

Wertstofftrennung, die optimierte Recyclingtechnologie





In Deutschland zu Hause - in Europa unterwegs

Schuko ist Ihr Spezialist in Sachen Absaug- und Filtersysteme, wie sie in der Holz-, Papier- und Kunststoffverarbeitung und beim Recycling eingesetzt werden.

Seit über 50 Jahren steht das Familienunternehmen mit seinem Namen für höchste Qualität und konsequente Kundennähe. Diesen Anspruch erfüllen über 200 Mitarbeiter in den 7 Standorten der Schuko Gruppe Tag für Tag mit ihrem Know How, Erfahrung und umfassendem Service.

Überall dort wo es um Absaugtechnik und Filtersysteme geht, bietet Schuko Ihnen innovative Lösungen „Made in Germany“, die zum Gesundheitsschutz Ihrer Mitarbeiter, zur Sauberkeit am Arbeitsplatz und zu noch höherer Produktqualität beitragen.

Von der Beratung, Planung, Fertigung, über die Auslieferung, Montage, Inbetriebnahme, Wartung und Bedienschulung kommt alles aus einer Hand – das verstehen wir unter Dienstleistung.

Als Mitglied im VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V.) legt Schuko größten Wert auf Anlagensicherheit nach dem Stand der Technik und den geltenden Normen. Viele Produkte sind von den zuständigen Berufsgenossenschaften (z.B. Holz-BG) geprüft und abgenommen, sie tragen das GS-Zeichen und das Prüfsiegel „Staubgeprüft“.

**Die Marke Schuko ist ein Zeichen für Leistung und Qualität.
Nehmen Sie uns beim Wort und überzeugen Sie sich selbst.**

Sortierkabine für manuelle Stofftrennung mit Be- und Entlüftung



Moderne Recyclingprozesse erfordern effiziente Methoden der Stofftrennung



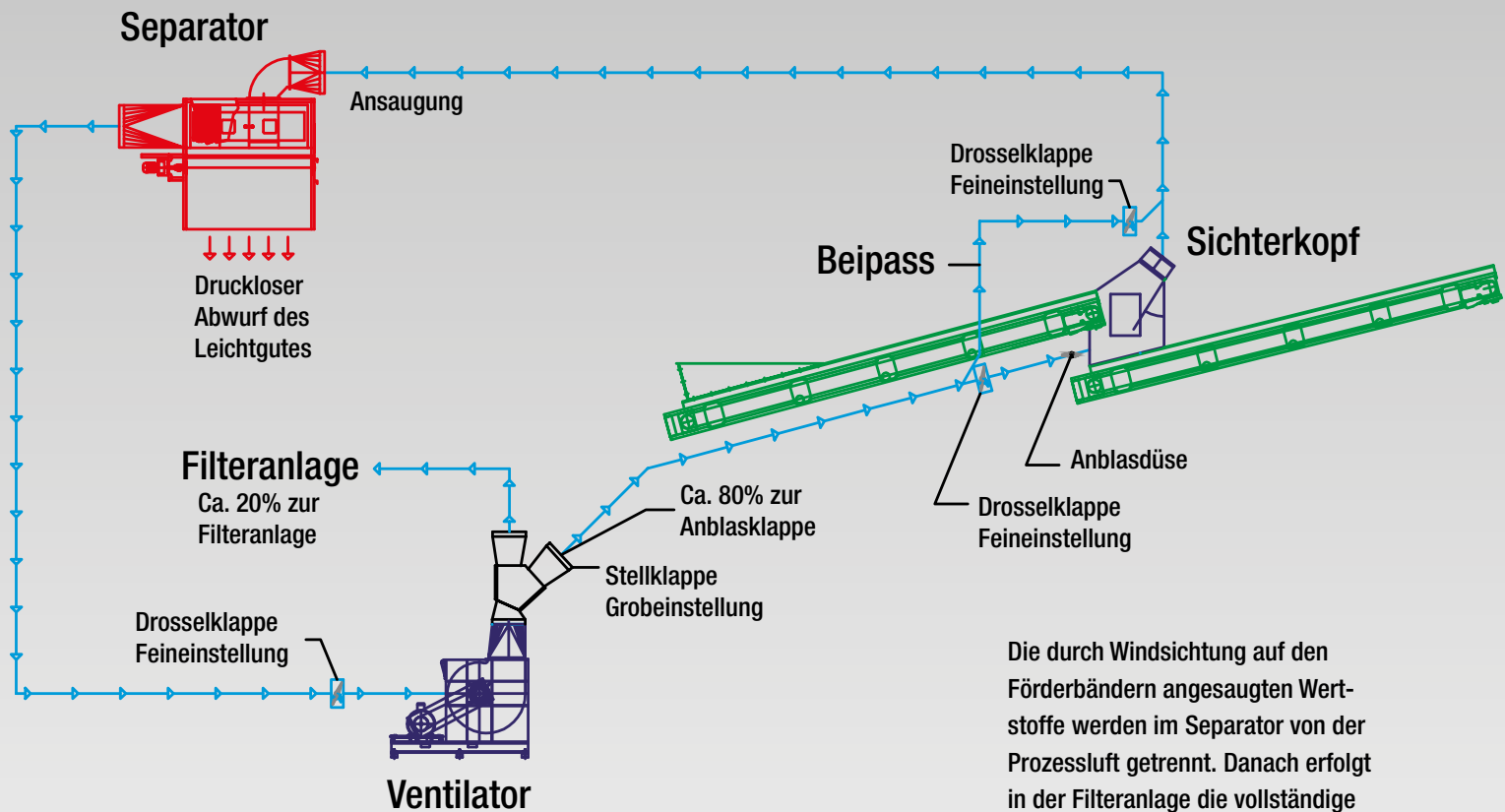
Wertstoffe sind Rohstoffe.

Nach diesem Leitsatz entwickelt Schuko in Kooperation mit kompetenten Partnern aus dem Bereich der Förderungstechnologie Sortieranlagen für Müllentsorgungsbetriebe. Natürlich genau auf die jeweiligen Kundenbedürfnisse präzise abgestimmt.

Mit den kompletten Dienstleistungen für hocheffiziente Absaug- und Filtersysteme für die Wertstofftrennung ist Schuko Ihr kompetenter Ansprechpartner.



Unser fundiertes Fachwissen aus jahrelanger Erfahrung und die enge Zusammenarbeit mit starken Partnern ist die Basis für wirtschaftlichen Anlagenbau mit hocheffektiver Leistung und dies nicht nur im Bereich Recycling - und Umwelttechnik.



Die durch Windsichtung auf den Förderbändern angesaugten Wertstoffe werden im Separator von der Prozessluft getrennt. Danach erfolgt in der Filteranlage die vollständige Reinigung der Abluft von Schwebstoffen und Stäuben.

Vorteile nutzen mit der Schuko Recyclingtechnologie

Schuko baut seit Jahren Anlagen, die das Recycling wertvoller Rohstoffe ermöglichen. Das Ziel eines Recyclings ist es, den Rohstoffverbrauch und die zu entsorgenden Abfallmengen zu reduzieren. Nutzen Sie die Vorteile der Schuko Recyclingtechnologie, die in den letzten Jahren sehr stark an Bedeutung gewonnen hat.

Ihre Vorteile:

- Höchster ökonomischer Effekt durch innovative Schuko Absaugtechnologie
- präzise Trennung von Leicht- und Schwergut durch Windsichtung
- Trennung von ausgefällten Wertstoffen und Prozessluft im Separator
- anschließende Filterung und Reinigung der kontaminierten Abluft

Das Ergebnis ist eine erhebliche Energieverbrauchsminimierung und ein optimales Arbeitsklima ohne gesundheitsschädliche Beeinträchtigungen.

Schuko legt höchsten Wert auf die Materialqualität der Anlagenkomponenten, vom Ventilator über Rohrsysteme bis zu Filtersystemen und ausgereiften Steuerungen.

Diese Sorgfalt und Qualität sorgen für reibungslose Arbeitsabläufe und hohe Standzeiten.

Der Schuko Windsichter – exakte Trennung



Der präzise einstellbare Windsichter trennt auf den Förderbändern Schwer- und Leichtgut voneinander. Ein Luftstrom wird durch das gelockerte Gut geleitet, so dass alle Teile getrennt werden, deren Fallgeschwindigkeit kleiner als die Aufwärtsgeschwindigkeit der Sichtluft ist.



Durch ein großes Sichtfenster kann die optimale Einstellung des Windsichters kontrolliert und auf die beste Sichtung eingestellt werden.

Der Schuko Windsichter ist in unterschiedlichen Bandbreiten erhältlich:

Typ 1 für Bandbreite 400 - 800 mm

Typ 2 für Bandbreite 800 - 1400 mm



Kern des Entsorgungsprozesses – der Schuko Separator

Der Schuko Separator trennt die ausgefallenen Wertstoffe von der Prozessluft und führt die Abluft der Ausfilterung von Schwebstoffen und Stäuben zu.

Danach erfolgt in der Filteranlage die vollständige Reinigung der Abluft von Schwebstoffen und Stäuben.

Durch den Einsatz eines Lochblechmantels aus Edelstahl (siehe Bild unten links) reduziert sich die Reibung innerhalb des Abscheiders. Ebenso werden hierdurch Materialanbackungen verringert. Dieses erhöht die Prozeßsicherheit im Gesamtsystem.





Der Schuko Separator in Zahlen

SCHUKO Separator

Lochsieb 5 mm (Sonderausführung mit 3 mm Lochsieb ist möglich) VA

Typ	Beidseitiger Rohranschluss (mm)	Auswurf für Materialabfälle L x B (mm)	Motor (kW)	Antriebs- drehzahl (1/min)	maximale Luftmenge (m ³ /h)	Abmessungen Länge x Breite x Höhe (mm)	Gewicht (kg)
80/120/5/LF	300	1.274 x 480	0,75	4,8	10.000	2.320 x 1.185 x 1.090	625
120/120/5/LF	450	1.274 x 600	0,75	4,8	15.000	2.320 x 1.690 x 1.530	1.150
120/160/5/LF	500	1.674 x 600	0,75	4,8	22.800	2.720 x 1.690 x 1.530	1.250
120/200/5/LF	560	2.047 x 600	0,75	4,8	28.000	3.145 x 1.490 x 1.530	1.350
200/150/5/LF	630	1.574 x 710	1,1	4,8	32.000	2.720 x 2.386 x 2.290	2.100
200/200/5/LF	710	2.074 x 710	1,1	4,8	51.000	3.310 x 2.386 x 2.290	2.250
200/280/5/LF	900	2.874 x 710	2 Stck. à 1,1	4,8	71.000	4.020 x 2.386 x 2.290	2.500
240/250/5/LF	1.000	2.574 x 710	2 Stck. à 1,5	6,7	92.000	3.766 x 2.890 x 2.679	2.690

Optional kann ein Sicherheitspaket für Separatoren eingebaut werden.

Dies besteht aus Revisionsöffnungen und Inspektionsöffnungen versehen mit Schnellspannverschlüssen.



Durchatmen mit den Schuko Sortierkabinen

Ein gesundes Arbeitsklima ist die Grundlage eines jeden Unternehmens.

Schuko hat die Sortierkabinen speziell unter diesem Aspekt konzipiert und sichert so ein optimales Arbeitsklima für die Gesundheit Ihrer Mitarbeiter.

Das wirkungsvolle Absaugen der kontaminierten Abluft in den Sortierkabinen bei gleichzeitiger permanenter Versorgung mit frischer, gereinigter Luft gewährleistet ein freies Atmen.

Gesundheitliche Beeinträchtigungen der Mitarbeiter werden verhindert und somit wird die Arbeitsproduktivität gesteigert. Hierdurch wird die Rate krankheitsbedingter Personalausfälle gesenkt.

Neben Sortierkabinen plant und fertigt Schuko komplette Hallen Be- und Entlüftungen.



Dienst am Kunden = Schuko-Philosophie

Unser Konzept ist, rund um die Uhr für Sie präsent zu sein.

Die Servicemitarbeiter begleiten den Aufbau der Anlage und stehen Ihnen vor Ort für die Wartung zur Verfügung. Das Bedienungspersonal in Ihrem Unternehmen wird von unserem Serviceteam fachgerecht eingewiesen. Störungen werden von uns analysiert und zuverlässig zeitnah behoben.

Wir empfehlen Ihnen eine vorbeugende Instandhaltung, da eine mangelnde Wartung Folgeschäden verursachen kann, die Sie durch Ausfallzeiten und erhöhte Reparaturkosten teuer zu stehen kommen können.

Es gehört selbstverständlich zu unserem Service, Sie auf Wartungsintervalle wie fällige Filterwechsel rechtzeitig hinzuweisen.





Schuko Papierabscheider – anders als der Wettbewerb!

Die Schuko Separatoren sind in den unterschiedlichsten Branchen wie:

Holzbe- und verarbeitung, Papier- und Druckindustrie, Recycling sowie der Formen- und Modellbau einsetzbar.

Separation in der Papier- und Druckindustrie übernimmt der Schuko Papierabscheider. Dieser ist perfekt einsetzbar zum Abschneiden von Papier und Materialien in pneumatischen Fördersystemen. Acht Gerätegrößen erlauben eine optimale Dimensionierung des eingesetzten Separators.



Schuko Separatoren trennen das abgesaugte Material vom Luftstrom und führen es in Presscontainern oder Ballenpressen (siehe Bild links und Bilder oben) zu.

Der staubbelastete Luftstrom setzt seinen Weg bis zum Filter fort. Dort wird der Staub abgeschieden und die gereinigte Luft den Produktionsräumen zugeführt. Dies spart Energie und sichert ein angenehmes Klima in den Arbeitsräumen.

Schuko setzt dabei auf neueste Technik – aufgrund des Edelstahlrotorgehäuses ist er besonders verschleißarm. Er ist im Überdruck als auch im staubarmen Unterdruckbetrieb einsetzbar und gut zugänglich für Service- und Wartungszwecke.



Zertifiziert für die Zukunft

Die vom europäischen Komitee für Normung (CEN/TC 142/WG 10) erarbeiteten Regeln und Herstellervorschriften (Chips and Dust Extraction Systems - CADES) für Absauganlagen für Staub und -späne werden beim Bau unserer Filteranlagen berücksichtigt.

Nicht nur die geltenden nationalen Normen werden erfüllt; Schuko legt besonders Wert auf die europäischen und internationalen Vorschriften, damit auch Sie für die Zukunft vorbereitet sind.

Wir sind immer einen Schritt voraus.

Überzeugen Sie sich selbst und lassen sich Beraten.



Wir denken vor – und nicht nur nach!

Schuko

Absaug-, Oberflächen- und Filtertechnik

T. +49 (0)180 / 11 11 900

49196 Bad Laer · Gewerbepark 2	☎ +49 (0) 54 24 / 80 6-0	· info@schuko.de
88348 Bad Saulgau · Mackstraße 18	☎ +49 (0) 75 81 / 48 71-0	· saulgau@schuko.de
97478 Knetzgau · Industriestraße 22	☎ +49 (0) 95 27 / 92 28-0	· knetzgau@schuko.de
55481 Kirchberg/H. · Hugo-Wagener-Straße 11	☎ +49 (0) 67 63 / 30 319-0	· kirchberg@schuko.de
25451 Quickborn · Pascalstraße 22	☎ +49 (0) 41 06 / 76 71-0	· quickborn@schuko.de
14959 Trebbin · Heinrich-Schulte-Südhoff-Straße 1	☎ +49 (0) 33731 / 86 7-0	· trebbin@schuko.de
62-561 Ślesin, POLAND · Kolonia Sarnowa · Biskupie Sarnowskie 9	☎ +48 (0) 63 / 245 64 00	· slesin@schuko.pl

www.schuko.de

Printed in Germany / 2135/11/20 / Technische Änderungen vorbehalten
Abbildungen zeigen ggf. Sonderausstattungen