

AMAG Ranshofen nutzt UNTHA Kompetenz zur Aufbereitung von Aluminium XR3000C mobil-e punktet mit Power und Flexibilität

Die AMAG Ranshofen ist weltweit renommierter Hersteller von hochwertigen Aluminium-, Guss- und Walzprodukten. Für seine Kernkompetenz als Recycler in der Aufbereitung von Aluminium war der Bereich AMAG Casting im Zuge der Erweiterung des bestehenden Anlagenparks auf der Suche nach einer flexiblen und robusten 1-Wellen-Zerkleinerungslösung. Größte Herausforderung dabei war, die unterschiedlichsten Aluminiumschrotte mit nur einem Gerät aufzubereiten zu können. Mit dem XR3000C mobil-e Zerkleinerer von UNTHA shredding technology hat das Unternehmen den idealen Partner gefunden.

Für die Aufbereitung von Aluminium ist die AMAG im Zuge der Evaluierung auf die Lösungskompetenz von UNTHA gestoßen. Anforderung an einen neuen Zerkleinerer war, dass er flexibel und robust ist und dem Unternehmen durch wechselbare Lochsiebe eine definierbare Zielkorngröße ermöglicht. Zwei ausführliche Versuchswochen, in denen auf einer mobilen XR-Lösung vor Ort das zu zerkleinernde Material unter realen Bedingungen getestet werden konnte, haben die Entscheider bei AMAG schließlich vom Produkt überzeugt und zum Kauf bewogen.

XR bewältigt unterschiedlichste Materialbeschafftheit

Seit Mai 2020 ist die XR3000C mobil-e nun aktiv in Ranshofen im Einsatz. Zerkleinert werden Aluminiumschrotte in allen möglichen Ausführungen, Dimensionen und Homogenitäten. Das Ausgangsmaterial kommt aus der Umgebung von Schrottlieferanten. Das zerkleinerte Produkt wird je nach Beschaffenheit entweder direkt im Schmelzofen eingesetzt oder in Sortieranlagen weiter aufbereitet. Der Durchsatz ist stark von der Materialbeschaffenheit abhängig und variiert je nach Input-Art von 2 bis 10 Tonnen pro Stunde. Die größten Vorteile für das Unternehmen ergeben sich aus der Flexibilität der Anlage durch die mobile Lösung und durch die definierbaren Zielkorngrößen aufgrund der austauschbaren Lochsiebe. Ein zusätzlicher Vorteil ist die Wirtschaftlichkeit der UNTHA Maschine aufgrund des ökonomischen Elektroantriebs UNTHA Eco Power Drive im Vergleich zu herkömmlichen Dieselantrieben.

Beste Erfahrungen und klare Weiterempfehlung

„Unsere bisherigen Erfahrungen, die Trends und Rückmeldungen sind sehr positiv. Es gibt auch bereits erste Erfahrungen mit dem UNTHA Service Kompetenzzentrum, und wir sind als AMAG sehr zufrieden mit der Reaktionsgeschwindigkeit und den technischen Antworten der Kollegen aus Kuchl. Wir können die Firma UNTHA nur weiterempfehlen“, resümiert der Produktionsleiter.

AMAG Ranshofen

Die Kernkompetenzen der AMAG liegen im Recycling, im Gießen, im Walzen und in der Oberflächen- und Wärmebehandlung von Werkstoffen. Produziert werden am Standort Ranshofen vor allem Bänder, Platten und Bleche in allen Legierungen. Die Hauptabnehmer sind in der Fahrzeug- und Luftfahrtindustrie, im Maschinenbau, im Bau und in der Verpackungs- und Konsumgüterindustrie zu finden.

UNTHA shredding technology

50 Jahre Zuverlässigkeit in der Zerkleinerungstechnik

UNTHA shredding technology entwickelt und produziert maßgeschneiderte und zuverlässige Zerkleinerungssysteme. Das Einsatzspektrum reicht von der Rückgewinnung von Wertstoffen für das Recycling über die Verwertung von Rest- und Altholz bis hin zur Aufbereitung von Abfällen zu Sekundärbrennstoffen. Damit liefert das Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Ressourcenschonung und nachhaltigen Verwertung und Reduzierung von Müll.

UNTHA wurde 1970 gegründet und hat den Hauptsitz in Kuchl bei Salzburg. Das Unternehmen beschäftigt rund 250 qualifizierte Mitarbeiter und ist mit einem weltweiten Vertriebsnetz in mehr als 40 Ländern auf allen Kontinenten vertreten. Damit ist UNTHA einer der bedeutendsten Hersteller in einer wachsenden und zukunftsorientierten Branche.

Pressekontakt:

Sandra Hribernik

UNTHA shredding technology

Kellau 141

5431 Kuchl

Tel.: +43 (0) 6244 7016 365

Mobil: +43 (0) 664 83 09 449

Mail: sandra.hribernik@untha.com

Web: www.untha.com