

... zur einfachen Installation der Anlage.

Kleinere Anlagen (wie abgebildet) werden betriebsbereit geliefert und müssen nur noch im Boden verankert werden.

Größere Anlagen werden, je nach den örtlichen Gegebenheiten, nach vorheriger Absprache installiert.

Die Anlagengröße richtet sich nach den Leistungswünschen der Gießerei.

→ Stecker in Steckdose

→ Filter anschließen

→ Arbeitsparameter festlegen

→ einschalten.

- Die Sandzufuhr in den Reibregenerator kann sowohl manuell als auch automatisch erfolgen.
- Regenerierter Sand kann in ein Silo oder in eine Schubkarre gefördert werden.
- Die Parameter werden auf die Betriebsbedingungen (Verschmutzungsgrad des Sandes sowie Bindersystem) eingestellt.
- Die Dauer der Reinigung ist variabel einstellbar.
- Äußerst geringer Wartungsaufwand – nur ca. 2-3 % der Investitionskosten pro Jahr.
- Wartungsfreundliche Auslegung der gesamten Anlage.

Eine Forschungsanlage steht an der Uni Duisburg-Essen.
Dort ist eine probeweise Regenerierung von betriebseigenem Sand möglich.

Anlagen in Betrieb können nach Absprache besichtigt werden.

Berechnungsbeispiele zur Amortisation des Reibregenerators:

MRR 1-40

Chargengröße: 40 kg

Chargenzeit: 5 - 14 min

4 - 10 Chargen / h → 160 - 400 kg Regenerat / h

10 Arbeitsstunden / d → 1,6 - 4 t Regenerat / d

250 Arbeitstage / a → **400 - 1.000 t Regenerat / a**

RR 2-85

Chargengröße: 200 kg

Chargenzeit: 5 - 12 min

5 - 10 Chargen / h → 1 - 2 t Regenerat / h

10 Arbeitsstunden / d → 10 - 20 t Regenerat / d

250 Arbeitstage / a → **2.500 - 5.000 t Regenerat / a**

Regeneratnutzung:

- Hinterfüllsand bis zu 100 %
- Formanlegesand bis zu 50 - 100 %
- Kernsand bis zu 50 - 100 %

Bei allen Angaben handelt es sich um Durchschnittswerte.

Eigene Berechnung:

Einkaufersparnis Sand:

Ersparnis Entsorgungskosten: