf Gummifüßen	●	●	●
Trennmittleinspritzung mit ca. 30 l für Schmierstoffe	○	○	○
Auffangwanne mit Pumpensumpf	○	○	○

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.



Alle Informationen einer Anlage laufen zentral zusammen und sind digital überwachbar. Die integrierte Steuerung reguliert dabei nicht nur die Performance der Brikettierpresse, sondern auch die Peripherie: Absaugung, Metalldetektoren und Nachzerkleinerer darauffolgender Produktionsschritte. Bei der nächsten Wartung liegen alle Prozessdaten zur Auswertung bereit.

SCHON GEWUSST?

In der Firmenzentrale in Ilsfeld werden Schaltschränke von Grund auf gebaut und verdrahtet. Auch die Programmierung findet dort statt. Das stellt die optimale Abstimmung aller Komponenten sicher.

Fördertechnik nach Maß

Um den Materialstrom so effizient und komfortabel wie möglich zu gestalten, entwickeln wir gemeinsam mit unseren Partnern seit Jahrzehnten die optimale Förderlösung für jede Anwendung. Dabei können wir auf eine Vielzahl an Technologien und jede Menge Praxiserfahrung zurückgreifen. WEIMA Brikettierpressen sind in Abhängigkeit vom Füllstand steuerbar. Wenn eingehende Materialströme pausieren, schaltet auch die Presse automatisch auf Standby-Modus. Sobald wieder ausreichend Material im Aufgabetrichter ist, wird die Brikettproduktion fortgesetzt.

Materialaufgabe >



Gabelstapler/Radlader



Hebe-Kippvorrichtung



Manuell

KONNEKTIVITÄT

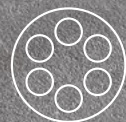
Bei WEIMA erhalten Sie keine Maschine von der Stange. Jede ausgelieferte Presse wird individuell konfiguriert und schlüsselfertig als Plug-and-Play-Lösung an den Anwender übergeben. State-of-the-Art Datenschnittstellen garantieren eine nahtlose Integration in Ihre Produktionslinie, sodass die Maschine im vollautomatischen Betrieb gesteuert und überwacht werden kann.



Materialaustrag >



Transportrinne aus Metall



Absackkarussell



Förderband



Kunststoffrohr



Förderband



Förderschnecke

ENT VÄS SERN



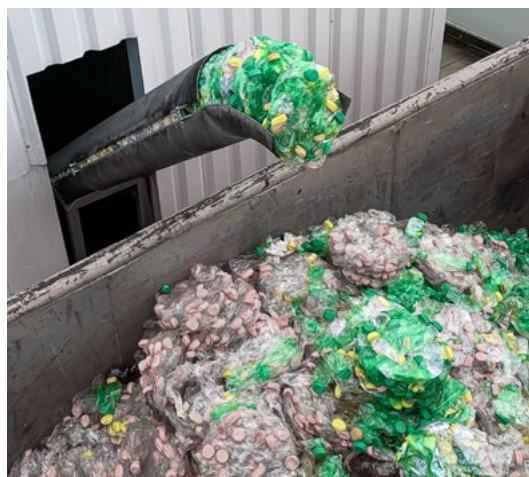
ANWENDUNGEN ENTWÄSSERN



Verpackungen | gefüllt



Getränkebehälter, PET-Flaschen, Milchtüten, Dosen und viele andere Verpackungen können mit Entwässerungspressen von WEIMA schnell, effizient, sauber und vollautomatisch entleert und verdichtet werden. Dabei werden Störstoffe einfach mit verpresst. Die zu Presslingen verdichteten Verpackungen lassen sich einfach recyceln. Die ausgepresste Flüssigkeit kann weiterverwendet oder fachgerecht entsorgt werden.



Besonders bei Plastikflaschen und Dosen kann mit WEIMA Verpackungspressen das Recyclingpotenzial ausgeschöpft werden: Die Zerstörung des Pfandsiegels stellt sicher, dass Getränkebehälter entwertet werden und Missbrauch verhindert wird. Unternehmen sparen teure Entsorgungskosten und können darüber hinaus Material zurückgewinnen und recyceln.

95 %

Volumenreduktion kann bei der Entwässerung und anschließenden Verdichtung von Dosen erreicht werden.



ANWENDUNGEN **VERPRESSEN**

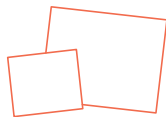
Verpackungen | leer



Produktionsabfälle, aber auch leere Verpackungen, nehmen wertvolle Lagerfläche in Anspruch. Das Komprimieren von PET-Flaschen, Joghurtbechern, Kanistern, Schlauchbeuteln und Weißblech- und Aluminiumverpackungen wie Getränkedosen, Sprühdosen und Konserven zu kompakten Presslingen vereinfacht das Reststoffhandling in der Intralogistik und reduziert Transport- und Entsorgungskosten. Auch Einweg-Verpackungsmaterial wie beispielsweise Kaffeebecher, Einmalbesteck oder Teller können problemlos mit Verpackungspressen von WEIMA verdichtet werden.

10 zu 1

Das Volumen von PET Flaschen kann durch WEIMA Verpackungspressen um 90% reduziert werden.



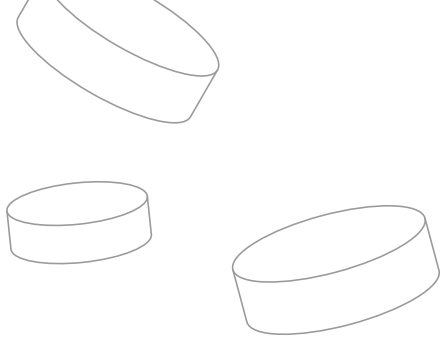
Etiketten & Labels

Das Entwässern und Verpressen von Flaschenetiketten, Verschlusskapseln und Getränkelabels aus Kunststoff oder Aluminium reduziert nicht nur die Entsorgungskosten, sondern erhöht auch Containerstandzeiten. Darüber hinaus kann die ausgepresste Lauge sicher abtransportiert und reintegriert werden. Insbesondere Flaschenabfüllbetriebe und Kunststoffrecycler finden so eine nachhaltige Lösung zur kostengünstigen Entsorgung von Etikettenabfällen aus der eigenen Produktion oder Reststoffen aus dem Post-Consumer Bereich.

30 %

Restfeuchte kann mit WEIMA Etikettenpressen erreicht werden - egal ob Rumpfetikett, Brustetikett, Verschlusskapsel aus Metall oder PVC, Labels aus Papier, PE-Folie oder Aluminium.



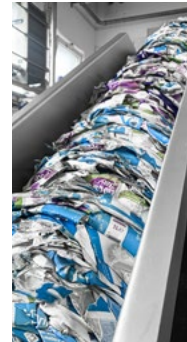


REWORK ANWENDUNGEN



Was ist ReWork?

ReWork sind einwandfreie, saubere Lebensmittel, die aus dem Produktionsprozess ausgesondert werden. Sie sind hygienisch unbedenklich und unverfälscht. Nach der erfolgreichen Aufbearbeitung werden sie wieder als hochqualitativer Rohstoff in die Produktion zurückgeführt.



3 in 1

WEIMA Entwässerer entleeren, trennen und verpressen Getränkedosen, PET-Flaschen, Milchtüten, Getränkekartons, Plastikgebinde und viele weitere Verpackungsarten in einem einzigen Schritt - ohne dass Verpackungsteile, Druckfarbe in die ReWork-Masse gelangen.

ReWork wird in vielen Industrien angewendet. So kann beispielsweise falschetikettierte Milch problemlos wieder in die Produktion zurückgeführt werden. Neben der Molkereiindustrie findet ReWork auch in Brauereien und der Getränkeindustrie, in der Lebensmittelindustrie und sogar in der chemischen Industrie Anwendung. Besonders im ReWork-Bereich bedarf es eines speziellen Maschinendesigns.

Ausschuss ≠ Abfall

Sollte das Ausschussmaterial aus hygienischen oder qualitativen Gründen nicht zur Weiterverarbeitung als ReWork geeignet sein, muss es nicht zwingend ungenutzt im Abfall landen. Häufig eignet sich Ausschuss als Energieträger oder sogar als Dünger in landwirtschaftlichen Betrieben.

● PRESSLINGGRÖSSEN

WEIMA Etiketten-, Verpackungs- und Entwässerungspresen der PUEHLER Serien verdichten Produktionsabfälle und Reststoffe zu handlichen Presslingen mit Durchmessern von 200 mm, 250 mm oder 300 mm.

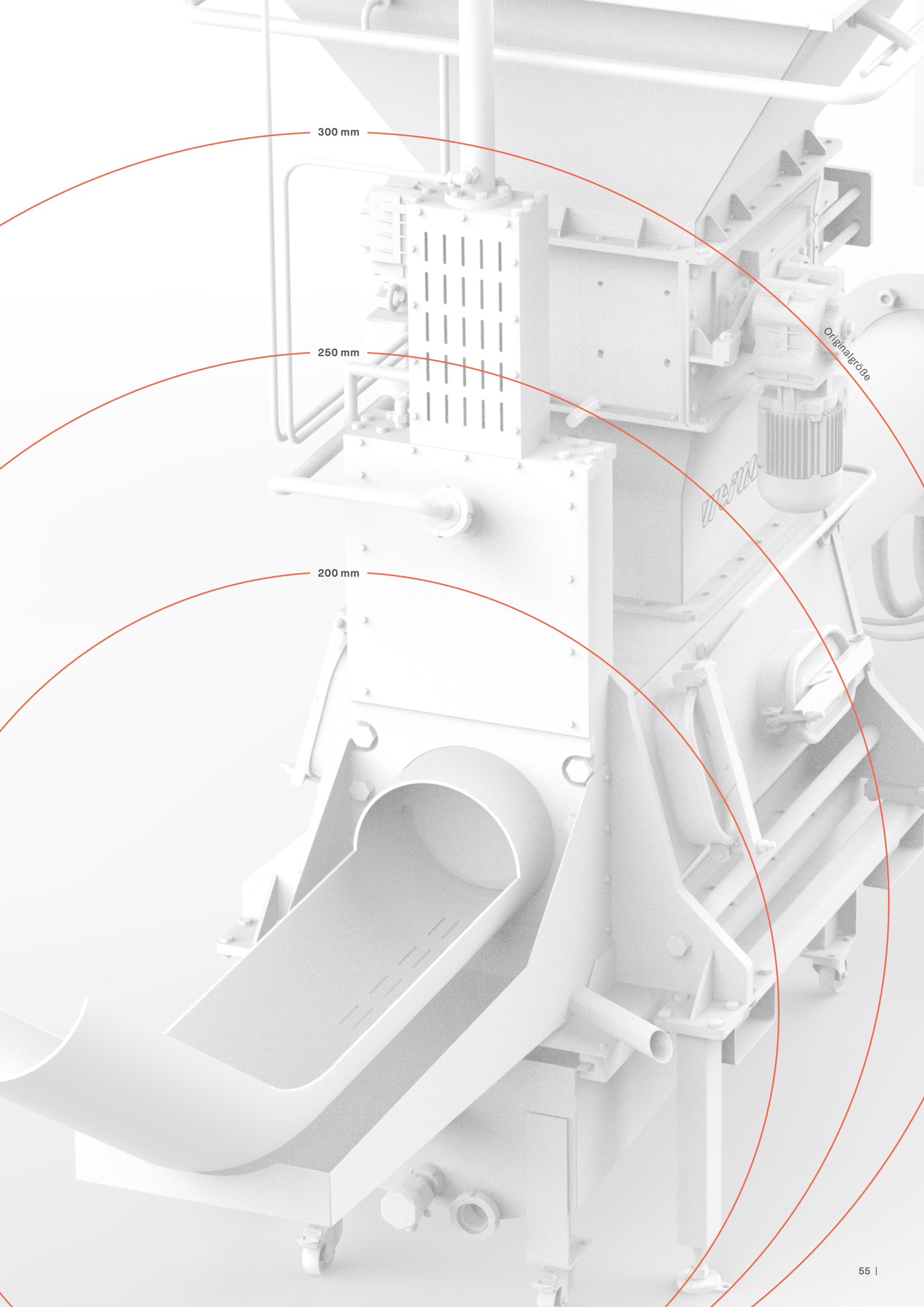
Die runden Presslinge bieten weniger Verkeilpunkte und somit einfache Transportmöglichkeiten. Außerdem stellt die runde Form sicher, dass die Verdichtungskraft homogen auf den Pressling wirkt. So wird – anders als bei eckigen Presslingen – auch am Rand die maximale Presskraft auf das Material übertragen. Je nach Anforderungen und Material können die Anzahl der Presshübe und die Verweildauer des Presszylinders individuell eingestellt werden.

„Presslinge mit bis zu 300 mm Durchmesser sind nicht nur optimal für das Reststoff Handling, sondern sorgen auch dafür, dass die Pressen große Durchsätze erzielen.“

*Tobias Flaig,
Product Manager bei WEIMA /
PUEHLER division*



200 mm Pressling | Aluminium Getränkedosen

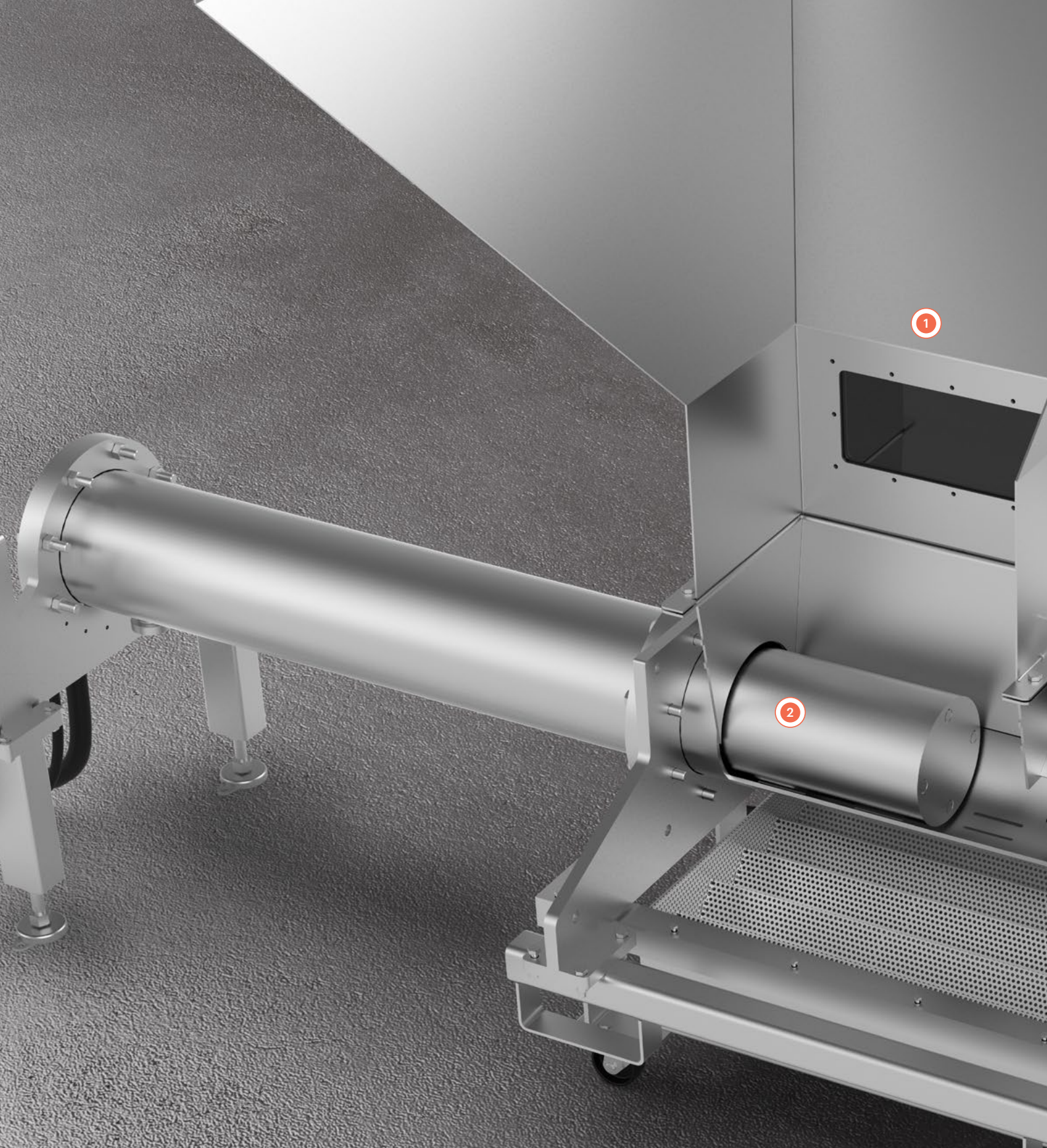


300 mm

250 mm

200 mm

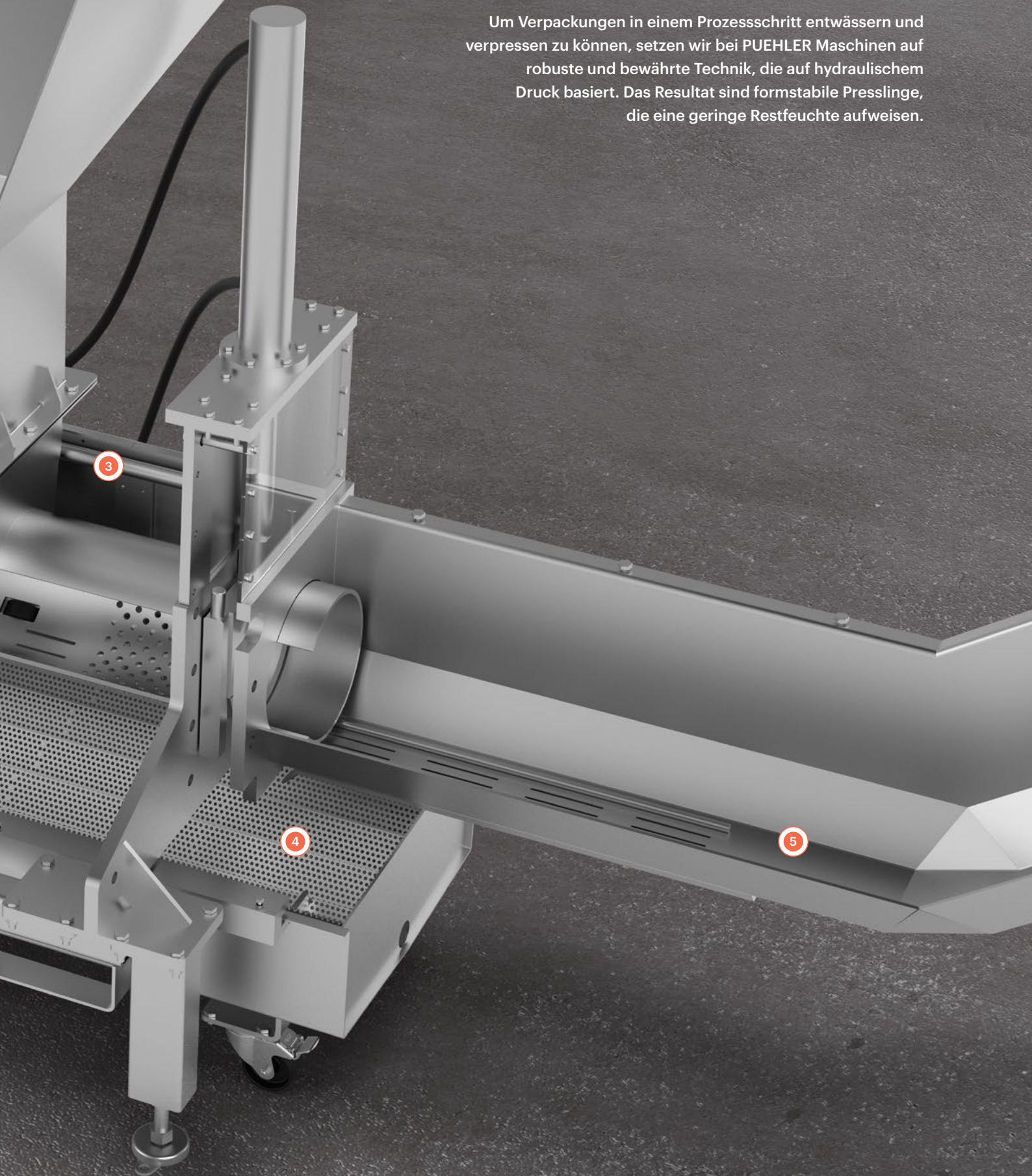
Originalgröße



- 1 Aufgabe des Materials über den Trichter
- 2 Verpressen des Materials mit hydraulischem Presszylinder
- 3 Hydraulisch nach unten fahrbare Schieberplatte als Presswiderstand
- 4 Entwässerte Flüssigkeit fließt durch ein Sieb in die Auffangwanne und ist abpumpbar
- 5 Presslinge werden über ein Austragsrohr abtransportiert

VERPRESSEN TECHNOLOGIEN

Um Verpackungen in einem Prozessschritt entwässern und verpressen zu können, setzen wir bei PUEHLER Maschinen auf robuste und bewährte Technik, die auf hydraulischem Druck basiert. Das Resultat sind formstabile Presslinge, die eine geringe Restfeuchte aufweisen.



PUEHLER A SERIE

○ Kompakte Etikettenpressen



200|250|300 mm
Pressling-
durchmesser



PUEHLER A.200

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

SCHON GEWUSST?

In allen Maschinen der PUEHLER Serien wird standardmäßig lebensmittelunbedenkliches Hydrauliköl eingesetzt. Je nach Kundenwunsch ist ein spezifisches Hydrauliköl verwendbar.



Robuste Technik

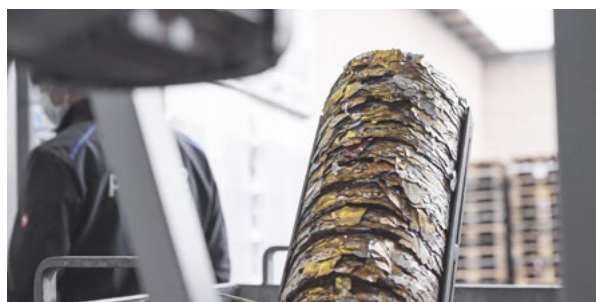
durch einfache hydraulische Verdichtung

Maschinen der PUEHLER A Serie sind besonders robust designt. Der Aufbau ist vergleichsweise simpel und kommt mit wenig Elektronik aus. Im Gegensatz zu Schneckenpressen sind nur wenig bewegliche Teile verbaut. So kommt es auch bei langjährigem Einsatz nur zu minimalem Verschleiß.

Maschinen aus Edelstahl

für hohe Langlebigkeit

PUEHLER Maschinen der A Serie sind aus Edelstahl gefertigt. Das macht die Pressen besonders langlebig, wartungsarm und hygienisch.



VOLLE FLEXIBILITÄT BEIM AUSTRAG

durch erhöhte Abwurfhöhe

PUEHLER Etikettenpressen erreichen durch das schräge Austragsrohr einen erhöhten Abwurf. So können die Presslinge direkt in eine Kippmulde ausgetragen werden, ohne ein Förderband einzusetzen. Je nach räumlicher Anforderung sind verschiedene Ausführungen mit einem Austrag nach links oder rechts konfigurierbar. Das System lässt sich so in Ihre Produktionslinie nahtlos integrieren.



Formstabile Presslinge

durch abgewinkeltes Abwurfrohr

Die Presslinge entstehen durch den Presszylinder, der das Material gegen die zuvor produzierten Presslinge, welche sich noch im Abwurfrohr befinden, presst. Der abgewinkelte Bogen des Abwurfrohrs erzeugt genug Gegendruck, um das Material stark zu verdichten und zu entwässern. Darüber hinaus ist über die Keilstellung des Abwurfrohrs eine zusätzliche Nachverdichtung einstellbar.



Einfache Integration in Produktionslinien

oder als Stand-Alone-Lösung

Für die optimale Integration in Ihre Produktionslinie können PUEHLER Etikettenpressen entweder stehend oder hängend an der Flaschenwaschmaschine verbaut werden. Die Vernetzung der PUEHLER Presse mit der vorgeschalteten Flaschenwaschanlage ermöglicht höchste Durchsätze. So sind beispielsweise die Taktzeiten synchron schaltbar. Die Etikettenpressen der A Serie können aber auch problemlos als Stand-Alone Lösung eingesetzt werden.

Resistent gegen Störstoffe

ohne zu verstopfen

Durch das robuste Maschinendesign sind PUEHLER Etikettenpressen besonders resistent gegen Störstoffe. Im Gegensatz zu Schneckenpressen können Pressen der A Serie nicht mechanisch blockieren und pressen gefährliche Störstoffe wie Bügel von Bügelglasflaschen einfach im Pressling mit. Ein Verstopfen oder Verklemmen der Maschine kann so vermieden werden.



KHS



KRONES

Referenzen

TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Einfache Programmanpassungen durch SPS-Steuerung

Die eingebaute SPS-Steuerung ist optimal auf den Entwässerungsprozess abgestimmt. Dabei sind viele Einstellungen wie die Presskraft und die Taktzeit voreingestellt, können aber bequem auf die gewünschte Anwendung angepasst werden. Bei Bedarf lässt sich die Maschine im Hand- oder Automatikbetrieb nutzen. Wir verwenden ausschließlich hochwertige Markenkomponenten – zum Beispiel von Siemens, Allen Bradley oder Rittal.

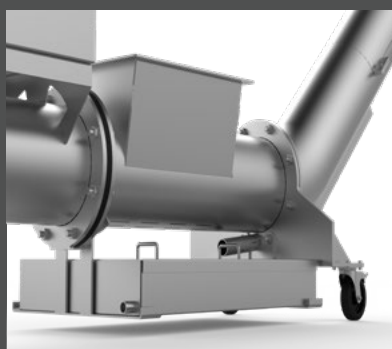
Kompakter Footprint für flexible Aufstellung

Die PUEHLER A Serie bietet verschiedene flexible Stellmöglichkeiten und ist optimal an Ihre räumlichen Gegebenheiten anpassbar. Durch bremsbare Rollen sind stehende Maschinen frei beweglich und können beispielsweise für Wartung und Reinigung einfach umpositioniert werden. Auf Wunsch ist das Hydraulikaggregat samt Steuerung bis zu 7,5m entfernt von der Etikettenpresse aufstellbar.



24 Stunden Betrieb durch konstante Betriebstemperatur

Die PUEHLER A Serie ist standardmäßig mit einem Hydrauliktank aus Aluminium ausgestattet. Dieser hält das Hydrauliköl auf einer konstanten Temperatur – ohne den Einsatz einer aktiven Kühlung. So ist auch der Mehrschichtbetrieb rund um die Uhr gewährleistet.



GEZIELTES SAMMELN UND ABLEITEN VON LAUGE mit Laugenauffangwanne

Die während des Pressprozesses ausgepresste Lauge wird in der Laugenauffangwanne gesammelt. Von dort ist die Flüssigkeit gezielt ableitbar – in den Abfluss oder zur Laugenrückführung. Die Anschlussmöglichkeit ist individuell nach Kundenwunsch definierbar.



TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG



Technische Daten PUEHLER A Serie

	A.200	A.250	A.300
Presslingdurchmesser [mm]	200	250	300
Durchsatzleistung [Fl./h] ¹⁾	bis zu 40.000	bis zu 60.000	ab 60.000
Leistung	3kW 400 V 50 Hz	4kW 400 V 50 Hz	4kW 400 V 50 Hz
Restfeuchte	30 %	30 %	30 %
Platzbedarf (L x B x H) [ca. mm] ²⁾	3.000 x 600 x 1.400	3.350 x 700 x 1.450	3.500 x 700 x 1.600

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage

Maschinenausstattung PUEHLER A Serie

● Standard ○ Optional — Nicht verfügbar

	A.200	A.250	A.300
MATERIALAUFGABE			
Trichter 220 l	○	○	○
MATERIALAUSTRAG			
Laugenauffangwanne (50 l)	●	●	●
Laugenrückführung mit Pumpe	○	○	○
Schnellkupplungen	○	○	○
HYDRAULIK			
Hydraulischer Pressstempel	●	●	●
30 l Hydrauliktank aus Aluminium	●	●	●
ELEKTRIK			
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●
Elektrische Aufschaltung für Zubehör	○	○	○

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

PUEHLER E SERIE

○ Wirtschaftliche Allrounder



200 | 300 mm
Pressling-
durchmesser



PUEHLER E.200

TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Einfache Installation und Inbetriebnahme dank Plug-and-Play Lösung

Um den Einstieg so komfortabel wie möglich zu gestalten, werden alle Pressen der PUEHLER E Serie voreingestellt und betriebsbereit als Plug-and-Play Lösung übergeben. Für die Installation bedarf es lediglich eines Strom- und Wasseranschlusses. Auf Wunsch bieten wir die Einrichtung und Inbetriebnahme der Maschine (inklusive Schulung) auch über digitale Kanäle an.



Flexible Aufstellung dank feststellbarer Rollen

Für den hochflexiblen Einsatz in Ihrem Betrieb sind die kompakten Pressen der PUEHLER E Serie auf bremsbaren Rollen an den jeweiligen Einsatzort verschiebbar und können dort direkt eingesetzt werden. Auch der temporäre Einsatz im Außenbereich ist möglich, da die Maschine nach IP 65 Standard konstruiert wurde.

SCHON GEWUSST?

Standardmäßig wird in PUEHLER Maschinen ausschließlich lebensmittelunbedenkliches Hydrauliköl verwendet. Bei Bedarf ist auch ein kundenspezifisches Hydrauliköl einsetzbar.



Einfache Bedienung und schnelle Parameteranpassung per Siemens SPS-Steuerung

Über das Farbdisplay der eingebauten SPS-Steuerung sind Parameter (z. B. Presszeit, Presskraft) schnell angepasst. Auch die Nachpressfunktion ist bedienerfreundlich über die SPS-Steuerung einstellbar. Diese programmierbare Haltezeit ist insbesondere für das Verpressen saugfähiger Materialien erforderlich. Nur so sind dauerhaft formstabile Presslinge produzierbar.





ERHÖHTE ABWURFHÖHE DER PRESSLINGE

für flexiblen Austrag in Behälter

Durch das geneigte Austragsrohr können die geformten Presslinge erhöht ausgetragen werden – direkt in einen großen Behälter oder eine Kippmulde. So sparen Sie den Einsatz eines Förderbands. Je nach Bedarf ist das Austragsrohr gerade, nach links oder nach rechts konfigurierbar.

Sorgenfreier Automatikbetrieb

durch Sensoren im Einfülltrichter

Dank Füllstandsensoren im Aufgabetrichter ist die Presse automatisiert nutzbar. Die Maschine schaltet sich automatisch an, wenn ein bestimmter Füllstand im Trichter erreicht ist. Um Verschleiß an Maschinenkomponenten zu verhindern, schaltet die Maschine automatisch auf Standby, sobald eine bestimmte Füllmenge unterschritten wird.

Bereit für den Mehrschichtbetrieb durch Ölkühlung mit Wärmetauscher

Um Temperaturunterschiede im Hydrauliköl auszugleichen, verfügen PUEHLER Maschinen der E Serie über einer Ölkühlung mit Wasser im Wärmetauscher-Verfahren. So können lange Betriebszeiten ohne Ausfall sichergestellt werden. Der Wärmetauscher ist im Hydraulikgehäuse verbaut und so gegen Verschmutzungen geschützt.



TECHNISCHE HIGHLIGHTS



**Gute Zugänglichkeit
bei Reinigung und Wartung**
durch flexible Aufstellung und Wartungsluke

Dank bremsbarer Rollen sind die Maschinen der E Serie flexibel im Betrieb einsetzbar. Dies stellt einen optimalen Zugang zur Maschine auch bei der Reinigung und Wartung sicher. Eine Wartungs- und Reinigungs-luke am Trichter erleichtert den Zugang zum Maschineninneren.

SCHON GEWUSST?

Wir setzen auf Langlebigkeit. Alle PUEHLER Maschinen werden aus hochwertigem Edelstahl gefertigt. Das macht sie nicht nur besonders robust, sondern auch wartungsarm und hygienisch.



**ROBUSTER
HYDRAULIKAUFBAU**
gegen Stör- und Fremdstoffe

Die wichtigsten Komponenten der Hydraulikeinheit wurden besonders großzügig ausgelegt, um auch unter Volllast stets auf einen Puffer zurückgreifen zu können. Dies führt unter anderem zu einer geringeren Wärmeentwicklung und macht die Maschine deutlich weniger anfällig für Störstoffe.

Sammeln und gezieltes Ableiten von Flüssigkeiten über die Auffangwanne

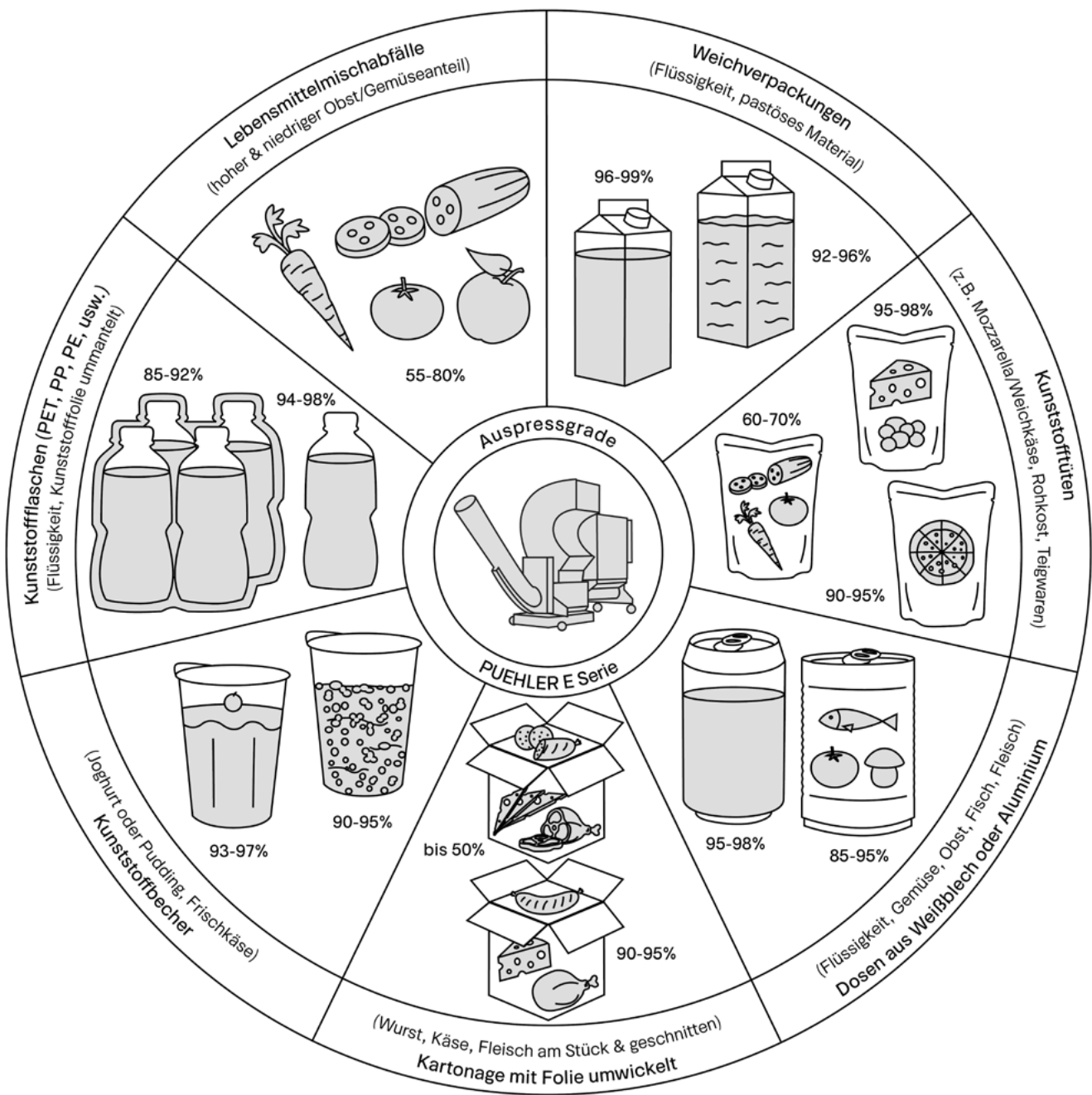
In der Auffangwanne, die unter der Presse angebracht ist, werden die ausgepressten Flüssigkeiten gesammelt. Je nach Aufstellung der Maschine laufen diese von dort direkt in einen Abfluss ab oder können mit Hilfe eines Schlauchs über die Milchrohrverschraubung abgeleitet werden.





Höchste Sicherheit bei der Befüllung durch geschwungenes Trichterdesign

Der geschwungene Einfülltrichter verhindert, dass Dosen oder andere Materialien während des Pressvorgangs durch die enorme Presskraft aus der Maschine entweichen. Darüber hinaus erleichtert die geschwungene Form die Reinigung und verhindert das unkontrollierte Herausspritzen ausgepresster Flüssigkeit aus der Befüllöffnung.





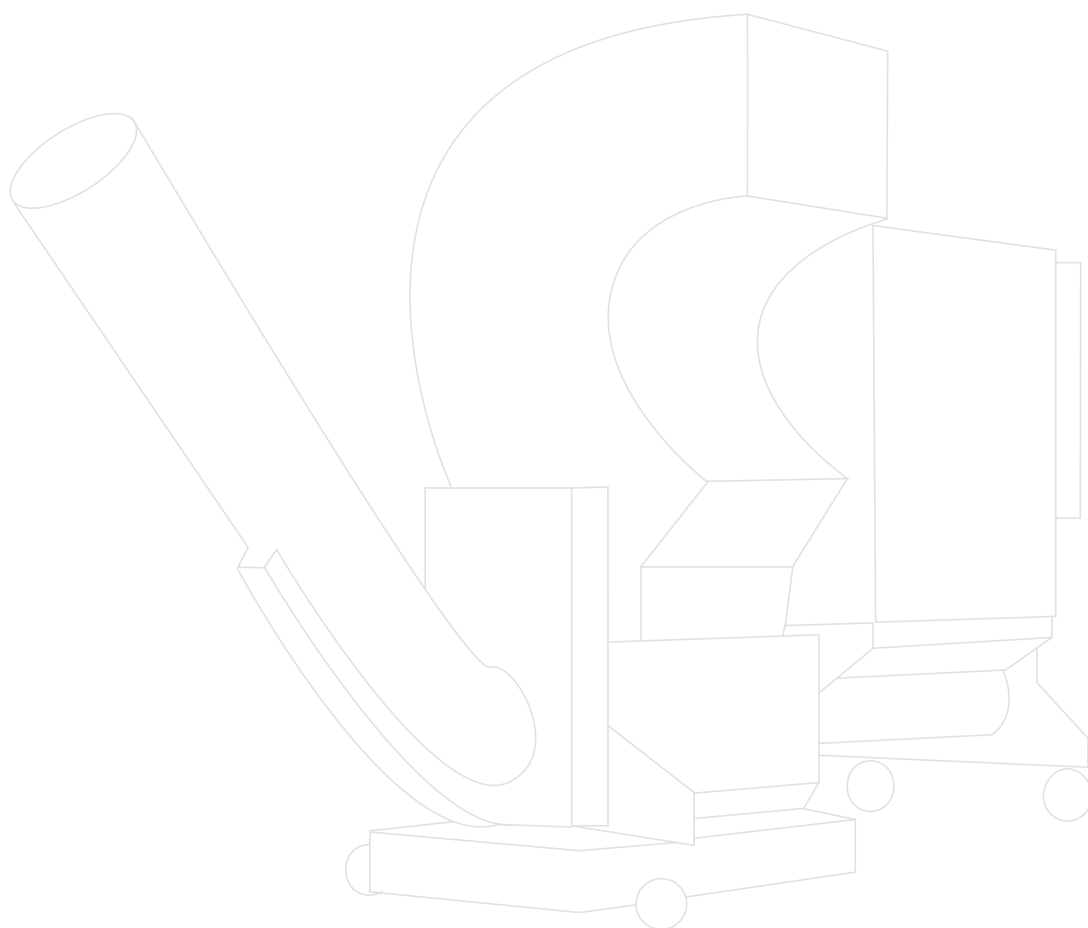
TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

Technische Daten PUEHLER E Serie

	E.200	E.300
Presslingdurchmesser [mm]	200	300
Durchsatzleistung [m³/h] ¹⁾	bis 2,5	bis 4
Leistung	4kW 400 V 50 Hz	5,5kW 400 V 50 Hz
Restfeuchte	3 - 30%	3 - 30%
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ²⁾	3.000 × 820 × 1.650	3.500 × 850 × 1.750

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage

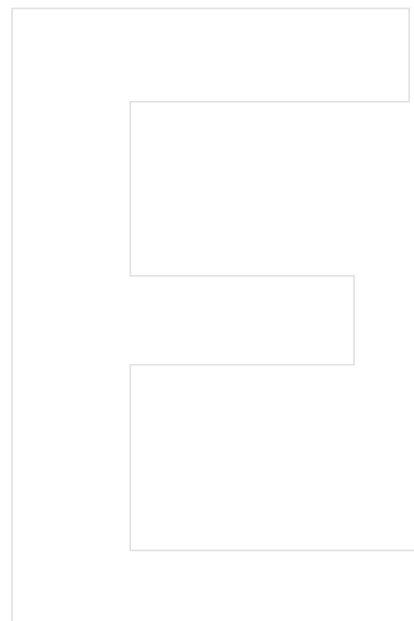


● Maschinenausstattung PUEHLER E Serie

● Standard
 ○ Optional
 — Nicht verfügbar

	E:200	E:300
MATERIALAUFGABE		
Trichter 220 l	●	●
MATERIALAUSTRAG		
Auffangwanne (35 l)	●	●
Auffangwanne (120 l)	○	○
Edelstahl Kreislumpumpe (an Auffangwanne)	○	○
Edelstahlpumpe inklusive Füllstandssonde	○	○
Schneckenpumpe (an Auffangwanne)	○	○
Füllstandssensoren	○	○
Schnellkupplungen	○	○
HYDRAULIK		
Hydraulischer Pressstempel	●	●
Schneidplatte auf Pressstempel	○	○
40 l Hydrauliktank aus Aluminium	●	●
ELEKTRIK		
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●
Elektrische Aufschaltung für Zubehör	○	○

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.



PUEHLER G RECYCLING SERIE

● Durchsatzstarke
Hochleistungspressen

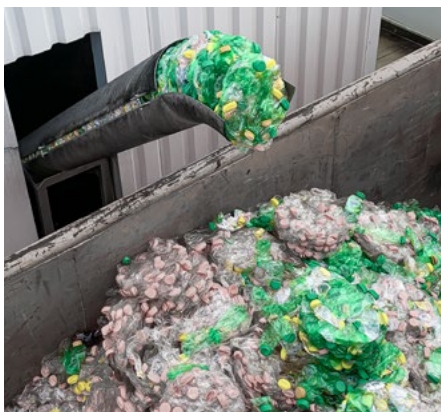


200|300 mm
Pressling-
durchmesser



PUEHLER G.200 Recycling

TECHNISCHE HIGHLIGHTS



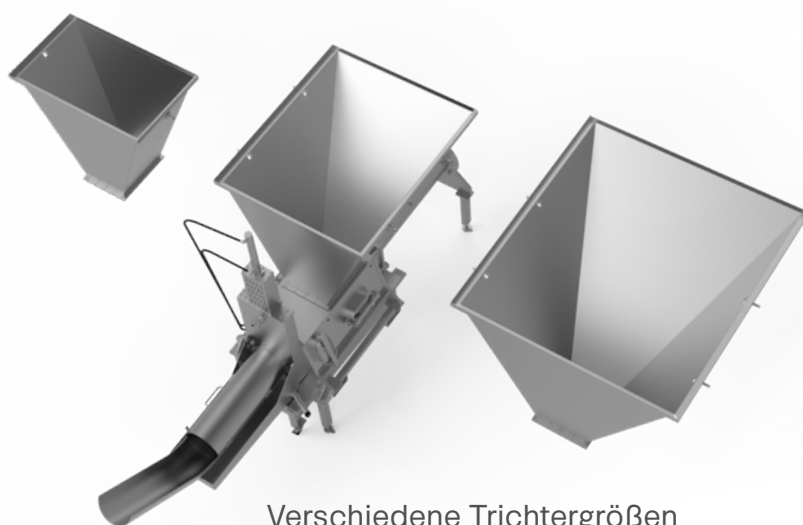
Flexibler Austrag durch erhöhten Abwurf und individuelle Austragslänge

Die Länge des Abwurfrohrs ist individuell auf bis zu fünf Meter erweiterbar. Im Gegensatz zu einer Schneckenpresse ist durch den erhöhten Abwurf der PUEHLER Pressen für den Austrag in einen Container oder eine Kippmulde kein Förderband notwendig. So kann die Presse optimal gemäß Ihrer räumlichen Vorgaben platziert werden.



Automatisierter Betrieb in Ihrer Produktionslinie

Um die Presse im vollautomatisierten Betrieb einsetzen zu können, ist der Aufgabetrichter mit einem Füllstandsensor ausstattbar. Mit dessen Hilfe können vorgeschaltete Systeme (Förderband) automatisch gestoppt/gestartet werden, sobald die maximale Füllmenge des Trichters erreicht ist. Durch einen kontinuierlichen Materialfluss wird eine Überfüllung des Trichters verhindert.



Verschiedene Trichtergrößen für jeden Anwendungsfall

Sie haben die Wahl zwischen verschiedenen Trichtervolumina: 220 l, 600 l, 800 l, 1.200 l oder 2.000 l. Außerdem kann ein manueller oder automatischer Trichterdeckel als Sicherheits- und Hygieneschutz angebracht werden.

Voraböffnen von Verpackungen mit individuell einstellbaren Perforierwalzen

Optional sind die Pressen mit Perforierwalzen ausstattbar. Damit lassen sich Verpackungen schonend öffnen, ehe sie im nächsten Schritt vom Presszylinder vollständig entleert und anschließend zu Presslingen verpresst werden.



MEHRSCICHTBETRIEB MÖGLICH

durch Hydraulikölkühlung

Der Einsatz im automatisierten Mehrschichtbetrieb ist problemlos möglich. Dank einer Ölkühlung im Wärmetauscher-Verfahren kann das Hydrauliköl konstant auf Betriebstemperatur gehalten werden, ohne zu überhitzen.



SCHON GEWUSST?

In den PUEHLER G Recycling Pressen wird serienmäßig lebensmittelunbedenkliches Hydrauliköl verwendet. Bei Bedarf ersetzen wir dieses durch ein kunden-spezifisches Hydrauliköl.

Nutzerfreundliches Touch-Display

für schnelle Parameteränderungen
und Diagnose

Über die Siemens-Steuerung mit Touch-Display lassen sich Parameter wie die Presskraft und -zeit oder die Nachpressfunktion intuitiv einstellen. Präzise Diagnosemeldungen sorgen für minimale Ausfallzeiten. Außerdem ist eine komplette Vernetzung im PROFINET System möglich. So lassen sich vor- und nachgeschaltete Systeme wie Förderbänder oder eine Hebe-Kippstation bedienerfreundlich ansteuern.



TECHNISCHE HIGHLIGHTS

SCHON GEWUSST?

Um den langjährigen Einsatz der PUEHLER G Recycling Serie sicherzustellen, verwenden wir hochwertigen Edelstahl. Das schützt den Maschinenkörper und den Schaltschrank vor Verschleiß und Korrosion, und ist gleichzeitig wartungsarm und hygienisch.

Automatisierter Flüssigkeitsabtransport dank Füllstanderkennung in der Auffangwanne

Bei Bedarf ist der Flüssigkeitsabtransport mithilfe von Füllstandsensoren in der Produktaufangwanne automatisierbar. Die Liquiphanten regeln das Abpumpen des ausgepressten Materials und schalten die Recycling Presse automatisch ab, wenn nachgeschaltete Prozesse stillstehen. Für den Abtransport von pastösen Flüssigkeiten setzen wir Schneckenpumpen ein, für flüssige Materialien Radialpumpen.



EINFACHE REINIGUNG UND WARTUNG

dank optionaler Vorreinigungseinrichtung und Wartungsluken

Bei Bedarf können die Maschinen der G Recycling Serie mit einer Vorreinigungseinrichtung ausgestattet werden. Dabei reinigen eine Vielzahl von Düsen, die innen angebracht sind, die Presse vor und lösen grobe Materialreste. Das vereinfacht die anschließende händische Reinigung. Fünf Wartungsluken erleichtern den Zugang zur Maschine für die Säuberung sowie etwaige Wartungsarbeiten.

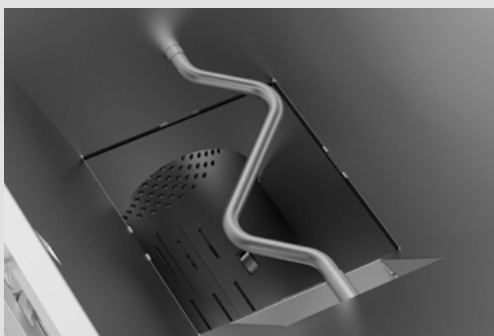
Erhöhter Durchsatz durch Doppelpumpen-Hydraulik

Die G.300 Recycling Presse ist optional mit einer Doppelpumpen-Hydraulik ausstattbar. Damit lässt sich die doppelte Rücklaufgeschwindigkeit des Presstempels erreichen und somit der Durchsatz maximal steigern.



Saubere Presslinge dank Nachreinigungseinrichtung

Um letzte Produktanhaftungen (z. B. Joghurtrückstände) von den Presslingen abzuspülen, kann am Abwurfrohr eine Nachreinigungseinrichtung in Form von Sprühdüsen angebracht werden. Hierfür ist das Kühlwasser der Ölkühlung einsetzbar.

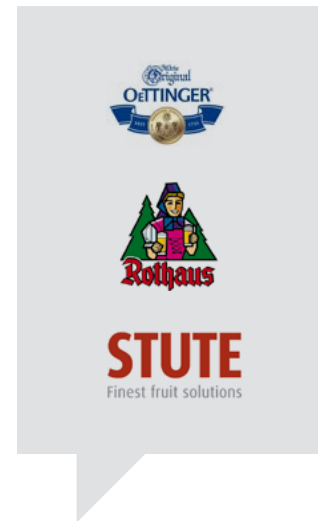


Keine Materialbrücken

dank waagerechtem Rührwerk

Optional ist ein waagerechtes Rührwerk im Einfülltrichter wählbar. Die kontinuierliche Materialdurchwälzung verhindert eine Brückenbildung im Trichter und stellt so die konstante Materialzuführung sicher.

Referenzen



Individuelle Siebgrößen

für alle Verpackungsarten

Die Wandung des Pressraums ist gelocht, damit die entleerte Flüssigkeit ablaufen kann. Dabei ist die Siebgröße individuell auf Ihre Materialeigenschaften anpassbar. Bei pastösem Material wie Joghurt oder Quark wählt man in der Regel bis zu zwölf mm große Rundlöcher. Bei Flüssigkeiten hingegen sind bis zu 4 mm kleine Sieblöcher möglich. Wichtig ist in jedem Fall, dass Feinteile von Verpackungen nicht in die Auffangwanne gemeinsam mit der Flüssigkeit gelangen.



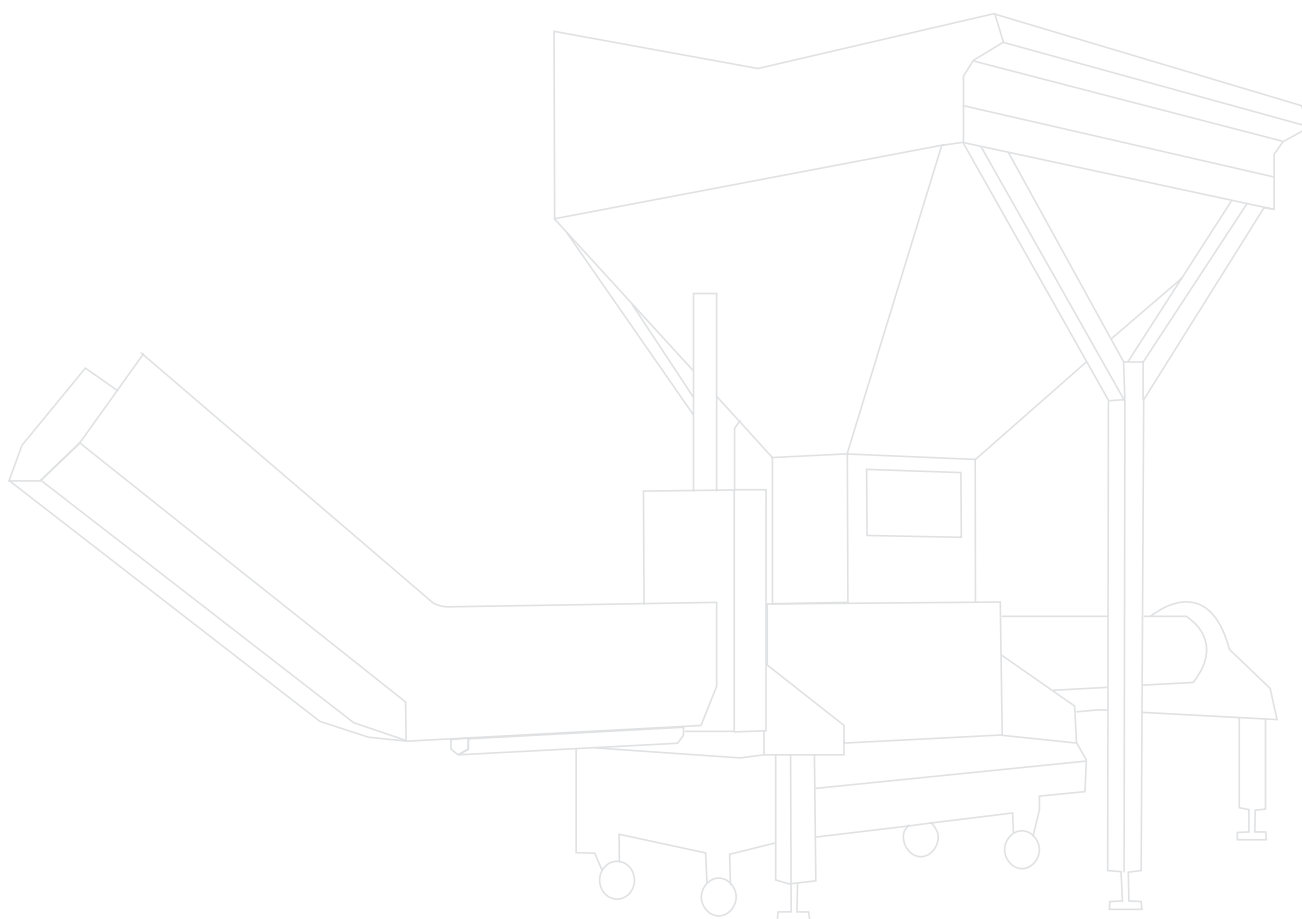
TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

Technische Daten PUEHLER G Recycling Serie

	G.200 Recycling	G.300 Recycling	G.300 Duo Recycling
Presslingdurchmesser [mm]	200	300	300
Durchsatzleistung [m³/h] ¹⁾	bis 6	bis 12	bis 22
Leistung	5,5 kW 400 V 50 Hz	7,5 kW 400 V 50 Hz	15 kW 400 V 50 Hz
Restfeuchte	3 – 30%	3 – 30%	3 – 30%
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ²⁾	3.900 × 1.200 × 2.200	4.400 × 1.300 × 2.400	4.400 × 2.000 × 2.400

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage



Maschinenausstattung PUEHLER G Recycling Serie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

	G.200 Recycling	G.300 Recycling	G.300 Duo Recycling
MATERIALAUFGABE			
Trichter 220 l	○	–	–
Trichter 600 l	●	●	○
Trichter 800 l	○	○	○
Trichter 1.200 l	○	○	●
Trichter bis 2.000 l	–	–	○
Trichter (600 l) mit Doppelnadelwalze und Schwenklappe	○	○	○
Trichter (600 l) mit Messershredder und Schwenklappe	○	○	○
Trichterweiterung	○	○	○
Deckel Gitter	○	○	○
Rührwerk	○	○	○
Nadelwalzenkassette	○	○	○
MATERIALAUSTRAG			
Auffangwanne (120 l)	●	–	–
Auffangwanne (200 l)	○	●	●
Edelstahl Kreislumpumpe (an Auffangwanne)	○	○	○
Edelstahlpumpe inklusive Füllstandssonde	○	○	○
Schneckenpumpe (an Auffangwanne)	○	○	○
Exzenter-Schneckenpumpe	○	○	○
Füllstandssensoren	○	○	○
Schnellkupplungen	○	○	○
HYDRAULIK			
Hydraulischer Pressstempel	●	●	●
Schneidplatte auf Pressstempel	○	○	○
100 l Hydrauliktank aus Aluminium	●	●	–
200 l Hydrauliktank aus Aluminium	–	–	●
Vorreinigungssystem CIP Verrohrung	○	○	○
ELEKTRIK			
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●	●
Elektrische Aufschaltung für Zubehör	●	●	●

Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

PUEHLER G REWORK SERIE

○ High-End Pressen für
Produktionsausschuss



300 mm
Pressling-
durchmesser



PUEHLER G.300 ReWork

TECHNISCHE HIGHLIGHTS



Einfache Steuerung Ihrer ReWork-Linie mit PROFINET und Siemens SPS Control

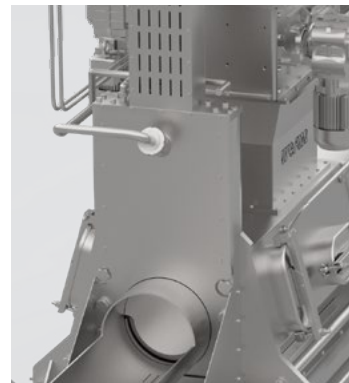
Die hochwertige Siemens SPS-Steuerung lässt sich intuitiv über das Touch-Display bedienen. Parameter wie die Presszeit, Presskraft oder die Nachpressfunktion sind schnell und flexibel angepasst. Auch vor- und nachgeschaltete Prozesse sind über die Vernetzung im PROFINET System bequem ansteuerbar. So haben Sie Ihren gesamten ReWork-Prozess zu jeder Zeit sicher und effizient im Griff.

SCHON GEWUSST?

PUEHLER Maschinen werden standardmäßig mit lebensmittelunbedenklichem Hydrauliköl betrieben. Bei Bedarf wird die ReWork Presse auch für den Betrieb mit einem von Ihnen gewünschten Hydrauliköl befüllt.

Saubere, formstabile Presslinge durch Schieberplatte

Um hochverdichtete, nahezu trockene Presslinge zu erzeugen, wird das Material zwischen dem Pressstempel und einer Schieberplatte verpresst. Diese ist hydraulisch nach oben und unten verfahrbar. Sobald der Pressling produziert ist, fährt die Schieberplatte nach oben und gibt das Austragsrohr frei. Folglich wird ein besonders hoher Verdichtungsgrad bei höchster Durchsatzleistung erreicht. Der solide mechanische Aufbau ist äußerst wartungsfreundlich und resistent gegen Störstoffe sowie Verschleiß.



Verpackungsaustrag in Container oder Kippmulde ohne Einsatz eines Förderbands

ReWork Pressen erreichen durch das gekrümmte Austragsrohr einen erhöhten Abwurf. Je nach Bedarf ist das Abwurfrohr auf bis zu fünf Meter erweiterbar. So kann, ohne den Einsatz eines Förderbandes, direkt in einen Container oder eine Kippmulde gefördert werden.





GROSSE EINFÜLLTRICHTER

für mehr Puffervolumen

Der Einfülltrichter, in den das zu entwässernde Material entweder manuell, über ein Förderband, oder mit einer Hebekippvorrichtung aufgegeben wird, ist in verschiedenen Größen wählbar. Je nach gewünschtem Puffervolumen haben Sie die Wahl zwischen 600 l, 800 l oder 1.200 l. Für die G.300 Duo ReWork bieten wir auch einen Trichter mit 2.000 l Volumen an.

Konstruiert für den Dauereinsatz

dank Hydraulikölkühlung

Diese Maschinen sind dank ihrer Ölkühlung im Wärmetauscher-Verfahren echte Langstreckenspezialisten. Dafür ist lediglich ein Wasseranschluss notwendig. Im Gegensatz zu herkömmlichen Kühlrippen ist der Wärmetauscher hygienischer und einfacher zu warten. Darüber hinaus muss er nicht gereinigt werden. Das verwendete Wasser ist anschließend zur Verdünnung des ausgepressten Materials verwendbar, um ungewünschter Schaumentwicklung entgegenzuwirken.



Einfache Nachreinigung

für besonders saubere Presslinge

Um besonders saubere Presslinge zu produzieren, ist das Abwurfrohr mit einer Nachreinigungseinrichtung ausstattbar. Diese spült letzte Produktanhaftungen von den Presslingen ab. Für diesen Prozess kann das Kühlwasser aus der Ölkühlung eingesetzt werden.

Höchste Durchsätze

dank doppelter Rücklaufgeschwindigkeit

Bei Bedarf sind die ReWork Pressen mit einer Doppelpumpen-Hydraulik ausstattbar. Diese ermöglicht eine Steigerung des Durchsatzes durch die doppelte Rücklaufgeschwindigkeit des Pressstempels.

Kontaminationen verhindern

durch zweite Auffangwanne am Abwurfrohr

Bei der Nachverdichtung können Produktreste aus den Verpackungen austreten und mit Verpackungstinte in Berührung kommen. Um zu verhindern, dass diese Reste das ReWork-Material kontaminieren, ist unter dem Austragsrohr eine zweite Auffangwanne angebracht. Von dort wird das ausgepresste Material seitlich abgeleitet und kann anschließend entsorgt werden.



TECHNISCHE HIGHLIGHTS



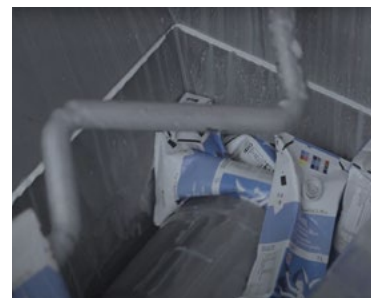
MINIMIERTE STILLSTANDZEITEN

durch vollautomatisches Reinigungssystem

Das integrierte Reinigungssystem reinigt die Entwässerungspresse vollautomatisch. Durch Düsen im Inneren der Maschine wird die ReWork-Presse mit bis zu 20.000 l/h gesäubert. Die integrierte Software regelt den Prozess.

Hygienisch einwandfrei dank Hygienic Design

Sicher und sauber. Dank des reinigungsgerechten Designs wahren WEIMA Entwässerungspresen die Lebensmittelsicherheit, erfüllen Hygienestandards und vereinfachen Reinigungsabläufe. So können Leerlaufzeiten minimiert werden.



Konstante Materialzuführung

durch waagerechtes Rührwerk

Bei Bedarf ist der Aufgabetrichter mit einem waagerechten Rührwerk ausstattbar. Dieses verhindert, dass sich im Trichter Materialbrücken bilden – eine konstante Materialzuführung zum Pressprozess wird sichergestellt.

Für ReWork optimierter Flüssigkeitsabtransport

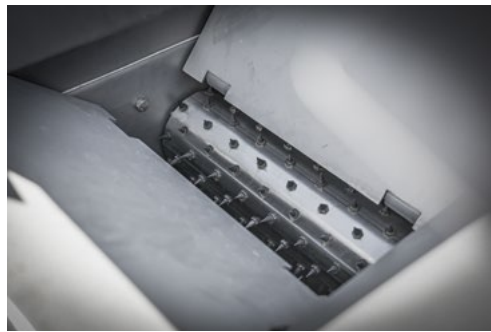
dank füllstandgesteuerter Pumpe

Die Sensoren an der Auffangwanne liefern Informationen zum Füllstand und regeln das Abpumpen des ausgepressten Materials. Sind die Auffangwanne oder daran angeschlossene Behälter voll, schaltet sich nicht nur die ReWork Presse automatisch ab, sondern auch die vorgelagerten Prozesse (Förderband oder Hebe-Kippvorrichtung) werden angehalten. Je nach Materialanforderung transportiert eine Schnecken- oder Radialpumpe die entwässerte Flüssigkeit direkt aus der Auffangwanne ab. Anschließend ist diese für ReWorkzwecke nutzbar.



Optimale Anpassung an Materialeigenschaften durch individuelle Siebgröße

Das Sieb, das die ReWork-Masse von der Verpackung trennt, wird passend zu Ihrer Anwendung konfiguriert. Die Größe der Austrittslöcher kann zwischen vier und zwölf mm betragen. Durch eine möglichst klein gewählte Siebgröße wird sichergestellt, dass keine Feianteile der Verpackung in Ihr ReWork Material gelangen.



Schonendes Öffnen mit justierbaren Perforierwalzen

Bei einigen Verpackungen ist es notwendig, sie bereits vor der eigentlichen Entwässerung schonend zu öffnen, um ein unkontrolliertes Aufplatzen zu vermeiden. Hierzu befinden sich innerhalb des Aufgabetrichters zwei sich zueinander drehende Perforierwalzen. Der Abstand zwischen ihnen ist frei wählbar und auf individuelle Wünsche anpassbar. Das ist besonders hilfreich bei Materialwechseln.

Referenzen



Anwenderfreundliche Wartung und Reinigung

dank Vorreinigungssystem und Wartungsluken

Das Vorreinigungssystem mit spezieller Cleaning-in-Place (CIP)-Verrohrung bietet eine zuverlässige Reinigung, ohne dass die Anlage oder Komponenten demontiert werden müssen. Die Presse wird über Sprühkugeln, die an den produktberührenden Bereichen angebracht sind, gereinigt. Über fünf Wartungsluken kann die ReWork-Presse optimal gewartet und gereinigt werden.



Langlebiges Maschinendesign aus hochwertigem Edelstahl

Für eine lange Lebensdauer werden Maschinen der G ReWork Serie aus Edelstahl gefertigt. Der Maschinenkörper und der Schaltschrank sind so vor starkem Verschleiß und Korrosion geschützt.





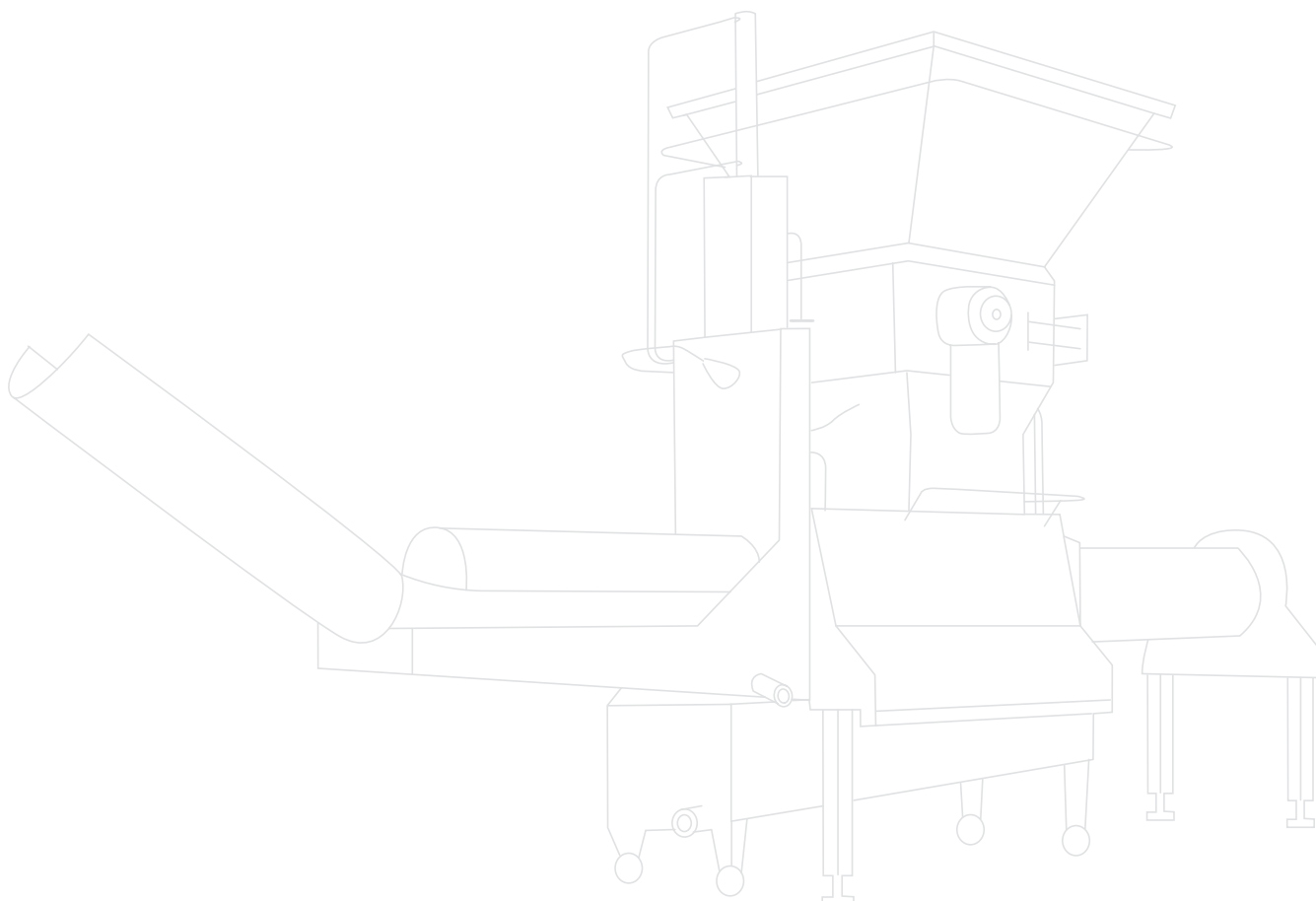
TECHNISCHE DATEN UND MASCHINENAUSSTATTUNG

Technische Daten PUEHLER G ReWork Serie

	G.300 ReWork	G.300 Duo ReWork
Presslingdurchmesser [mm]	300	300
Durchsatzleistung [m³/h] ¹⁾	bis 12	bis 22
Leistung	7,5 kW 400 V 50 Hz	15 kW 400 V 50 Hz
Restfeuchte	3 - 30%	3 - 30%
Platzbedarf (L × B × H) [ca. mm] ²⁾	4.400 × 1.450 × 2.700	4.400 × 2.000 × 2.700

1) materialabhängig

2) detaillierte Maßangaben auf Anfrage



Maschinenausstattung PUEHLER G ReWork Serie

● Standard ○ Optional – Nicht verfügbar

	G-300 ReWork	G-300 Duo ReWork
MATERIALAUFGABE		
Trichter 600 l	●	○
Trichter 800 l	○	○
Trichter 1.200 l	○	●
Trichter bis 2.000 l	–	○
Trichter (600 l) mit Doppelnadelwalze und Schwenklappe	○	○
Trichter (600 l) mit Messershredder und Schwenklappe	○	○
Trichterweiterung	○	○
Deckel Gitter	○	○
Rührwerk	○	○
Nadelwalzenkassette	○	○
MATERIALAUSTRAG		
Auffangwanne (200 l)	●	●
Edelstahl Kreiselpumpe (an Auffangwanne)	○	○
Edelstahlpumpe inklusive Füllstandssonde	○	○
Schneckenpumpe (an Auffangwanne)	○	○
Exzenter-Schneckenpumpe	○	○
Füllstandssensoren	○	○
Schnellkupplungen	○	○
HYDRAULIK		
Hydraulischer Pressstempel	●	●
Schneidplatte auf Pressstempel	○	○
100 l Hydrauliktank aus Aluminium	●	–
200 l Hydrauliktank aus Aluminium	–	●
Hygienic Design	●	●
Vorreinigungssystem CIP Verrohrung	○	○
ELEKTRIK		
Schaltschrank mit Siemens SPS-Steuerung	●	●
Elektrische Aufschaltung für Zubehör	●	●

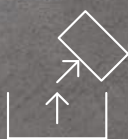
Weitere Varianten, Sonderausstattungen und technische Änderungen auf Anfrage möglich.

Alle Informationen einer Anlage laufen zentral zusammen und sind digital überwachbar. Die integrierte Steuerung reguliert dabei nicht nur die Performance der Presse, sondern auch die Peripherie wie beispielsweise Pumpen, Förderbänder oder Zerkleinerer. Bei der nächsten Wartung liegen alle Prozessdaten zur Auswertung bereit.

Materialaufgabe >



Gabelstapler/Radlader



Hebe-Kippvorrichtung



Manuell



Förderband

SCHON GEWUSST?

In der Firmenzentrale in Ilsfeld werden Schaltschränke von Grund auf gebaut und verdrahtet. Auch die Programmierung findet dort statt. Das stellt die optimale Abstimmung aller Komponenten sicher.

KONNEKTIVITÄT

Bei WEIMA erhalten Sie keine Maschine von der Stange. Jede ausgelieferte Presse wird individuell konfiguriert und schlüsselfertig als Plug-and-Play-Lösung an den Anwender übergeben. State-of-the-Art Datenschnittstellen garantieren eine nahtlose Integration in Ihre Produktionslinie, sodass die Maschine im vollautomatischen Betrieb gesteuert und überwacht werden kann. Ein weiterer Vorteil, den es nur bei WEIMA gibt: Als Komplettanbieter in der Recyclingwelt bieten wir bei Bedarf auch vor- und nachgelagerte Systemlösungen an. Dazu gehören neben der Entwässerungstechnik Einwellen- und Vierwellen-Zerkleinerer, Schneidmühlen und Brikettierpressen.

Materialaustrag >



Pumpe



Förderband



Austragsrohr

Fördertechnik nach Maß

Um den Materialstrom so effizient und komfortabel wie möglich zu gestalten, entwickeln wir gemeinsam mit unseren Partnern seit Jahrzehnten die optimale Förderlösung für jede Anwendung. Dabei können wir auf eine Vielzahl an Technologien und jede Menge Praxiserfahrung zurückgreifen. Wenn eingehende Materialströme pausieren, schaltet auch die Presse automatisch auf Standby-Modus. Sind Container oder Behälter voll, wird die Zuführung des Materials in die Presse automatisch gestoppt.

A man wearing a yellow hard hat and an orange safety vest is focused on working on a laptop. He is in a factory or industrial setting, with various mechanical components and equipment visible in the background. The scene is well-lit, highlighting the worker and his equipment.

DARAUF KÖNNEN SIE SICH VERLASSEN

„Wo auch immer Sie produzieren – hochqualifizierte Servicetechniker von WEIMA sind stets für Sie da. Persönlich vor Ort, per Service-Hotline oder eMail. Sie können auf kompetente Unterstützung zählen – von der Installation über die Inspektion und Wartung, bis hin zur Reparatur Ihrer Anlage.“

*Davor Rebic,
Field Technician bei WEIMA*



WEIMA KUNDENDIENST UND SERVICE-LEISTUNGEN

Kundennähe ist der entscheidende Faktor für eine erfolgreiche Zusammenarbeit. Aus diesem Grund investiert WEIMA in regionale Servicezentren. Erst kürzlich wurden zwei neue Standorte in Indien und China eröffnet.

SCHON GEWUSST?

Weltweit kümmern sich über **70 Mitarbeitende** um Serviceangelegenheiten. Davon sind über 25 Techniker ständig auf Reisen, um die nächste Maschine in Betrieb zu nehmen oder zu warten.

Schulungen



Gut geschult nutzen Sie das volle Potenzial Ihrer Maschine. Unsere Service-Techniker begleiten viele Projekte meist schon in der Entwicklungsphase, wodurch sie gleich mit Ihrer Anwendung vertraut sind. Diesen kombinierten Kenntnisstand möchten wir an Sie und Ihre Mitarbeitenden weitergeben. Wir stellen die Maschine auf und nehmen die Anlage schließlich gemeinsam in Betrieb.

Unser breit gefächertes Schulungsangebot richtet sich sowohl an Einsteiger, als auch an Experten. Dank erfahrener Referenten, optimal ausgestatteten Konferenzräumen und Hands-on-Trainings direkt an der Zerkleinerungs- oder Verdichtungsanlage, ist WEIMA in der Lage, Produkt-Know-how nachhaltig und professionell zu vermitteln.

Die Schulungszentren von WEIMA am Hauptstandort in Ilsfeld und unserer Niederlassung WEIMA America in den USA ermöglichen es, Ihre Maschine unter optimalen Rahmenbedingungen kennenzulernen und Ihr Fachwissen weiter zu ergänzen.



Wir kümmern uns.

ERSTKLASSIGE QUALITÄT AUS ZWEITER HAND



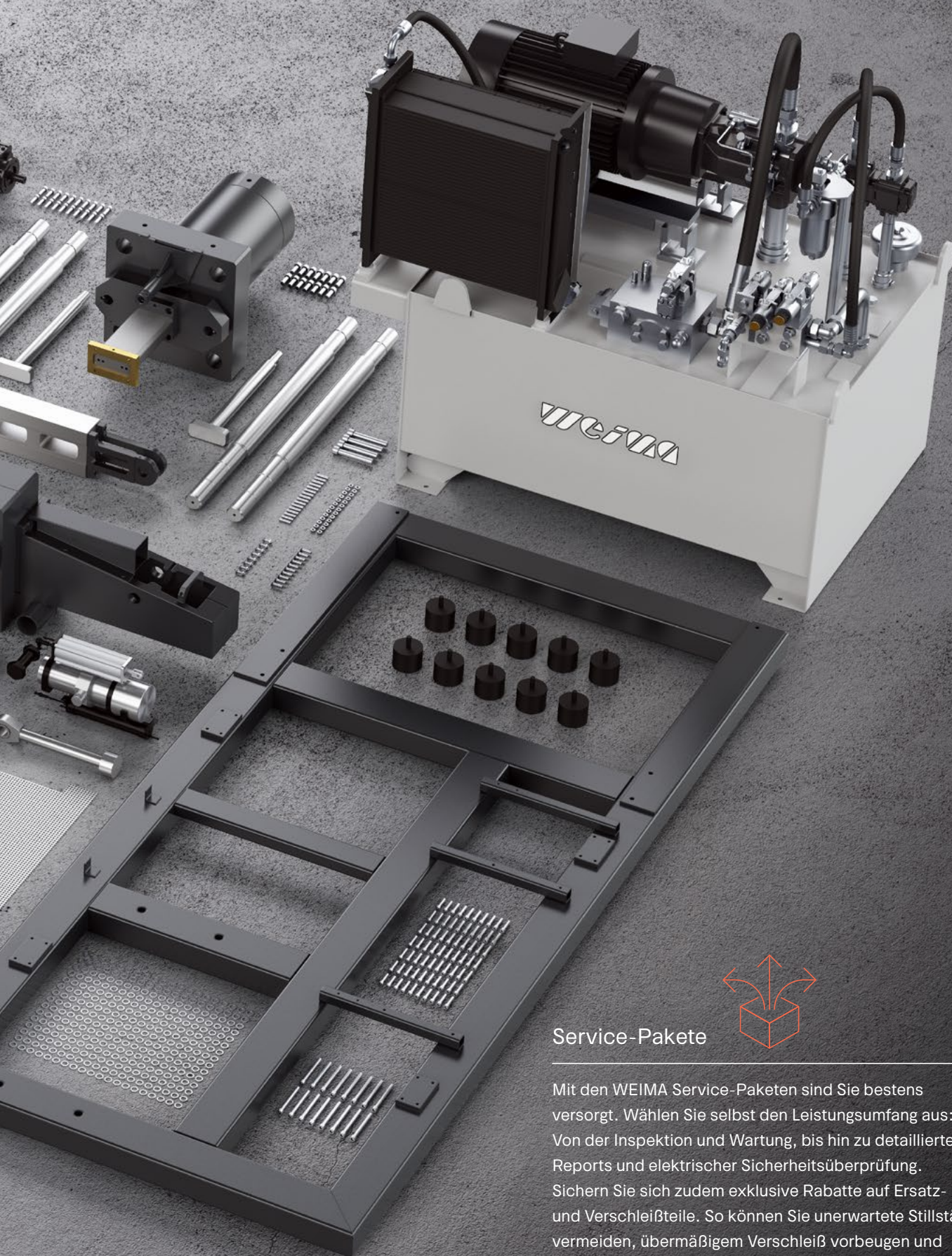
Mit gebrauchten Shreddern, Brikettier- und Entwässerungspressen von WEIMA gehen Sie auf Nummer sicher. Generalüberholt und mit Originalteilen sind sie in einem Topzustand. Das Besondere dabei: Wie beim Kauf einer neuen Maschine steht Ihnen das umfangreiche Angebot an Schulungen, Funktionserweiterungen und Service-Leistungen offen. Auch beim Verkauf Ihrer gebrauchten WEIMA können Sie sich in allen Fragen auf unser Expertenteam verlassen.



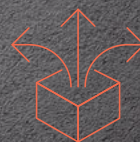
WARTUNG UND REPARATUR



Geht nicht gibt's nicht. WEIMA Service-Techniker bringen garantiert alles fachgerecht wieder zum Laufen. Sie kennen WEIMA Maschinen wie kein anderer. Aufgrund überdurchschnittlich langer Betriebszugehörigkeit verfügen sie über einen unersetzbaren Erfahrungsschatz an Fachwissen. Mithilfe regelmäßiger Wartungen produzieren Sie besonders sicher und zuverlässig – das spart Zeit und Geld. Ebenso steigt der Wiederverkaufswert und die Lebensdauer Ihrer Anlage durch die dokumentierte Wartung nach Herstellervorgaben. Ihre Ausgaben werden zudem planbar und Sie sparen Betriebskosten durch optimal eingestellte Komponenten.



Service-Pakete



Mit den WEIMA Service-Paketen sind Sie bestens versorgt. Wählen Sie selbst den Leistungsumfang aus: Von der Inspektion und Wartung, bis hin zu detaillierten Reports und elektrischer Sicherheitsüberprüfung. Sichern Sie sich zudem exklusive Rabatte auf Ersatz- und Verschleißteile. So können Sie unerwartete Stillstände vermeiden, übermäßigem Verschleiß vorbeugen und Produktionssicherheit garantieren.



ORIGINAL TEILE

LOHNEN SICH DOPPELT!

Ihre Investition in eine Maschine von uns soll sich auch langfristig auszahlen. Originalteile von WEIMA helfen Ihnen dabei. Mit den auf Ihr Produkt abgestimmten Teilen zerkleinern oder verdichten Sie sicher, zuverlässig und leistungsstark. Verlassen Sie sich dabei auf unser weltweites Logistiknetzwerk – und vor allem auf garantierte Qualität der mechanischen Ersatzteile aus deutscher Fertigung.

Bei hydraulischen und elektrischen Bauteilen gehen wir keine Kompromisse ein. Aus diesem Grund verwenden wir ausschließlich namhafte Hersteller wie z.B. Bosch Rexroth, Siemens, oder Eaton Möller. Da wir unsere robusten Schaltschränke ebenfalls selbst produzieren, profitieren Sie auch bei elektronischen Bauteilen von besonders schneller Verfügbarkeit.

SCHON GEWUSST?

Wenn Sie Ihre Maschine registrieren, können Sie sich einen 100 €-Bonus sichern und erhalten bei Ihrer nächsten Verschleißteilbestellung

100 € RABATT!*

*Das Angebot gilt bei erfolgreicher Registrierung, spätestens zwei Wochen nach Inbetriebnahme Ihrer Maschine. Die 100,- EUR können Sie innerhalb von 12 Monaten nach Kauf Ihrer Maschine einlösen.



WEIMA Maschinenbau GmbH | weima.com

Bustadt 6-10 | 74360 Ilsfeld (Germany) | Fon: +49 (0)70 62 95 70-0 | Fax: +49 (0)70 62 95 70-92 | info@weima.com

Technische Änderungen vorbehalten | 01082021