



Neuigkeiten aus Norwegen: JÖST Siebhaus steht kurz vor Inbetriebnahme

Die Vorbereitungen für die Inbetriebnahme der schlüsselfertigen Förder- und Siebanlage für den größten skandinavischen Eisenerzproduzenten laufen auf Hochtouren.

JÖST hat 2014 seinen bisher größten Auftrag in der Firmengeschichte gewonnen und baut eine schlüsselfertige Förder- und Siebanlage für einen Großkunden im Norden Skandinaviens.

Das Projekt umfasst neben umfangreicher Bandförder- und Zerkleinerungstechnik sechs Doppeldeck-Großsiebmaschinen mit einer Länge von je 9.200 mm und einer Breite von 3.000 mm. Mit einem Gesamtdurchsatz von 10.000 t/h werden die Siebmaschinen aus einem überlagerten Vorratsbunker mit Eisenerzpellets beschickt.

Rechtzeitig vor dem Kälteeinbruch und den kurzen Tagen im skandinavischen Winter konnte die Außenhülle des Siebhauses geschlossen werden. Die Abschlussarbeiten wurden erfolgreich durchgeführt. Aktuell wird die gesamte Steuerung der Anlage durch erfahrene JÖST Inbetriebnehmer und Elektriker getestet.

Die Kälteinbetriebnahme ist für Januar 2016 angesetzt, die Warminbetriebnahme soll bereits zwei Monate später beginnen. Damit wird der anspruchsvolle Zeitplan trotz der Komplexität der Anlage ohne Verzögerungen von JÖST eingehalten.



Das Jahr 2015

Verehrte Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

ein schwieriges Jahr 2015 neigt sich dem Ende. Wirtschaftlicher Abschwung in Teilen der Welt, Rohstoffpreise auf dem Tiefststand, Unsicherheiten in der Stahl- und Automobilindustrie und ungelöste Fragen durch kaum zu bewältigende Flüchtlingsströme und Terrorakte prägten dieses Jahr.

Auch wenn die Aussichten 2016 kein „Jauchzet und Frohlocket“ erkennen lassen, so möchten wir allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowie unseren verehrten Kunden einen friedlichen Jahresausklang wünschen.

Wir freuen uns auf die Herausforderungen im kommenden Jahr, und dass Sie alle mit uns auf ein erfolgreiches und gesundes Jahr 2016 in gewohnter partnerschaftlicher und konstruktiver Zusammenarbeit hoffen. Wir sind für Sie da!

Dr. Hans Moormann und Dr. Marcus Wirtz



Besuchen Sie uns im nächsten Jahr
auf unseren Messeständen.



POWTECH (Nürnberg)
19. - 21. April 2016
Halle 1, Stand 145 & 143



IFAT (München)
30. Mai - 03. Juni 2016
Halle C1, Stand 321

Trocknung im großen Stil

Vibrationsfließbettrockner für polnischen Endkunden zur Herstellung und Trocknung von Bodendünger.



JÖST Vibrationsfließbettrockner für Schüttgüter übertragen die zur Trocknung erforderliche Wärmeenergie durch Konvektion, d.h. direkte Wärmeübertragung, so dass das Wärmeübertragungsmedium direkt mit dem Produkt in Kontakt kommt. Die Wärmeübertragung erfolgt typischerweise mittels temperatur geregelter Warm- bzw. Heißluft. Eine Unterteilung in unterschiedliche Zonen zur Trocknung und Kühlung ist möglich.

Der JÖST Vibrationsfließbettrockner ist Teil einer Granulieranlage für Bodenverbesserer zur Aufbereitung von Kalksteinstäuben. Das Kalksteinmehl und der Filterstaub werden mittels Melasse und Wasser gebunden.

Das zu verarbeitende Granulat hat eine Feuchte von 11,6 % und wird nach dem Trocknungsprozess eine Restfeuchte von maximal 0,3 % aufweisen.

Der Fließbettrockner mit den Maßen 2.500 x 8.800 mm hat ein Gewicht von 18 Tonnen und einen Durchsatz von 20 Tonnen in der Stunde. Angetrieben wird der Trockner mit einem robusten JÖST-Richterregler TYP JR 608. Der JÖST Fließbettrockner wurde mit einem gesamten Prozessluftsystem inklusive elektrischer Drosselklappe zur Frischluftregulierung im November dieses Jahres ausgeliefert.

Fließbettrockner für polnischen Endkunden

JÖST hat einen weiteren Auftrag über einen Fließbettrockner für die thermische Aufbereitung von mineralischem Granulat erhalten.

Zu dem Lieferumfang gehören die gesamte Steuerung und Luftprozesstechnik sowie Rohrleitung, Heizgaserezeuger und eine hocheffiziente Abluftrückführung. Der Fließbettrockner hat ein Gewicht von 19 Tonnen und ein Abmaß von 2.500 x 8.800 mm. Die Lieferung an den polnischen Endkunden ist für Ende 2015 geplant.



JÖST Wendelförderer mit wassergeführten Kühlböden für chinesischen Kunden

Vertikalförderung und thermische Behandlung von Plastikgranulat vereint in einer Maschine.

JÖST Wendelförderer vereinen die Vorteile der schonenden, vertikalen Förderung von Schüttgütern mittels Schwingfördertechnik, einsetzbar nur zur Förderung oder gleichzeitig zur thermischen Behandlung von Schüttgütern. Die Förderung erfolgt mittels der in der Schwingfördertechnik bekannten Mikrowurfbewegung, die durch Anpassung von Schwingweite, Frequenz und Anlenkung (Wurfwinkel) individuell auf den Anwendungsfall und den Maschinentyp ausgelegt wird.

Die Anforderung des Kunden bestand auf engstem Raum einen Höhenunterschied von 4,5m zu überwinden und das Granulat im Förderprozess thermisch herunter zu kühlen. JÖST konstruierte einen Wendelförderer mit wassergeführten Kühlronden aus rostfreiem Edelstahl, der das aufgegebene Material während des Förderprozesses von 160°C auf 45°C herunter kühlt.

Das von JÖST entwickelte Design der Wendelronden ermöglicht eine effiziente Wärmeübertragung. Durch die geschweißte Rondensboardwand kann eine hohe mechanische Stabilität sowie eine lange Lebensdauer erreicht werden. Die verschleißarme Ausführung reduziert den Wartungsumfang auf ein Minimum. Durch den Frequenzumrichter, die verstellbaren Unwuchtvibratoren und die einstellbaren Schwingweiten ist ein optimaler Maschinenbetrieb gegeben.



Mit dem JÖST Trenntisch Gummi und Textil richtig trennen

JÖST Lösungen für die Altreifenaufbereitung.

Der JÖST Trenntisch ist die ideale Lösung zur Altreifenaufbereitung und eignet sich bestens zur Trennung von Gummi, Textil und Gummertextilverbund. Die Merkmale des Trenntisches sind die beiden Unwuchtantriebe im Linearschwingprinzip, der speziell ausgeführte Anströmboden und das Einkammersystem. Hierdurch werden eine hohe Verfügbarkeit des Trenntisches und eine konstante Betriebsbedingung gewährleistet.

Durch das Einkammersystem kann sich nur wenig Schmutz innerhalb der Maschine ansammeln. Dies ist besonders für staubige Produkte ein großer Vorteil. Durch den feinporigen Anströmboden fließt die Luft von unten nach oben und somit ist eine gleichmäßige Luftverteilung gegeben. Das Produkt fällt nicht durch das Sieb und dieses bleibt gegenüber herkömmlichen Ausführungen wesentlich länger frei. Der Siebelag ist einfach zu reinigen und gut zugänglich.

Die sehr hohe Trennschärfe und Durchsatzleistung ermöglichen eine hochwertige Produktsortierung. Durch die große Wandstärke sowie die massive und sehr robuste Bauweise ist der Trenntisch für trockene Schüttgüter mit einer Korngröße bis 20 mm in der Recyclingindustrie besonders geeignet.

Der abgebildete Trenntisch zur Altreifenaufbereitung Typ LUS hat eine Arbeitsbreite von 1.200 mm, wiegt 1.700 kg und besitzt eine Durchsatzleistung von 1,5 t/h. Auch für andere Anwendungsfälle sind Arbeitsbreiten zwischen 450 und 1.200 mm möglich.



USA setzt auf JÖST Zick-Zack-Sichter in der ASR-Aufbereitung

Sichter-Technologie von JÖST überzeugt amerikanische Recyclingindustrie für die Aufbereitung von Automobilschredderabfällen und Haushaltsgroßgeräten.

Aus der Zerkleinerung von Kraftfahrzeugen ergibt sich ein Gemisch aus Eisenmetallen, Nichteisenmetallen (z.B. Legierungen aus Kupfer und Aluminium), Edelstahl und Schredderabfällen – die sogenannten Automobilschredderabfälle (ASR). Die JÖST Zick-Zack-Sichter eignen sich nicht nur für die ASR-Aufbereitung, auch Haushaltsgroßgeräte wie Waschmaschinen und Trockner lassen sich mit dem JÖST Zick-Zack-Sichter aufbereiten.

Die JÖST Sichter werden besonders zwischen der Abscheidung der Eisen- und Aluminiumbestandteile durch einen Wirbelstromabscheider und der optischen Sortierung eingesetzt. Das Ausgangsmaterial wird über eine spezielle Vibrationsfördererin dem zick-zack-förmigen Sichterkanal zugeführt. Hier wird nach dem Mehrfach-Querstrom-Sichtverfahren Leichtgut von Schwergut getrennt.

Die für die Trennung erforderliche Luft durchströmt den Sichterkanal von unten nach oben. Die leichten Partikel wie Schaumstoff, Textilfaser und dünnwandiges Plastik werden vom Luftstrom mitgerissen. In der Regel werden die Zick-Zack-Windsichteranlagen im Umluftbetrieb gefahren, wobei die gereinigte Luft über einen Ventilator in den Sichterfuß zurückgeführt wird.

Mit dem JÖST Sichter werden somit ca. 50-Volumenprozent leichte Bestandteile einschließlich Staub abgetrennt.

Das verbleibende stückige und rieselfähige Schwergut fällt gegen den Luftstrom nach unten und wird aus dem Sichterfuß über die gesamte Arbeitsbreite ausgetragen.

Nach diesem Vorgang gelangt das Schwergut zur optischen Sortierung, wo in der ersten Stufe die Kupferkabel und in der zweiten Stufe die Edelstahlbestandteile abgetrennt werden. Durch die restlose Entfernung von Staub und voluminösen Bestandteilen ist eine vielfach effizientere, optische Sortierung mit deutlich höheren Outputqualitäten gegeben.

Die JÖST Zick-Zack-Sichter garantieren eine hohe Trennschärfe durch ein spezielles, von JÖST für diese Anwendungen optimiertes Design – die mehrstufige Querstromsichtung. Neben einer robusten, sehr verschleißfesten Ausführung zeichnen sich die JÖST Sichter durch Bedienfreundlichkeit und leichte Reinigung über spezielle Klappen aus.

Die überwiegende Mehrheit der namhaften amerikanischen Schrottaufbereiter setzt seit Jahren auf JÖST Sichter und Vibrationstechnologie, so dass JÖST die Marktführerschaft in diesem Gebiet erreichen konnte.

Kohlekraftwerk in Vietnam setzt auf Siebtechnik von JÖST

JÖST hat einen Auftrag von einem vietnamesischen Kunden über zwei große Bananensiebmaschinen für die Nachklassierung von Kohle erhalten.

Für ein großes Kohlekraftwerk in Vietnam hat JÖST zwei Bananensiebmaschinen mit speziellen Siebeinsätzen konstruiert und gebaut. Der Kunde setzt diese Siebe zur Nachklassierung seiner Kohle ein. Mit diesen Hochleistungssiebmaschinen erhält die Kohle eine maximale Körnung von 20-40 mm und wird somit optimal für den Verbrennungsprozess aufbereitet.

Der JÖST Kunde setzt diese Siebe für 2 seiner Ofenbeschickungslinien ein. Die Bananensiebmaschinen besitzen jeweils eine Siebfläche von 25 qm und haben einen Durchsatz von 1.400 t/h. Mit einer Länge von fast 10 m und einer Breite von knapp 3 m war der Transport von Dülmen nach Vietnam eine logistische Herausforderung. Ebenso gestaltete sich die Installation in ein sehr enges Siebhaus als schwierig. Aufgrund der langjährigen JÖST Erfahrung als einer der weltweit führenden Hersteller von Großsiebmaschinen werden diese Schwierigkeiten dank des erfahrenen JÖST Personals vor Ort problemlos gemeistert.

Während der Regenzeit in Vietnam weist die Kohle eine erhöhte Feuchte auf. Um diese optimal sieben zu können, wurde eine Kombination aus einem speziellen Stangensiebbelag und einem Siebgewebe mit Selbstreinigungsfunktion gewählt. Diese Kombination verbessert die Siebeffizienz durch die Möglichkeit einer schnellen Absiebung der Feinanteile.

Die Bananensiebmaschinen wurden mit einer absolut staubdichten stationären Abdeckung ausgestattet, in der die Aufgabenschlüsse, Entstaubungstutzen und große Inspektionsklappen integriert sind. Auch die Übergänge von Fein- und Grobgut sind komplett abgedichtet.

Einmal mehr konnte JÖST durch langjährige Erfahrung und Know-how eine passgenaue und effiziente Lösung bieten.



JÖST Kreisschwingsieb

Das Prinzip kennt jeder aus dem Sandkasten:

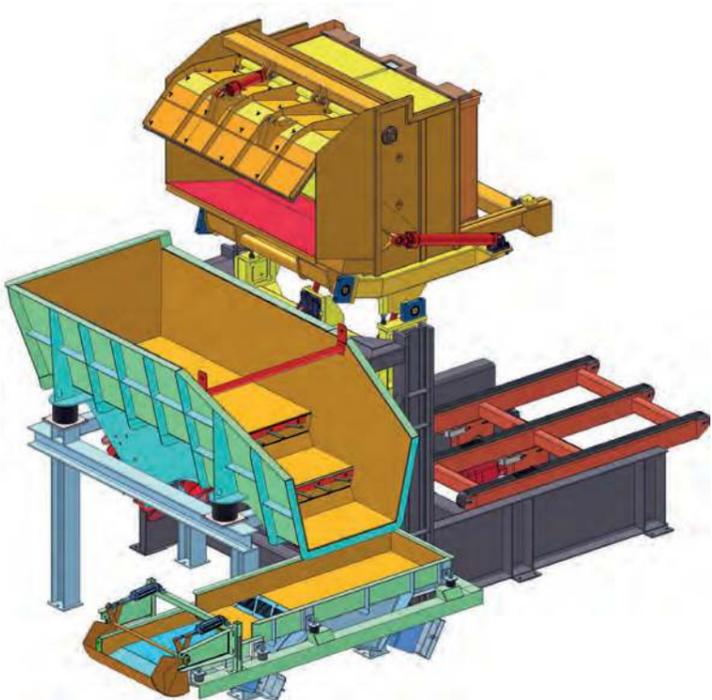
Kreisende Bewegungen helfen beim Sieben. Diese Kreisschwingsiebmaschine mit drei übereinander liegenden Siebdecks ist nur eine von vielen Sieblösungen der Firma JÖST aus Dülmen.

Kreisschwingsiebe werden für Hartgestein und Sande über Kohle bis hin zu jeglicher Art von Erzen eingesetzt. Mit JÖST Vibrationstechnik wird auch in der Recycling-, Chemie- und Lebensmittelindustrie gesiebt, gesichtet und gefördert.



Automatisierte Beschickungsanlage in Sonderausführung für die Galvanikindustrie

Die Beschickungsanlage in Sonderausführung wurde von DIETERLE speziell auf produktschonendes Kippen, Transportieren und die Vereinzelung von Metallkleinteilen mit unterschiedlichsten Produkteigenschaften ausgelegt.



Die DIETERLE Beschickungsanlage besteht aus einem MUCKI Hydraulik Hebe- und Kippgerät in Sonderausführung mit integriertem Kettenförderer und Waage sowie einem nachgeschalteten Schwingfördersystem. Dieses besteht aus einer Volumenrinne und zwei Schwingförderrinnen, wobei die beiden Schwingförderrinnen zusätzlich verwogen werden. Die Kombination dieser einzelnen Aggregate bildet dabei eine abgestimmte Einheit, wobei durch Änderung von Parametern an den einzelnen Aggregaten der Beschickungs- und Vereinzelungsvorgang sehr individuell dem jeweiligen Produkt angepasst werden kann.

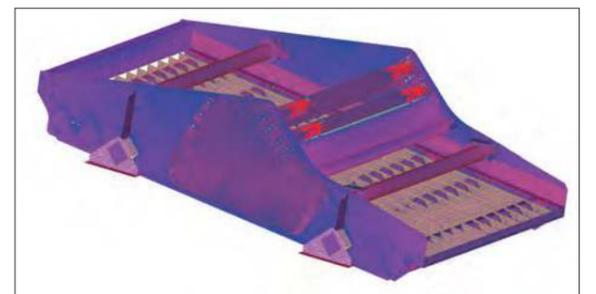
Die Aufgabenstellung: Produktschonende Beschickung aus sieben unterschiedlichen Behältertypen auf Systempalette und gewichtsmäßige Vereinzelung in kundenseitige Behälter zur weiteren Verwendung in der nachgeschalteten Galvanikanlage. Es liegt ein extrem breites Spektrum von Metallkleinteilen vor wie z.B. Schrauben, Nägel, Möbel-, Fenster- und Baubeschläge; aber auch lange, empfindliche und zum Verhaken neigende Produkte.

Das Anlagenkonzept: Das Produkt wird kundenseitig in verschiedenen Behältergrößen auf einer Systempalette bereitgestellt. Die Zu- und Abführung der Behälter in das Lastaufnahmemittel des MUCKI erfolgt über einen Kettenförderer. Dieser hat eine integrierte Waage zur Brutto-/ Nettoverwiegung der Systempalette.

Der MUCKI beschickt die Volumenrinne, die mit extra hohen Seitenwänden ausgerüstet ist und als Produktbunker dient. Das Lastaufnahmemittel des MUCKI hat einen Auskippwinkel bis 180 Grad. Hierdurch wird die restlose Behälterentleerung begünstigt. Der produktschonende Auskippvorgang wird durch einen hydraulisch betätigten Deckel unterstützt, dessen Bewegung produktspezifisch angesteuert wird. Eine Zusatzausführung des MUCKI ermöglicht eine weitere Reduzierung der Fallhöhe. Somit ist eine noch schonendere Produktübergabe durch ein hydraulisches Absenken des Lastaufnahmemittels in die Volumenrinne möglich. Diese Bewegung wird ebenfalls produktspezifisch angesteuert.

Nach dem Auskippen wird das Produkt auf der Volumenrinne gefördert, spezielle Einbauteile ermöglichen eine bessere Vereinzelung auch in Bezug auf verhakende Produkte. Die Abfrage des Schüttkegels verhindert eine Überfüllung der Volumenrinne.

Das Produkt wird anschließend über zwei Schwingförderrinnen dem kundenseitigen Behälter zugeführt. Die beiden Schwingförderrinnen sind mit einer Wiegeeinheit ausgestattet. Diese ermöglicht eine gleichmäßige Dosierung des Produkts auf die gewünschte Chargengröße bezogen auf eine kurze Anlagentaktzeit. Ein ungewollter Materialnachlauf in den Behälter wird durch eine spezielle Klappe am Ende der Beschickungsanlage verhindert.



Großauftrag über eine Bunkerabzugsanlage mit zwei Grobsiebmaschinen

JÖST hat einen Auftrag über eine Bunkerabzugsanlage mit zwei Siebmaschinen für ein deutsches Hüttenwerk erhalten.

Die Anlage umfasst zwei Siebmaschinen mit den Maßen 1.900 x 5.500 mm und zwei Schwingförderrinnen inklusive Bunkerauslaufschurren. Die erste Siebmaschine zur Beschickung eines Hochofens konnte bereits erfolgreich installiert werden.

Die sehr hohen Qualitätsansprüche des Kunden wurden während der gesamten Produktion der Siebmaschinen eingehalten. Diese umfassten Ultraschallprüfungen der Schweißnähte bis hin zum Farbanstrich der Maschine, die durch externe Prüfer des Kunden streng überwacht und anstandslos abgenommen wurden.

Die Siebmaschinen mit einem Gewicht von je 9 Tonnen werden mit einem robusten JÖST Richterregger angetrieben. Gegen den Verschleiß wurden die Siebe und die Schwingförderrinnen mit einer Keramikauskleidung ausgestattet. Dies ermöglicht eine sehr hohe Standzeit der Anlage.



Produktförderung über 47 Meter? JÖST hat die Lösung!

47 Meter-Transport von Müllschlacke mit der JÖST Schwingförderrinne



Die JÖST Schwingförderrinne Typ FSM für einen europäischen Kunden wird unter zwei Müllverbrennungsöfen zum Abtransport von verbrannter Müllschlacke zum Aschebunker eingesetzt. Die Schwingförderrinne FSM funktioniert auf Basis der massenkompenzierten Resonanz – die eingeleiteten Schwingungen und die dynamischen Kräfte werden durch die in der Anlage befindlichen aktiven Schwingungstilger aufgefangen. Hierdurch verringert sich die Kraftübertragung auf die Fundamente und den Stahlbau beträchtlich.

Die 47 m lange Förderrinne steht im Kellergeschoss einer Müllverbrennungsanlage unter den Verbrennungsöfen, hierdurch ergibt sich eine besondere Einbausituation.

Die Anlage wurde so konstruiert und gefertigt, dass diese in Teilstücke zerlegt werden kann. Die gesamte Maschine wurde durch einen engen Schacht in das Untergeschoss abgelassen und montiert. Die Antriebsstation wurde so gefertigt, dass ein schneller Tausch möglich ist.

Unter den Einlaufbereichen der Öfen ist die Schwingförderrinne jeweils mit Hauben abgedeckt. An der gesamten Maschine befinden sich in regelmäßigen Abständen Inspektionsbühnen. Der gesamte Auftrag umfasste eine sehr hohe Qualitätsanforderung durch den Kunden. Um einen hohen Korrosionsschutz und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten, lag ein besonderes Augenmerk auf der Oberflächenbehandlung.



Guss- und Sandtransport auf der JÖST Schwingförderrinne

Typ FSM als schwere Ausführung mit Schwingweitenregulierung

Die Schwingförderrinne wird nach einer Vortrennrinne geschaltet. Auf die 1.400 mm breite und 12.600 mm lange Förderrinne werden die Gussteile mit einem Manipulator in Körbe einer Hängebahn gelegt. Der Restsandabzug läuft parallel.

Die Schwingförderrinne FSM in schwerer Ausführung für den Manipulatorbetrieb unterscheidet sich in einigen konstruktiven Punkten von der herkömmlichen Bauart dieses Maschinentyps. Wo sonst Vierkantrohre zum Einsatz kommen, werden für den Manipulatorbetrieb einige Bauteile der Tilgerstationen aus Vollmaterial gefertigt. Der aufgeschraubte Trog aus verschleißfestem Material ist zudem mit zusätzlichen Querlenkern

und Versteifungen ausgeführt. Die Querlenker gewährleisten trotz rauer Arbeitsbedingungen durch den Manipulator einen sauberen, schonenden und geraden Auslauf der bis zu 600°C heißen Gussteile.

Die 13,8 t schwere Schwingförderrinne wird effizient durch einen 7,5 kw starken Elektromotor angetrieben. Die modulare Bauweise erlaubt eine einfache Montage auch bei geringen Platzverhältnissen. Die Rinne ist mit einer Schwingweitenregulierung ausgestattet. So kann auf verschiedene Produkte und Produktgrößen reagiert werden. Die Förderleistung der Anlage beträgt bis zu 116 t/h Sand.



Eine Förderrinne – Zwei Anwendungen

Zwei JÖST Resonanzförderer für Strahlmittel im direkten Vergleich

Ein Maschinentyp, gleiches Fördergut bei unterschiedlichen Einbausituationen und Anforderungen? Kein Problem für JÖST. Im Vergleich stehen zwei Resonanzfördererinnen zum Transport von Strahlmittel und anfallendem Restsand mit anschließender Kontrollsiebung.

Mit Hilfe einer integrierten Siebstrecke wird das Überkorn ausgeschieden und das Gutkorn über einen seitlichen Auslaufstutzen in ein bauseitiges Becherwerk aufgegeben. Beide Förderrinnen bestehen aus Trog, Trograhmen, Blattfederaufnahmen, Arbeitsfedern und Gegenschwingrahmen. Trog und Gegenschwingrahmen sind über die Arbeitsfedern in Resonanz abgestimmt. Der Gegenschwingrahmen ist nahezu schwingungs isoliert auf Gummipuffern verlagert. Somit sind die dynamischen Restkräfte in das Fundament für beide Förderrinnen sehr gering.

Der Unterschied der Resonanzfördererinnen liegt in den Anforderungen des Kunden. „Kunde eins“ hatte die Vorgabe, dass die Maschine sehr flach sein soll, auf Grund der sehr engen und verwinkelten Einbausituation. „Kunde zwei“ war eine Förderrinne mit sehr hoher Leistung wichtig. Gewicht und Baugröße waren nicht vorrangig. Die kleine Ausführung der Resonanzrinne hat eine Leistung von maximal 144 t/h.

Der gesamte Trog ist aus schleißfestem Material und kann bei Bedarf komplett getauscht werden. Da kein zusätzliches Trägermaterial erforderlich ist, wird so an Gewicht gespart. Durch den leichteren Trog ist eine sehr flache Ausführung möglich.

Der Trog der großen Förderrinne ist aus Normalstahl mit schleißfester, geschraubter Auskleidung gefertigt. Hierdurch ergibt sich eine höhere Standzeit der Maschine. Bei dem Verschleiß der einzelnen Schleißbleche lassen sich diese an den betroffenen Stellen sehr leicht austauschen. Auf Grund der schweren Bauform kann die Förderrinne einen hohen Durchsatz von ca. 360 t/h über einen langen Zeitraum gewährleisten.

Neue Innovation für gezielte Sandverdichtung in Gießereien

Das Lost Foam Verfahren ermöglicht die Darstellung komplexer Gussteilgeometrien durch die Verwendung von Positivmodellen aus Styropor. Der bindemittelfreie Formsand muss beim Befüllvorgang alle Hohlräume im Styroporkörper vollständig und perfekt ausfüllen. Auch mehrfach abgewinkelte Kavitäten werden dabei hundertprozentig verfüllt.

Auf Grund dieser komplexen Anforderungen ist das Herzstück einer Lost Foam Anlage der spezielle Verdichtungstisch. Der Einsatz eines normalen Vibrotisches ist hier nicht möglich, da dieser eine rein vertikal orientierte Schwingungsform ausweist. Für die einwandfreie Füllung horizontaler Kavitäten und um die Vorwärtsbewegung des Sandes in der Kavität zu erreichen, ist ein definierter horizontal orientierter Schwingungsanteil erforderlich.

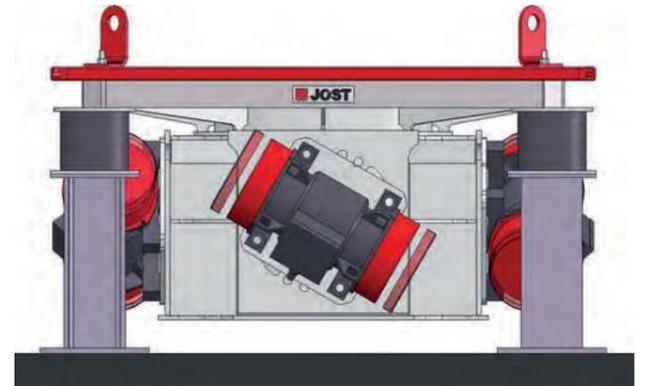
JÖST hat daraufhin einen speziellen Verdichtungstisch entwickelt, den Mehrkoordinatenverdichtertisch JÖST VECTOR. Anders als bei handelsüblichen Vibrotischen ist dieser durch den Einsatz mehrerer echtzeitgeregelter

Neue Möglichkeiten im Lost Foam Verfahren durch den JÖST VECTOR.

Unwuchtmotoren in der Lage den Vektor der Schwingung in X/Y/Z Achse mit frei vorgewähltem Winkel, Frequenz und Schwingweite zu variieren. So wird eine optimale Formfüllung und Formstoffverdichtung sichergestellt.

Hohlräume die sich mit konventioneller Technik nicht füllen lassen, können mit diesem System zuverlässig ausgefüllt werden.

Die Orientierung des Förderrichtungsvektors kann zudem als Funktion über die Zeit variiert werden, so dass



es möglich ist, den Sand in verwinkelte Hinterschneidungen komplexer Innenkonturen zu dirigieren. Der zeitliche Verlauf der Orientierung des Vektors wird in der Steuerung für jede Modellnummer individuell gespeichert und ist somit reproduzierbar.

Ein schwingungs- und eigenresonanzfreier Hochlauf von Null auf Wunschfrequenz ist ein weiterer Vorteil des JÖST VECTORS. Diese einzigartige Lösung ist von JÖST patentiert.



Messen 2015





Zwei Azubis - Vier Wochen England

Ein Bericht von Miriam Homann und Luisa Reckmann,
zwei Auszubildende zur Industriekaufrau der JÖST group.

„Durch unsere Berufsschule sind wir darauf aufmerksam gemacht worden, dass Erasmus in diesem Jahr zum ersten Mal auch den Berufsschülern ein Praktikum im Ausland ermöglicht, um die sprachlichen Fähigkeiten zu verbessern. Das Erasmus-Programm ist ein Förderprogramm der Europäischen Union. Mit diesem Hilfsprogramm werden die Austauschstudenten finanziell unterstützt und ein Auslandsaufenthalt dadurch erleichtert.

Natürlich spielt auch der Ausbildungsbetrieb hierbei eine wichtige Rolle, denn ohne deren Zustimmung wäre dieser Aufenthalt nicht zu Stande gekommen. An dieser Stelle möchten wir uns recht herzlich bei der Geschäftsleitung und der Personalabteilung für die Unterstützung bedanken.

Am 17. Oktober 2015 war es dann endlich soweit - vier Wochen England. Eine Zeit, die wir nicht so schnell vergessen werden. Das Praktikum haben wir in einer Wohltätigkeitsorganisation in Preston (Nord-West-England) geleistet, in der man Secondhand-Bücher und andere Medien wie Magazine, Videos, DVDs etc. gegen eine kleine Spende erhalten kann. Diese Organisation wird durch die Healthy Planet Stiftung mit Sitz in London unterstützt, die umweltfördernde Maßnahmen

entwickelt. Durch diese Maßnahmen soll die Müllentsorgung, auch in Bezug auf Bücher, verringert werden.

Zu unseren Aufgaben zählten Kundenpflege und Kundenbetreuung, die Verwaltung der finanziellen Mittel sowie der Sign-in und Sign-out Listen. Außerdem waren wir für die Gestaltung von neuen Postern und Werbeplakaten zuständig.

Von der Praktikumsagentur wurde uns ein Apartment zur Verfügung gestellt, in dem wir mit zwei Schülern aus Frankreich zusammen wohnten. In unserer Freizeit erkundeten wir unter anderem Blackpool, Liverpool und Manchester, wobei uns Blackpool am meisten faszinierte. Jedes Jahr im Herbst wird Blackpool zu Lightpool, denn dann werden auf einer Strecke von zehn km mehr als eine Million Lichter entlang der Küste aufgebaut.

Abschließend können wir sagen, dass es eine tolle Erfahrung und eine prägende Zeit war und wir dieses Erlebnis jedem empfehlen können.

Cheers!“

Miriam Homann und Luisa Reckmann



Frischer Wind in der JÖST group

Im August dieses Jahres starteten neun junge Frauen und Männer ihre Ausbildung bei der JÖST group. In den kommenden Jahren werden sie zu Industriekaufleuten, Mechatronikern, Technischen Produktdesignern und Konstruktionsmechanikern ausgebildet. Derzeit ermöglicht die JÖST group 31 jungen Menschen den Start in das Berufsleben. JÖST freut sich auf die zukünftige gemeinsame Ausbildungszeit und den frischen Wind im Team.



Girl's day bei JÖST 23.04.2015

Der Girl's day bietet jungen Mädchen die Möglichkeit, einen Tag lang Einblicke in vorwiegend technische und handwerkliche Berufe zu erhalten. Die beiden Schülerinnen Sara und Lilian von der Marienschule in Dülmen haben ihren Girl's day bei der Firma JÖST GmbH + Co. KG verbracht. Nach einer Führung über das Betriebsgelände zeigte der Auszubildende Alexander Zukovski den Mädchen einige Bereiche seiner Arbeit und so erhielten sie einen ersten Eindruck in die tägliche Arbeit eines Konstruktionsmechanikers. Danach durften die beiden selbst Hand anlegen und eine Aluminiumplatte bearbeiten. Dazu gehörte das Feilen, Anreißen, Körnen und Einschlagen des Namens.

Social Media






Impressum

Herausgeber

Dr. Hans Moormann
Dr. Marcus Wirtz

JÖST GmbH + Co. KG
Gewerbstraße 28-32
48249 Dülmen

Fon: +49 2590 98 0
Fax: +49 2590 98 101
info@joest.com

JÖST group

Unsere Marken

JÖST International



www.joest.com

JÖST
Performance in Motion

DIETERLE
HEBE- UND KIPPTECHNIK

HERWEG
WAAGEN- UND VIBRATIONSTECHNIK

JVM
DRIVES IN MOTION

JÖST Deutschland

JOEST Frankreich

JOEST USA

JOEST Australien

JCVT China

JBM China

EJV Indien

JVT Südafrika

JOEST Slowakei

JMS Brasilien