



# Zug um Zug zerkleinern GETECHA RotoSchneider mit Einzug

**RS 2400-E**  
by GETECHA

**RS 3000-E**  
by GETECHA

**RS 3800-E**  
by GETECHA

**RS 45000-E**  
by GETECHA



**GETECHA**

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD

Wählen Sie den Systempartner, der auch kompetenter Gesprächspartner ist: GETECHA.

Seit mehr als fünf Jahrzehnten beraten wir die kunststoffverarbeitende Industrie, entwickeln, projektieren und fertigen konsequent individuelle Lösungen, von A wie Angussentnahme über Automationsanlagen bis Z wie Zerkleinerung.

Viele unserer Kunden begleiten wir bereits seit langer Zeit. Wir fühlen uns einfach wohl mit Ihren Herausforderungen:

**Individualität ist unser Standard.**



**RotoSchneider  
mit Einzug**  
by GETECHA

## Automatische Systeme für die Stanzgitteraufbereitung

In Thermoformbetrieben fällt verfahrensbedingt Stanzgitter an, das bis über 50 % Anteil der Folien sein kann und einen enormen Aufwand an Logistik mit sich bringt. GETECHA bietet Ihnen das automatische Aufbereitungssystem, in die Thermoformline integriert, an. Bei kompletten Inline-Systemen vom Extruder bis zur Mühle wird das Mahlgut sofort wieder verarbeitet.



### ■ Die richtige Größe ist entscheidend

- Mühlengröße in Rotordurchmesser und -breite für jeden Anwendungsfall
- Einziehen von Vollfolie beim Anfahren
- gezogene Artikel in der Folie
- Stanzgitter im Produktionsbetrieb

### ■ Zuverlässig in Betrieb

- konstanter Schneidkreis garantiert gleichbleibende Mahlgutqualität
- großzügige Zugangstüren für Reinigung und Wartung
- Öffnen des Einzuges und des Mahlraumes ohne Werkzeug innerhalb kürzester Zeit
- allseitig bearbeitete, glatte Oberflächen

### ■ Bewährte Technik

- voreinstellbare Messer, kurze Rotor-messer erleichtern den Messerwechsel
- Statormesser gegen Festanschlag montiert
- werkzeugloser Siebwechsel
- segmentierter Scherenschnitt

### ■ Leise beim Zerkleinern

- integrierte Schallumhausung
- Entkopplung der Zerkleinerungseinheit von Grundrahmen
- niedrige Rotordrehzahl für geringen Staub und Lärm

### ■ Modulare Bauweise

- 5-Messer-Rotoren und 3. Statormesser für noch mehr Durchsatz lieferbar
- Fehlteiletrichter für Handaufgabe (optional)
- komplette Anlagen und Zubehör lieferbar
- auch in sehr niedriger Bauweise für unter die Presse (UP-Ausführung) erhältlich



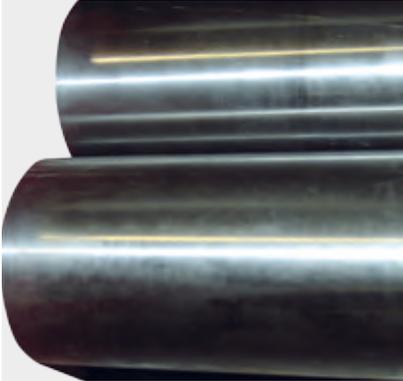
RS 2400-E	A	B	C
RS 2402-E	1.220 mm	1.170 mm	780 mm
RS 2404-E	1.220 mm	1.170 mm	1.000 mm
RS 2406-E	1.220 mm	1.170 mm	1.225 mm
RS 2409-E	1.220 mm	1.170 mm	1.450 mm

RS 3000-E	A	B	C
RS 3004-E	1.120 mm	1.190 mm	1.130 mm
RS 3006-E	1.120 mm	1.190 mm	1.350 mm
RS 3009-E	1.240 mm	1.190 mm	1.660 mm
RS 3012-E	1.320 mm	1.190 mm	1.960 mm
RS 3015-E	1.400 mm	1.260 mm	2.230 mm



# Zug um Zug zerkleinern

Egal ob Randstreifen, Folien oder Stanzgitter mit und ohne tiefgezogene Teile – das richtige Einzugssystem meistert die Aufgabe. Extrem leise für Thermoform- oder Folienapplikationen mit glatten, gerändelten oder gezahnten Walzen. Integriert in die Thermoformanlage ist ein kontinuierlicher und angepasster Folieneinzug sichergestellt.



## Zuverlässiger Einzug

- pneumatisch gedämpfter Tänzer sorgt für straff gehaltene Folie oder Randstreifen
- Anpassung an die Liniengeschwindigkeit durch frequenzgeregelten Einzug
- einstellbare Abstreifer vermeiden Wickler
- synchroner Lauf beider Einzugswalzen
- kompletter Einzug lässt sich von dem RotoSchneider wegklappen



## Für alle Fälle

- geteilte Einzugssysteme für Randstreifen
- verschiedene Einlaufhöhen für unterschiedliche Formteiltiefen lieferbar
- Fehlteiletrichter optional erhältlich
- integrierbar in Ihre Anlage



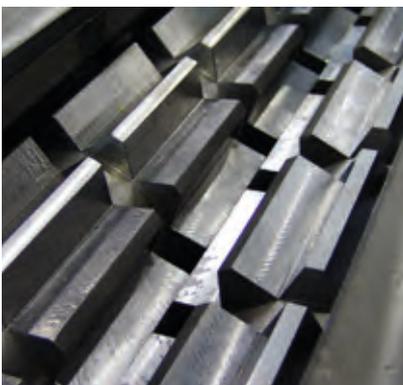
## Glatte Einzugswalzen

- für Vollfolie, Stanzgitter oder Randstreifen
- kleiner Rollendurchmesser für geringe Bauhöhe
- für rutschfeste Folien jeder Stärke
- aus Qualitätsstahl, einsatzgehärtet



## Gerändelte Einzugswalzen

- für mehr Grip, falls die Folie aus der Thermoformanlage herausgezogen werden muss
- für Stanzgitter mit extrem schmalen Stegen
- vergrößerte Walzen für Folien mit nicht ausgestanzten Formteilen



## Gezahnte Einzugswalzen

- für Folie mit nicht ausgestanzten und sehr stabilen Formteilen
- für Formteile in der Folie mit sehr großer Ziehtiefe



## Genutete Einzugswalzen

- kompensiert unterschiedliche Dicke von Randstreifen
- insbesondere für Elastomere gut geeignet



RS 3800-E	A	B	C
RS 3806-E	1.360 mm	1.240 mm	1.290 mm
RS 3809-E	1.360 mm	1.240 mm	1.605 mm
RS 3812-E	1.360 mm	1.240 mm	1.920 mm
RS 3815-E	1.360 mm	1.240 mm	2.235 mm

RS 45000-E	A	B	C
RS 45060-E	1.550 mm	2.000 mm	1.430 mm
RS 45090-E	1.550 mm	2.000 mm	1.730 mm
RS 45120-E	1.550 mm	2.000 mm	2.030 mm
RS 45150-E	1.550 mm	2.000 mm	2.130 mm



## Inline-Zerkleinerung - mit höchster Leistung

### Anforderung:

Es soll Stanzgitter mit einer Breite von 800 mm und Dicken bis über 3 mm zerkleinert werden.

Bei stehender Thermoformanlage wird die Vollfolie vom Extruder über die Anlage hinweg in den Einzug geführt und zerkleinert. Bei dieser Betriebsart ist eine Durchsatzleistung von 1.200 kg/h gefordert. Der Transport der Vollfolie wird durch den Einzug des Roto-Schneiders geleistet.

Große Ziehtiefen von Formteilen in der Folie verbunden mit großer Foliendicke müssen beim Anfahren der Thermoformanlage vom Rolleneinzug bewältigt werden.

Es muss möglich sein, Fehlteile während der Produktion aufzugeben.



### Unsere Lösung:

Unser leistungsstarker RotoSchneider RS 4509, ausgestattet mit einem 5-Messer-Rotor und 3. Statormesser, ist für diese Aufgabe bestens geeignet. Ein hoher Zuführtrichter und ein vergrößerter Einzug mit gezahnten Walzen stellt sicher, dass die Teile mit großer Ziehtiefe sicher in die Schneidmühle eingezogen werden. Ein zweiter Druckkreis in Verbindung mit einer verstärkten Bügelsteuerung ist für das Ziehen der Vollfolie über die Thermoformanlage hinweg zuständig. Die Umschaltung auf den zweiten Druckkreis erfolgt automatisch über ein Signal vom Thermoformer. Über einen zusätzlichen Trichter können die Fehlteile von Hand aufgegeben werden.



## Inline Zerkleinerung - Von allen Seiten!

### Anforderung:

Es müssen zwei Randstreifen inline zerkleinert werden mit der Möglichkeit der gleichzeitigen Zuführung von Anfahrfole. Die Randstreifen aus A-PET haben eine Breite bis zu 254 mm und eine Dicke von 1,52 mm. Die Zerkleinerung der Randstreifen hat Vorrang vor der Anfahrfole.

### Unsere Lösung:

Die Randstreifen werden durch zwei nebeneinander angeordnete Einzugsysteme in den RotoSchneider RS 4509 eingezogen. Die Einzüge, mit gerändelten Walzen ausgestattet, ziehen die Randstreifen aus der Linie zuverlässig in die Mahlkammer. Die Einzugs geschwindigkeit der Randstreifen wird mittels Sollwertvorgabe mit der Extrusionslinie synchronisiert.

Die Anfahrfole wird durch einen dritten Einzug, der sich an der Rückseite befindet, dem RotoSchneider zugeführt. Dieser Einzug ist mit einer lastabhängigen Steuerung ausgerüstet. Bei Überlast des Schneidmühlenmotors wird der rückwärtige Einzug gestoppt und läuft wieder automatisch an, wenn sich der vorgegebene Wert normalisiert hat. Die Randstreifeneinzüge laufen weiter.



# Technische Daten:

Modell	RS 2402-E	RS 2404-E	RS 2406-E	RS 2409-E	
Rotorschneidkreis	240 mm	240 mm	240 mm	240 mm	
Einzugsöffnung, Standard	210 x 50 mm	400 x 50 mm	640 x 50 mm	900 x 50 mm	
Schnittlänge	226 mm	452 mm	678 mm	904 mm	
Anzahl der Rotormesser	3	3 x 2	3 x 3	3 x 4	
Anzahl der Statormesser	2	2	2	2	
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	
Rotordrehzahl	390 min <sup>-1</sup>	390 min <sup>-1</sup>	390 min <sup>-1</sup>	460 min <sup>-1</sup>	
Antriebsleistung, Standard	4,0 kW	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	
Siebloch, Standard	7 mm, rund	7 mm, rund	7 mm, rund	7 mm, rund	
Durchsatzleistung kurzzeitig	100 kg/h*	160 kg/h*	230 kg/h*	300 kg/h*	
Durchsatzleistung dauerhaft	60 kg/h*	100 kg/h*	150 kg/h*	200 kg/h*	
<b>Modell</b>	<b>RS 3004-E</b>	<b>RS 3006-E</b>	<b>RS 3009-E</b>	<b>RS 3012-E</b>	<b>RS 3015-E</b>
Rotorschneidkreis	300 mm				
Einzugsöffnung, Standard	400 x 50 mm	635 x 50 mm	920 x 50 mm	1.220 x 50 mm	1.550 x 50 mm
Schnittlänge	410 mm	630 mm	945 mm	1.260 mm	1.575 mm
Anzahl der Rotormesser	3	3 x 2	3 x 3	3 x 4	3 x 5
Anzahl der Statormesser	2	2	2	2	2
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt
Rotordrehzahl	420 min <sup>-1</sup>				
Antriebsleistung, Standard	11 kW	15 kW	22 kW	22 kW	30 kW
Siebloch, Standard	8 mm, rund				
Durchsatzleistung kurzzeitig	240 kg/h*	400 kg/h*	600 kg/h*	800 kg/h*	1.000 kg/h*
Durchsatzleistung dauerhaft	120 kg/h*	200 kg/h*	400 kg/h*	500 kg/h*	625 kg/h*
<b>Modell</b>	<b>RS 3806-E</b>	<b>RS 3809-E</b>	<b>RS 3812-E</b>	<b>RS 3815-E</b>	
Rotorschneidkreis	380 mm	380 mm	380 mm	380 mm	
Einzugsöffnung, Standard	635 x 70 mm	920 x 70 mm	1.220 x 70 mm	1.550 x 70 mm	
Schnittlänge	630 mm	945 mm	1.260 mm	1.575 mm	
Anzahl der Rotormesser	3 x 2	3 x 3	3 x 4	3 x 5	
Anzahl der Statormesser	3	3	3	3	
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	
Rotordrehzahl	420 min <sup>-1</sup>	420 min <sup>-1</sup>	500 min <sup>-1</sup>	500 min <sup>-1</sup>	
Antriebsleistung, Standard	22 kW	22 kW	30 kW	37 kW	
Siebloch, Standard	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund	
Durchsatzleistung kurzzeitig	500 kg/h*	750 kg/h*	1.000 kg/h*	1.300 kg/h*	
Durchsatzleistung dauerhaft	300 kg/h*	500 kg/h*	650 kg/h*	850 kg/h*	
<b>Modell</b>	<b>RS 45060-E</b>	<b>RS 45090-E</b>	<b>RS 45120-E</b>	<b>RS 45150-E</b>	
Rotorschneidkreis	450 mm	450 mm	450 mm	450 mm	
Einzugsöffnung, Standard	580 x 70 mm	880 x 70 mm	1.180 x 70 mm	1.480 x 70 mm	
Schnittlänge	600 mm	900 mm	1.200 mm	1.500 mm	
Anzahl der Rotormesser	3 x 2	3 x 3	3 x 4	3 x 5	
Anzahl der Statormesser	3	3	3	3	
Schnittart	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	Scherenschnitt	
Rotordrehzahl	420 min <sup>-1</sup>	420 min <sup>-1</sup>	420 min <sup>-1</sup>	420 min <sup>-1</sup>	
Antriebsleistung, Standard	30 kW	37 kW	45 kW	55 kW	
Siebloch, Standard	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund	8 mm, rund	
Durchsatzleistung kurzzeitig	600 kg/h*	900 kg/h*	1.200 kg/h*	1.500 kg/h*	
Durchsatzleistung dauerhaft	450 kg/h*	600 kg/h*	800 kg/h*	1.000 kg/h*	

\* abhängig von Sieblung und Materialart



### Zerkleinerung

Beistellmühlen  
Zentralmühlen  
Großmühlen



### Automation

Angussentnahme  
Handlinggeräte  
Sonderautomatisierung



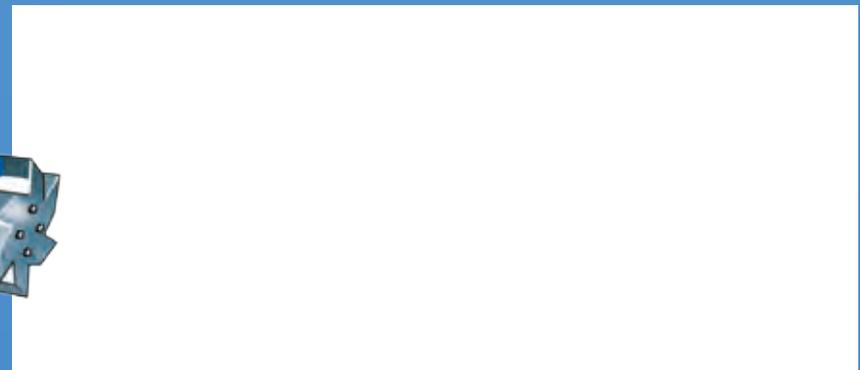
### Anlagen

Projektierung  
Fertigung  
Inbetriebnahme

**GETECHA RotoSchneider** zerkleinern Kunststoffe und führen sie in den Produktionskreislauf zurück. Die RotoSchneider können zu eigenständigen Recyclinganlagen erweitert werden.

**GETECHA realisiert** maßgeschneiderte, schlüsselfertige Automationsanlagen rund um die Spritzgießmaschine. Entwicklung, Fertigung, Service und Schulung erhalten Sie aus einer Hand.

**GETECHA verfügt** über ein weltweites Vertriebs- und Servicenetz. Wir garantieren eine schnelle und unkomplizierte Betreuung.



#### **GETECHA GmbH**

Am Gemeindegraben 13  
D-63741 Aschaffenburg  
Fon +49 (0) 60 21.84 00-0  
Fax +49 (0) 60 21.84 00-35  
E-Mail [info@getecha.de](mailto:info@getecha.de)  
[www.getecha.de](http://www.getecha.de)

#### **GETECHA Inc.**

2914 Business One Drive  
Kalamazoo, MI 49048, USA  
Fon +1 269.373-8896  
Fax +1 269.344-7844  
E-Mail [sales@getechaUS.com](mailto:sales@getechaUS.com)  
[www.getechaUS.com](http://www.getechaUS.com)

GETECHA behält sich vor, die in diesem Datenblatt beschriebenen Produktspezifikationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern und entsprechend neue Datenblätter aufzulegen. GETECHA haftet nicht für Vollständigkeit und Richtigkeit in Form und Inhalt. Abbildungen können Optionen enthalten.

# GETECHA

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD