

Bis zu 50 % Kosten sparen!

KKS-Verschleißmanagement

Verschleißteile für Separatoren

Aufbereitung oder Neukauf für alle Marken/Typen

Wenn große Materialmengen über wenig Fläche gefördert werden, hat das immer relativ viel Verschleiß an den Werkzeugen zur Folge. Bei Separatoren ist das der Fall. Damit diese Betriebskosten möglichst gering bleiben, haben wir eine besonders effektive Methode entwickelt.

Optimale Voraussetzungen bei unserer Separationstechnik

- Extruderschnecke für optimale Entwässerung
- hochwertige Siebkörbe
- Berücksichtigung der optimalen Schnecken geometrie und Siebspaltweite
- Verwendung von hochverschleißfestem Panzermaterial
- stufenlose Drehzahlregelung bei allen unseren Separatoren serienmäßig
- gute Entwässerung über mehr Zeit und weniger Druck

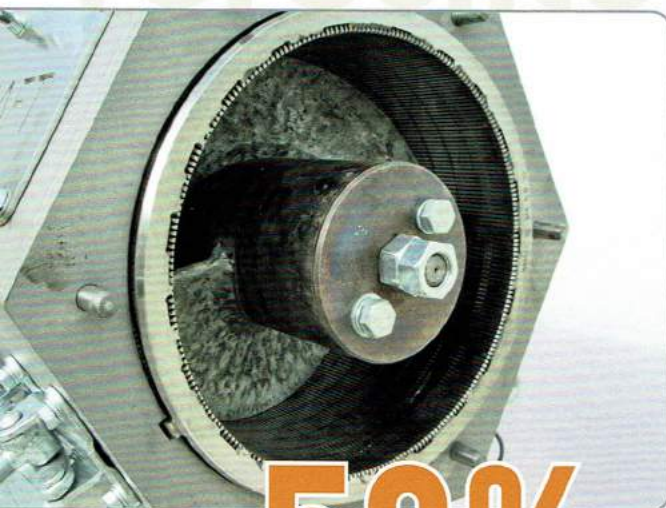
Wiederaufbereitung statt Neukauf

Mit unserer Rundschleifmaschine können wir „Ihre alte Schnecke“ wieder neu aufbereiten. Dabei wird die Schnecke an die bereits teilweise verschlissenen Körbe angepasst, wodurch der Siebkorb für eine zweite Einsatzperiode verwendet werden kann.

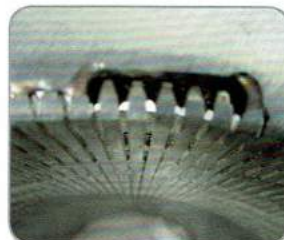
Wiederaufbereitung aller Marken/Typen möglich

Siebkörbe in unserer Qualität sind für alle gängigen Separator-Fabrikate lieferbar. Die Schnecke kann wieder auf den Korb angepasst werden.

Wir fertigen selbst. Dadurch sparen Sie Handelsaufschläge.



Optimiertes Verschleißprofil



Herkömmliches Verschleißprofil

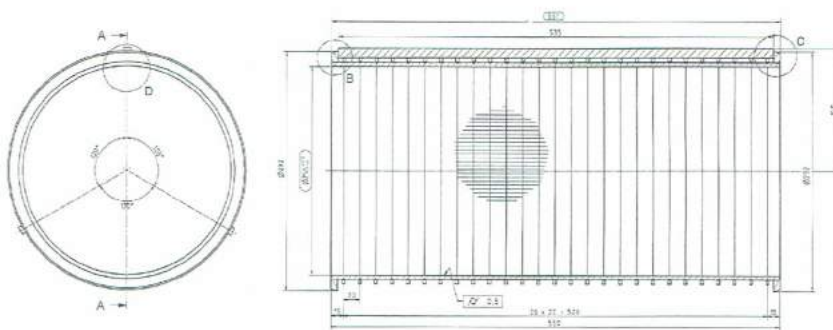


BIS ZU 50% VERSCHLEISSKOSTEN SPAREN!

Das KKS-Verschleißmanagement: Die Pressschnecke kann wieder aufbereitet werden. Durch die maßangepasste Schnecke können die Siebkörbe 2 x genutzt werden!

Separator-Siebkörbe

- 1 Präzise gefertigte Siebkörbe mit Standard-Spaltweiten von 0,25 mm, 0,5 mm, 0,75 mm oder 1 mm. Andere Spaltmaße sind bei Bedarf problemlos möglich.
- 2 Verschleißprofil für längere Standzeit, sehr gute Statik des Korbes. Der Korb kann der Schnecke nicht ausweichen.



Separator-Schnecken

- 1 hoher Verschleißschutz durch speziell aufgepanzerte Schnecke
- 2 Schneckenflanken aufgeschweißt
- 3 Flächen mit Wolframcarbid aufgespritzt: ca. 70 HRC-Härte
- 4 Massive Konstruktion:
10 mm Wandstärke Innenrohr; 10 mm Flügel-Blattstärke
- 5 dreidimensionale Extruder-Geometrie für optimale Entwässerung
- 6 produktspezifische Schnecken-Geometrien:
1-/2-gängig, unterschiedliche Steigungen

