



Unwucht-Schwingrinnen sind Fördereinrichtungen, bei denen mittels gerichteter Schwingungen, die durch Vibrationsantriebe erzeugt werden, das Fördergut transportiert werden kann. Dabei handelt es sich um robuste Schweiß-/Schraubkonstruktionen in schwingfester Ausführung. Die genaue Beschaffenheit der

Unwucht-Schwingrinnen wird den jeweiligen Einsatzbedingungen gerecht und ist gemäß Kundenvorgaben ausgeführt.



Standard-Schwingförderrinnen auf Anfrage



Schredderrinne 2.600 x 8.000 mm. Mögliche Rinnenbaugrößen je nach Shreddergröße und Leistungserfordernissen



Scherenrinne 1.200/2.000 x 5.570 mm mit integriertem Förderboden für den Schmutztransport

## Merkmale für Shredder-, Scheren- und andere Unwucht-Schwingrinnen

- › Doppelwellenantrieb, Motorkonsole mit Winkelgetrieben, Vorgelege und Drehstrommotor
- › Bei kleineren Maschinen Spezial-Unwuchtmotoren mit verstärkten Lagerschilden
- › Schwere Ausführung wegen gelegentlicher Explosionen im Shredder
- › Anschlagschienen und Wegspringsicherungen
- › Wechselbare Schleiß-Auskleidung aus verschleißfestem Mangan-Stahl
- › Ausgereifte Technik
- › Niedrige Drehzahl zur Reduzierung der Luftschwingungen
- › Geringer Verschleiß

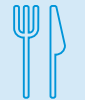
## Vorteile

- › Große Leistungsreserven
- › Betriebssicherheit
- › Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- › Erhöhte Betriebsdauer
- › Im täglichen Einsatz erprobte Ausführung
- › Den extremen Bedingungen angepasste Technik
- › Hohe Standzeiten

## Einsatzgebiete

- › Abzug unter Shredder/Scheren
- › Leistung bis 500 t/h Shredderschrott
- › Bunkerabzug
- › Förderung
- › Dosierung durch Einsatz von Frequenzumformern
- › In der Industrie:
  - › Bergbau, Futtermittel, Gießerei, Holz, Lebensmittel, Pharma/Chemie, Schmiede/Eisen, Recycling, Schrottreycling, Stahl- und Hüttenwerke, Steine/Erden

Referenzen auf Anfrage



# ► VIBRATING TROUGH CONVEYORS



Unbalance vibrating trough conveyors are conveyor systems using directed vibration generated by vibration drives to handle material. These conveyors feature a rugged and vibration-resistant welded screw structure. The exact properties of unbalance vibratory trough conveyors comply with the given operating conditions and can be customised.



Standard vibratory trough conveyors upon request



Shredder Conveyor 2,600 x 8,000 mm. Trough dimensions can be varied according to shredder size and performance requirements



Shear trough 1,200/2,000 x 5,570 mm with integrated conveyor base for soil transport

## Features for shredder-, accordion- and other vibrating trough conveyors

- Twin-shaft drive, motor panel with angular gears, reduction gearing and three-phase motor
- For smaller machines custom unbalance motors with reinforced end shields
- Heavy-duty model for occasional explosions in the shredder
- Stop rails and safety catch
- Replaceable wear lining in wear-resistant manganese steel
- Advanced engineering
- Low revolutions to reduce air vibration
- High wear-resistance

## Benefits

- Large capacity reserves
- Operation reliability
- Good value for money
- Increased service life
- Tried-and-tested for daily use
- Technology adapted to extreme working conditions
- Long service life

## Applications

- Removal under the shredder/shear systems
- Handling capacity up to 500 t/h shredded scrap
- Bin discharge
- Material handling
- Dosing by means of frequency converters
- In the industry:  
mining, feed, foundry, wood, food,  
pharmaceuticals/chemicals, recycling, forging shops/iron,  
scrap recycling, steel mills, stone/sand/gravel

Reference installations upon request

