

Vibrationssichter AirVibe

Der JÖST AirVibe dient vorwiegend zur Trockensortierung von groben Schüttgütern mit einer Korngröße bis 300mm aus dem Recyclingbereich. Dabei werden die Materialgemische aufgrund unterschiedlicher Feststoffdichten, Formen und Oberflächen in die jeweilig gewünschten Stoffgruppen sortiert. Mit dieser Sortiertechnologie sind neue Wege in der Aufbereitung möglich, da durch die Kombination aus Querstromsichtung und ballistischer Sortierung sehr hohe Trennschärfen möglich sind.

Der AirVibe wird mittels JÖST-Vibrationsmotoren in eine gerichtete Schwingung versetzt. Diese sorgt u.a. für Materialtransport und -verteilung auf dem Aufgabeboden. Damit wird der gesamte Materialstrom an der Abwurfkante des Zuführobodens durch eine darunter angeordnete Luftdüse erfasst. Leichte Stoffe wie zum Beispiel Folien, Papier und Kartonagen werden in den Expansionsraum des AirVibe geblasen und auf der Leichtgutseite ausgetragen. Schweres und rolliges Material fällt unmittelbar in den Schwergutaustrag nach unten. Die mittelschweren Teilchen, die aufgrund von Form und Größe nicht über die erste Luftdüse gesichtet werden können, prallen auf ein verstellbares Trennblech. Vor allem flächige und griffige Teile werden auf dem Trennblech durch die gerichtete Schwingung nach oben in den Expansionsraum gefördert. Beim AirVibe erfolgt am Ende eine erneute Querstromsichtung.



VORTEILE

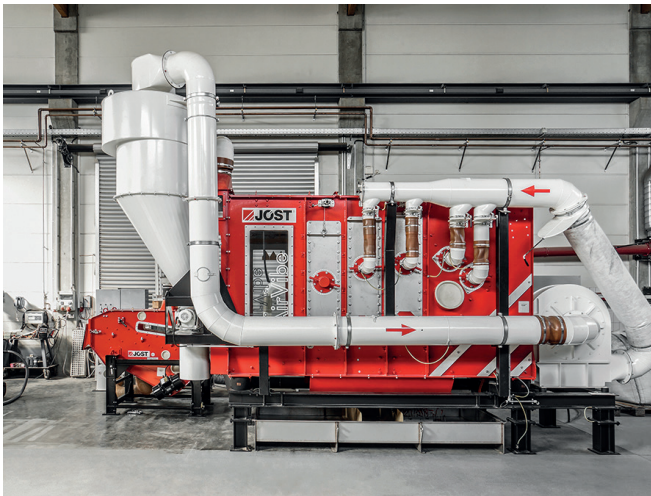
- ✓ Sehr hohe Trennschärfe
- ✓ Höhere Durchsatzleistung
- ✓ Durchsatzleistung bei Glasabfällen, abhängig von der Materialzusammensetzung und Reinheit, zwischen 10 und 15t/h
- ✓ Kompakte, leicht integrierbare Komplettlösung mit wenigen Integrationsschnittstellen
- ✓ Modulare Bauweise ermöglicht applikations- und kundenspezifische Anpassung



ANWENDUNGSGEBIETE

- Haus- und Gewerbemüll
- Bauschutt
- Glas
- EBS

Unterhalb der Zuführrinne ist eine zweite Düse eingebaut, die auf das Trennblech gerichtet ist. Damit können auch leichte, rollige Bestandteile wie etwa Kunststoffflaschen zur Leichtgutseite hin ausgetragen werden. Der integrierte Kettenvibrationsabscheider ermöglicht, aufgrund der kleineren Expansionskammer, ein kompakteres Maschinen- design. Bei oberflächenfeuchteren Produktströmen hat sich der Einsatz einer mit einem Abstreifer versehenen Trommel anstelle des Trennbleches bewährt. Für größere Durchsätze und sortierschwieriges Gut wurde der AirVibe mit mehreren Sortierstufen und Verstellmöglichkeiten entwickelt. So bieten mehrere Trennbleche und Luftdüsen unterschiedliche Einstellmöglichkeiten. Außerdem lassen sich die Schwingungs-parameter mittels der Vibrationsmotoren anpassen. Der max. Massenstrom beträgt 15t/h. Der AirVibe kann mit Umluft betrieben werden.



OPTIONEN

- Zweistufiges Fingerrost in der Schwergutfraktion, speziell für Einsätze in der Altglasaufbereitung
- Aufteilung des Materials auf mehrere Fraktionen
- Vorgeschaltete Schwingförderrinne
- Sortierung in 3 Stoffgruppen möglich
- In den meisten Fällen ganz oder teilweiser Umluftbetrieb möglich
- Deutlich reduzierte Investitionen und Betriebskosten sowie Integrationsaufwand durch ganzen oder teilweisen Entfall einer Filteranlage
- Zweistufiges Fingersieb in der Schwergutfraktion zur Nachsiebung; insbesondere für Glasrecycling
- Integrierter Zentrifugalabscheider und mehrstufiger Kettenabscheider zum Abscheiden von Feinpartikeln aus der Umluft
- Integrierte Vibrationsrinne für Materialaufgabe