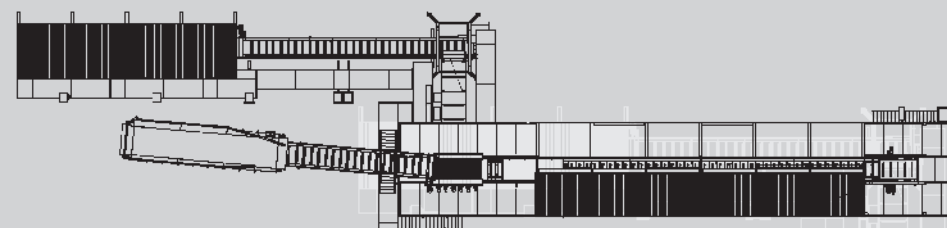
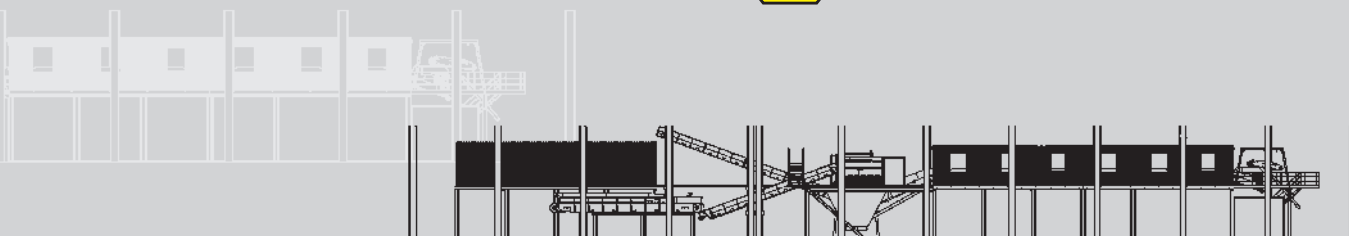




HAMMEL
RECYCLINGTECHNIK



HAMMEL-Anlagenbau

Die komplette Lösung

www.hammel.de



Das Material wird auf die Vibrorinne aufgegeben und entzerrt. – Das aufgelockerte Material wird über ein Steigeband zum Rollensieb befördert. – Es erfolgt die Absiebung des Feianteils von 0 bis 120 mm. – Das Überkorn wird über das Sortierband in die Sortierkabine befördert und manuell aussortiert. – Das Restmaterial wird über das Sortierband in den Bunker ausgetragen.

Standort: Aufbereitungsanlage
Raum Berlin / Deutschland

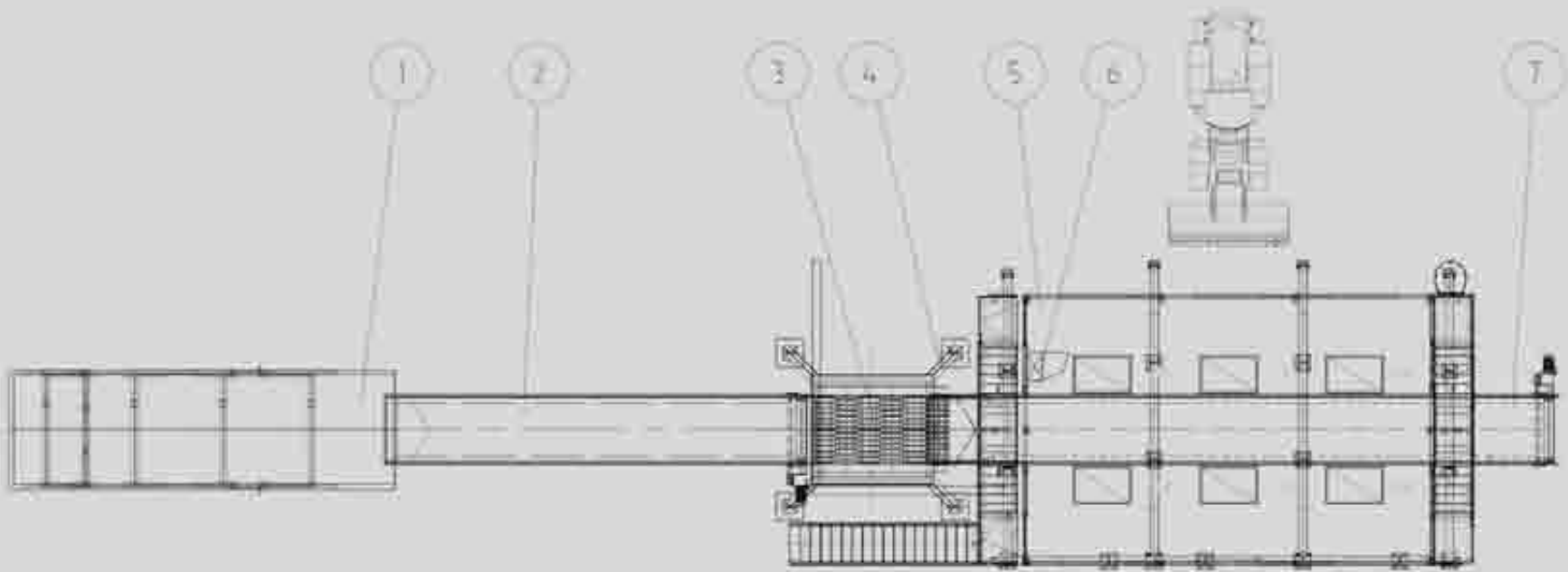
Baujahr: Linie I / 2005

Material: schwerer Gewerbemüll
Ersatzbrennstoffe

Gesamtantriebsleistung: 25 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*		
1	Vibrorinne	2 x 1,5 kW*
2	Steigeband	3 kW*
3	Rollensieb HS 1500 E 0 – 120 mm	4 x 4 kW*
4	Siebbock	
5	Sortierkabine	
6	Schaltschrank Sortieranlage	
7	Sortierband	4 kW*

*circa Werte





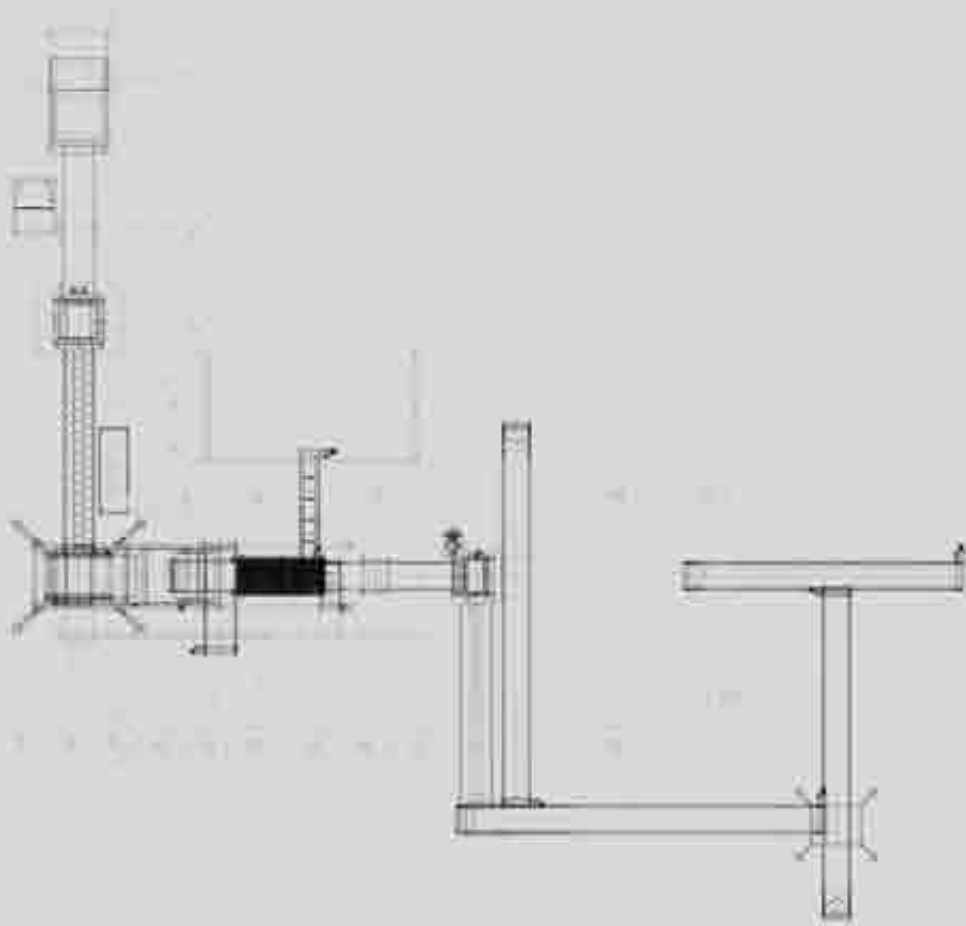
Das Material wird in den VB 950 E aufgegeben und in der ersten Stufe vorzerkleinert. – Über das Austragsband des VB 950 E wird das vorzerkleinerte Material der zweiten Zerkleinerungsstufe (VB 750 E) zugeführt. – Das Austragsband fördert das Material zur Magnetstation. – Durch den verbauten Elektro-Überbandmagneten werden die FE-Anteile separiert und gesondert über eine Schurre ausgetragen. – Das nahezu FE-freie Material läuft in den Wirbelstromabscheider, wo NE-Anteile separiert und über das NE-Austragsband gesondert ausgetragen werden. – Über das verschiebbare Zwischenband wird das Material auf das Rollensieb befördert. Eine Fraktion von 0 bis 50 mm wird abgesiebt und über das Längsband ausgetragen. – Am Ende des Siebes findet eine erneute FE-Metallabscheidung statt. – Das Überkorn gelangt über das Querband in die NZS 1250 E, wo das vorgebrochene Material auf ein Endkorn von circa 40 mm nachzerkleinert wird. – Durch den integrierten Metalldetektor werden verbleibende FE- und NE-Anteile erkannt und über ein Transportband ausgetragen. – Das nachzerkleinerte Material gelangt über diverse Verteilerbänder in die jeweiligen Lagerboxen.

Standort: Aufbereitungsanlage
Raum Berlin / Deutschland

Baujahr: Linie 2 / 2005

Material: schwerer Gewerbemüll
Ersatzbrennstoffe

Gesamtantriebsleistung: 1.100 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 950 E – Antriebseinheit	2 x 200 kW*
2	VB 750 E – Antriebseinheit	2 x 110 kW*
3	VB 750 E – Zerkleinerungseinheit	
4	Austragsband VB 750 E	2 x 4 kW*
5	Schaltheus	
6	Magnetbock	
7	Elektro-Überbandmagnet	13,5 kW*
8	Schurre FE-Austrag	
9	Wirbelstromabscheider	5,5 kW*
10	NE-Austragsband	3 kW*
11	verschiebbares Zwischenband	5,5 kW*
12	Rollensieb 0 – 50 mm	4 x 4 kW*
13	Längsband Siebdurchgang	3 kW*
14	Querband Siebdurchgang	4 kW*
15	Permanent-Überbandmagnet	4 kW*
16	Schurre FE-Austrag	
17	NZS 1250 E	350 kW*
18	Band für Vorbruch	2 x 5,5 kW*
19	Band für Nachbruch	7,5 kW*
20	Querband Boxen	5,5 kW*
21	Verteilerband (reversierbar)	5,5 kW*

*circa Werte



Das Material wird in den VB 800 E aufgegeben. – Über das verlängerte Austragsband passiert das vorzerkleinerte Material den Permanent-Überbandmagneten. – Die FE-Anteile werden separiert und fallen auf das Abführband und werden ausgetragen. – Das FE-freie Material wird über das höhenverstellbare Zuführband dem Trommelsieb zugeführt. – Im Trommelsieb werden die Fraktionen 0 bis 10 mm und 10 bis 40 mm separiert. – Die jeweilig abgesiebte Fraktion fällt direkt in die Bunker. – Das Überkorn wird über ein Austragsband ausgetragen und der weiteren stofflichen Verwertung zugeführt.

Standort: Holz- und Baustoffrecyclinganlage
Berlin / Deutschland

Baujahr: Linie I / 2005

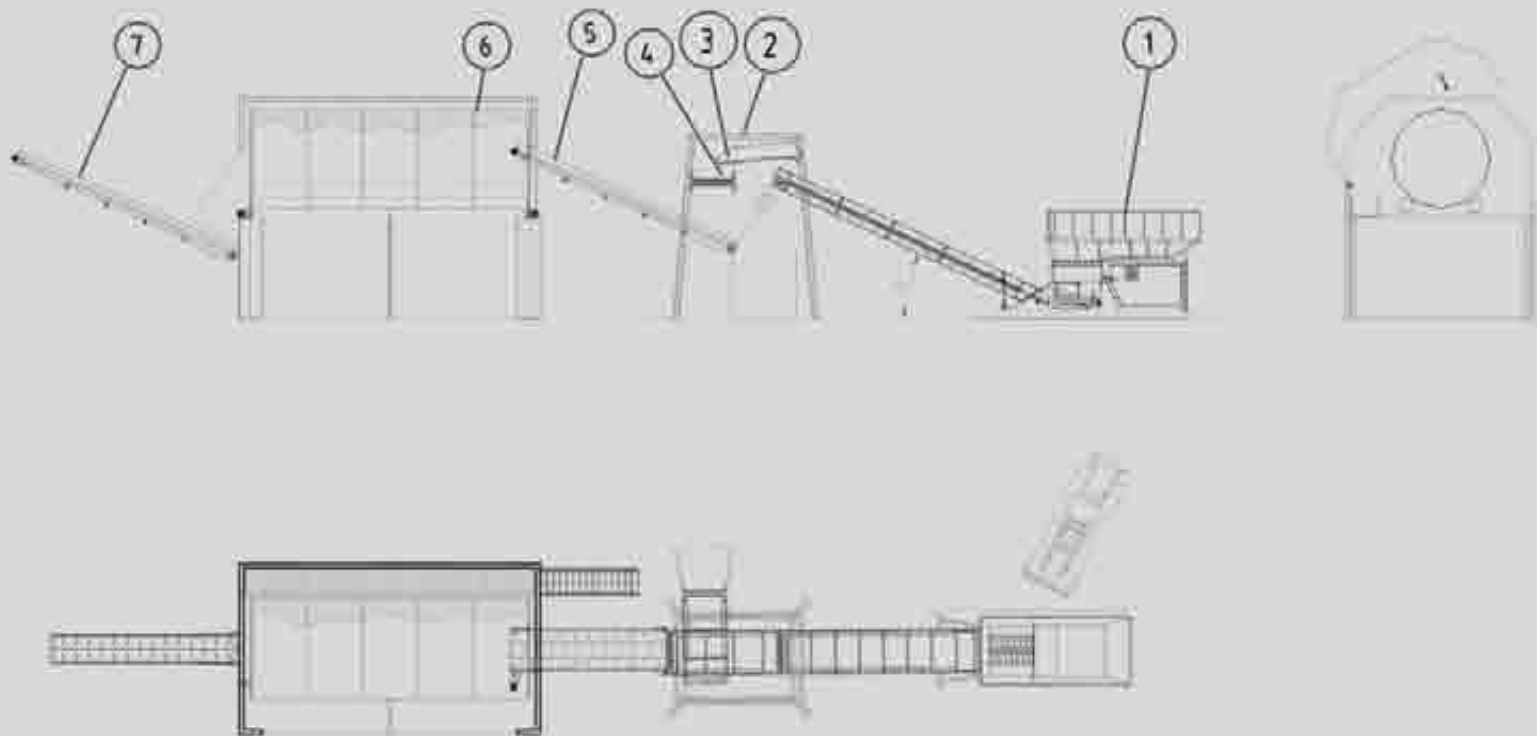
Material: Hausmüll
Ersatzbrennstoffe

Gesamtantriebsleistung: 365 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 800 E	2 x 160 kW*
2	Magnetbock	
3	Permanent-Überbandmagnet	12 kW*
4	FE-Abführband	4 kW*
5	Zuführband zum Trommelsieb	5,5 kW*
6	Trommelsieb 0 – 10 mm / 10 – 40 mm	4 x 4 kW*
7	Austragsband Trommelsieb	5,5 kW*

*circa Werte





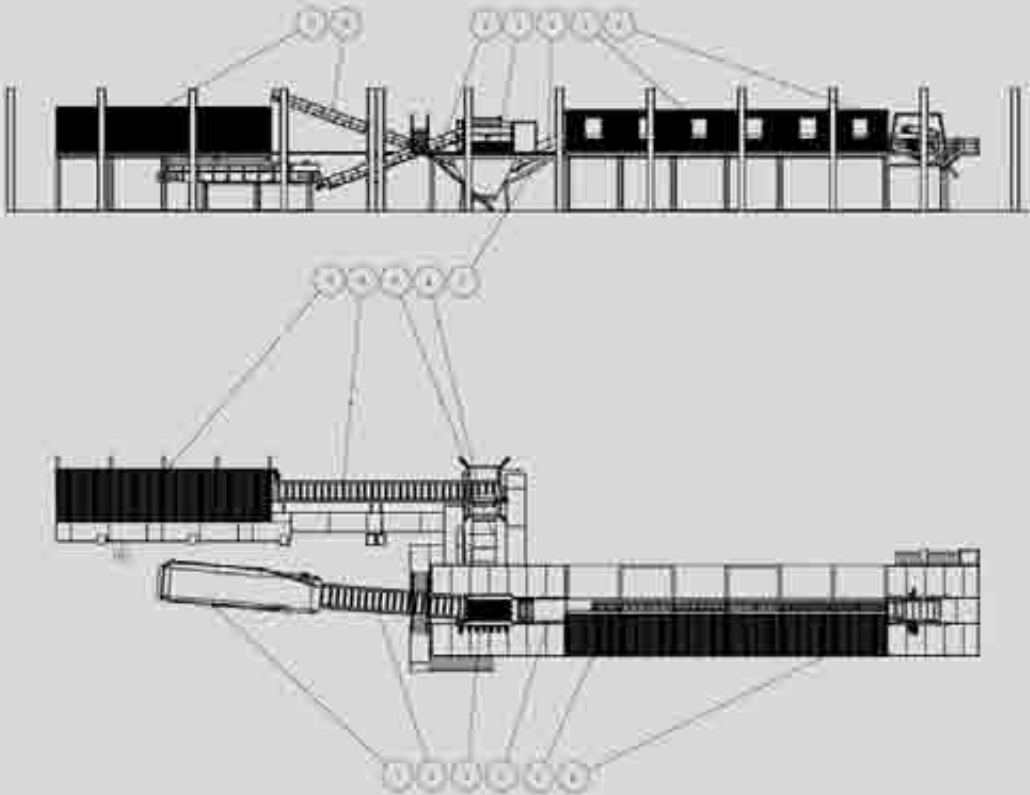
Das Material wird auf das Bunkerband aufgegeben und auf das Steigeband befördert. – Über das Steigeband gelangt das Material auf ein Rollensieb. – Es erfolgt eine Absiebung der Feianteile von 0 bis 150 mm. – Das Unterkorn fällt auf ein Steigeband, das Überkorn wird in die Sortierkabine weitergeleitet. – In der Sortierkabine werden Wertstoffe aussortiert. – Das Restmaterial passiert einen Permanent-Überbandmagneten. – Das Unterkorn fällt auf ein Zuführband, passiert ebenfalls einen Permanent-Überbandmagneten und wird in das mechanische Sortierhaus transportiert. – Hier werden folgende Fraktionen mechanisch aussortiert: 0 bis 10 mm / 10 bis 40 mm / 40 bis 100 mm und Müll.

Standort: Holz- und Baustoffrecyclinganlage
Berlin / Deutschland

Baujahr: Linie 2 / 2006

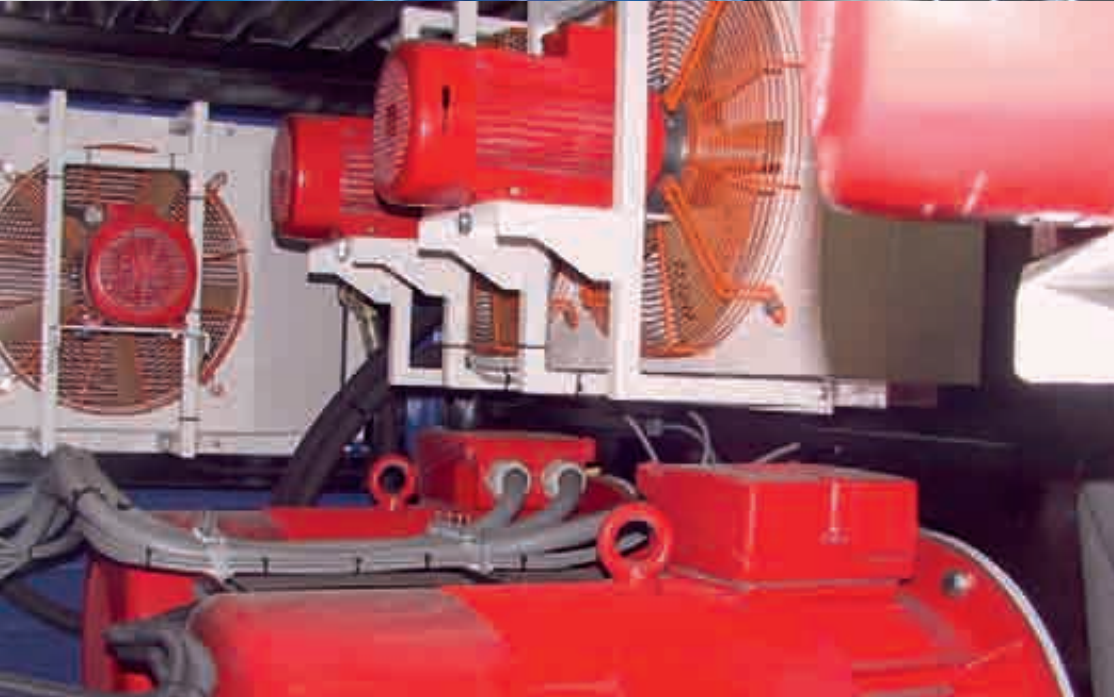
Material: Bau-Misch-Abfälle

Gesamtantriebsleistung: 85 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*		
1	Bunkerband	15 kW*
2	Steigeband – Zwischenband	5,5 kW*
3	Rollensieb 0 – 150 mm	6 x 3 kW*
4	Sortierband	11 kW*
5	Sortierkabine	
6	Permanent-Überbandmagnet	5,5 kW*
7	Sortierband als Rücklaufband	7,5 kW*
8	Steigeband	5,5 kW*
9	Permanent-Überbandmagnet	
10	Zuführband	11 kW*
11	Mechanisches Sortierhaus mit Vibrosieb	2 x 7,5 kW*

*circa Werte



Das Material wird in den erhöhten Trichter der separaten Zerkleinerungseinheit aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband wird das Material der weiteren Aufbereitung und späteren Verbrennung zugeführt.

Standort: MBA
Raum Heilbronn / Deutschland

Baujahr: 2005

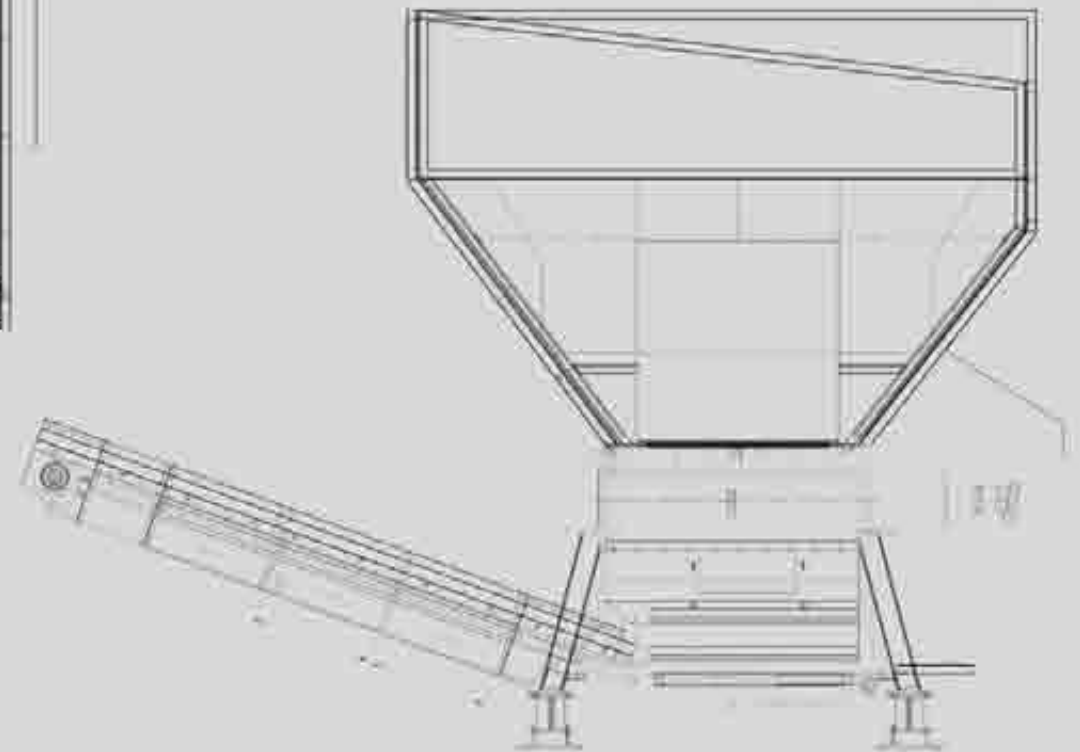
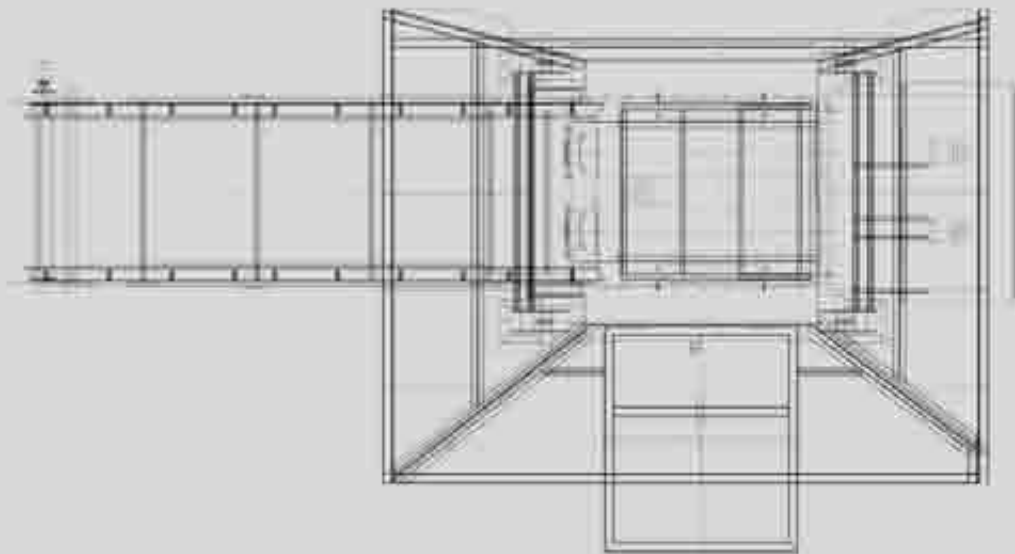
Material: Hausmüll

Gesamtantriebsleistung: 260 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

I	VB 850 E – Antriebs- und Zerkleinerungseinheit	2 x 130 kW*
---	---	-------------

*circa Werte





Die Aufbereitungsanlage wird durch die im Nebengebäude verbaute separate Antriebseinheit des VB 950 E angetrieben. – Das Material wird in die separate Zerkleinerungseinheit des VB 950 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorgebrochene Material fällt auf das verlängerte Transportband und wird zu einem Permanent-Überbandmagneten befördert. – Separierte FE-Anteile werden in Fließrichtung über eine Abwurfschurre ausgetragen. – Metallfreies Material fällt auf das Querband und wird der weiteren Aufbereitung zur Verfügung gestellt.

Standort: Müllverbrennungsanlage
Augsburg / Deutschland

Baujahr: 2006

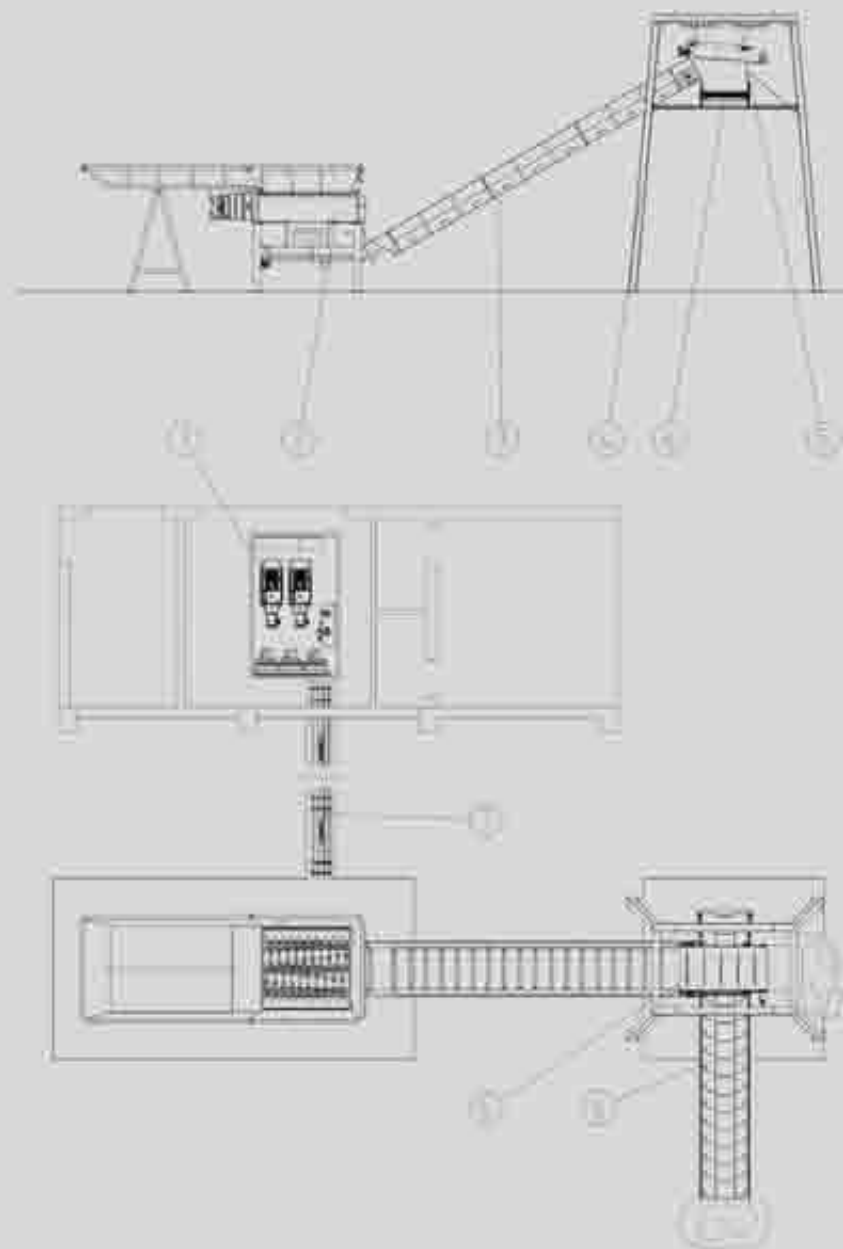
Material: Haus- und Gewerbemüll
Baumischabfälle
Sperrmüll
Bahnschwellen ohne Platten
Matratzen
Teppiche
Monochargen

Gesamtantriebsleistung: 510 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 950 E – Antriebseinheit	2 x 250 kW*
2	VB 950 E – Zerkleinerungseinheit	
3	Transport-/ Abzugsband	7,5 kW*
4	Magnetbock	
5	Permanent-Überbandmagnet	
6	Querband	5,5 kW*
7	Hydraulikleitungen Sonderlänge	

*circa Werte





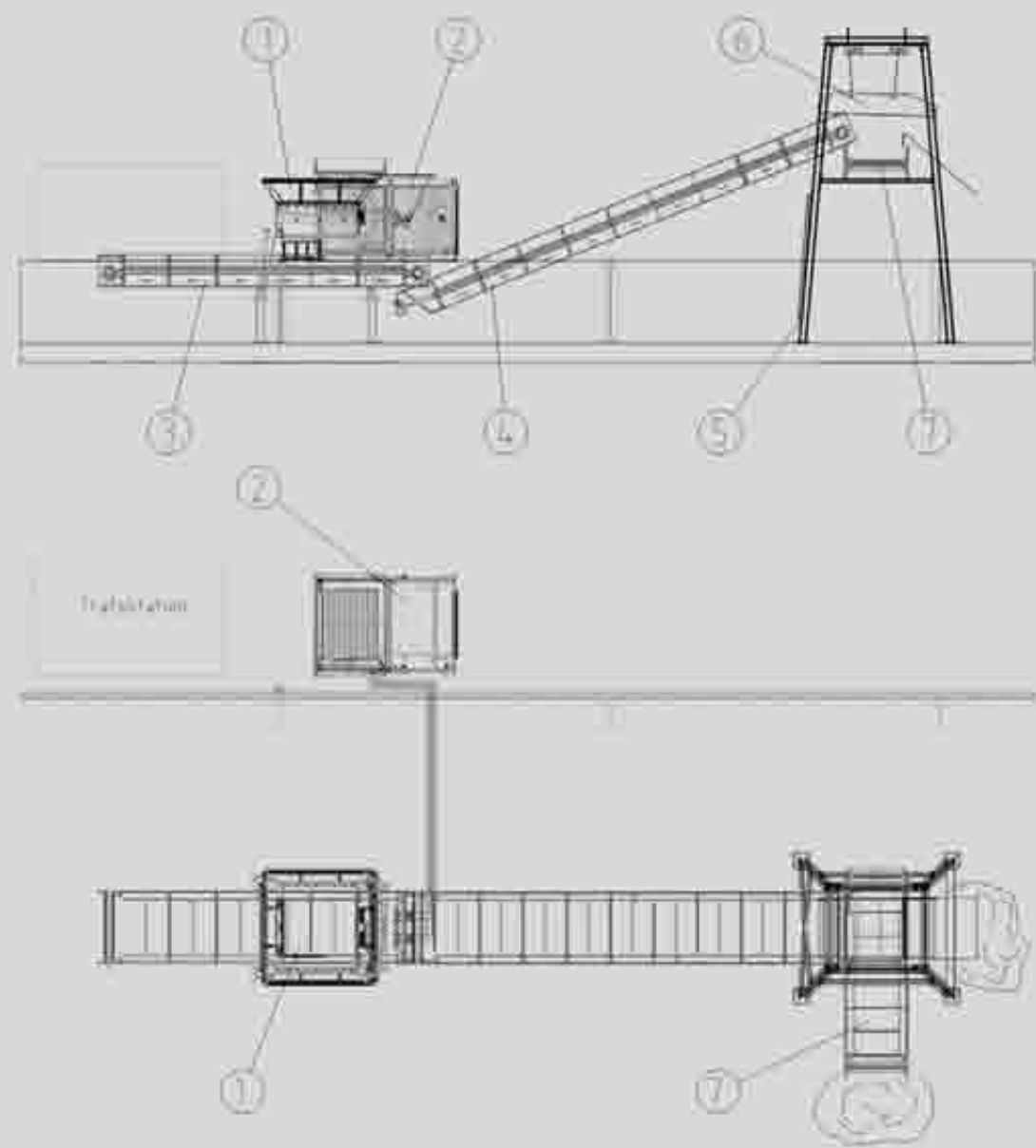
Das Material wird in den Trichter der separaten Zerkleinerungseinheit aufgegeben, vorzerkleinert und fällt auf das Abzugs- bzw. Verteilerband. Das Band ist mit einer Rechts-/ Linkslauffunktion ausgestattet. – Wird sortierfähiges Material zerkleinert, läuft das Band nach links und übergibt das vorgebrochene Material der weiteren Sortierung und Aufbereitung. Wird sortenreines Material zerkleinert, läuft das Verteilerband nach rechts und übergibt das Material dem Steigeband. – Über das Steigeband passiert das Material den in Fließrichtung verbauten Permanent-Überbandmagneten, welcher die FE-Anteile separiert und gesondert austrägt. – Das FE-freie Material wird durch das verbaute Querband ausgetragen.

Standort: Entsorger
Raum Heilbronn / Deutschland

Baujahr: 2006

Material: Gewerbemüll
Sperrmüll

Gesamtantriebsleistung: 240 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*		
1	VB 750 E – Zerkleinerungseinheit	
2	VB 750 E – Antriebseinheit	2 x 110 kW*
3	horizontales Abzugs-/Verteilerband Rechts-/Linkslauf	5,5 kW*
4	Abzugs-/Steigeband	5,5 kW*
5	Magnetbock	
6	Permanent-Überbandmagnet	5,5 kW*
7	Querband	5,5 kW*

*circa Werte



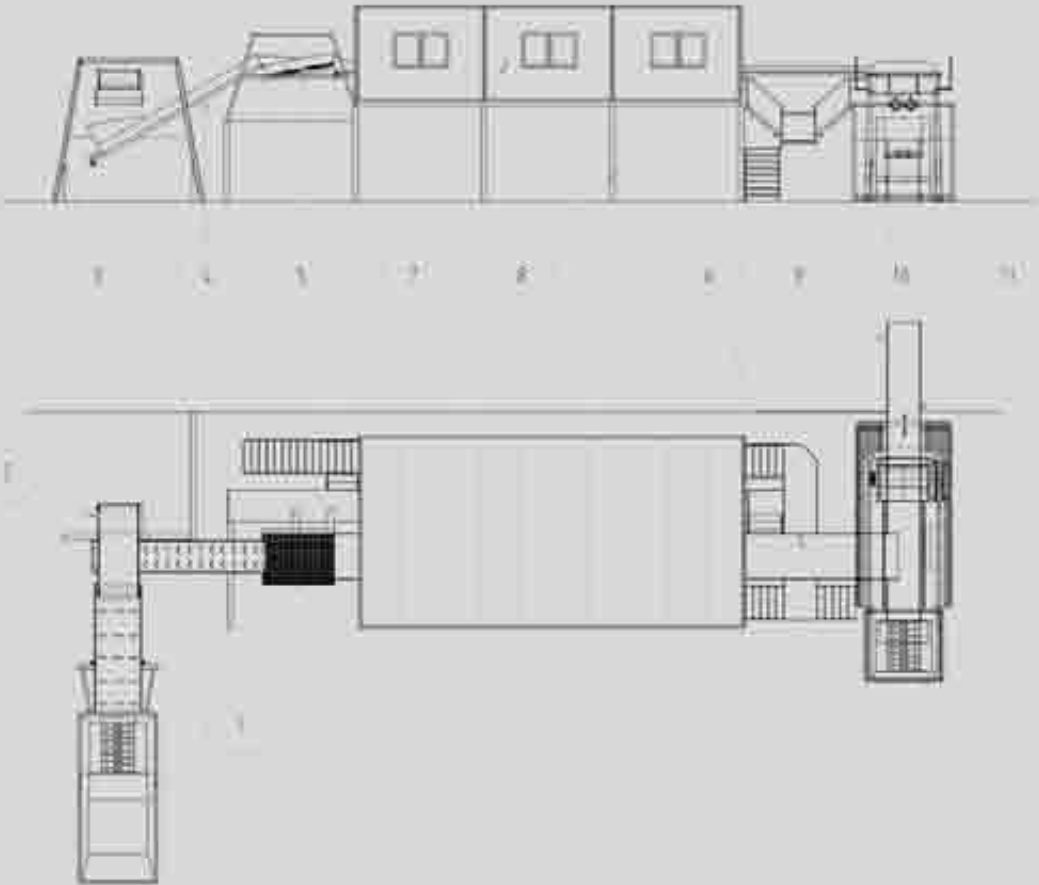
Das Material wird in den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material passiert den Elektro-Überbandmagneten, wo FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. Das FE-freie Material wird über ein Zuführband zum Rollensieb transportiert und von den 0 – 10 mm Feianteilen befreit. – Das Überkorn wird über das Sortierband in die Sortierkabine befördert. – Über dem Sortierband ist ein Metalldetektor zur Erkennung und Separierung der NE-Anteile verbaut. – Das metallfreie Material fällt auf ein Zwischenband mit Rechts-/Linkslauf und kann somit variabel zum einen ausgetragen und zum anderen der zweistufigen Nachzerkleinerung zugeführt werden. – Das nachzerkleinerte Material fällt unterhalb des Rotors in den Auspressschieberkanal und wird ausgetragen.

Standort: Bahnschwellenaufbereitungsanlage
Raum Leipzig / Deutschland

Baujahr: Linie I / 1998

Material: Bahnschwellen mit Platten

Gesamtantriebsleistung: 560 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 D	264 kW*
2	Elektro-Überbandmagnet	12 kW*
3	Magnetbock	
4	Steigeband	5,5 kW*
5	Rollensieb 0 – 10 mm	2 x 4 kW*
6	Sortierband	11 kW*
7	Sortierkabine	
8	Untergestell Sortierkabine	
9	Wechselband	
10	zweistufige NZS 700 D	260 kW*
11	Auspressschieber	

*circa Werte



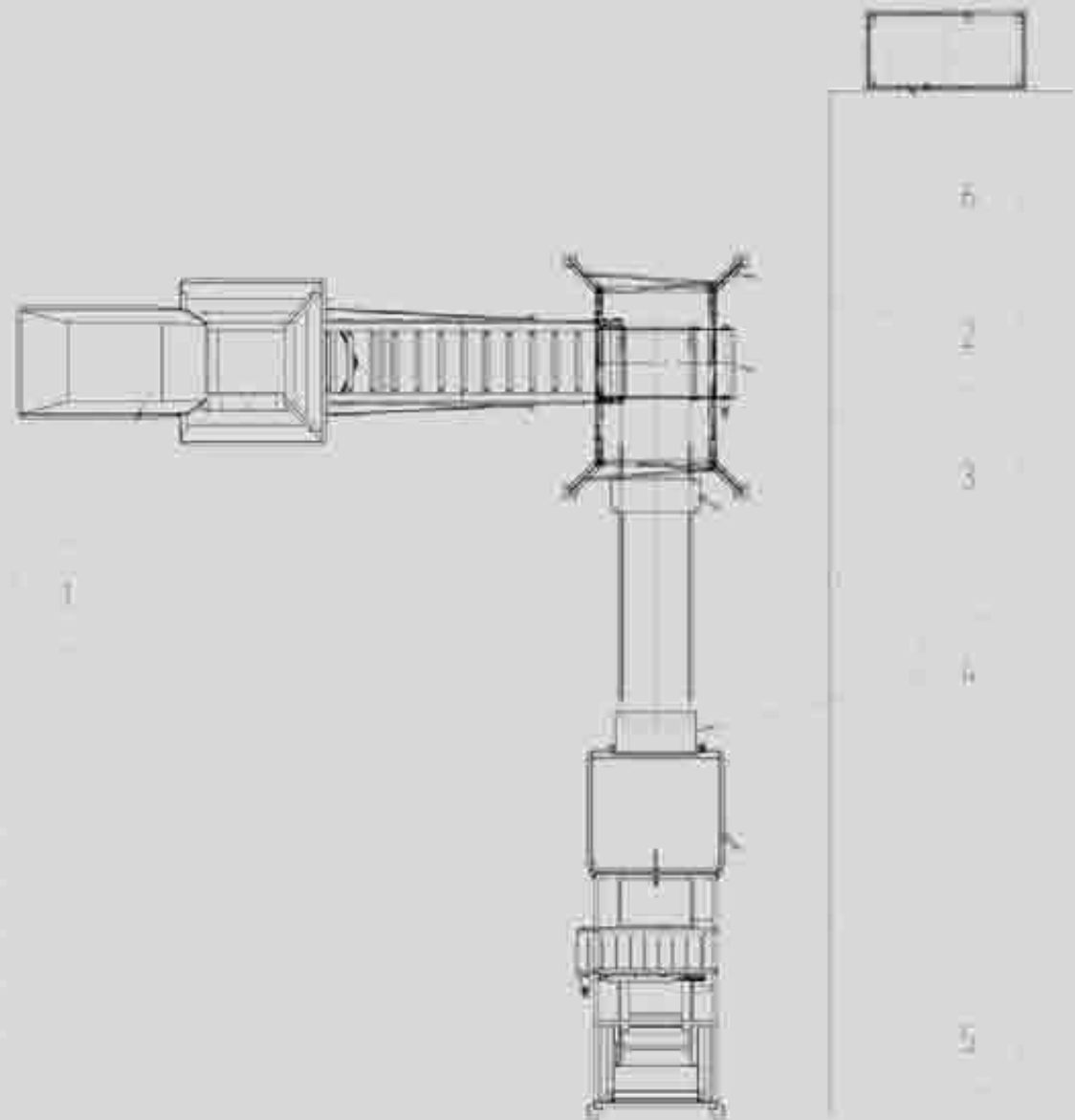
Material wird in den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material passiert den Permanent-Überbandmagneten und FE-Anteile werden separiert und gesondert ausgetragen. – Im Anschluss erfolgt die NE-Abscheidung. – Über ein Zuführband wird das metallfreie Material der zweistufigen NZS 700 E zugeführt und auf das definierte Endkorn zerkleinert.

Standort: Bahnschwellenaufbereitungsanlage
Raum Leipzig / Deutschland

Baujahr: Linie 2 / 2005

Material: Bahnschwellen

Gesamtantriebsleistung: 675 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Magnetbock	
3	Permanent-Überbandmagnet	4 kW*
4	NE-Abscheidung	
5	zweistufige NZS 700 E	450 kW*
6	Schaltheis	

*circa Werte



Material wird in den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material wird über das Austragsband und die Übergabeschurre der weiteren Aufbereitung zugeführt.

Standort: Holzaufbereitung
Raum Cottbus / Deutschland

Baujahr: 2005

Material: Bahnschwellen
Ersatzbrennstoffe

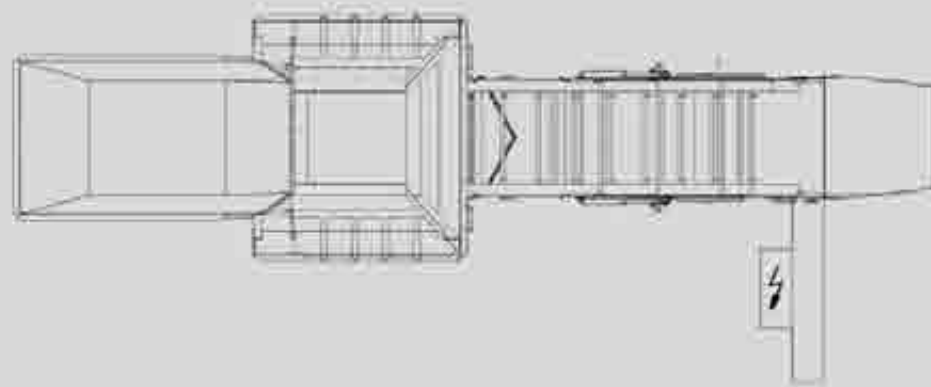
Gesamtantriebsleistung: 220 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Übergabeschurre	

*circa Werte





Material wird in den VB 650 D-/IS aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material passiert den Elektro-Überbandmagneten, wo FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material fällt auf das Rollensieb und wird mit einer Fraktion von 0 bis 20 mm abgesiebt. – Das Unterkorn wird linksseitig über ein Austragsband abgeführt. – Das Überkorn läuft rechtsseitig über das Sortierband in die Sortierkabine. – Das Restmaterial passiert den Metalldetektor, wo NE-Anteile ausgeschleust werden. – Über ein Zuführband wird das metallfreie Material der zweistufigen NZS 700 D zugeführt und auf das gewünschte Endkorn zerkleinert.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Kaiserslautern / Deutschland

Baujahr: 2000

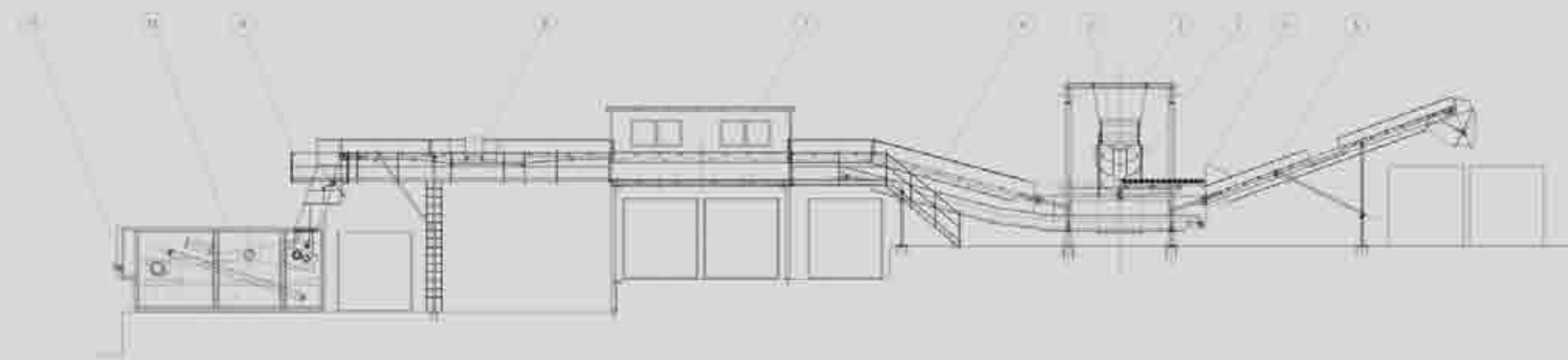
Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 495 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 650 D-/IS	224 kW*
2	Magnetbock	
3	Elektro-Überbandmagnet	12,5 kW*
4	Rollensieb 0 – 20 mm	4 kW*
5	Austragsband für Feinanteil mit Metallausschleusung	4 kW*
6	Sortierband	7,5 kW*
7	Sortierkabine	
8	Metalldetektor	
9	NE-Austragsschleuse	
10	zweistufige NZS 700 D	242 kW*
11	Auspressschieber	

*circa Werte





Das Material wird auf den Zuführbunker aufgegeben und läuft über ein Steigeband zum Elektro-Überbandmagneten. – Das FE-freie Material läuft über das Sortierband in die Sortierkabine. – Das Restmaterial passiert den Metalldetektor, wo NE-Anteile ausgeschleust werden. – Das metallfreie saubere Material steht der weiteren Verwertung zur Verfügung.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Raum Plauen / Deutschland

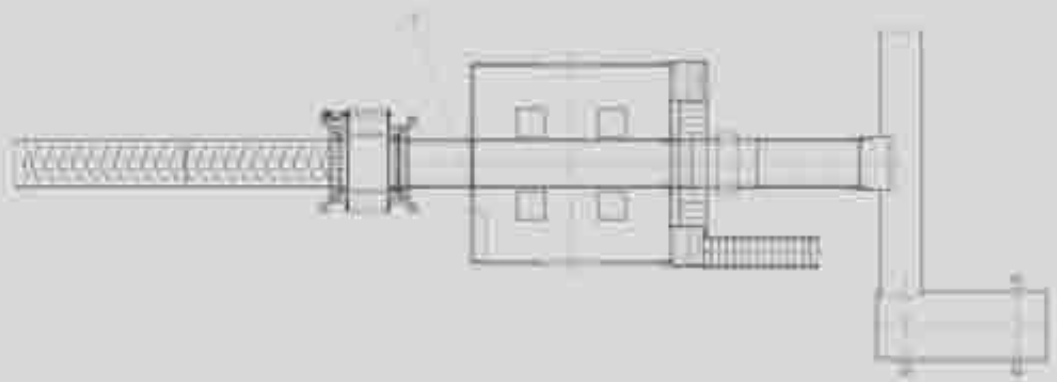
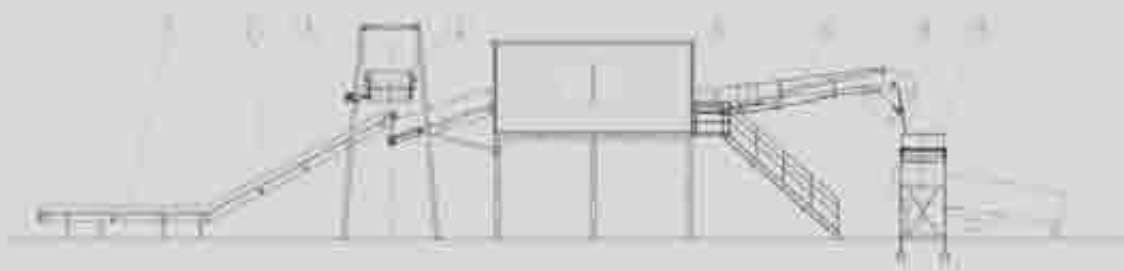
Baujahr: 2002

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 35 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*		
1	Zuführbunker	
2	Transport-/Steigeband	7,5 kW*
3	Magnetbock	
4	Elektro-Überbandmagnet	13,5 kW*
5	Sortierkabine	
6	Steige-/Sortierband	7,5 kW*
7	Schalt-/Steuerschrank	
8	automatische NE-Abscheidung	
9	Wechselband	5,5 kW*

*circa Werte





Das Material wird in den VB 750 E aufgegeben, vorzerkleinert und über das verlängerte Austragsband dem Stern-Scheiben-Sieb zugeführt. – Durch das Sieb wird das Material von der Feinanteilfraktion 0 bis 150 mm befreit und ausgetragen.

Standort: Energieerzeuger
Raum Siegen / Deutschland

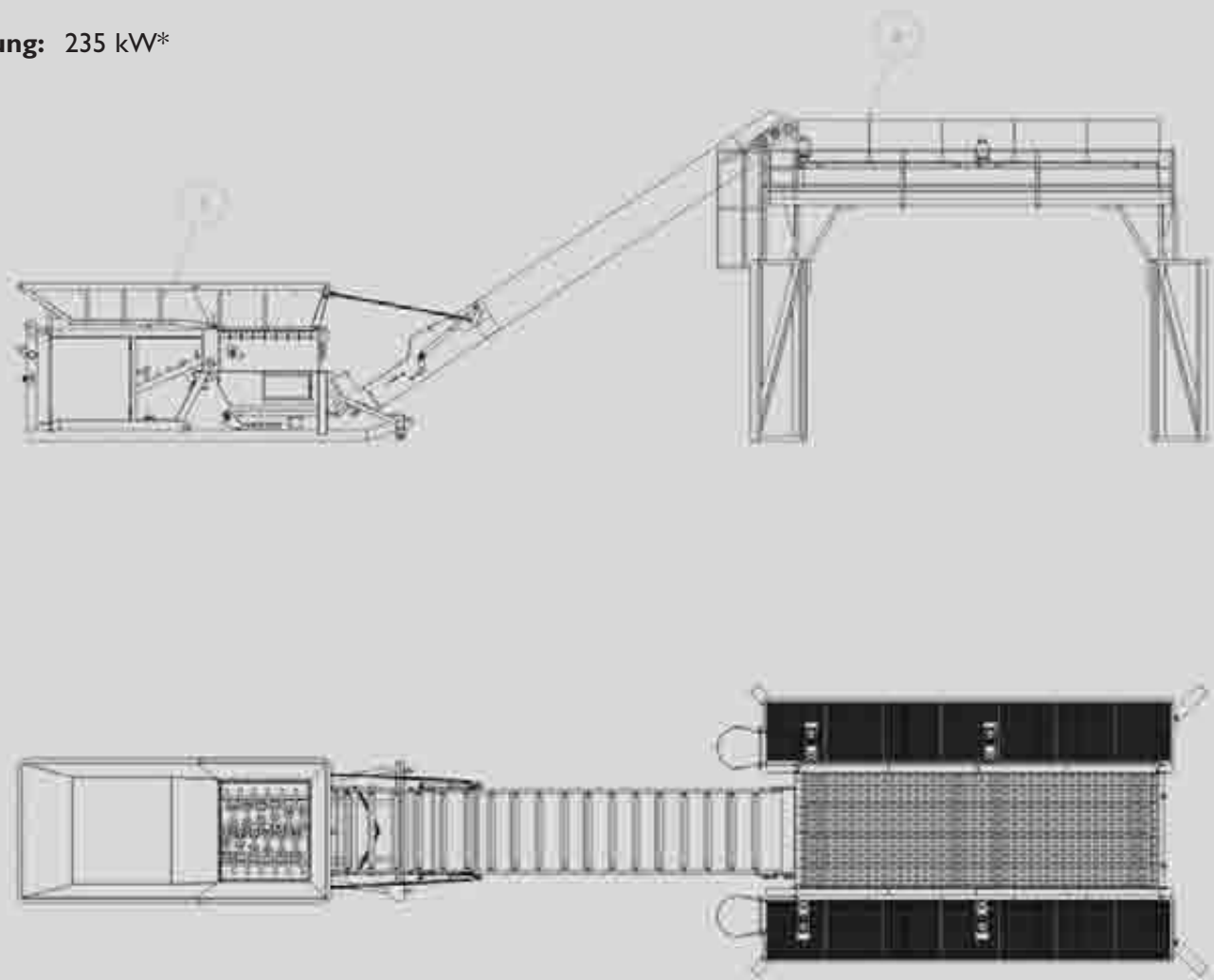
Baujahr: 2006

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 235 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*		
1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Stern-Scheiben-Sieb 0 – 150 mm	2 x 7,5 kW*

*circa Werte





Standort: Entsorgungsunternehmen
Raum Ingolstadt – Augsburg / Deutschland

Baujahr: 2006

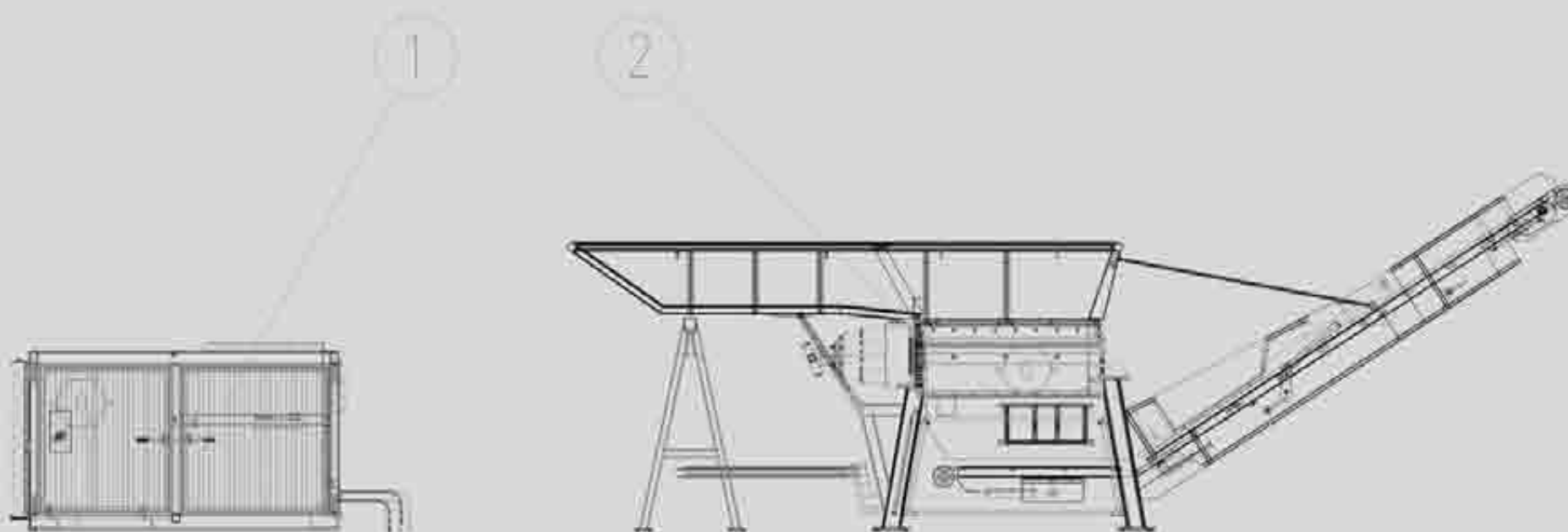
Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 220 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E – Antriebseinheit	2 x 110 kW*
2	Zerkleinerungseinheit mit Austragsband	

*circa Werte





Material wird in den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material passiert den Permanent-Überbandmagneten und FE-Anteile werden separiert und gesondert ausgetragen. – Über das Austragsband wird das Material der weiteren Aufbereitung und späteren Verbrennung zugeführt.

Standort: Biomassekraftwerk
Raum Berlin / Deutschland

Baujahr: 2003

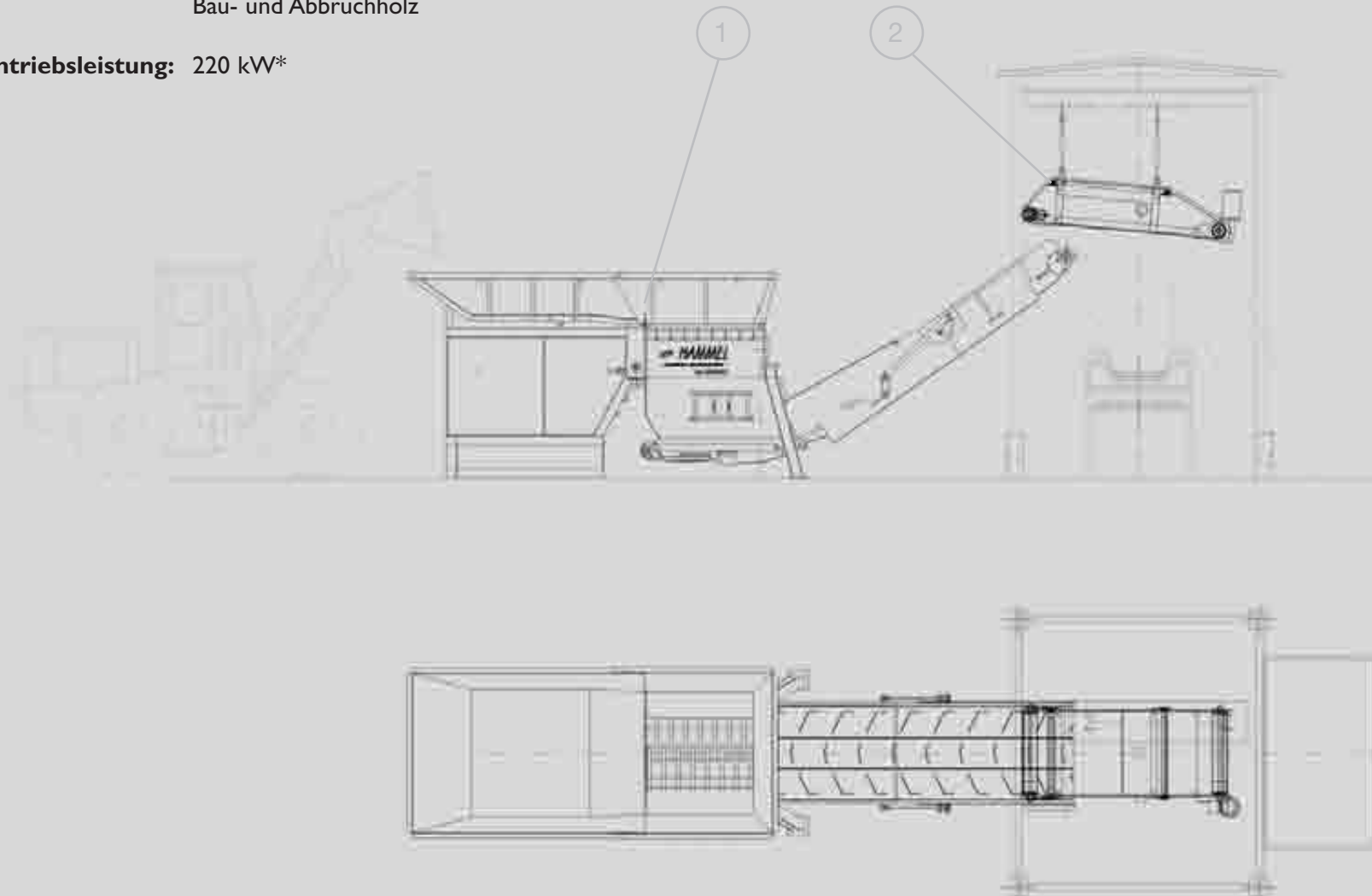
Material: Bahnschwellen
Bau- und Abbruchholz

Gesamtantriebsleistung: 220 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Permanent-Überbandmagnet	

*circa Werte





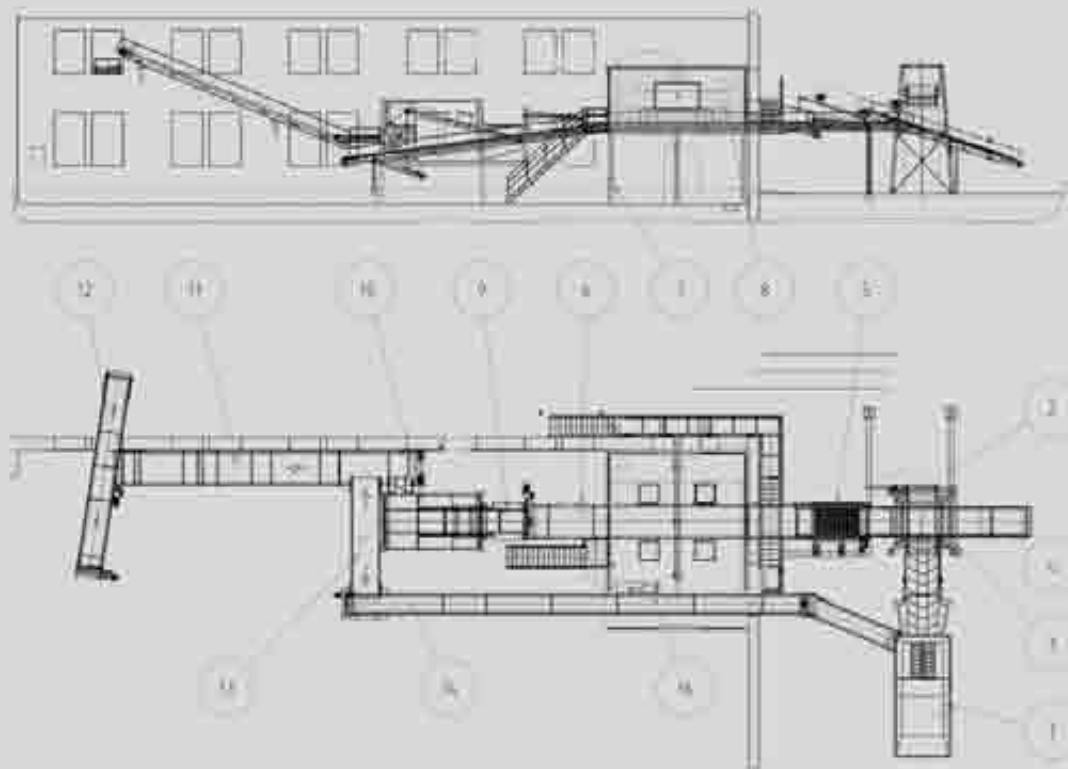
Das Material wird in den VB 750 D aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband läuft das vorzerkleinerte Material zum Elektro-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Über das reversierbare, verschiebbare Transportband wird das FE-freie Material dem Rollensieb zugeführt und mit Fraktion 0 bis 10 mm abgesiebt. – Das Überkorn läuft über das Sortierband in die Sortierkabine. – Das Restmaterial läuft weiter über das Sortierband in die NZS 700 D zur weiteren Zerkleinerung. – Das nachzerkleinerte Material fällt auf das Austragsband und wird auf das reversierbare Verteilerband übergeben. – Durch den Metalldetektor werden die restlichen FE- und NE-Anteile erkannt und durch eine Ausschleusklappe auf das NE-Abzugsband ausgetragen. – Das NE-haltige Material läuft über Rückföhrbänder zurück zum VB 750 D.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Raum Luzern / Schweiz

Baujahr: 2001

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 620 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 650 E-/IS	2 x 110 kW*
2	Elektro-Überbandmagnet mit Abführband	13,5 kW*
3	Magnetbock	
4	reversierbares, verschiebbares Transportband	5 kW*
5	Rollensieb 0 – 10 mm	2 x 4 kW*
6	Sortierband	7,5 kW*
7	Untergestell Sortierkabine	
8	Sortierkabine	
9	Antriebsaggregat NZS 700 D	330 kW*
10	NZS 700 D	
11	Steigeband	5 kW*
12	reversierbares Verteilerband	7,5 kW*
13	NE-Abzugsband	5 kW*
14	NE-Rückführband	7,5 kW*
15	NE-Rückführband	7,5 kW*
16	Schaltschrank	

*circa Werte



Das Material wird auf den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband läuft das vorzerkleinerte Material zum Elektro-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material fällt auf das verschiebbare Zwischenband mit Rechts-/Linkslauf und wird dem Rollensieb zugeführt. – Auf dem Rollensieb wird die Fraktion 0 bis 10 mm abgesiebt. – Das Überkorn passiert auf dem Transportband einen Metalldetektor mit NE-Abscheidung und wird in die NZS 1000 E befördert. – Die erkannten NE-Anteile werden über das Panzerplattenband separat ausgetragen. – Letzte feine FE-Anteile werden über einen Permanent-Überbandmagneten selektiert. – Das metallfreie aufbereitete Material wird über das Haldenschwenkband ausgetragen.

Standort: Spanplattenwerk
Raum Luzern / Schweiz

Baujahr: 2005

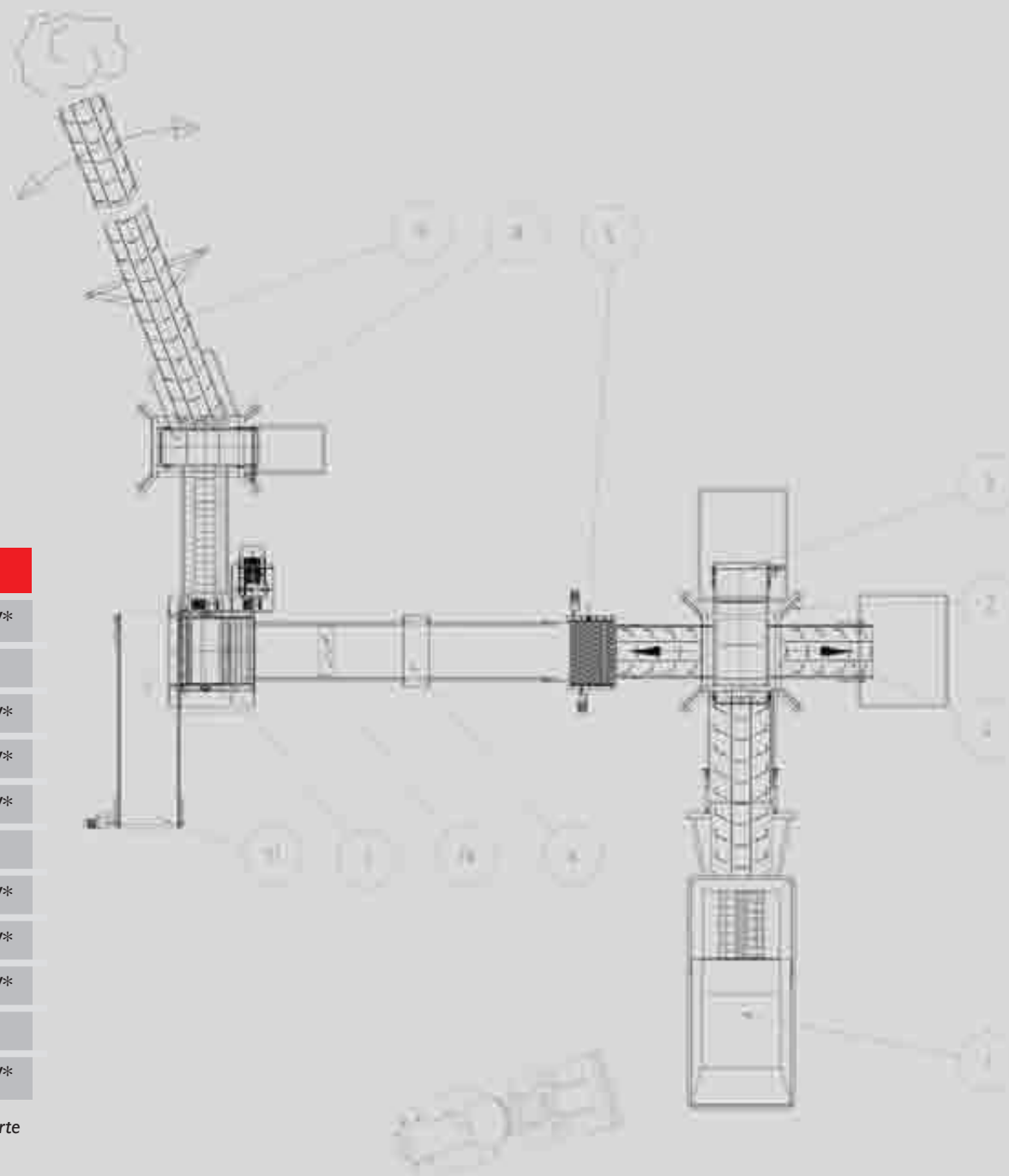
Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 510 kW*

/Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Magnetbock	
3	Elektro-Überbandmagnet	9,5 kW*
4	Zwischenband Rechts-/Linkslauf (verschiebbar)	5,5 kW*
5	Rollensieb 0 – 10 mm	2 x 4 kW*
6	Metalldetektor NE-Abscheidung	
7	NZS 1000 E	250 kW*
8	Überbandmagnet	4 kW*
9	Haldenschwenkband	7,5 kW*
10	Schaltschrank	
11	Panzerplattenband	5,5 kW*

*circa Werte





Das Material wird auf den VB 650 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband läuft das vorzerkleinerte Material zum Permanent-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material fällt auf das Zuführband zur NZS 700 E zur weiteren Zerkleinerung und NE-Abscheidung. – Das metallfreie nachzerkleinerte Material wird über das Zuführband, das Walzensieb, die Förderschnecke, eine Schubbodenanlage und zwei Trogkettenförderer zur weiteren stofflichen Verwertung befördert.

Aufbau / Antriebsleistung*

I	VB 650 E	132 kW*
2	Magnetbock	
3	Permanent-Überbandmagnet	3,5 kW*
4	Zwischenband	7,5 kW*
5	NZS 700 E mit NE-Abscheidung	160 kW*
6	Zuführband zum Walzensieb	5,5 kW*
7	Walzensieb	
8	Förderschnecke	
9	Zuführband zur Schubbodenanlage	7,5 kW*
10	Schubbodenanlage	4 x 4 kW*
11	Trogkettenförderer	3 kW*
12	Trogkettenförderer	3 kW*

*circa Werte

Standort:

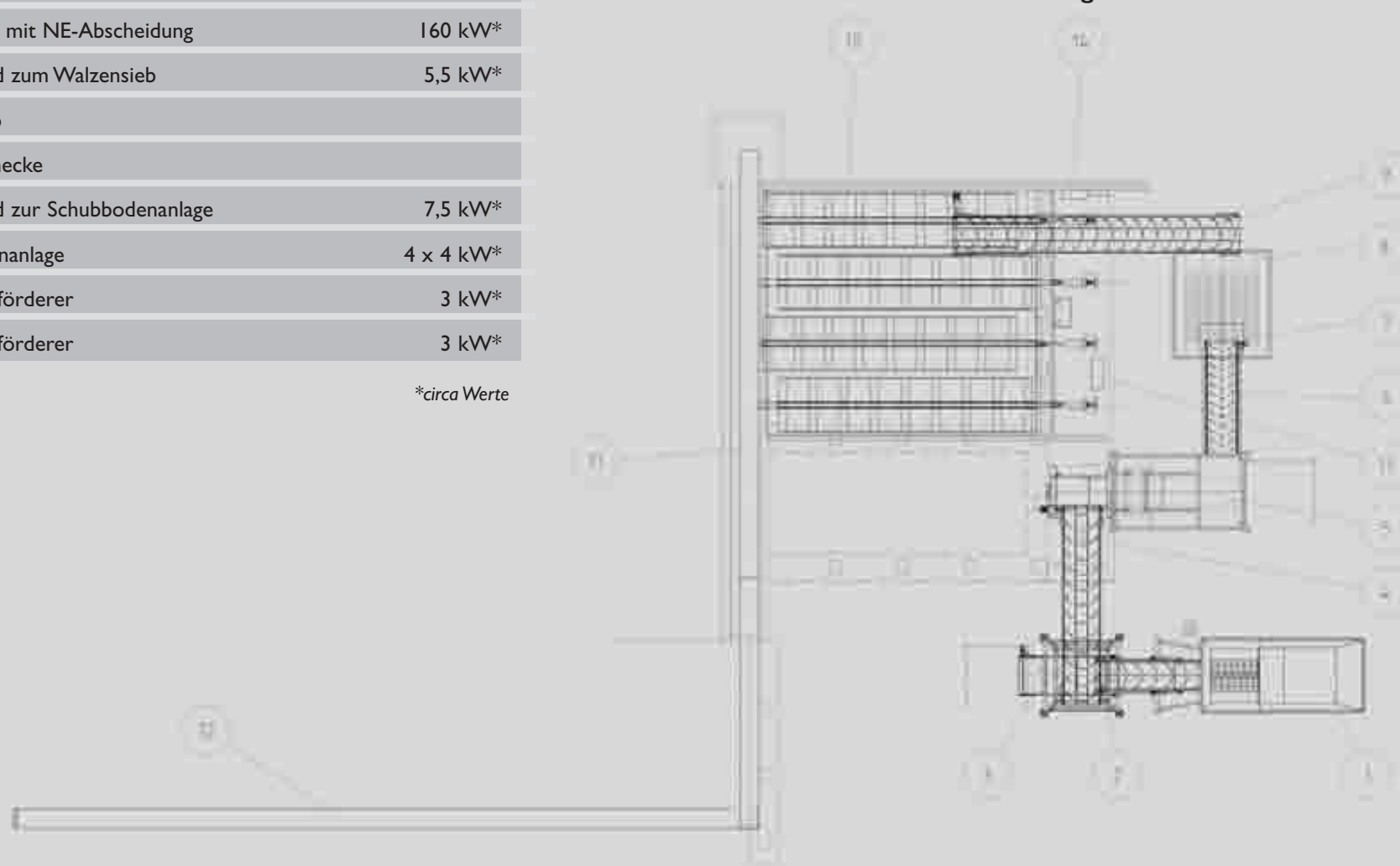
Energieerzeuger
Raum Aarau – Zürich / Schweiz

Baujahr:

2003

Material:

Altholz

Gesamtantriebsleistung: 340 kW*



Standort: Öffentlicher Entsorger
Rom / Italien

Baujahr: 2003

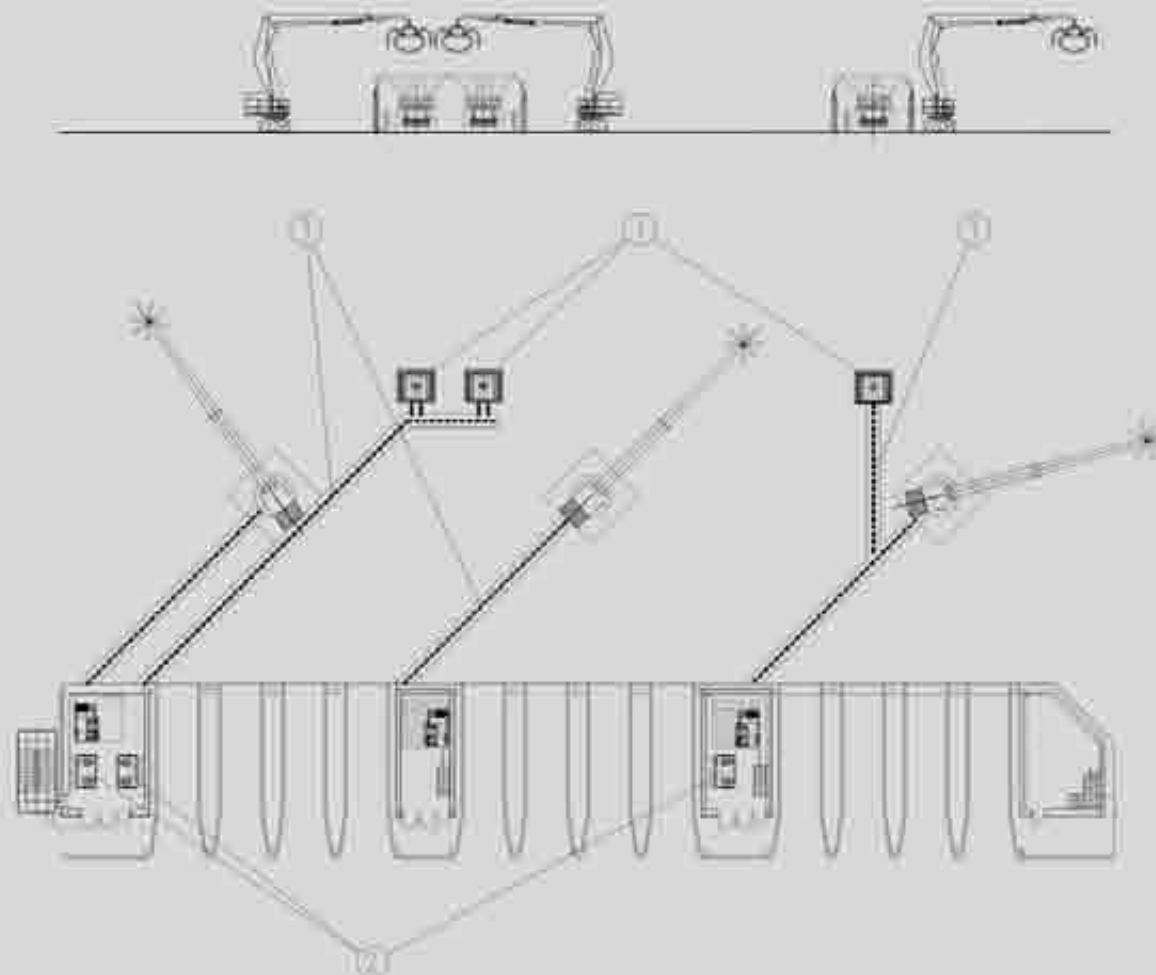
Material: Hausmüll

Gesamtantriebsleistung: 960 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	3 x VB 850 E – Zerkleinerungseinheit ohne Austragsband	
2	3 x VB 850 E – Antriebseinheit	3 x (2 x 160 kW*)
3	Hydraulikleitungen ca. 20 m Länge	

*circa Werte





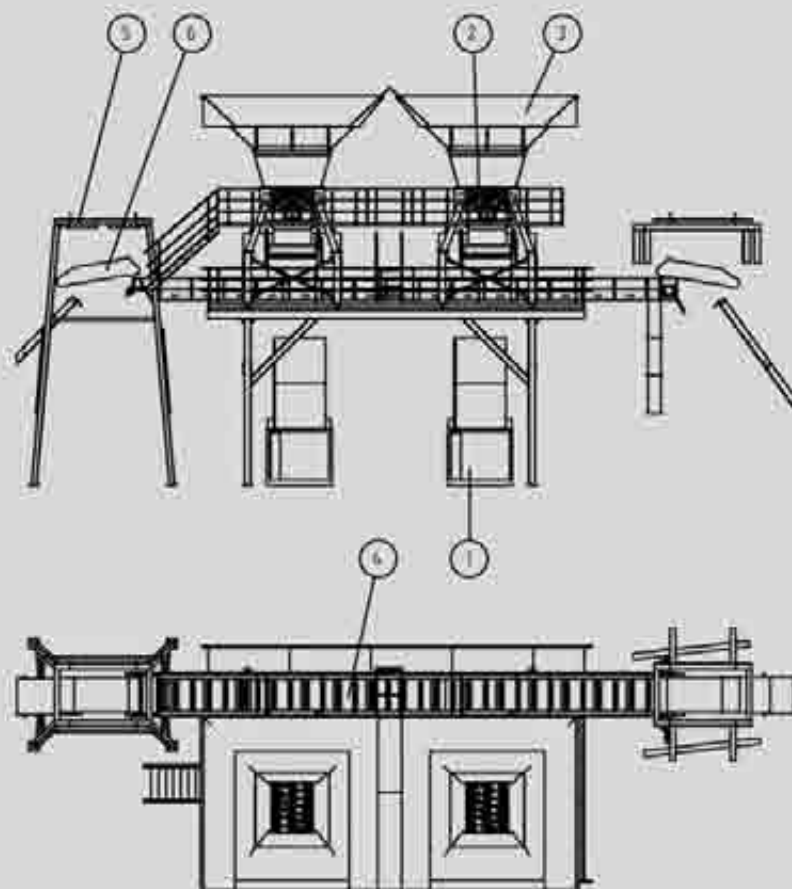
Das Material wird in eine von zwei separaten Zerkleinerungseinheiten mit speziellem Einfülltrichter aufgegeben und vorzerkleinert. – Das vorzerkleinerte Material fällt auf das Querband mit Vorwärts-/Rückwärtslauf und wird zum Elektro-Überbandmagnet befördert. – Das vorzerkleinerte FE-freie Material steht der weiteren Aufbereitung zur Verfügung.

Standort: MBA / Europa

Baujahr: 2006

Material: Hausmüll
Sperrmüll

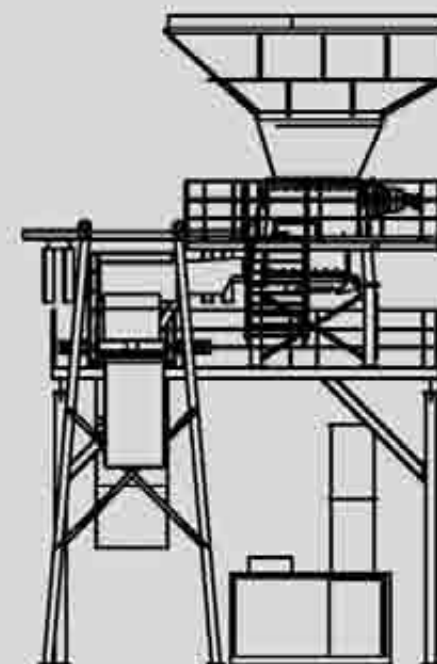
Gesamtantriebsleistung: 460 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E – Antriebseinheit	2 (2 x 110 kW*)
2	VB 750 E – Zerkleinerungseinheit	
3	spezieller Einfülltrichter	
4	Querband Vorwärts-/Rückwärtslauf	2 x 5,5 kW*
5	Magnetbock	
6	Elektro-Überbandmagnet	12 kW*

*circa Werte





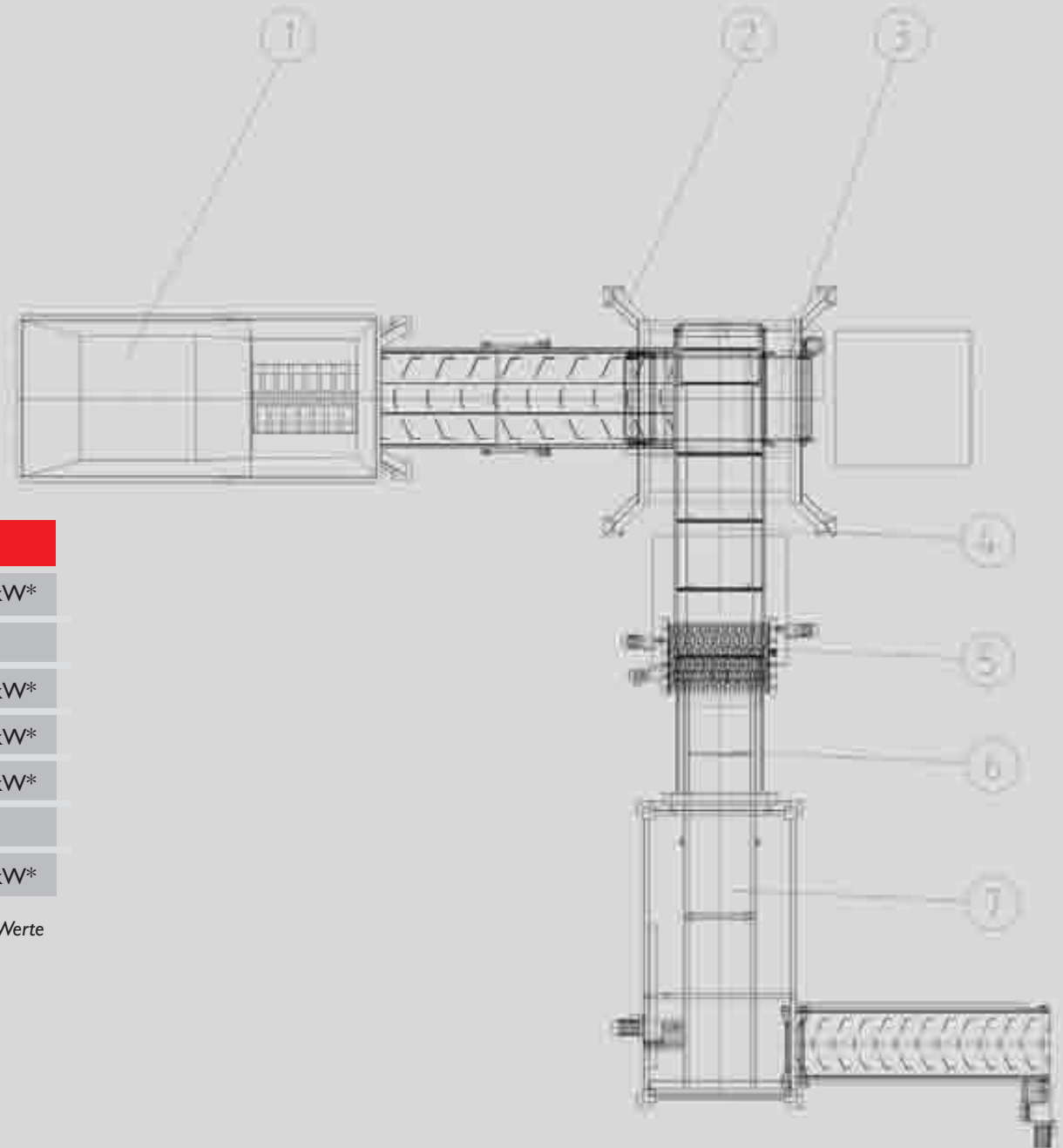
Das Material wird in den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband läuft das vorzerkleinerte Material zum Elektro-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material wird über ein Zwischenband zum Rollensieb transportiert und läuft nach der Absiebung von 0 bis 15 mm erneut auf ein Zwischenband und wird der NZS 700 E zugeführt, auf das definierte Endkorn zerkleinert und ausgetragen.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Raum Paris / Frankreich

Baujahr: Linie 1 / 2003
Linie 2 / 2005

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 500 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Magnetbock	
3	Elektro-Überbandmagnet	9,5 kW*
4	verschiebbares Zwischenband	5,5 kW*
5	Rollensieb 0 – 15 mm	2 x 5,5 kW*
6	NE-Metallabscheidung	
7	NZS 700 E	250 kW*

*circa Werte



Das zu zerkleinernde Material wird in den VB 650 D-/IS aufgegeben, vorzerkleinert und auf das Zuführband zur NZS 1000 E übergeben. – Über das Zuführband passiert das Material den Elektro-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material wird in die NZS 1000 E befördert. – Der metallfreie Span wird über das Transportband der weiteren Verwertung zugeführt.

Standort: Spanplattenwerk
La Coruna / Spanien

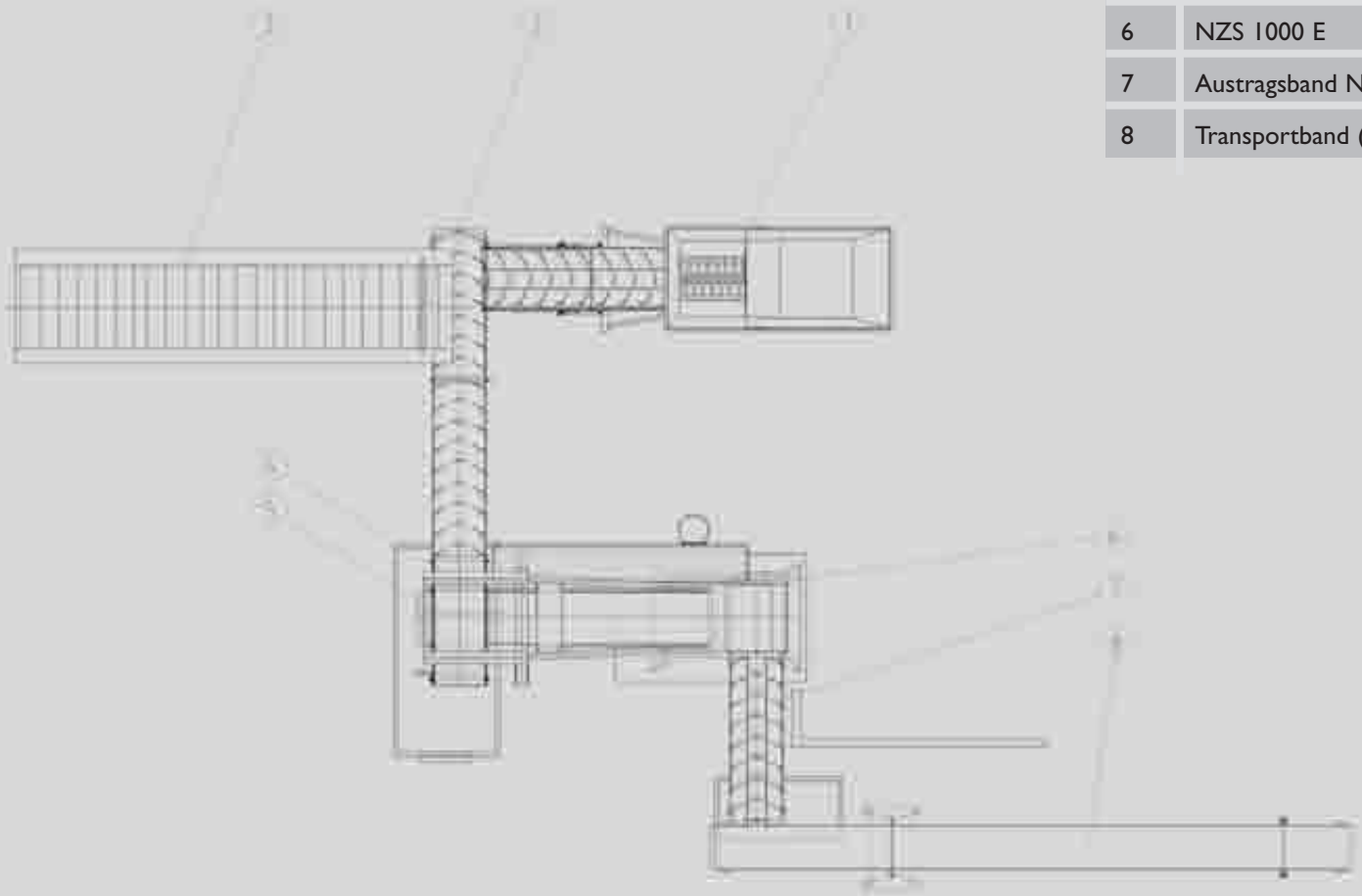
Baujahr: 2000

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 425 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*		
1	VB 650 D-/IS	160 kW*
2	Zuführband (bauseits)	
3	Aufgabebunker (bauseits)	
4	Magnetbock	
5	Elektro-Überbandmagnet	13,5 kW*
6	NZS 1000 E	250 kW*
7	Austragsband NZS	
8	Transportband (bauseits)	

*circa Werte





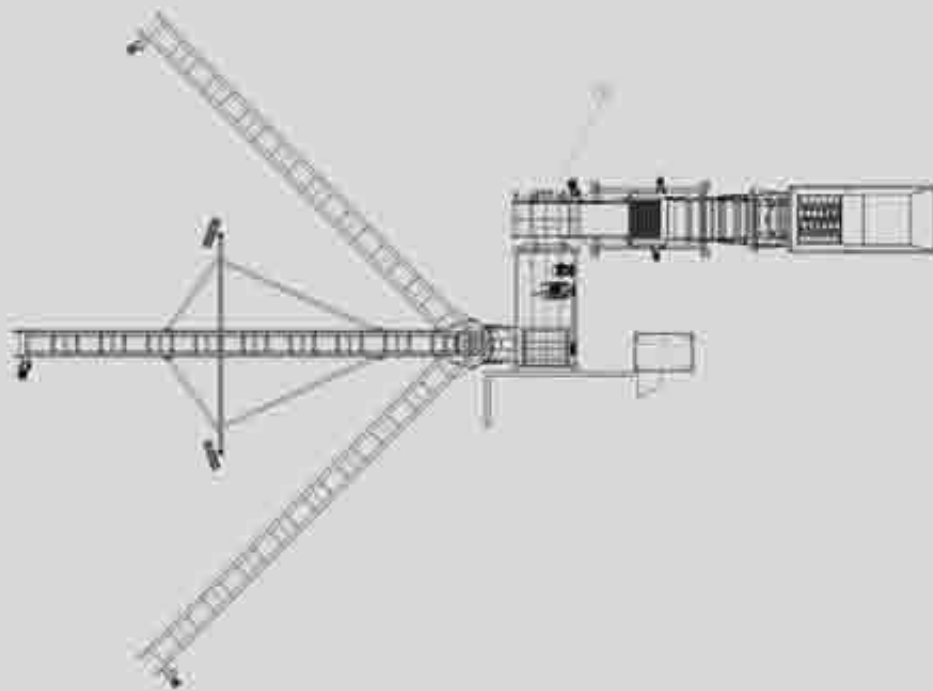
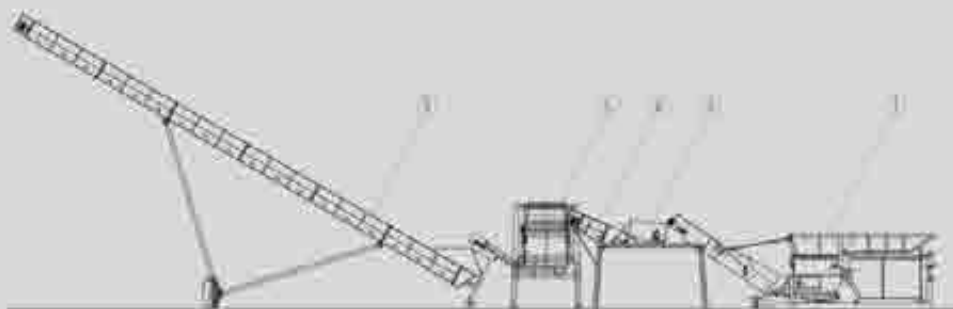
Das Material wird auf den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband gelangt das Material direkt auf das Rollensieb und wird von 0 bis 20 mm großen Feinanteilen befreit. – Das Überkorn wird über das Zwischenband zum Permanent-Überbandmagneten befördert und von FE-Anteilen befreit. – Das FE-freie Material wird direkt in die NZS 700 E zur Nachzerkleinerung und NE-Abscheidung weitergeleitet. – Der metallfreie saubere Span wird über ein schwenkbares Haldenband ausgetragen.

Standort: Spanplattenwerk
Barcelona / Spanien

Baujahr: 2004

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 405 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Rollensieb 0 – 20 mm	2 x 4 kW*
3	Magnetstation	12 kW*
4	NZS 700 E	160 kW*
5	schwenkbares Haldenband	5,5 kW*

*circa Werte



Das Material wird in den VB 650 E aufgegeben, vorzerkleinert und durch den verbauten Permanent-Überbandmagneten von FE-Anteilen befreit. – Das vorzerkleinerte Material wird über das Austragsband direkt der Vibrorinne und im Anschluss in gleichmäßigen Mengen dem Zuführband übergeben. – Auf dem Zuführband ist ein Metalldetektor verbaut, zur Befreiung des Materials von NE-Anteilen. – Material mit erkannten NE-Anteilen fällt auf ein Abführband und wird in den Dosierbunker, zum Wirbelstromabscheider und erneut zum Vorbrecher befördert. – Der metallfreie Vorbruch wird der Nachzerkleinerung zugeführt. – Das metallfreie Material läuft über ein Austragsband zum Vibrosieb, wo eine Fraktion von 0 bis 300 mm abgesiebt wird. – Das Unterkorn wird über ein Querband abgeführt, das Überkorn wird erneut der NZS 1000 E zugeführt und zerkleinert.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Oslo / Norwegen

Baujahr: 2004

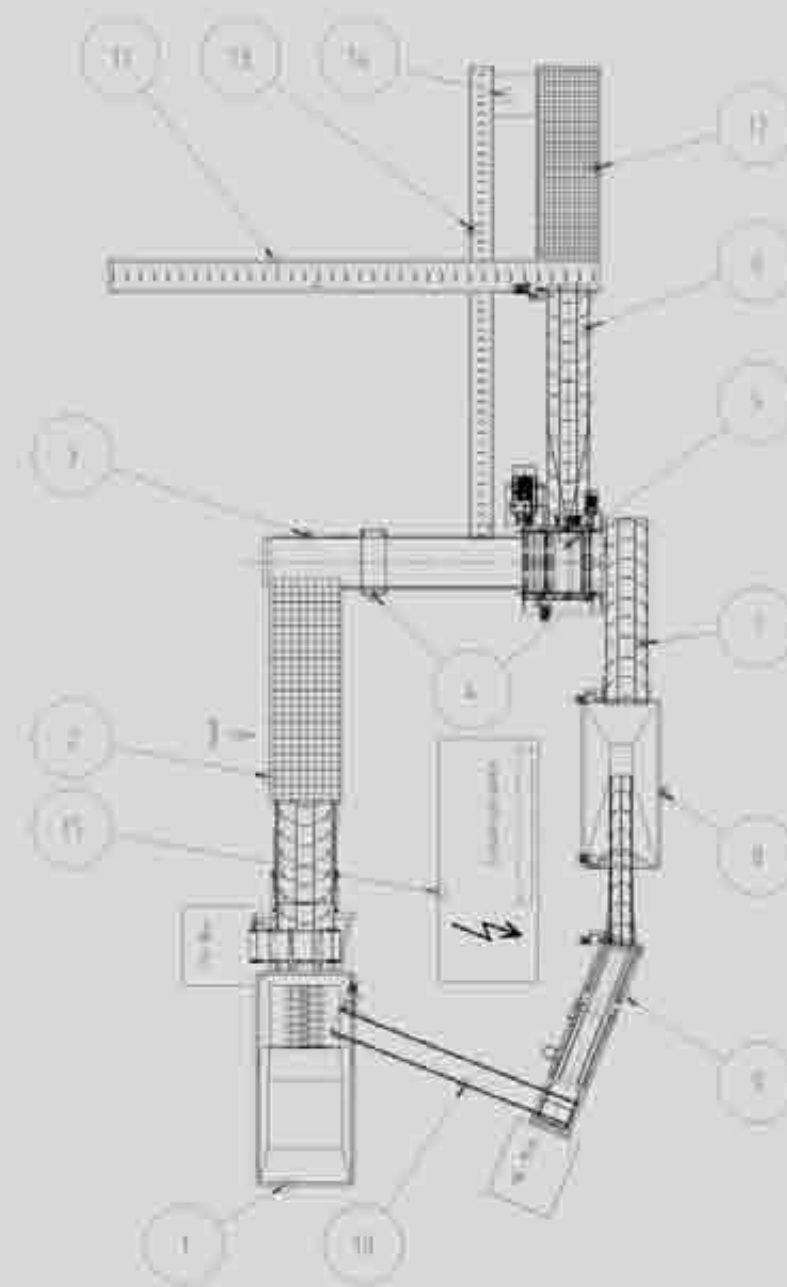
Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 525 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

I	VB 650 E	132 kW*
2	Vibrorinne	1,5 kW*
3	Zuführband NZS 1000 E	5,5 kW*
4	Metalldetektor mit Ausschleusklappe	
5	NZS 1000 E	350 kW*
6	Austragsband NZS 1000 E	
7	Zuführband Dosierbunker	5,5 kW*
8	Dosierbunker	5,5 kW*
9	Wirbelstromabscheider	5,5 kW*
10	Rückführband Vorbrecher	4 kW*
11	Querband	5,5 kW*
12	Vibrosieb 0 – 300 mm	5,5 kW*
13	Rückführband NZS	4 kW*
14	Schalthaus	

*circa Werte





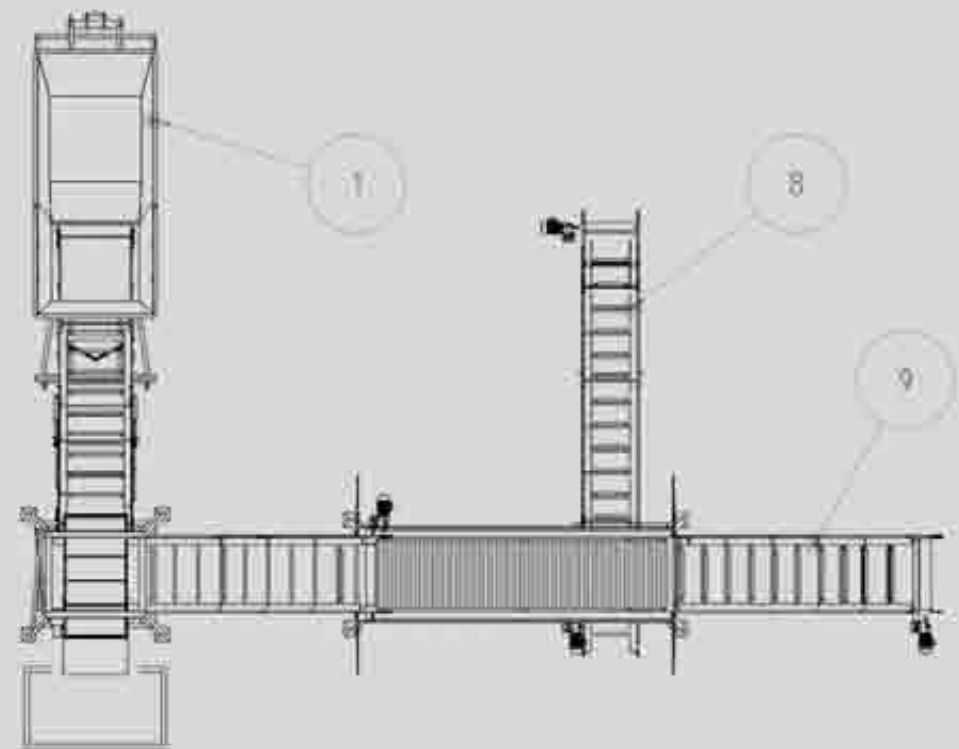
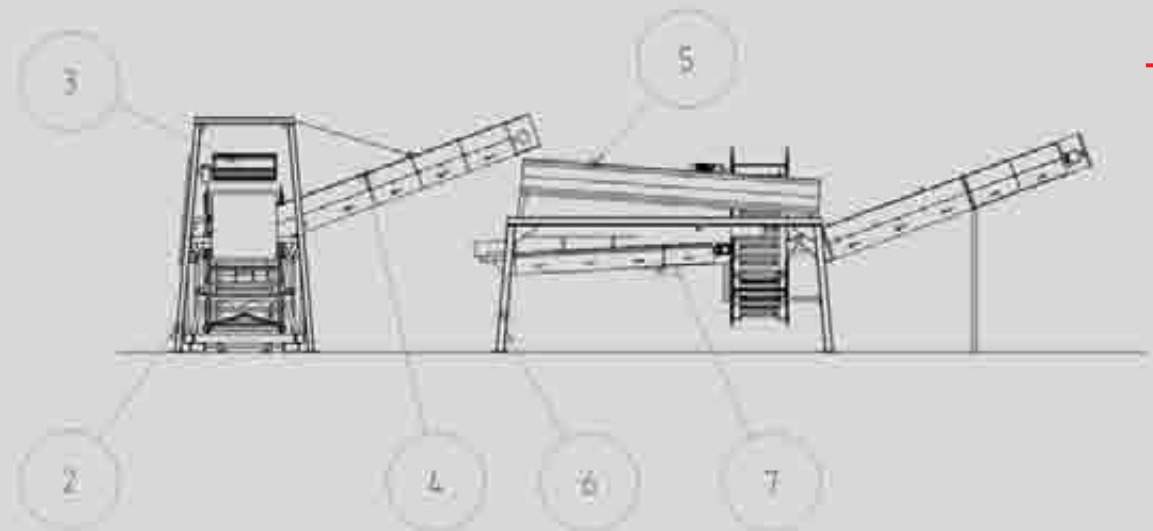
Das Material wird auf den VB 750 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband läuft das vorzerkleinerte Material zum Permanent-Überbandmagneten, wo die FE-Anteile separiert und gesondert ausgetragen werden. – Das FE-freie Material wird über ein Zwischenband zum Scheibensieb transportiert. – Mit dem Scheibensieb wird eine Fraktion von 0 bis 60 mm abgesiebt. – Unter- und Überkorn werden separat ausgetragen.

Standort: Müllaufbereitungsunternehmen
Raum Glasgow / Großbritannien

Baujahr: 2006

Material: Hausmüll

Gesamtantriebsleistung: 280 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Magnetbock	
3	Permanent-Überbandmagnet	4 kW*
4	Band zum Sieb	5,5 kW*
5	Scheibensieb 0 – 60 mm	6 x 5,5 kW*
6	Untergestell Sieb	
7	Siebband	5,5 kW*
8	Austragsband Unterkorn	5,5 kW*
9	Austragsband Überkorn	5,5 kW*

*circa Werte



Das bereits zerkleinerte Material wird in den Aufgabebunker aufgegeben. – Es entsteht ein gleichmäßiger Materialfluss. – Über das verlängerte Austragsband wird das Material dem Sternsieb übergeben. – Es erfolgt eine Absiebung der Feinanteile 0 bis 10 mm. – Das Überkorn fällt auf das Querband und wird ausgetragen. – Die abgeseibte Fraktion wird durch ein unterhalb des Siebes verbautes Austragsband separiert.

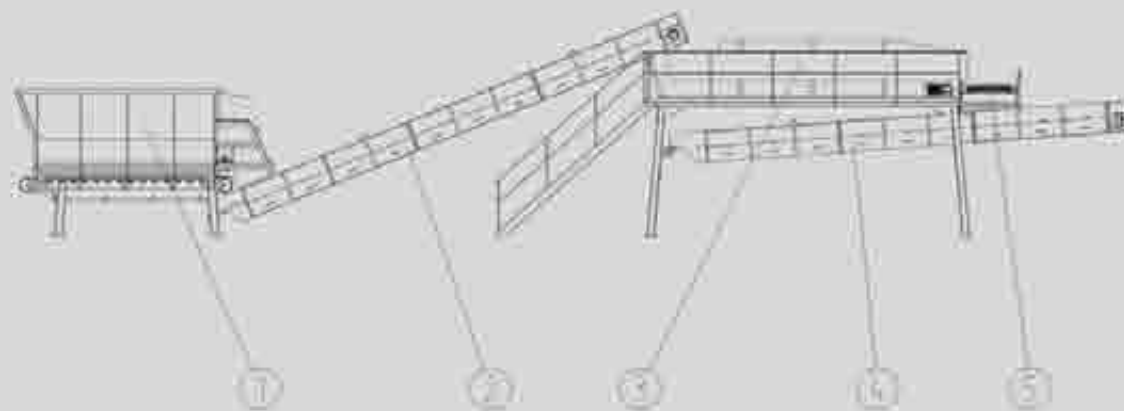


Standort: Müllaufbereitungsunternehmen
Raum Glasgow / Großbritannien

Baujahr: 2006

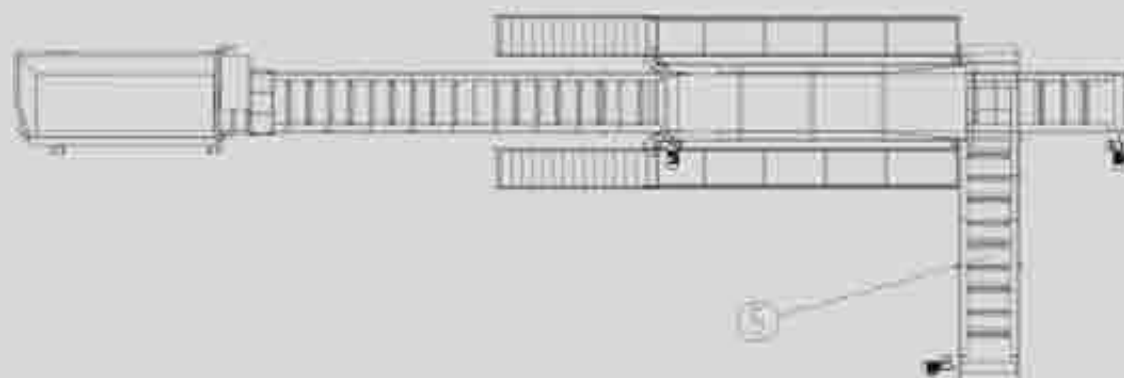
Material: Hausmüll

Gesamtantriebsleistung: 45 kW*



Aufbau / Antriebsleistung*		
1	Aufgabebunker	10 kW*
2	verlängertes Austragsband	4 kW*
3	Sternsieb 0 – 10 mm	22 kW*
4	Austragsband Feinanteil	4 kW*
5	Querband Überkorn	4 kW*

*circa Werte





Das Material wird in den erhöhten Trichter der separaten Zerkleinerungseinheit aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband wird das Material für die weitere Verwendung ausgetragen.

Standort: Kompostwerk
Raum London / Großbritannien

Baujahr: 2005

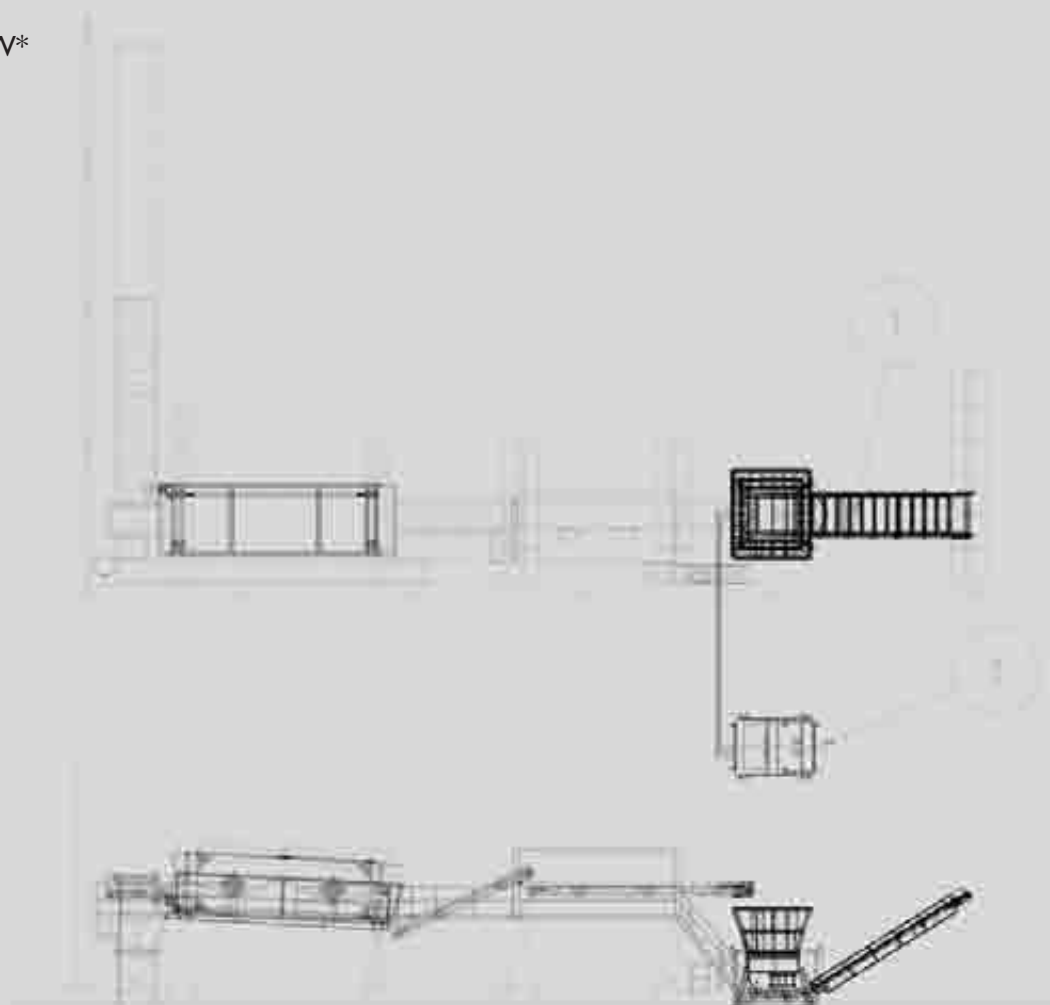
Material: Grünschnitt

Gesamtantriebsleistung: 170 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 650 D – separate Zerkleinerungseinheit	
2	VB 650 D – separates Antriebsaggregat	170 kW*

*circa Werte





Das Material wird in den VB 750 E aufgegeben, vorzerkleinert und durch den verbauten Permanent-Überbandmagneten von FE-Anteilen befreit. – Durch das Austragsband wird das vorzerkleinerte Material auf das Scheibensieb befördert und mit der Fraktion 0 bis 120 mm abgesiebt. – Das Unterkorn wird über das Austragsband und das Überkorn über die Schurre ausgetragen.

Standort: Aufbereitungsunternehmen
Moskau / Russland

Baujahr: 2004

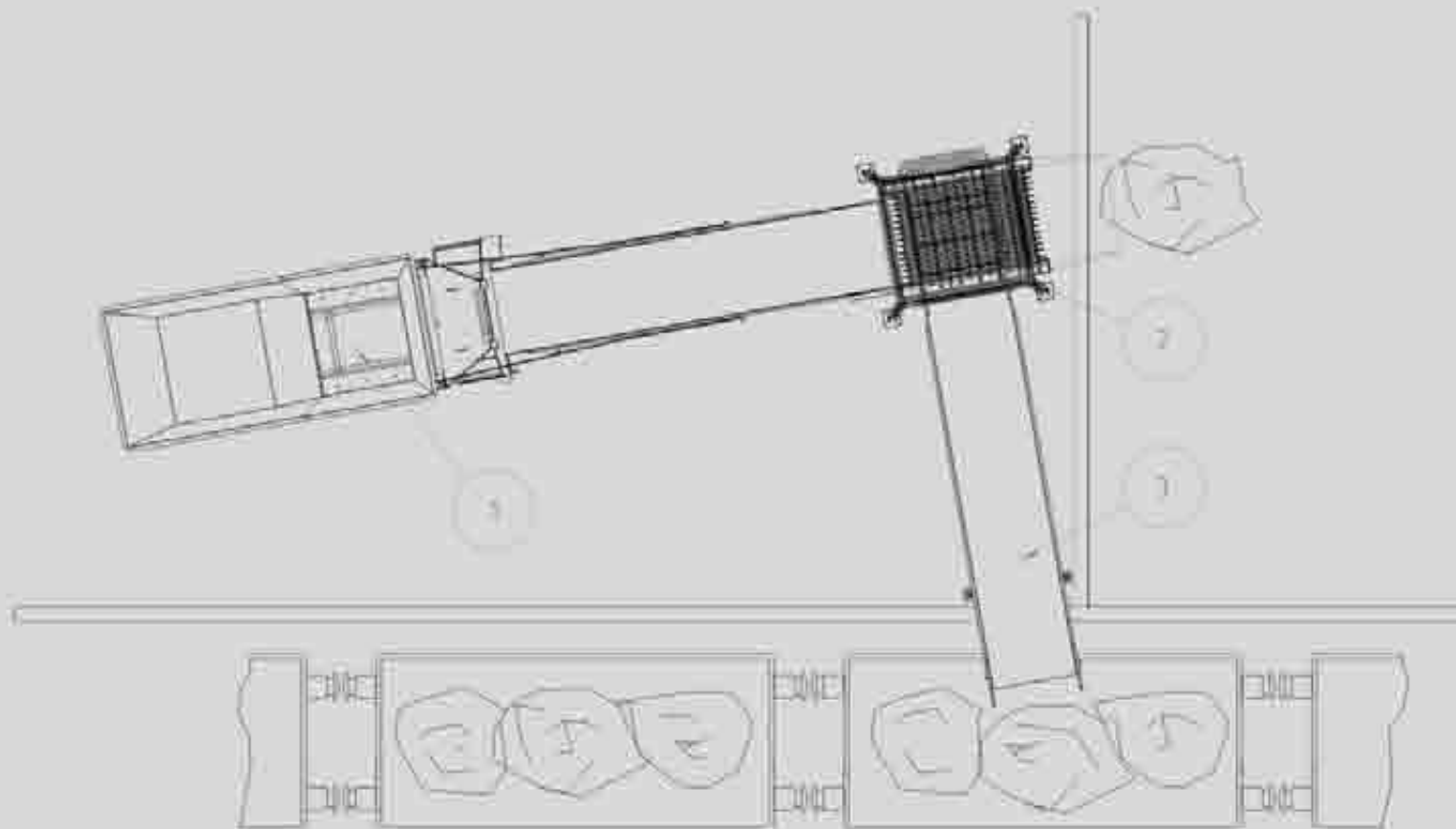
Material: Aluminiumschlacke

Gesamtantriebsleistung: 240 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 750 E	2 x 110 kW*
2	Scheibensieb	2 x 5,5 kW*
3	Austragsband	11 kW*

*circa Werte





Das Material wird in den VB 850 E aufgegeben und vorzerkleinert. – Über das Austragsband wird der Vorbruch dem Elektro-Überbandmagneten zugeführt, wo die FE-Anteile separiert werden. – Die FE-Anteile werden über ein Austragsband separiert. – Das FE-freie Material läuft über das verschiebbare Zuführband zum Rollensieb und wird mit einer Fraktion von 0 bis 10 mm abgeseibt. – Das Überkorn läuft über das Sortierband in die Sortierkabine. – Das Restmaterial läuft über das Zuführband in die NZS 1000 E und passiert den Metalldetektor, der die NE-Anteile erkennt. – Die NE-Anteile werden durch die Auswurfklappe in der NZS ausgetragen und durch ein Rückführband zur Magnetstation befördert. – Das nahezu metallfreie Material gelangt in den Rotor und wird nachzerkleinert. – Über dem Austragsband ist ein zusätzlicher Permanent-Überbandmagnet verbaut und separiert die neu aufgeschlossenen kleinen FE-Anteile.

Standort: Holzaufbereitungsanlage
Singapur

Baujahr: 2006

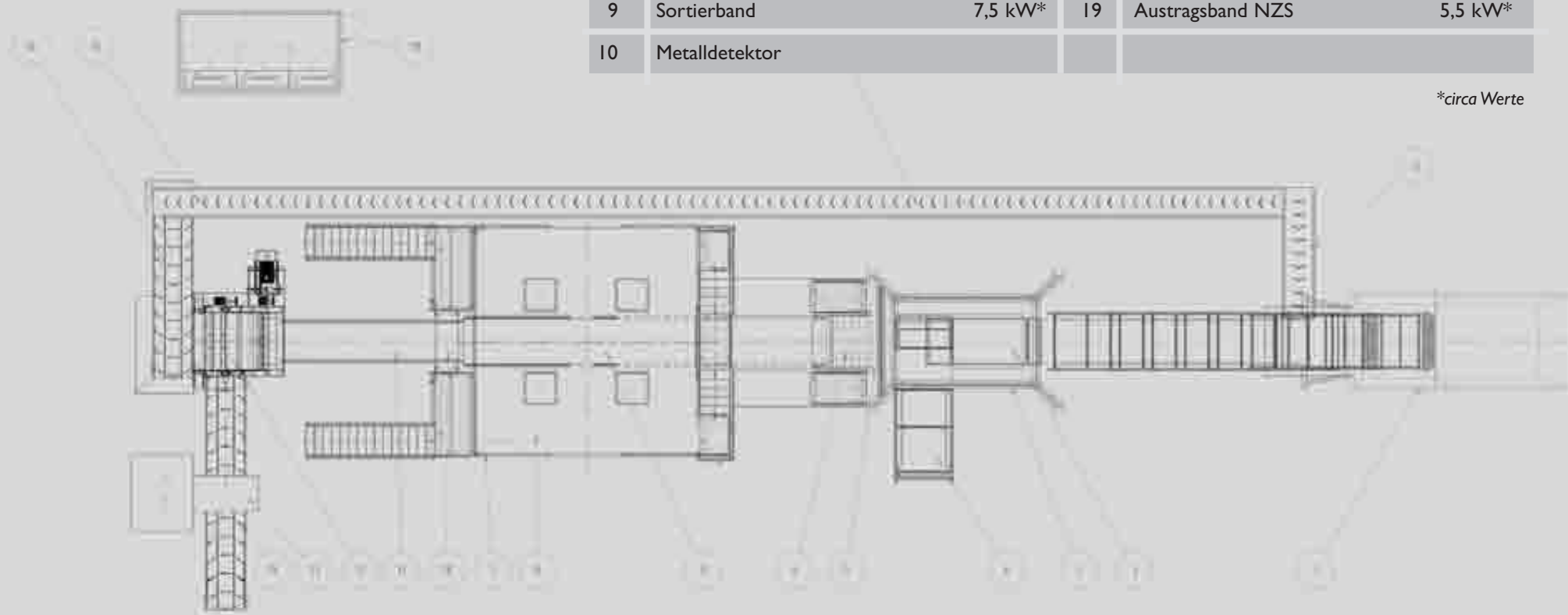
Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 735 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*

1	VB 850 E	2 x 160 kW*	11	Zuführband	5,5 kW*
2	Magnetbock		12	NZS 1000 E	355 kW*
3	Elektro-Überbandmagnet	12 kW*	13	Permanent-Überbandmagnet	
4	Queraustragsband	4 kW*	14	Rückführband	4 kW*
5	verschiebbares Zuführband	4 kW*	15	Rückführband	4 kW*
6	Rollensieb	4 kW*	16	Rückführband	4 kW*
7	Untergestell Sortierkabine		17	Rückführband	4 kW*
8	Sortierkabine		18	Schaltheus	
9	Sortierband	7,5 kW*	19	Austragsband NZS	5,5 kW*
10	Metalldetektor				

*circa Werte





Das Material wird in den VB 750 D aufgegeben, vorzerkleinert und durch den verbauten Permanent-Überbandmagneten von FE-Anteilen befreit. – In der Nachzerkleinerung NZS 700 D ist ein Metalldetektor zur Erkennung der NE-Anteile verbaut, welcher durch eine Ausschleusklappe die erkannten Anteile entfernt. – Das metallfreie Material wird in der Nachzerkleinerung weiter aufbereitet und ausgetragen.

Standort: Taiwan

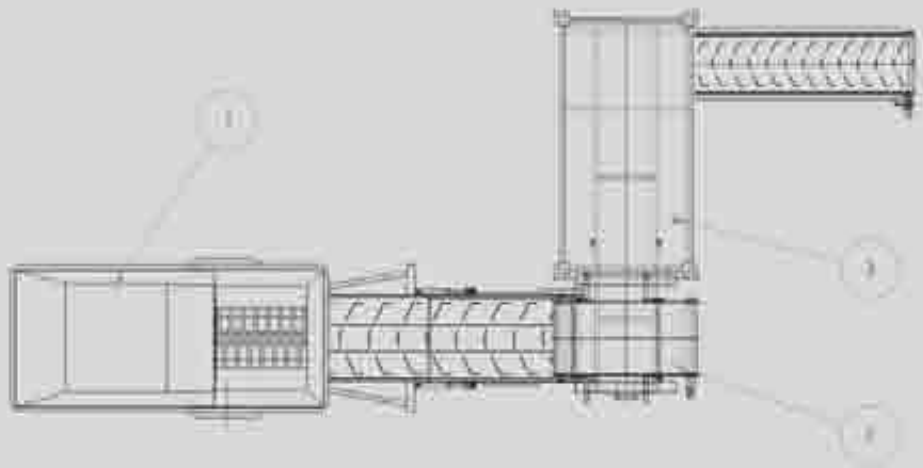
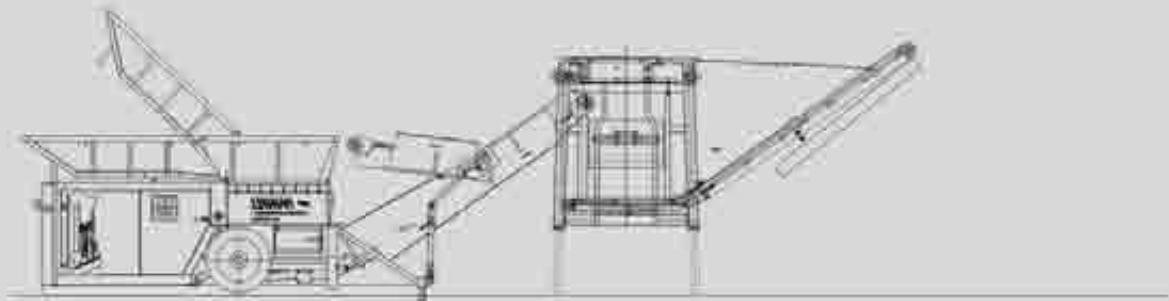
Baujahr: 2005

Material: Altholz

Gesamtantriebsleistung: 515 kW*

Aufbau / Antriebsleistung*		
1	VB 750 D	257 kW*
2	NZS 700 D	257 kW*
3	Permanent-Überbandmagnet	

*circa Werte



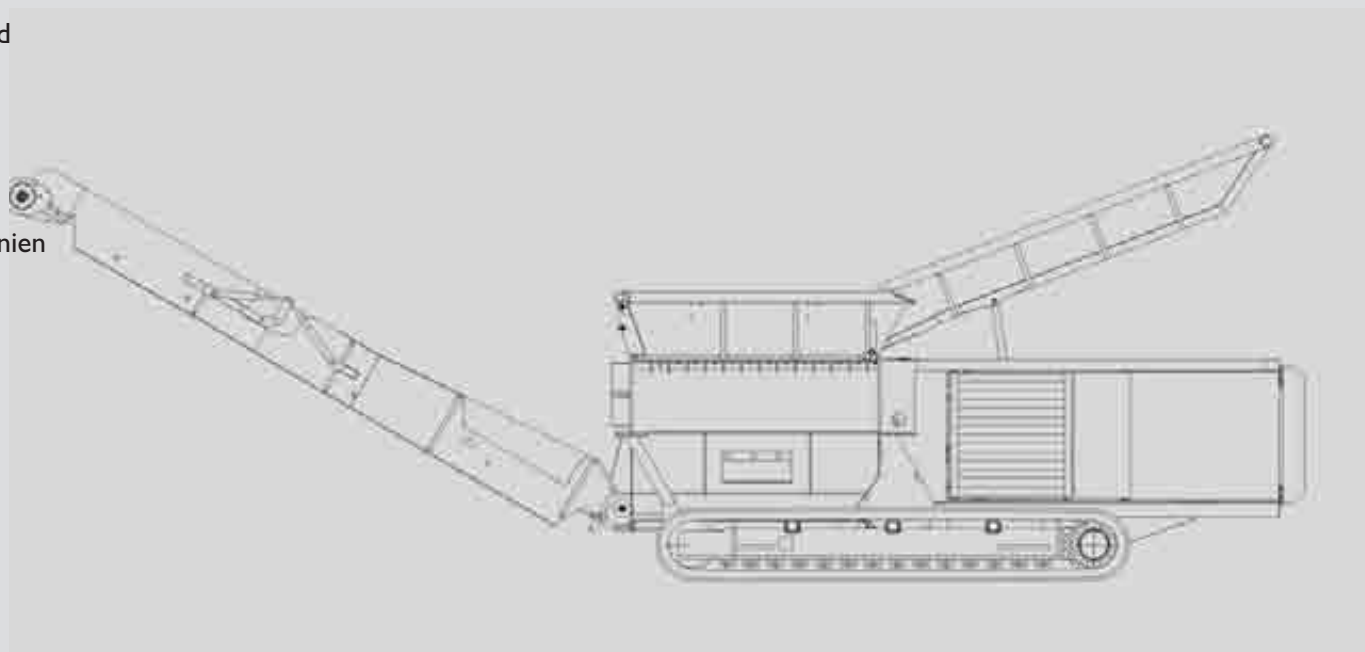


Standort:

verschiedene Entsorger in Deutschland
 verschiedene Entsorger in Amerika
 Onyx Australien
 Vereinigte Arabische Emirate
 Korea
 Onyx UK / SITA UK
 verschiedene Entsorger in Großbritannien
 verschiedene Entsorger in Schweden
 verschiedene Entsorger in Finnland
 SITA Frankreich

Material:

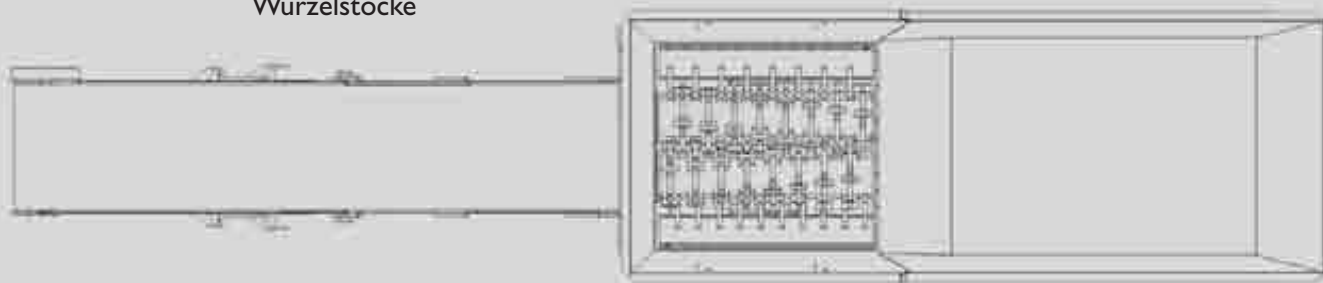
Hausmüll
 Industrie- und Gewerbemüll
 Sperrmüll
 Baumischabfälle
 Altreifen
 Autokarosserien
 Ersatzbrennstoffe





Standort: verschiedene Entsorger in Deutschland
verschiedene Entsorger in Italien
USA
Finnland

Material: Altholz, Paletten, Mischholz
Kabeltrommeln
Bahnschwellen
Telefonmasten
Wurzelstöcke



HAMMEL Recyclingtechnik GmbH
Leimbacher Straße 103
D-36433 Bad Salzungen

Telefon: +49 (0) 36 95 / 69 91-0
Telefax: +49 (0) 36 95 / 69 91-93

Internet: www.hammel.de
E-mail: info@hammel.de

