

Kompetenz in Stahl



Hochspezialisierte Lösungen von Schenck Process

Schenck Process Group – Ihr Partner weltweit



Um Ihren Anforderungen gerecht zu werden, ist die Schenck Process Group für Sie vor Ort im Einsatz.

Mit einem globalen Netzwerk von Standorten und kompetenten Partnern steht Schenck Process weltweit für verfahrenstechnische Kompetenz und ausgereifte Messtechnik rund um das industrielle Wägen, Fördern, Dosieren, Sieben und Automatisieren sowie Luftfiltrationstechnik.

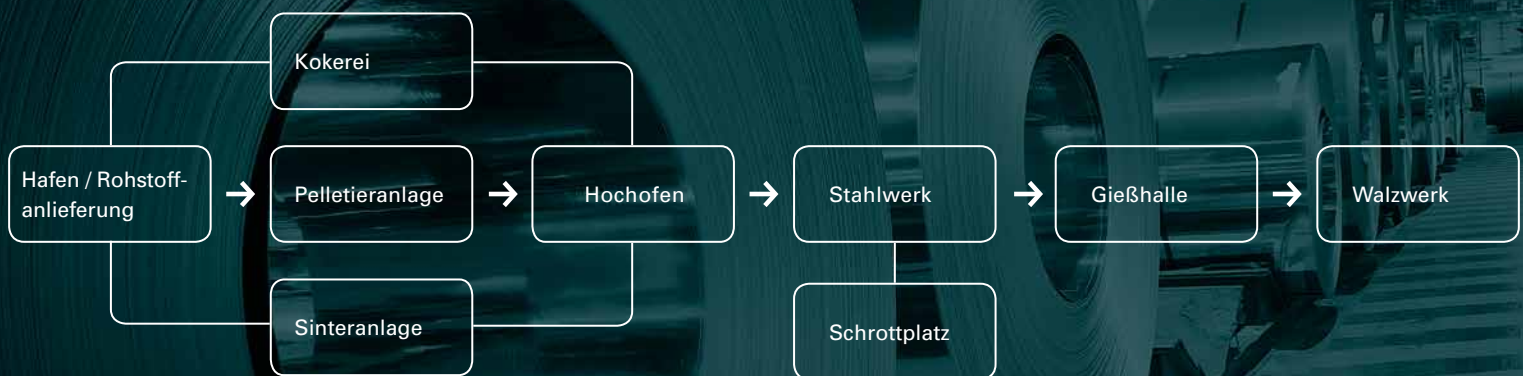
Unsere Kernkompetenzen: Prozessabläufe planen, Schüttgüter dosieren, Materialflüsse regeln, Warenströme erfassen, Güter verwiegen und Transportabläufe automatisieren.

Mitglieder der Schenck Process Group:



Die Stahlindustrie

Vom Rohstoff zum Endprodukt



Integrierte Hüttenwerke bzw. Elektrostahlwerke in aller Welt setzen bei der reibungslosen Verarbeitung der gewaltigen Rohstoffmengen auf das Know-how und die bewährten Lösungen der Schenck Process Group:

- ❖ Hohe Wirtschaftlichkeit bei geringem Energieeinsatz
- ❖ Hohe Qualität
- ❖ Hohe Prozesssicherheit und Verfügbarkeit
- ❖ Umweltverträgliche Produktionsprozesse

Das sind die Anforderungen, die von der Stahlindustrie und deren Kunden gestellt werden. Deshalb geht jedem Projekt eine Bedarfsanalyse voraus, aus der sich benötigtes Equipment, erforderliche Ingenieurleistungen und der Aufwand für Installation und Inbetriebnahme ableiten. Der daraus resultierende Maßnahmenkatalog führt nicht selten zu neuen, innovativen Lösungen.

Effiziente Prozesse für maximale Qualität

Bei der Verhüttung von Erz hat der Koks als Reduktionsmittel großen Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit des Prozesses und die Qualität des Endproduktes.

Die Güte des Kokes wird durch die Mischung der verschiedenen Kohlesorten bestimmt, die Erfassung des tatsächlichen Kohleinsatzes in der Kokerei und die optimale Klassierung mit Siebmaschinen.

In der Kokskohlenmischanlage sorgen Dosierbandwaagen oder Austragsrinnen für den geregelten Bunkerabzug der verschiedenen Kohlesorten zur Mischung nach vorgegebener Rezeptzusammensetzung.

Anwendungsbeispiel: **Kokerei**

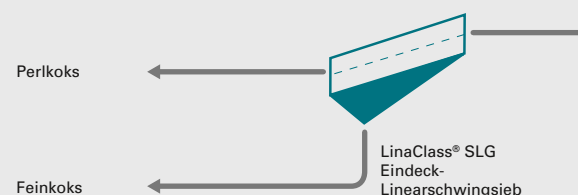
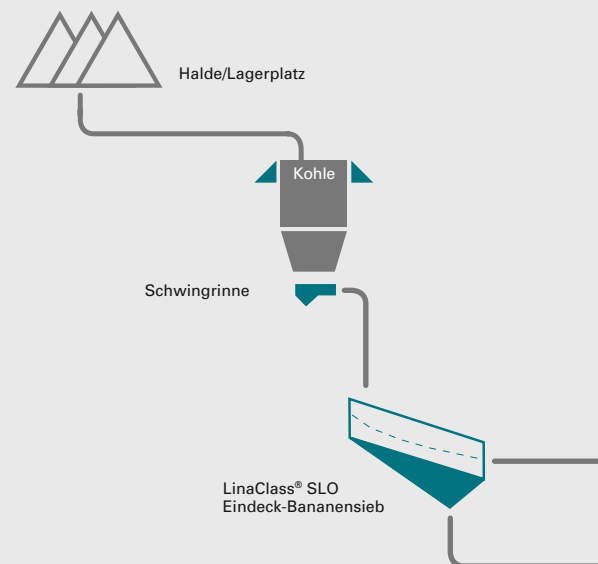
Unsere Produkte im Überblick

- ❖ **LinaClass® SLG** Linearschwingsieb
- ❖ **LinaClass® SLO** Bananensieb
- ❖ **Schwingrinnen**
- ❖ **MULTIDOS®** Dosierbandwaage
- ❖ **MechaTron®** Differenzialdosierwaage
- ❖ **MULTIBELT®** Bandwaage
- ❖ **Behälterwaagen**

Legende:

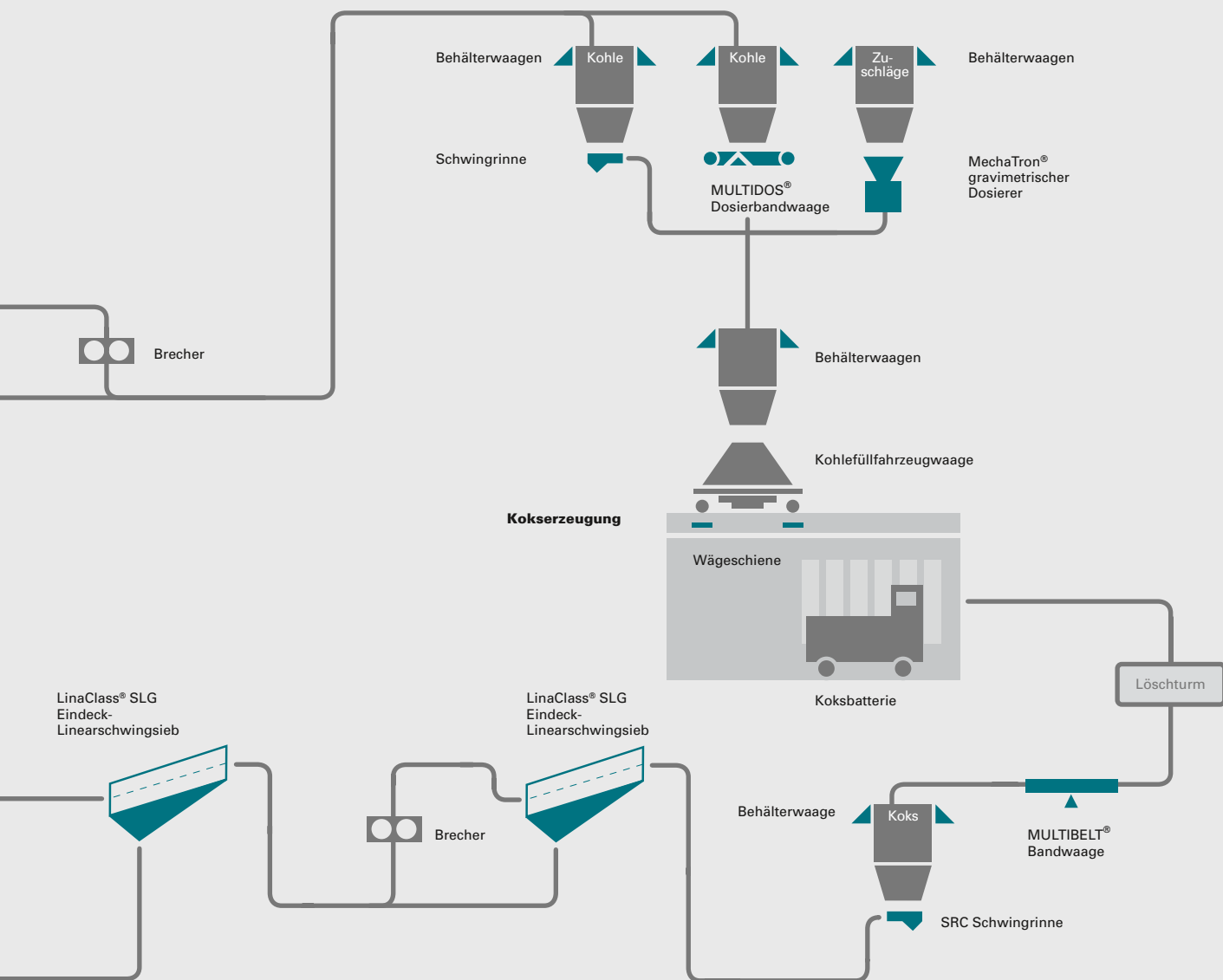


Von der Schenck Process Group
abgedeckter Prozessschritt



Bei der korrekten Befüllung der Koksboxen spielen zum einen Wägezellen zur Bunkerwiegung im Füllfahrzeug oder Wägeschienen in dessen Fahrweg eine wichtige Rolle. Sie sorgen für eine hohe Genauigkeit und eine umfassende Bilanzierung und stellen dabei den wirtschaftlichen Materialeinsatz sicher.

Der Einsatz von Schenck Process Schwingtechnik in der anschließenden Klassierung steht für die präzise Aufteilung des Kokes in die benötigten Kornklassen. An Verschleißfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden höchste Ansprüche gestellt. Schenck Process Linearschwingsiebe leisten hier seit Jahrzehnten bemerkenswerte Arbeit und stellen den optimalen Brennstoffeinsatz für den Hochofen sicher.



Hochgenau auf ganzer Linie

Die verschiedenartigsten Materialien selbst unter schwierigsten Bedingungen hochgenau zu fördern, dosieren, mischen und abzusieben – das sind die Anforderungen, die beim Pelletieren von Eisenerz an die Systemtechnik gestellt werden. Dabei sind hohe Umschlaggeschwindigkeiten ebenso gefordert wie eine hohe Anlagenverfügbarkeit.

Schenck Process Lösungen leisten hier einen entscheidenden Beitrag, die konstante Qualität zu sichern und den Produktionsprozess zu optimieren.

Anwendungsbeispiel:

Pelletieranlage

Unsere Produkte im Überblick

- ❖ **LinaClass® SLK/SLG** Linearschwingsieb
- ❖ **Schwingrinnen**
- ❖ **MULTIDOS®** Dosierbandwaage
- ❖ **MechaTron®** Differenzialdosierwaage
- ❖ **MULTIBELT®** Bandwaage
- ❖ **Behälterwaagen**
- ❖ **Zugbeladeanlage**
- ❖ **MULTIRAIL® LegalWeight** Dynamisches Wägesystem

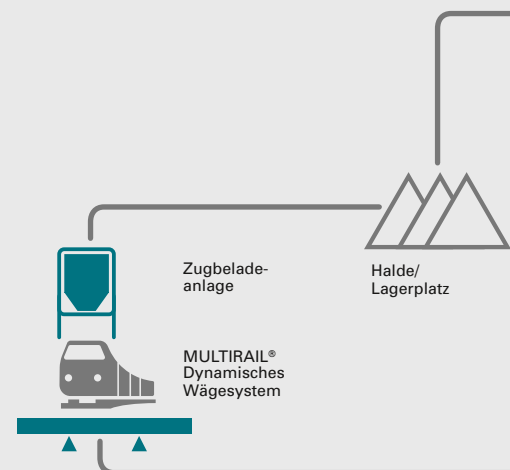
Legende:



Von der Schenck Process Group
abgedeckter Prozessschritt

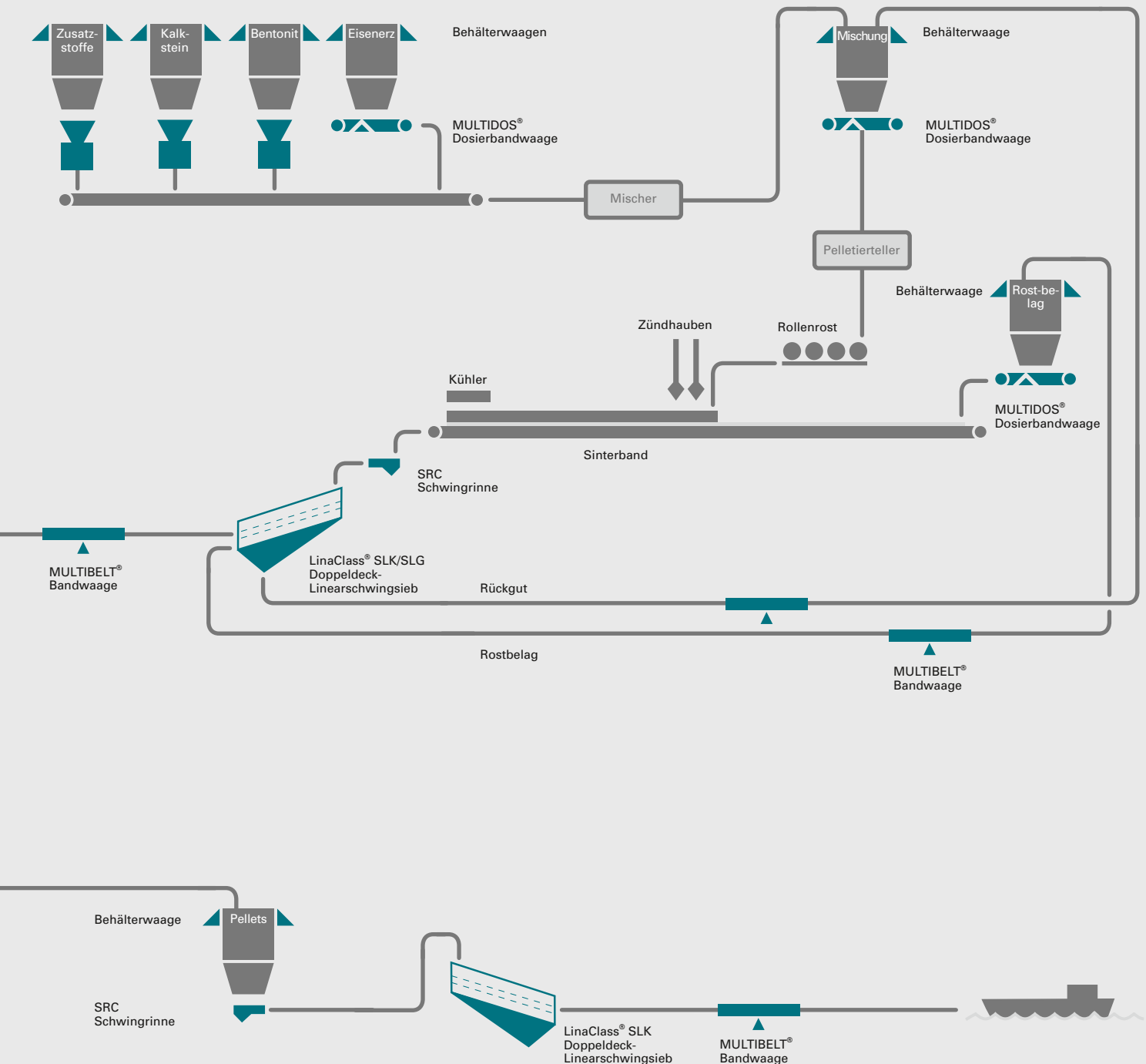
Behälterwaagen

MechaTron®
gravimetrischer
Dosierer



Schenck Process MULTIDOS® Dosierbandwaagen oder MechaTron® Differenzialdosierwaagen werden zum kontinuierlichen gravimetrischen Dosieren von allen Einsatzstoffen zur Herstellung der Pelletmischung eingesetzt. Minimierte Investitions- und Folgekosten (Betriebs- und Wartungskosten), geringer Installationsaufwand sowie eine Genauigkeits- und Qualitätsverbesserung im Endprodukt sind nur einige Vorteile unserer Produkte.

Schenck Process LinaClass® Schwingmaschinen des Typs SLG und SLK spielen eine entscheidende Rolle bei der Absiebung von Eisenerzpellets nach dem Brenn- und Kühlvorgang sowie vor der Verladung. Des Weiteren kommen unsere Schwingrinnen des Typs SRC beim Bunkerabzug und der Siebbeschickung zum Einsatz.



Lösungen für einen stabilen Prozessablauf

Maßgeblich für eine konstante Qualität in der Stahlherstellung ist, verschiedenartigste Materialien selbst unter schwierigsten Bedingungen hochgenau zu fördern, mischen, dosieren und abzusieben. Gefordert werden hohe Umschlaggeschwindigkeiten und eine maximale Verfügbarkeit aller Komponenten.

Schenck Process Lösungen leisten hier einen entscheidenden Beitrag, um den Produktionsprozess zu optimieren.

Anwendungsbeispiel: **Sinteranlage**

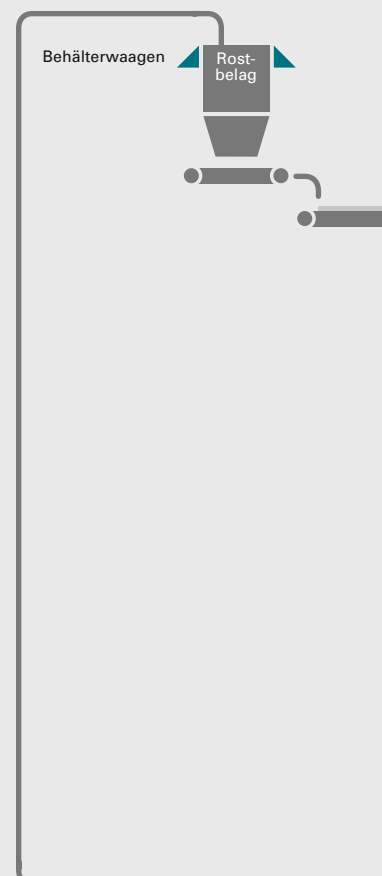
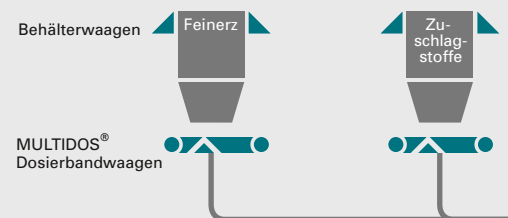
Unsere Produkte im Überblick

- ❖ **LinaClass® SLG/SLK** Linearschwingsieb
- ❖ **LinaClass® SLH** Heißsieb
- ❖ **Schwingrinnen**
- ❖ **MULTIDOS®** Dosierbandwaage
- ❖ **MechaTron®** Differenzialdosierwaage
- ❖ **MULTIBELT®** Bandwaage
- ❖ **Behälterwaagen**

Legende:

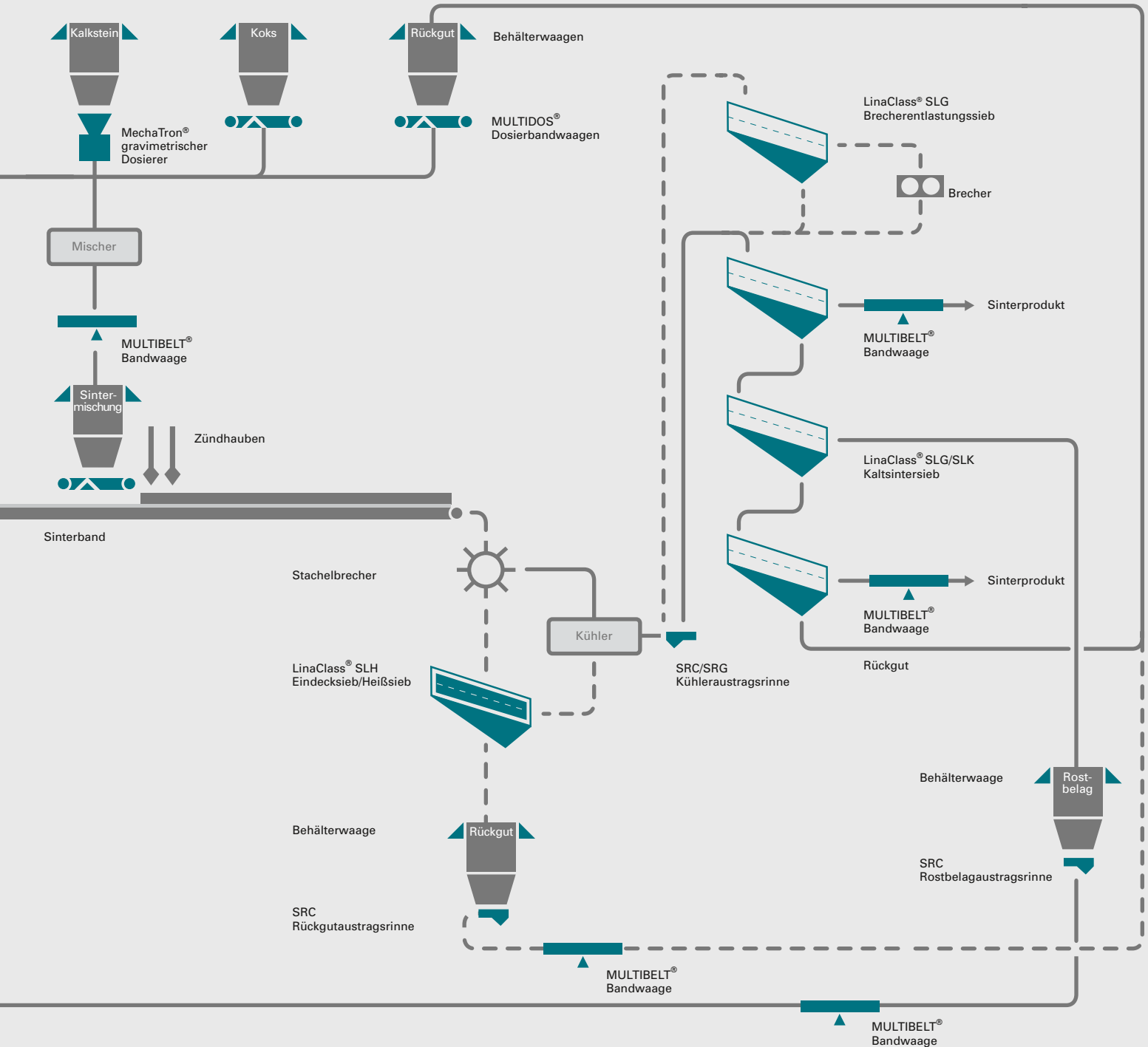


Von der Schenck Process Group
abgedeckter Prozessschritt



Schenck Process MULTIDOS® Dosierbandwaagen oder MechaTron® Differenzialdosierwaagen werden zum kontinuierlichen gravimetrischen Dosieren von allen Einsatzstoffen zur Herstellung der Sintermischung eingesetzt. Minimierte Investitions- und Folgekosten (Betriebs- und Wartungskosten), geringer Installationsaufwand sowie eine Genauigkeits- und Qualitätsverbesserung im Endprodukt sind nur einige Vorteile unserer Produkte.

Schenck Process LinaClass® Schwingmaschinen des Typs SLH, SLG und SLK spielen eine entscheidende Rolle bei der Absiebung von heißem und kaltem Rückgut in Form von Feinsinter, vom Rostbelag und bei der Klassierung des Sinters für den Hochofeneinsatz. Des Weiteren kommen unsere Schwingrinnen des Typs SRC beim Bunkerabzug und der Siebbeschickung zum Einsatz.



Betriebsicherheit im Fokus

In der Möllerei werden höchste Anforderungen an Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit gestellt.

Hier kommen die Schenck Process Wäge- und Klassierungssysteme mit ihrer hohen Genauigkeit zum Einsatz.

Anfangen von Füllstands-Messeinrichtungen zur Überwachung der Tagesbunker über Behälterwaagen zur Sollwertgesteuerten Beschickung bis hin zu Kontroll-Messeinrichtungen kann Schenck Process zur Betriebs- und Prozesssicherheit beitragen.

Anwendungsbeispiel:

Hochofen

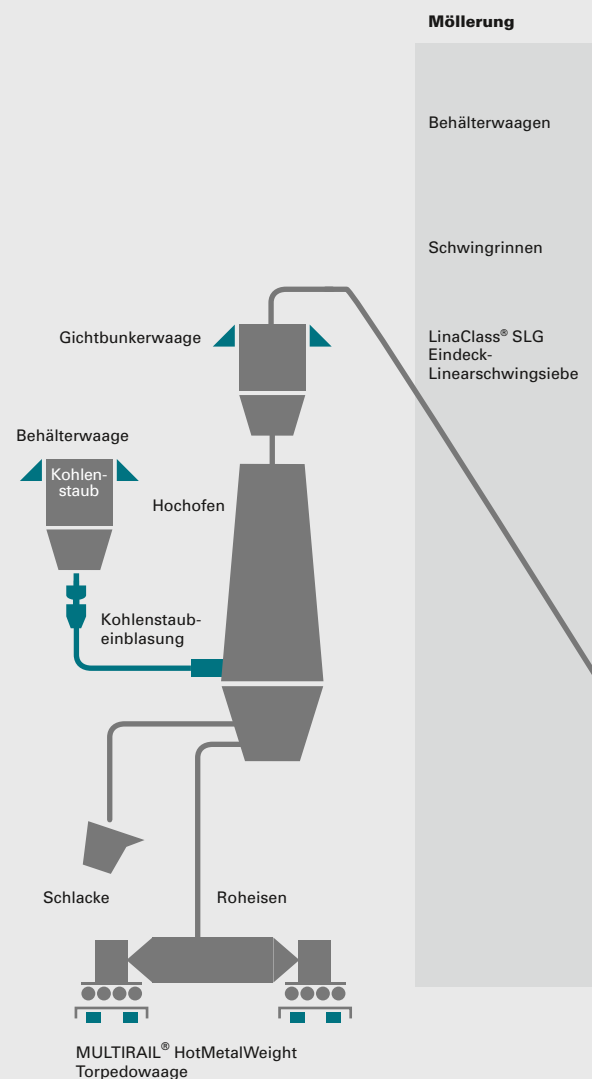
Unsere Produkte im Überblick

- ❖ **LinaClass® SLG/SLK** Linearschwingsieb
- ❖ **Schwingrinnen**
- ❖ **MULTIDOS®** Dosierbandwaage
- ❖ **MULTIBELT®** Bandwaage
- ❖ **Behälterwaagen**
- ❖ **MULTIRAIL® HotMetalWeight** Torpedowaage
- ❖ **Kohlenstaubeinblasung**
- ❖ **Gichtbunkerwaage**

Legende:

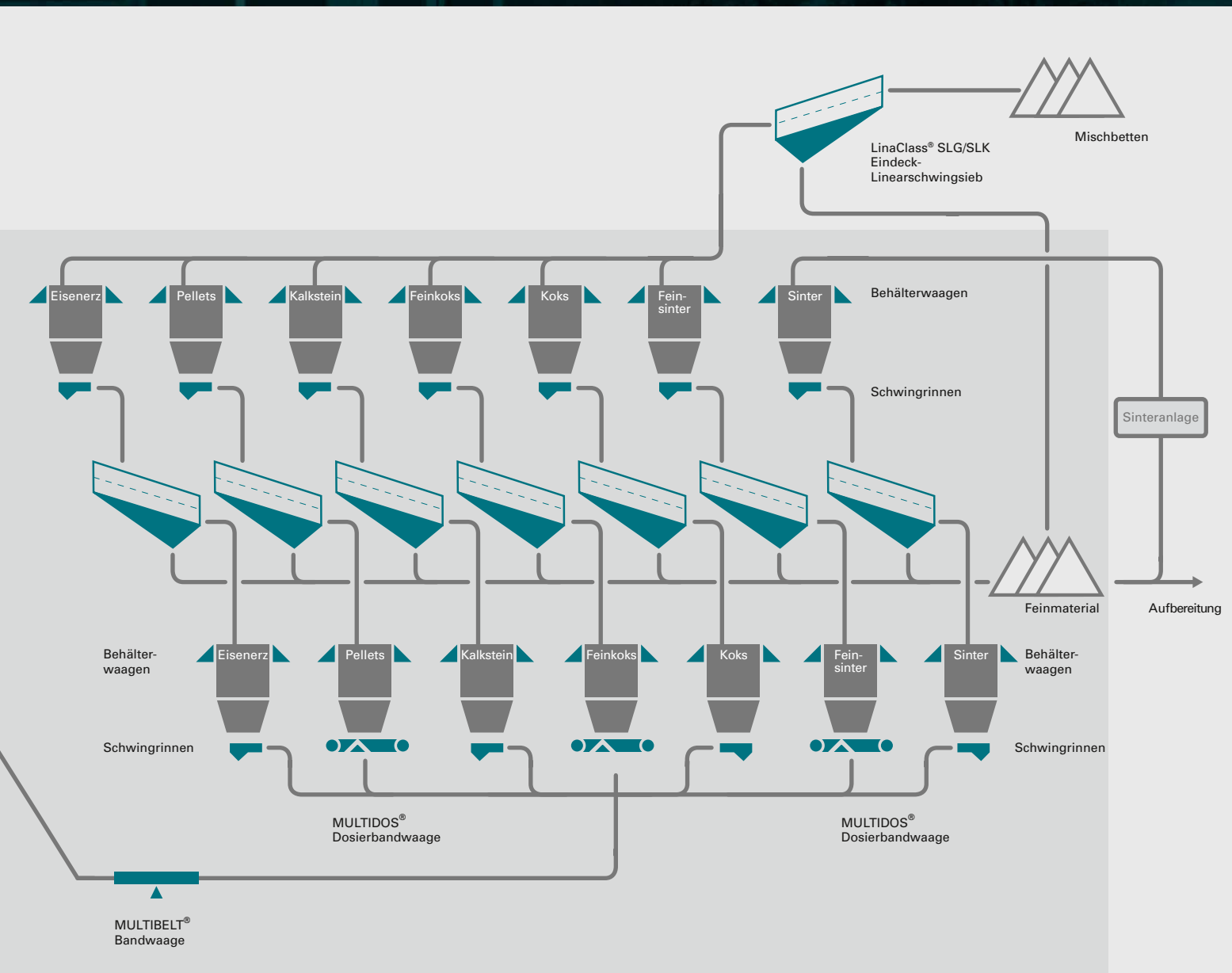


Von der Schenck Process Group
abgedeckter Prozessschritt



Außerdem dienen unsere Produkte zur Bilanzierung der Massenströme auch im Vergleich zu den vor- und nachgelagerten Produktionseinheiten.

Schwingrinnen fördern kontinuierlich den Materialstrom der Zuschlagstoffe und Linearschwingsiebe sorgen in der Möllieranlage eines Hüttenwerks für den kontinuierlichen und wirtschaftlichen Betrieb der Hochöfen.



Hocheffiziente Wäge- und Dosiertechnik in allen relevanten Prozessabschnitten

Die globale Konsolidierung der Stahlindustrie verlangt optimierte Prozesse. Wäge- und Dosiersysteme nehmen seit jeher einen wichtigen Stellenwert in der wirtschaftlichen und sicheren Stahlproduktion ein – von der Massenkontrolle und Dosierung der Rohstoffe über die Bearbeitung von Roheisen und -stahl bis hin zum Verkauf der fertigen Produkte.

Besonders Wäge- und Dosiersysteme zur internen Kontrolle in der Fertigung (Schrottplatz, Hochofen, Konverter, Lichtbogenofen und Stranggießanlage) sind schwierigen Bedingungen ausgesetzt. Sie arbeiten mit Gewichten von 1 bis 1.000 Tonnen und teilweise unter extremen Temperaturen.

Anwendungsbeispiel:

Schrottplatz, Stahlwerk, Gießhalle, Walzwerk

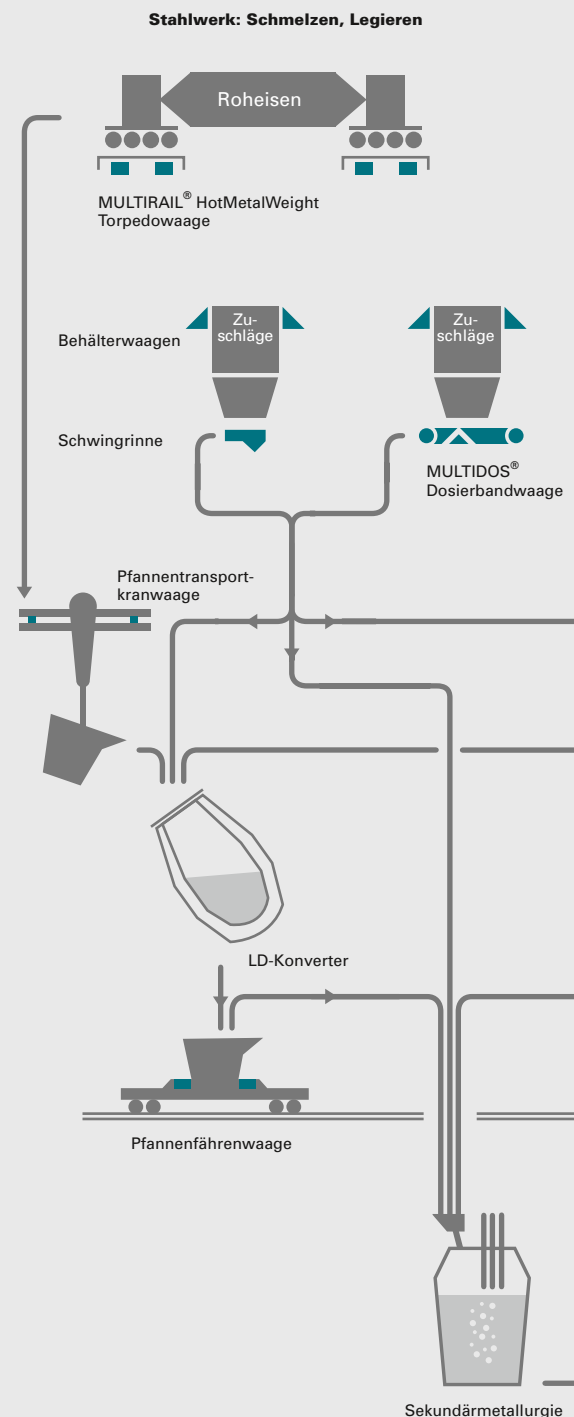
Unsere Produkte im Überblick

- ❖ **Schwingrinnen**
- ❖ **MULTIDOS®** Dosierbandwaage
- ❖ **Behälterwaagen**
- ❖ **Pfannenfährenwaage**
- ❖ **Schrottfährenwaage**
- ❖ **Plattformwaage**
- ❖ **MULTIRAIL® LegalWeight** Gleiswaage
- ❖ **MULTIRAIL® HotMetalWeight** Torpedowaage
- ❖ **Kranwaage**
- ❖ **Drehturmwaage**
- ❖ **Verteilerrinnenwaage**
- ❖ **Rollgangswaage**
- ❖ **Coilwaage**
- ❖ **Muldenwaage für Stabeisen**

Legende:



Von der Schenck Process Group
abgedeckter Prozessschritt

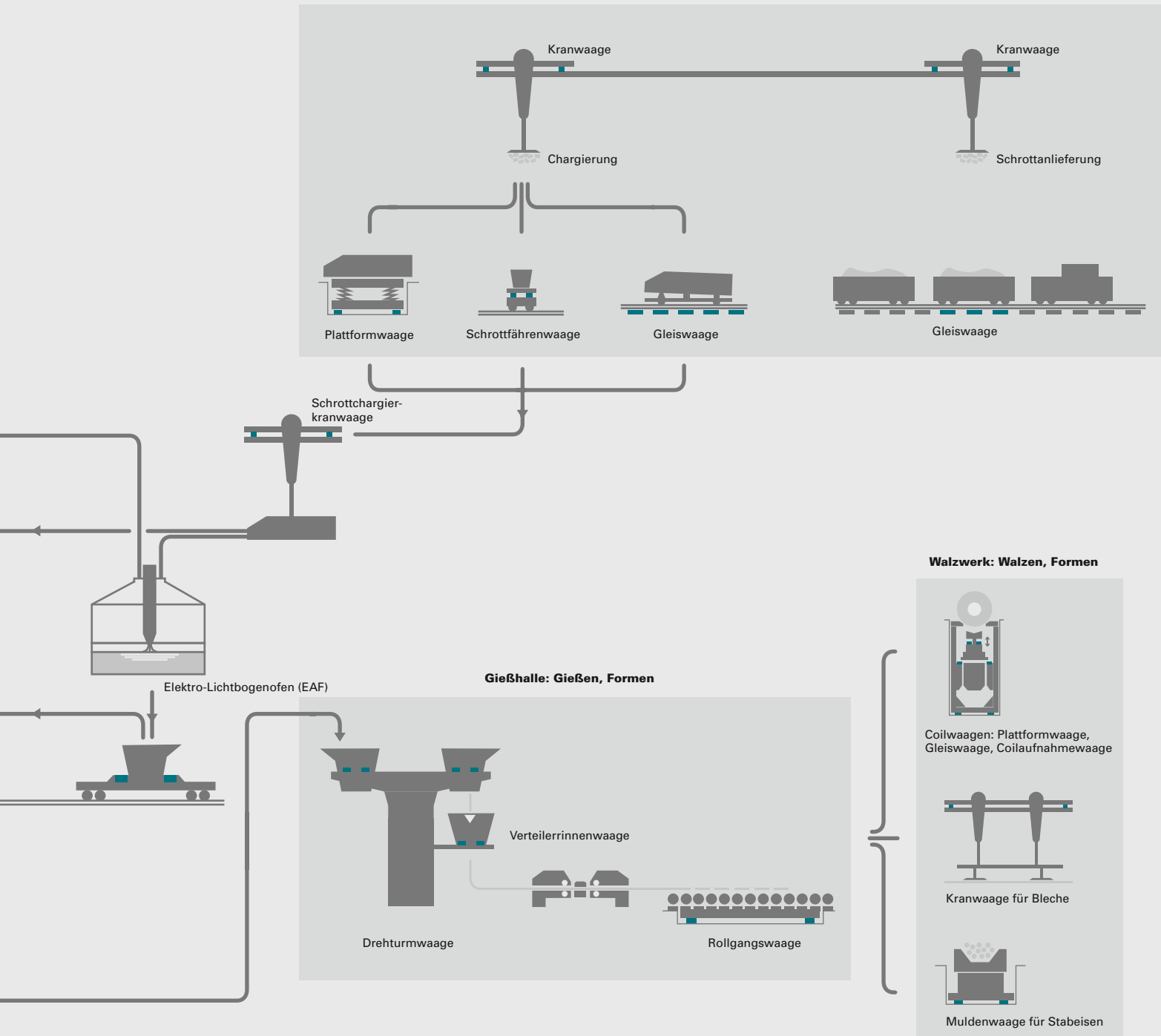


Die Anforderungen sind vielfältig:

- ❖ Produktionssteuerung zum Erzielen stabiler Qualitätskennzahlen
- ❖ Bestimmung und Optimierung des Wirkungsgrades der Produktion
- ❖ Interne Leistungsverrechnung

Die Wäge- und Dosiersysteme von Schenck Process arbeiten über die gesamte Lebensdauer hinweg präzise, zuverlässig und wartungsarm. Schenck Process vereint Entwicklung, Design und Fertigung der sogenannten Direktwägetechnologie in Stahlwerken für speziell angepasste Wägezellen unter einem Dach. So können wir optimal auf die wachsenden Anforderungen unserer Kunden eingehen.

Schrottplatz: Zusammenstellen des Schrotteinsatzes



Walzwerk: Walzen, Formen



Schwingtechnik

Kompetenz in Schüttgutaufbereitung

Eine exakte Trennung Ihres Schüttguts ist Voraussetzung für ein qualitativ hochwertiges Endprodukt. Um diesen Prozess sicherzustellen, liefert Schenck Process die Komplettlösung aus einer Hand:

- ❖ Im Schenck Process TestCenter finden unsere Experten die perfekte Lösung für Ihre individuelle Siebaufgabe.
- ❖ Unsere Schwingmaschinen meistern auch schwierigste Schüttgüter – von großen Brocken bis zu feinsten Körnung, ob nass oder trocken, ob Erze, Kohle, Koks, Pellets, Sinter, heißer Sinter bis 1.050 °C, Kalkstein oder andere Schüttgüter aus dem Bereich der Stahlindustrie.
- ❖ Abgestimmt auf Ihre spezifische Siebaufgabe bieten wir Ihnen Siebeläge für alle Schwingmaschinen an.

→ SIEBEN



LinaClass® SLG/SLK/SLS

Linearschwingsiebe

- ❖ Breite bis 4.500 mm
- ❖ Länge bis 11.500 mm
- ❖ DF-Richterreger
- ❖ Eindeck-, Doppeldeck- und Dreideckausführung

→ SIEBEN



LinaClass® SLH

Heißsieb

- ❖ Absiebung von Heißgut (bis 1.050 °C)
- ❖ Spezielle Siebelagsbefestigung
- ❖ Selbst für schwierigste Bedingungen einsetzbar
- ❖ Breite bis 4.000 mm
- ❖ Länge bis 8.340 mm

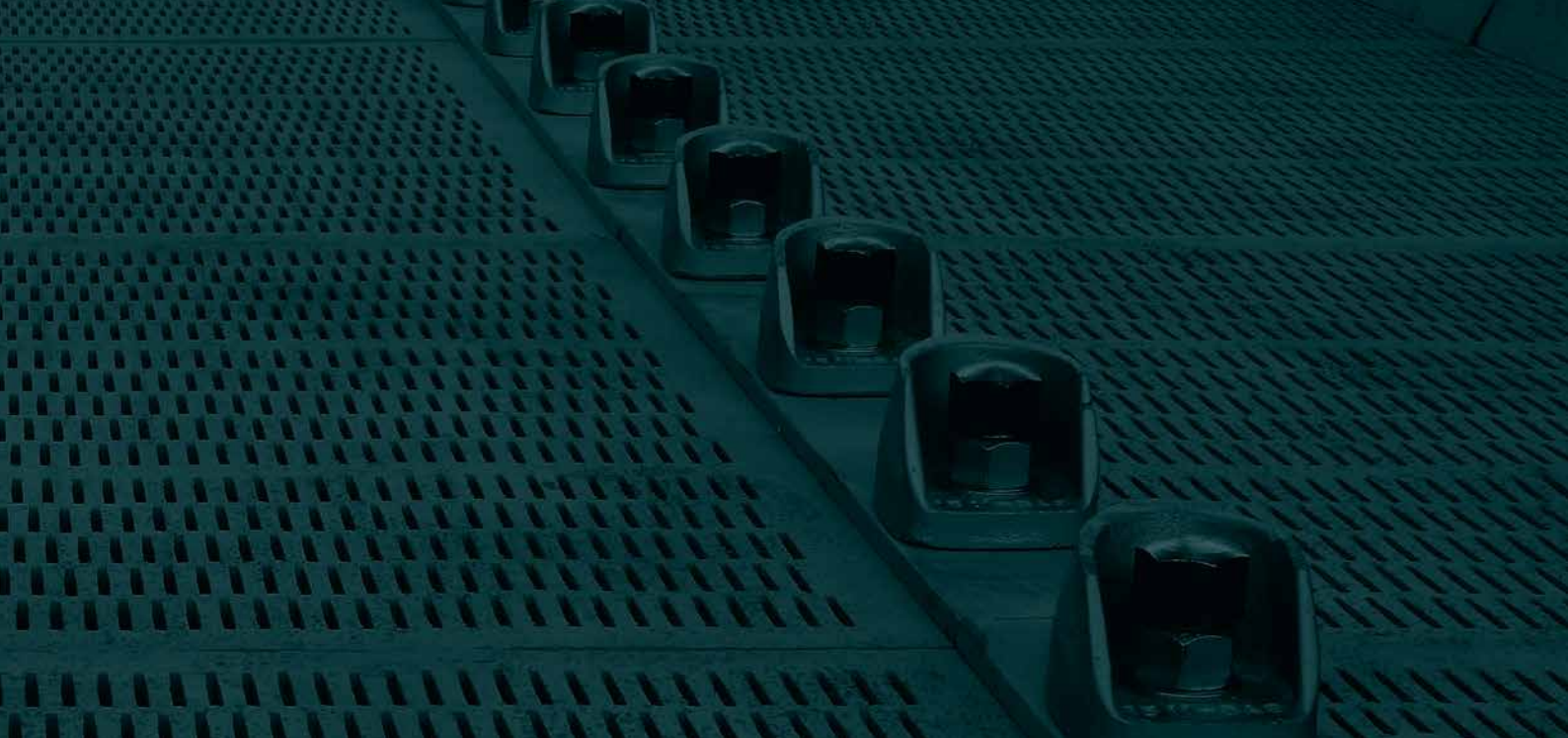
→ SIEBEN



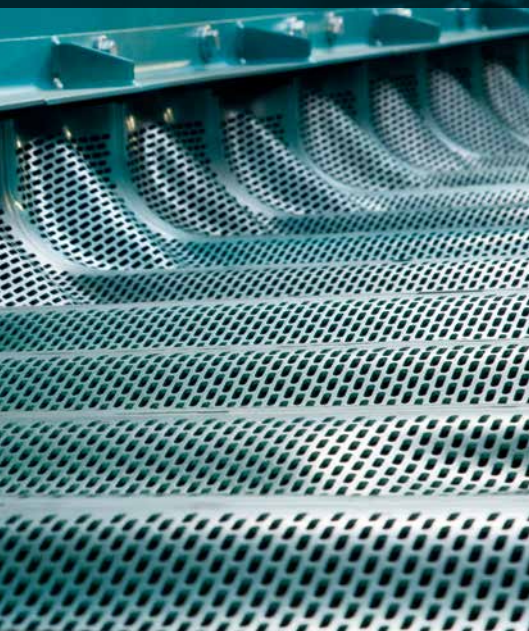
LinaClass® SLO

Bananensieb

- ❖ Unterschiedliche Neigungen zum Absieben von großen Aufgabemengen mit hohem Feinanteil
- ❖ Breite bis 4.500 mm
- ❖ Länge bis 10.800 mm
- ❖ Robuste DF-Richterreger
- ❖ Eindeck- und Zweideckausführung



→ SIEBEN



FlexaClass SFX

Belagerregtes Sieb

- ❖ Absiebung von siebschwierigen, klebrigen, nassen Materialien
- ❖ Trennschärfe bei mehr als 12% Materialfeuchte
- ❖ Selbstreinigung durch dynamische Schwingung
- ❖ Geringere Siebkörperbelastung durch reduzierte Siebbeschleunigung
- ❖ Hohe Montagefreundlichkeit, gute Zugänglichkeit zu den Siebmatten
- ❖ Belagsbreite bis 2.500 mm

→ SIEBEN



LinaClass® SLR

Brecherentlastungssieb

- ❖ Beschicken und Entlasten von Brechern mit einer Maschine
- ❖ Breite bis 2.800 mm
- ❖ Länge bis 8.500 mm

→ SIEBEN



Siebeläge

- ❖ Beläge aus hochverschleißfestem Polyurethan, Systembeläge und Stahlbeläge
- ❖ Höchste Maßgenauigkeit durch mechanische Nachbearbeitung
- ❖ Shore-Härten von 55 bis 90 Shore A

Wäge- und Dosiertechnik Höchste Präzision im Schüttguthandling

Wäge-, Dosier- und Fördereinrichtungen stellen sich der Aufgabe, feinste bis schwierigste Schüttgüter wirtschaftlich hochgenau zu wägen, dosieren und fördern. Je härter die Umgebungsbedingungen, desto belastungsfähiger müssen die technischen Systeme sein.

Schenck Process Waagen bestimmen beispielsweise die hochgenaue Zugabe der Legierungsmittel im Elektrostahlwerk oder das exakte Gewicht einer mehrere Tonnen schweren Pfanne in einer Stranggießanlage. Intelligente Wäge- und Dosiersysteme erlauben eine direkte Dosierung bzw. präzise Messung. Verlade- und Automatisierungssysteme übernehmen die Gesamtlogistik.

Unsere Wäge-, Dosier- und Fördersysteme messen Gewichte, Kräfte und Materialdurchsatz. Sie vereinen Robustheit mit Präzision sowie Zuverlässigkeit und sind ausgelegt für härteste Bedingungen.

→ FÖRDERN



→ DOSIEREN



→ DOSIEREN



Schwingrinnen SRC/SPB/SMA

- ❖ Gerade oder trapezförmige Rinnentröge
- ❖ DF-Richterregler, Unwuchtmotoren oder Magneterregler
- ❖ Bewährte Bauweise
- ❖ Verschiedene Schleißschutzausführungen möglich

MULTIDOS®

Dosierbandwaage

- ❖ Förderstärke bis zu 1.500 t/h
- ❖ Maximale Genauigkeit auf $\pm 0,25\%$
- ❖ Auch in Mechatronic-Ausführung
- ❖ Langjähriger Einsatz mit vielen industriellen Schüttgütern

MechaTron®

Differenzialdosierwaage

- ❖ Sichere Entleerung durch integriertes Rührwerk
- ❖ Dosier- und Aufsatzbehälter aus korrosionsfestem und säurebeständigem Stahl
- ❖ Integrierte Mess-, Steuer- und Überwachungselektronik
- ❖ Hohe Dosiergenauigkeit und Dosierkonstanz von mehr als $\pm 0,5\%$



→ DOSIEREN

→ WÄGEN

→ WÄGEN

MULTICOR® K

Kohlenstaubdosierung

- ❖ Pulsationsfreie Dosierung
- ❖ Hohe Dosierkonstanz = hohe Prozessstabilität und effizienter Feuerungsbetrieb
- ❖ Dosierung erfolgt unabhängig von äußeren Einflüssen
- ❖ Engineering, Materialaustrag, Dosierung und Messung aus einer Hand

MULTIBELT®

Bandwaage

- ❖ Genaue Massenstromermittlung
- ❖ Standard- und maßgeschneiderte Ausführungen erhältlich
- ❖ Genauigkeit bis $\pm 0,25\%$
- ❖ Optional: eichfähige Ausführung

Behälterwaagen

- ❖ Für Behälter bis zu 3.000 t Gesamtgewicht
- ❖ Eichfähige Genauigkeit
- ❖ Große Überlastbarkeit
- ❖ Wartungsfreie Ausführung



→ WÄGEN



→ WÄGEN



→ WÄGEN

Schrottfähre und Pfannenfähre

- ❖ Hohe Überlastfähigkeit, einfacher Einbau, minimale Wartung
- ❖ Hohe Wägegenauigkeit:
 - bis zu $\pm 0,1\%$ des Wägebereich-Endwertes
 - bis zu $\pm 1\%$ des Ist-Wertes des verladenen Schrottes

Plattform- oder Brückenwaage

- ❖ Ausführung in Beton oder als Schweißkonstruktion
- ❖ Für Schwerlast-Fahrzeuge bis 200 t
- ❖ Eichfähige Genauigkeit

MULTIRAIL® LegalWeight

Dynamische Gleiswaage

- ❖ Hochgenaue, eichfähige Gewichtserfassung
- ❖ Bis 15 km/h
- ❖ Einbau ohne Fundament und ohne Schienenschnitt
- ❖ Einsetzbar im Temperaturbereich von -40°C bis $+70^{\circ}\text{C}$



→ WÄGEN

→ WÄGEN

→ WÄGEN

Kranwaage

- ❖ Exakte Gewichtsermittlung während des Arbeitsvorganges
- ❖ Automatisierter Wägeablauf, übersichtliche Bedienung
- ❖ Modular aufgebaute Elektronik und passive Messelemente
- ❖ Bewährte, hermetisch gekapselte Wägezelle oder Sensoren
- ❖ Umfangreiche Referenzen für den Einbau in der Katze oder der Traverse vorhanden

Wägesensoren

- ❖ Auf einen Blick: Ringtorsions-Wägezellen RTN, Wägebalken DWB und Wägedisc WDI
- ❖ Genauigkeiten von $\pm 0,1\%$ bis zu höchsten eichfähigen Präzisionen der Klasse C5
- ❖ Nennlasten von 130 kg bis 470 t
- ❖ Service-Temperaturen von bis zu 150°C
- ❖ Kundenspezifische Ausführungen von Wägezellen aus einer Hand

Wäge- und Dosierelektroniken

- Passend für Mess-, Steuer-, Dosier- und Regelaufgaben in allen Industrien
- ❖ Eichfähige Ausführung
 - ❖ Temperaturbereich -30°C bis $+60^{\circ}\text{C}$
 - ❖ Anschlussmöglichkeit für industrielle Feldbusse
 - ❖ Drahtlose Kommunikation über Bluetooth
 - ❖ Übersichtliche Bedienung auf grafikfähiger, hinterleuchteter LCD-Anzeige



→ FÖRDERN



Mechanische Förderung und MoveMaster®

Schüttgutförderung

- ❖ Rohrgurtförderer
- ❖ U-Förderer
- ❖ Wellenkantengurtförderer
- ❖ Schonender Materialtransport
- ❖ Horizontales Fördern und senkrechtes Aufheben
- ❖ Wartungsfreundliche Ausführung
- ❖ Trogkettenförderer

→ FÖRDERN



Pneumatische Förderung/Injektion

- ❖ Für schwierige (abrasive oder bruchempfindliche) Materialien
- ❖ Für Temperaturen bis 450°C
- ❖ Fördermengen von über 300 t/h
- ❖ Für Entfernungen von mehr als 2 km
- ❖ Geringer Wartungsaufwand

→ ANNEHMEN



IntraBulk®

LKW-Entladung

- ❖ Aufnahmebunker und Abzugsband als Anbindung an den kontinuierlichen Prozess
- ❖ Staubabsaugungssysteme
- ❖ Schnelle Entladung, sicherer Betrieb



Process
Advanced
Service
System

PASS

Umfassende Lösungen für Ihre Anforderungen

Sie suchen nach Lösungen im Service? Unser umfassendes Process Advanced Service System (PASS) bietet Ihnen einen kundenorientierten After-Sales-Service, der Ihren individuellen Anforderungen entspricht.

Die Grundstruktur unseres PASS Programms ist speziell auf unsere Kunden zugeschnitten. Unser erfahrenes After-Sales-Team ist Ihnen gerne dabei behilflich, PASS Pakete zu schnüren, die Ihren Erfordernissen gerecht werden. Diese Pakete können Originalersatz- und Verschleißteile, verschiedene Dienstleistungen und andere qualitativ hochwertige Komponenten enthalten.

PASS funktioniert nach dem Baukastenprinzip: Sie wählen einzelne oder eine Kombination aus verschiedenen PASS Produkten nach Bedarf aus. Vier Kategorien vereinfachen die Suche nach den passenden Bausteinen.

Wir freuen uns, Sie individuell beraten zu dürfen – egal ob im Rahmen eines PASS Vertrags oder als Einzelanfrage.

Unabhängig davon, was Sie unter Full Service verstehen – wir helfen Ihnen dabei, Ihr Wunschprodukt zusammenzustellen!

Unsere PASS Service-Kategorien

PASS Repair

PASS Inspection

PASS Management

PASS Support

Schenck Process TestCenter weltweit.

Testergebnisse, auf die Verlass ist.



Ganz gleich, mit welchen Materialien Sie arbeiten – Prozesse müssen reibungslos laufen. Damit Sie sich rundum darauf verlassen können, dass auch bei der Verarbeitung Ihrer Produkte Material und Maschine perfekt aufeinander abgestimmt sind, geben Ihnen realitätsnahe Versuche in unseren TestCentern umfassende Antworten.

Welcher Dosierer eignet sich optimal für welches Schüttgut?
Wie kann der ideale Siebbelag für höchste Sieb­effizienz ermittelt werden? Worauf kommt es bei der pneumatischen Förderung, Entstaubung und Dosierung an? Und welche Anforderungen stellen alternative Brennstoffe an Dosier- und Fördersysteme?

Schenck Process unterhält weltweit TestCenter, die sich auf Ihre individuellen Problemstellungen spezialisiert haben. Zwei befinden sich am Standort Darmstadt. Weitere TestCenter an unseren Locations in Großbritannien, Österreich, der Tschechischen Republik und in den USA.

Die hier gewonnenen Testergebnisse unterstützen Sie bei der Abstimmung optimaler Prozessabläufe und sichern so erfolgreiche Produktionsergebnisse.



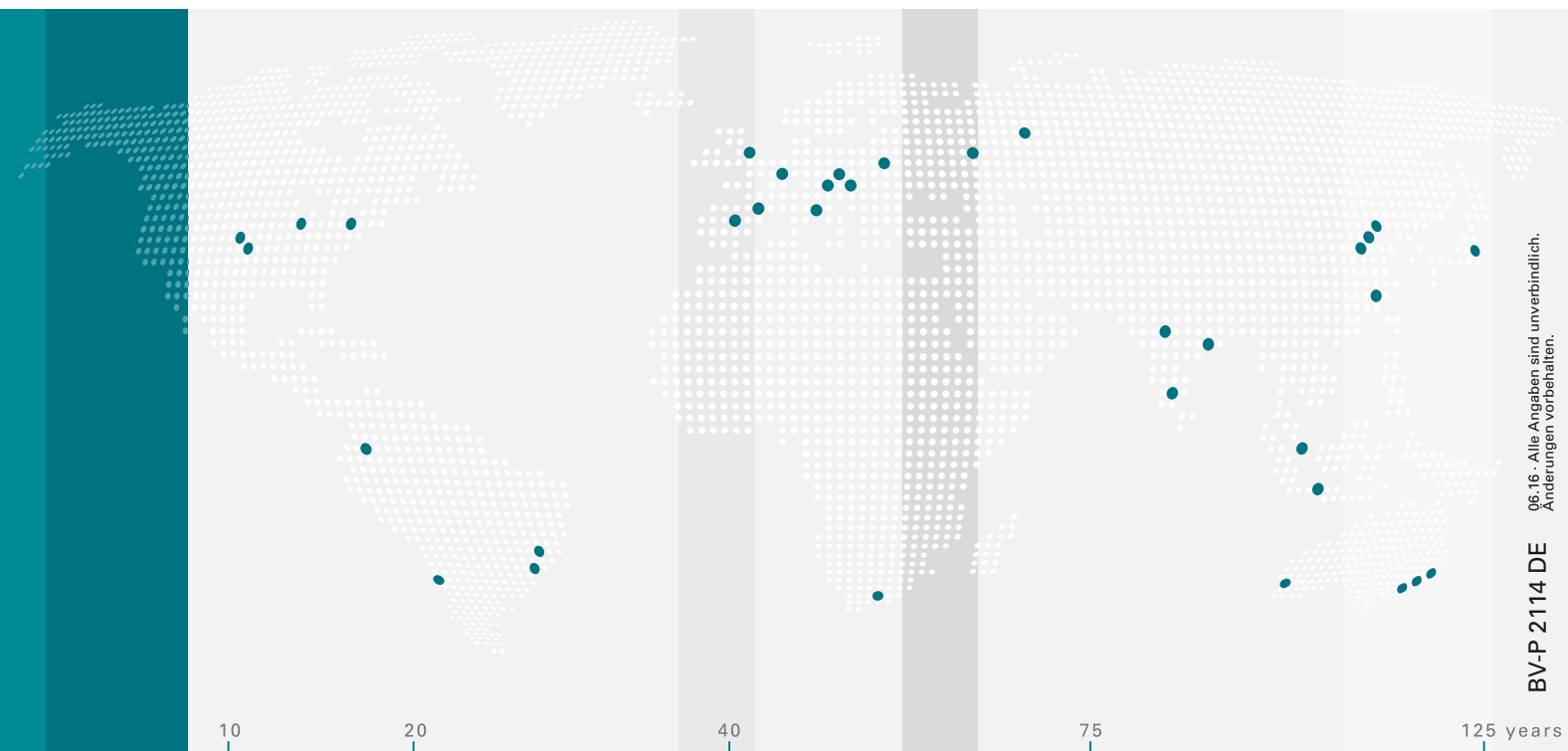
Welcher Siebbelag eignet sich für Ihr Schüttgut?
Im Siebtechnik-TestCenter finden unsere Experten die perfekte Lösung für Ihre Siebaufgabe.

Unser Service

- ❖ Durchführung von Materialsiebversuchen
- ❖ Materialanalyse (Analysesiebung, Ermittlung der Materialcharakteristika)
- ❖ Ausführlicher Bericht mit Ergebnisdarstellung

Ihr Vorteil

- ❖ Analyse Ihrer Applikation
- ❖ Ermittlung des optimalen Siebbelags für höchste Sieb­effizienz
- ❖ QualitätsCheck und Prüfung der Maßgenauigkeit – für maximale Produktqualität



06.16 - Alle Angaben sind unverbindlich.
Änderungen vorbehalten.

BV-P 2114 DE

Die Schenck Process Group ist weltweit führend in
industrieller Wäge- und Dosiertechnik /// Sieb- und Separationstechnik für Schüttgüter /// Entstaubungs- und Luft-
filtrationstechnik /// pneumatischer und mechanischer Fördertechnik /// Automatisierungs- und Diagnosetechnik

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstr. 100
64293 Darmstadt, Germany
T +49 61 51-15 31 29 53
heavy@schenckprocess.com
www.schenckprocess.com

we make processes work