



Abfall-Technik -maßgeschneidert-

Vollautomatische Kanal-Ballenpressen

t. zuchgan@ • kurz • kompakt • mobil
Abba - Pressen.de
Tel. 05933 92537



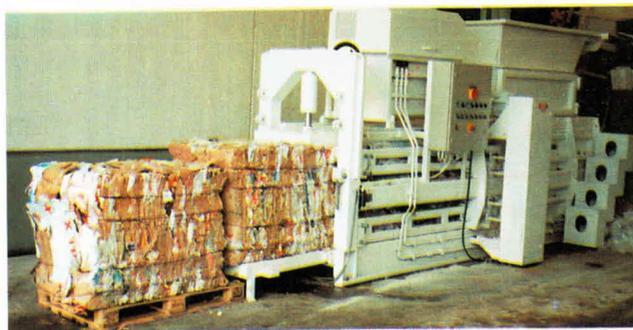
ABT 4000 Vollautomat mit Schneidkantenfreistamper im Altpapier-Entsorgungsbetrieb bis 400 Tonnen / Monat.



ABT 4000 Vollautomat mit Handbefüllung und Gabelstapler-Kippbehälter in der Industrieentsorgung.

ca.-Leistungsdaten / h

Typ	Antrieb	cbm / h	Ballen / h	Gew. / Ballen
ABT 4000	11 KW	130	5 Stück	400 - 500 kg
ABT 4000	15 KW	150	6 Stück	400 - 500 kg



ABT 3000 Vollautomat mit stirnseitiger Rampenbefüllung. Kaufhausentsorgung für Pappe und Folie.

ca.-Leistungsdaten / h

Typ	Antrieb	cbm / h	Ballen / h	Gew. / Ballen
ABT 3000	7,5 KW	70	5 Stück	300 - 400 kg
ABT 3000	11 KW	100	6 Stück	300 - 400 kg

ALBERS GmbH
Abfall- und Behälter-Technik

Droste-Hülshoff-Str. 32
D- 4472 Haren (Ems)
Telefon: (0 59 32) 20 21
Telefax: (0 59 32) 20 22
Telex: 9 86 80 amat d

überreicht durch:

05933 92535
Herr Albers

Alle Pressen
ausrüstbar mit:

- vollautomatischer
Abbindung - links
oder rechts
- vollautomatischer
Kanalverstellung
- leistungsfähigeres
Hydraulikaggregat



ABT 1000 mit Handabbindung



ABT 3000 - Handabbindung - stirnseitige Befüllung



ABT 4000 - Vollautomat - Wellpappenindustrie



ABT 4000 - Vollautomat - mobil

ABT-Kanal-Ballenpressen

unterscheiden sich von den Ballenpressen mit herkömmlicher Bauart im wesentlichen durch ihre kurze und kompakte Bauweise mit seitlich angeordnete Hydraulikzylinder und der neuerlichen robusten Roll-Schubsegmentabdeckung. Sie sind im Einsatz in der Druck- und Papierindustrie, in Kaufhäusern und Supermärkten, in Gewerbe und Industriebetrieben sowie in Altpapierentsorgungsbetrieben.

Konstruktion

Die Ballenpresse besteht in den Hauptteilen aus dem Pressenrahmen, dem Preßstempel mit Schneidmesser, dem Hydraulikaggregat und der Elektrosteuerung. Bei der Baureihe ABT 2000 bis ABT 4000 ist der Maschinenrahmen auf Schlitten, gemäß den genormten Wechselsystemen, aufgebaut und somit mobil und unabhängig von Fundamenten. Der Preßstempel ist seitlich großflächig geführt und somit wartungsfrei und äußerst verschleißarm. Die seitlich integrierten Hydraulikzylinder arbeiten stets axial und unterliegen keiner Zusatzbelastung. Während des Preßvorganges deckt eine robuste Kombination aus Roll- und Schubsegment den Einfüllschacht ab und bildet die Voraussetzung für die kurze Bauweise bei einer kontinuierlichen Befüllung. Die einzelnen Baureihen sind aufgebaut auf die Grundmaße der EURO-Palette und gewährleisten somit einen wirtschaftlichen Ballentransport.

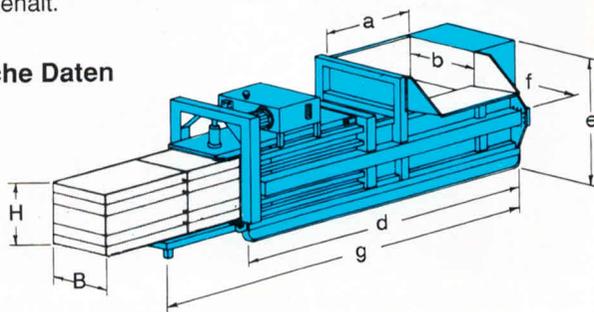
Einsatzbereich

ABT-Ballenpressen lassen sich aufgrund der besonders kurzen und kompakten Bauweise nahezu in allen Bereichen einsetzen, wo eine wirtschaftliche Entsorgung von Abfallstoffen gefordert wird. Sie verpressen Kartonagen, Wellpappen, Druckereispäne, Randstreifen, Verpackungsabfälle, Folien, Obststiegen, Weißblechdosens u.a..

Funktion der Anlage

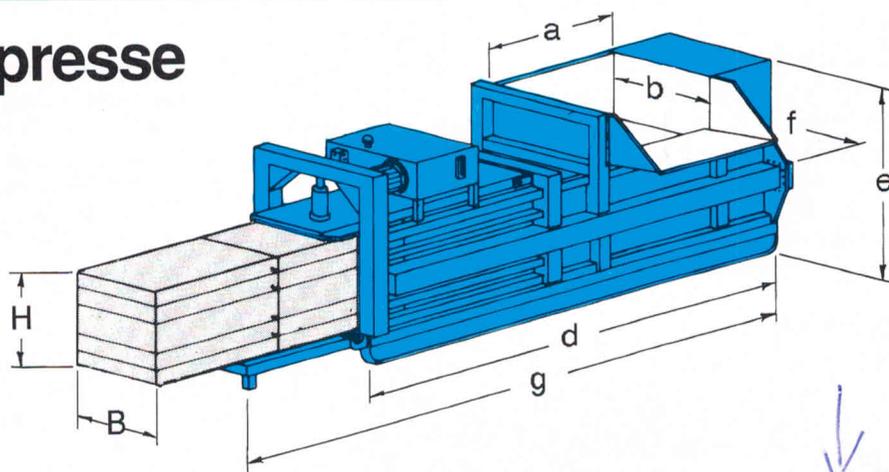
Gemäß den örtlichen Anforderungen wird das Preßgut in den Füllschacht der Presse eingefüllt. Die Befüllung erfolgt z.B. von Hand in den Seiteneinfülltrichter oder stirnseitig von der Rampe aus. Mit einem Förderband oder mit pneumatischer Materialförderung im Zusammenhang mit einem drucklosen Materialabscheider. Bei gefüllter Preßkammer schaltet eine Lichtschrankensteuerung den Preßvorgang automatisch ein. Sobald durch die mehrfachen Pressungen die gewünschte Ballenlänge erreicht ist, wird der Ballen von Hand oder auch vollautomatisch abgebounden. Eine gleichmäßige Ballendichte wird durch Justieren der oberen Kanal-Preßplatte erreicht. Je nach Ausführung erfolgt die Justierung über eine automatische, selbstregelnde Hydraulik. Nach dem System der Rückstauverdichtung erlangt der Ballen seine Dichte im Preßkanal, der nach einer kurzen extremen keilförmigen Verjüngung seine Breite beibehält.

Technische Daten



Typ	Einfüllöffnung Länge x Breite a x b	Preß- kraft kN	Baumaße mm			Ballen- -Maße mm- H x B	Ballen- -Gewicht- ca. kg
			d	e	f		
ABT 1000	650 x 420	140	2400	800	910	400 x 400	30-50
ABT 2000	750 x 660	200	2840	1850	1110	800 x 600	250-350
ABT 3000	1300 x 760	300	4250	1850	1200	800 x 700	300-400
ABT 4000	1400 x 860	400	4600	2032	1330	1000 x 800	400-500
ABT 5000	1400 x 1160	500	5900	2200	1600	720 x 1100	400-500

Kanal-Ballenpresse mit horizontaler Abbindung



Technische Daten

TYP	ABT	1000	1000	2000	2000	3000	3000	3013	3013	4000	4000 X
Hydraulikantrieb-Motor	kW	4	5,5	5,5	7,5	7,5	11	7,5	11	11	15
Vollautomatische Abbindung	kW	2,6	2,6	3,8	3,8	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Preßkraft maximal	kN	140	170	220	220	300	300	300	300	400	400
Spezifischer Druck	kN/qm	700	850	460	460	530	530	530	530	500	500
Volumen pro Hub	cbm	0,14	0,14	0,41	0,41	0,62	0,62	0,80	0,80	1,20	1,20
Zeit pro Arbeitshub	ca. sec.	42	28	33	21	33	24	42	32	34	28
Preßstempelhub	mm	900	900	1000	1000	1250	1250	1650	1650	1800	1800
Preßstempelhöhe	mm	400	400	800	800	800	800	800	800	1000	1000
Preßstempelbreite	mm	520	520	680	680	770	770	770	770	860	860
Einfüllhöhe von Hand	mm	1100	1100	1250	1250	1250	1250	1320	1320	1450	1450
Einfüllbreite effektiv	b mm	520	520	680	680	770	770	770	770	860	860
Einfülllänge effektiv	a mm	650	650	750	750	1000	1000	1300	1300	1400	1400
Elektroanschluß	V/Hz	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50
Länge ohne Vorpreßplatte	d mm	2400	2400	2840	2840	3400	3400	4200	4200	4600	4600
Länge mit Vorpreßplatte	g mm	2850	2850	3700	3700	4260	4260	5060	5060	5660	5660
Maschinenbreite	f mm	910	910	1110	1110	1200	1200	1200	1200	1330	1330
Höhe ohne Trichter	e mm	800	800	1260	1260	1450	1450	1520	1520	1750	1750
Erforderliche Aufstellbreite	mm	1400	1400	1600	1600	1700	1700	1700	1700	1800	1800
Eigengewicht -Handabbindung- kg		1500	1580	2800	2830	4300	4350	4750	4800	5200	5300
ohne Trichter -Vollautomatik- kg		2300	2380	3580	3710	5600	5650	6050	6100	6500	6600
Inhalt Hydrauliköl -Vollautom.	ltr.	60	120	120	240	240	320	320	320	320	320
- Länge Empfehlung	mm	600	600	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Ballen - Breite	B mm	500	500	600	600	700	700	700	700	800	800
- Höhe	H mm	400	400	800	800	800	800	800	800	1000	1000
Theoretische Leistung	cbm/h	12	18	45	70	68	100	70	100	130	150

ABT-Pressen entsprechen den Sicherheitsvorschriften des TÜV.



ABT-Kanal-Ballenpressen

unterscheiden sich von den Ballenpressen mit herkömmlicher Bauart im wesentlichen durch ihre kurze und kompakte Bauweise mit seitlich angeordnete Hydraulikzylinder und der neuerlichen robusten Roll-Schubsegmentabdeckung.

Sie sind im Einsatz in der Druck- und Papierindustrie, in Kaufhäusern und Supermärkten, in Gewerbe und Industriebetrieben sowie in Altpapierentsorgungsbetrieben.

Konstruktion

Die Ballenpresse besteht in den Hauptteilen aus dem Pressenrahmen, dem Preßstempel mit Schneidmesser, dem Hydraulikaggregat und der Elektrosteuerung.

Bei der Baureihe ABT 2000 bis ABT 4000 ist der Maschinenrahmen auf Schlitten, gemäß den genormten Wechselsystemen, aufgebaut und somit mobil und unabhängig von Fundamenten. Der Preßstempel ist seitlich großflächig geführt und somit wartungsfrei und äußerst verschleißarm. Die seitlich integrierten Hydraulikzylinder arbeiten stets axial und unterliegen keiner Zusatzbelastung. Während des Preßvorganges deckt eine robuste Kombination aus Roll- und Schubsegment den Einfüllschacht ab und bildet die Voraussetzung für die kurze Bauweise bei einer kontinuierlichen Befüllung.

Die einzelnen Baureihen sind aufgebaut auf die Grundmaße der EURO-Palette und gewährleisten somit einen wirtschaftlichen Ballentransport.

Einsatzbereich

ABT-Ballenpressen lassen sich aufgrund der besonders kurzen und kompakten Bauweise nahezu in allen Bereichen einsetzen, wo eine wirtschaftliche Entsorgung von Abfallstoffen gefordert wird. Sie verpressen Kartonagen, Wellpappen, Druckereispäne, Randstreifen, Verpackungsabfälle, Folien, Obststiegen, Weißblechdosen u.a..

Funktion der Anlage

Gemäß den örtlichen Anforderungen wird das Preßgut in den Füllschacht der Presse eingefüllt. Die Befüllung erfolgt z.B. von Hand in den Seiteneinfülltrichter oder stirnseitig von der Rampe aus. Mit einem Förderband oder mit pneumatischer Materialförderung im Zusammenhang mit einem drucklosen Materialabscheider. Bei gefüllter Preßkammer schaltet eine Lichtschrankensteuerung den Preßvorgang automatisch ein. Sobald durch die mehrfachen Pressungen die gewünschte Ballenlänge erreicht ist, wird der Ballen von Hand oder auch vollautomatisch abgebunden. Eine gleichmäßige Ballendichte wird durch Justieren der oberen Kanal-Preßplatte erreicht. Je nach Ausführung erfolgt die Justierung über eine automatische, selbstregelnde Hydraulik. Nach dem System der Rückstauverdichtung erlangt der Ballen seine Dichte im Preßkanal, der nach einer kurzen extremen keilförmigen Verjüngung seine Breite beibehält.

ABT-Hydraulikanlage

Unter Nutzung der vorteilhaften kurzen Bauweise ist bei allen ABT-Ballenpressen das Hydraulikaggregat oberhalb des Preßkanals montiert. Eine Leckölwanne gehört selbstverständlich zur Standardausrüstung. In kompakter Bauweise bildet die komplette Hydraulikanlage mit der Presse eine Einheit. Ausgewählte und erprobte Antriebselemente gewährleisten einen störungsfreien und geräuscharmen Betrieb. Eine zweistufige Ölpumpe ist im Hochdruckbereich auf den Antriebsmotor abgestimmt und hält somit den Antriebswert sehr niedrig. Je nach Leistungswunsch steht eine größere Antriebsauswahl zur Verfügung. Die Schaltventile sind in Blockbauweise besonders übersichtlich und zugänglich angeordnet.

ABT-Elektrosteuerung

Bei Anlagen mit Handabbindung besteht die Steuerung aus einer einfachen und übersichtlichen Schützensteuerung. Alle vollautomatisch arbeitenden Ballenpressen sind mit einer hochwertigen, speicherprogrammierbaren SPS-Steuerung ausgelegt. Die automatischen Schaltvorgänge können auch wahlweise von Hand gesteuert werden. Automatische Sperren wirken gegen eine Falschbedienung. Je nach Einsatz und Beschickung können Steuervorgänge des Fördersystems automatisch mit angesteuert werden. Ebenso können externe Meldungen abgegeben werden.

ABT-Abbindung

Dort, wo manuell befüllt wird und Materialmenge und Handling es erlauben, wird in der Regel von Hand abgebunden. Der Zeitaufwand für eine vierfache Drahtabbindung beträgt ca. 2-3 Minuten pro Ballen.

Ist die Anlage in einem geschlossenen System integriert, z.B. in Verbindung mit einem Materialabscheider in der Papier- und Pappenindustrie, sollte die Abbindung vollautomatisch erfolgen. Bei allen ABT-Ballenpressen ist die Drahtschubstation seitlich, parallel zur Presse angeordnet und spart somit kostbaren Platz. Der Drillautomat auf der gegenüberliegenden Seite ist in Kompaktbauweise ausgelegt und unempfindlich gegen Staub. Alle Abbindevorgänge werden vollautomatisch durch die Elektrosteuerung eingeleitet.

ABT-Vorteile

- Ballenmaße und -Gewicht entsprechend den Anforderungen der Transportlogistik.
- Besonders kurze Baumaße bei großer Einfüllöffnung.
- Befüllung auch stirnseitig von der Rampe aus möglich.
- Preis-Leistungsverhältnis mit hoher Wirtschaftlichkeit

**Ihr leistungsstarker Partner
für maßgeschneiderte
Abfall-Technik**