

KUNDE  
**Schaufler GmbH**

MATERIAL  
**NE Mischmetalle, Knet-  
legierungen und  
Verbundstoffe**

SCHREDDER  
**ZR2400W**

DURCHSATZLEISTUNG  
**Alu gemischt 10t/h  
NE-Mischmetalle 10t/h  
Isolationsprofile 6,5t/h  
Al-Cu Kühler 13t/h  
Verhüttungsmaterial 15t/h  
Leitschienen 5t/h**



“

„Vor allem im Bereich des Energieeintrags haben wir überraschend gute Werte erzielen können. Im Vergleich mit anderen Herstellern sprechen wir hier von einer Jahresersparnis von rund 70.000 Euro an Energiekosten, die wir durch den Einsatz der ZR erwirken können.“

- DI Hubert A. Schwarz, MSc (Leiter Aufbereitung und Prozessentwicklung)

“



## KUNDE

Die Schaufler GmbH in Ybbs an der Donau/Niederösterreich ist ein Recyclingbetrieb mit 120 Mitarbeitern. Das Familienunternehmen, das seit 1948 existiert, verfügt neben der Zentrale in Ybbs über weitere Standorte in St. Barbara in der Steiermark und Wien Strebersdorf. Neben dem Recycling deckt der Betrieb noch die Bereiche Abfallwirtschaft, Montage und Demontage ab und betreibt einen Eisenfachmarkt am Standort Ybbs. Die Schwerpunkte der Schaufler GmbH liegen in der Aufbereitung von NE- und FE-Schrotten, wobei das Unternehmen sich im Bereich von NE auf Verbundstoffe von Aluminium, Blei, Zinn und Zink konzentriert.

## AUFGABENSTELLUNG

Gerade weil die Anforderungen der Kunden – in erster Linie Hütten und Gießereien – stetig steigen und immer höhere Qualitäten und Reinheiten nachgefragt werden, hat man sich bei Schaufler auf die Suche nach einer neuen Zerkleinerungslösung für die Vorzerkleinerung begeben. Das Recyclingunternehmen suchte dabei speziell nach einer Maschine für die Vorzerkleinerung von NE- und FE-Schrotten. Gefordert waren eine

energieeffiziente Lösung, die rasche Reinigungsmöglichkeit und hohe Leistungsfähigkeit.

## ZERKLEINERUNGSLÖSUNG

Mit der ZR2400W von UNTHA ist die Entscheidung auf den 2-Wellen-Zerkleinerer mit dem geringsten Life Cycle-Costing (LCC) in seiner Klasse gefallen. Der Recyclingbetrieb konnte unterschiedliche Hersteller von Vorzerkleinerungsmaschinen vor Ort testen und hat sich dabei in erster Linie auf zwei wichtige Themen fokussiert: einerseits die schnelle Reinigung, die im NE-Bereich ein wichtiges Thema ist und andererseits den niedrigen Energieeinsatz, was den spezifischen Energieeintrag in kW/h pro Tonne betrifft. Aus einer Testreihe mit insgesamt vier Maschinen ging der UNTHA ZR2400W-Zerkleinerer als Testsieger hervor, weil er die besten Leistungen in beiden Bereichen erbracht hat. Der leistungsstarke Vorzerkleinerer mit dem energieeffizienten Antriebssystem UNTHA Eco Power Drive kommt für hohe Durchsatzleistungen sowie bei voluminösen und schwierig zu zerkleinernden Abfällen und Wertstoffen zum Einsatz. Die robuste und widerstandsfähige Maschinenkonstruktion ist für den mehrschichtigen Dauerbetrieb ausgelegt. Mit dem

Tischschnellwechselsystem und dem einfachen Aufbau ist eine hohe Anlagenverfügbarkeit garantiert. Das kraftvolle, langsam laufende und reißende Schneidsystem ist enorm störstoffresistent und sorgt mithilfe der unabhängig voneinander laufenden Schneidwellen für eine perfekte Materialaufbereitung für Sortieranlagen.

## KAUFENTSCHEIDUNG

Bei Schaufler konnte man bereits in der Vergangenheit mit der Zusammenarbeit mit UNTHA gute Erfahrungen sammeln – seit Juli 2019 ist eine XR3000C beim Aufbereiter im Einsatz. Für die Kaufentscheidung für die ZR-Zerkleinerungslösung waren drei wesentliche Punkte ausschlaggebend: Das ist erstens die Einsatzfähigkeit hinsichtlich der Variabilität der Aufgabe, da sowohl großstückige, grobschlächlige Nichteisenmetalle wie auch Verbundstoffe zerkleinert werden können. Zweitens ist aufgrund der unterschiedlichen Materialien eine schnelle, zügige und vollständige Reinigung der Maschine möglich und drittens ist der spezifische Energieeintrag in kW/h pro Tonne sehr niedrig.

**SCHAUFLER**