

HÖCKER – METALLSPÄNE SIND (MEHR)WERT: AVL SCHRICK SETZT AUF DEZENTRALE METALLBRIKETTIERUNG MIT BrikStar iSwarf 50



Always one idea ahead

Mit einer dezentralen Brikettierlösung erschliessen sich neue Einsparpotentiale in der Metallbearbeitung. Die Metall-

presse wird einfach zum spanerzeugenden Bearbeitungszentrum geschoben, schnell angeschlossen und der Anwender profitiert von allen Vorteilen der Brikettierung inkl. der direkt rückgeführten Kühlemulsion oder des Schneidöls.

Mannloser Betrieb steigert Produktivität

Die **BrikStar iSwarf 50** von Höcker Polytechnik ist eine mobil einsetzbare Brikettierpresse, die unkompliziert von einer Person dorthin bewegt werden kann, wo sie auch gebraucht wird. Mit gut 1m² Stellfläche steht sie da, wo sonst die Spänetonne stand, und minimiert bis zu 50 kg Aluminiumspäne oder 90 kg Stahlspäne jede Stunde zu hochwertigen Briketts. Das reduzierte Volumen und die direkt rückgeführte Kühlemulsion reduzieren die benötigte Manpower am Bearbeitungszentrum. Der Aufwand für das Spänemanagement während der Bearbeitung entfällt und es wird so ein mannloser Nacht- oder Wochenendbetrieb des Bearbeitungszentrums ermöglicht.

Kompakt, aber mit allen Features einer grossen Metallbrikettierpresse

Die **BrikStar iSwarf 50** ist seit dem Jahr 2020 auf dem Markt und bereits zigfach im Einsatz. Das leichte Handling und das günstige Preis-Leistungs-Verhältnis machen die Presse auch für Unternehmen interessant, die bisher von einer Investition in eine Metallpresse abgesehen haben. Die Bauweise ist kompakt und doch bietet sie kompromisslos die Vorteile einer zentralen Brikettierlösung wie Start-Stopp-Automatik, Füllstandsensoren oder integrierte Emulsionspumpe. Die Konfiguration erfolgt bequem über das integrierte Panel.

Zwei BrikStar iSwarf 50 Brikettierpressen im flexiblen Einsatz

Zu den ersten Nutzern der **BrikStar iSwarf 50** gehört die AVL Schrick GmbH. Das 1969 gegründete Unternehmen mit dem Hauptsitz in Remscheid entwickelt Verbrennungs-

motoren und Motorkomponenten für den Automotivbereich und weitere Branchen. Der innovative Entwickler verfügt neben einer Menge Knowhow auch über einen Hightech-Maschinenpark für das Prototyping und die Kleinserienproduktion, wo seit Frühjahr 2020 auch zwei **BrikStar iSwarf 50** arbeiten.

Kühlmittelkosten um 90% reduziert

Sebastian Keils (M. Sc.), Junior-Toolmanager Werkzeugmanagement bei AVL Schrick, leitete das Brikettierprojekt bei AVL Schrick: «Wir hatten schon länger geplant, in eine Metallbrikettierung zu investieren, doch für uns war eine zentrale Lösung uninteressant, da wir genau da automatisieren müssen, wo auch die Späne erzeugt werden. Eine zentrale Lösung war daher nichts für uns. Mit der **BrikStar iSwarf 50** können wir nun flexibel reagieren. Der Bediener schiebt die Presse unter den Kettenbandförderer, schliesst die Emulsionspumpe an und startet das Bearbeitungszentrum. Er kann sich nun auf die eigentliche Arbeit konzentrieren, da die Späne automatisch brikettiert werden und auch die Kühlflüssigkeit in einem nachhaltigen Kreislauf bleibt. Mehr Fokus auf das qualitativ hochwertige Endprodukt zu haben, ist für uns der eigentliche Gewinn, neben dem höheren Ertrag im Recycling, den um 90% gesenkten Kühlmittelkosten und der leichteren Lagerung der Briketts. Die beiden Pressen rechnen sich für uns. Wir verarbeiten mit den Pressen sowohl Aluminium- als auch Stahlspäne ohne Komplikationen. Zusammen mit Daniel Börger von Höcker Polytechnik führten wir nach einigen Testläufen die Pressen ein und wurden gut und kompetent betreut.»



TECHNISCHES UND VORTEILE – BrikStar iSwarf 50



Always one idea ahead

Vorteile in der Ökonomie:

- **Geringere Entsorgungskosten für KSS**
Nutzen Sie die Kühlmittel mehrmals und sparen Sie so Entsorgungs- und Anschaffungskosten
- **Niedrige Lagerkosten**
Die Lagerung als Briketts ist gefahrlos und platzsparend
- **Niedrige Transportkosten**
Bis zu 1/10 des Volumens braucht auch nur bis zu 1/10 der Transportkapazitäten
- **Ermöglicht mannoslen Betrieb/Volumenreduktion**
Ein unbeaufsichtigter Betrieb ist möglich

Vorteile in der Ökologie:

- **Ressourcenschonend durch weniger Transportwege**
- **Wiederverwendete Kühlmittel entlasten Umwelt**
- **Energieeffizienter Betrieb**
Die **iSwarf 50** verbraucht während der Brikettierung Strom, ist ansonsten aber im Standby-Betrieb

Technische Daten:

Modell:	BrikStar iSwarf 50
Abmessungen, B×L×H:	1'150mm×1'180mm×1'220mm, 990mm (ohne Panel)
Gewicht:	Ca. 780 kg
Motorleistung:	Betrieb: 4,0 kW Standby: 0,0 kW
Aufstellung:	Dezentral, «stand-alone» / integriert in spanerzeugenden Maschinen
Einsatzbereit:	Innerhalb von 5 Minuten durch eine Person
Materialwechsel:	Kaum Stillstandzeiten, da schnell zu reinigen
Volumenreduzierung:	Bis zu 1/10
Brikettierleistung*: * Testbrikettierung vorbehalten	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium: max. 50 kg/h • Stahl: max. 90 kg/h • Grauguss: max. 90 kg/h
Brikettformat:	60 mm Durchmesser, Länge variabel 25 mm bis 50 mm
Max. spezifischer Pressdruck (kg/cm²)	1'000 kg/cm ² (100 MPa); materialabhängig
Befüllung:	Manuell oder über Förderer der Bearbeitungsmaschine
Füllstandsensoren:	Automatisierter Betrieb. Startet Brikettierung bei Mindestbefüllung und stoppt automatisch
Kühlmittelrückgewinnung:	Ja
Bedienung:	Touchpanel
Zubehör:	<ul style="list-style-type: none"> • Spänebehälter (optional) • Brikettauswurf links oder rechts (optional)

ÜBER HÖCKER POLYTECHNIK



Always one idea ahead

Seit 1962 konzipiert,
plant und baut Höcker
Polytechnik-Anlagen zu
Prozessabfallentsorgung
und Luftreinhaltung

für Industrie- und Handwerksbetriebe. Anfängen bei mobilen Entstaubungsgeräten bis hin zu Grossfilteranlagen mit Kapazitäten von mehr als 600'000 m³/h. Weiterhin gehören Brikettierpressen für Holz, Papier und Metall sowie Zerkleinerungsmaschinen zum Herstellungs- und Lieferprogramm des Unternehmens.

Von Beginn an wurde bei der Projektierung und Herstellung auf hohe Energieeffizienz der Anlagen und Maschinen von Höcker Polytechnik Wert gelegt. Schon 1962 unter der Firma Günther Höcker oHG wurde durch den Verkauf von sogenannten «Einzelaabsaugungen» im Holzverarbeitenden Handwerk der Grundstein für die stetige Weiterentwicklung energiesparender Systeme gelegt. Ein eigener Ventilatorenbau bildete dabei das Herzstück der Produktion.

Mit der ersten Energiekrise wuchs das Unternehmen schnell auf über 50 Mitarbeiter. Heute arbeiten mehr als 240 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter am Stammwerk in Hilter am Teutoburger Wald und in den regionalen Vertriebsbüros, die für die Projektierung, den Verkauf und die Herstellung, Montage und Inbetriebnahme der Maschinen und Anlagen verantwortlich sind. Seit 1993 wird das Unternehmen durch Frank Höcker, den Sohn des Firmengründers, geführt.

Einsatz finden die Entstaubungsanlagen und -geräte sowie die Brikettierpressen in zahlreichen Branchen, z.B. in der Holz- und Kunststoffverarbeitung, der Metall- und Aluminiumverarbeitung, der Oberflächentechnik, aber auch in der Verpackungsindustrie, der Papier-, Wellpappen- und Kartonagenherstellung oder im Bereich der Umwelttechnik, z.B. der Recyclingwirtschaft und Biomasseverwertung.

Insgesamt ca. 60'000 Geräte und Anlagen wurden bis heute von der Höcker Polytechnik konzipiert, geplant und gebaut – ein deutlicher Beleg für die hohe Kompetenz und Innovationsfähigkeit des Unternehmens. Sie sind weltweit in der Industrie und im Handwerk im Einsatz.

Hergestellt werden die meisten Höcker Polytechnik Produkte im Stammwerk in Hilter a.T.W. und in der hochmodernen Fertigung der Höcker Tochter DPU Sp.z o.o. im polnischen Strzegom. Eine weitere Niederlassung befindet sich in Hamburg. Die hohe Fertigungstiefe sichert eine hohe Flexibilität und kurze Lieferzeiten bei wettbewerbsfähigen Kostenstrukturen. Moderne automatisierte Blechbearbeitungszentren und handwerkliche Fertigung arbeiten dabei Hand in Hand. Ein eigener Steuerungsbau und das komplette Engineering mit eigenen Fachleuten sorgen für eine hohe Funktionssicherheit und den zuverlässigen weltweiten Support.

UNTERNEHMENSKONTAKT:

Höcker Polytechnik GmbH
Lufttechnische Anlagen
Borgloher Straße 1
D-49176 Hilter
Germany

Fon: +49 (0) 5409 / 405-0
Fax: +49 (0) 5409 / 405-555

E-Mail: info@hpt.net
www.hoecker-polytechnik.de



ZUM AUTOR:

Daniel Börger, Höcker Polytechnik GmbH

Daniel Börger ist der kompetente Ansprechpartner für Metallbrikettierung bei Höcker Polytechnik. Er ist Fachmann und Techniker mit umfangreichen Erfahrungen in der Metallindustrie und im Anlagen- und Maschinenbau. Seit 20 Jahren begleitet er die technische Entwicklung der BrikStar Metallbrikettierpressen und realisiert Lösungen für die verschiedensten spanerzeugenden Branchen.

Kontakt Daten: Höcker Polytechnik GmbH

Daniel Börger | Mail daniel.boerger@hpt.net
Borgloher Straße 1 | 49176 Hilter a.T.W.
Fon: +49 (0) 5409 / 405-250
Mobil: +49 (0) 170 / 570-556-6