



# Broyage discontinu broyeur rotatif GETECHA avec dispositif d'avalement

**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

Choisissez le partenaire privilégié et compétent qui sera à votre écoute : GETECHA.

Depuis plus de 50 ans, nous conseillons les entreprises de l'industrie de transformation des matières plastiques et élaborons, projetons et réalisons des solutions individuelles intégrales qui vont de l'extraction au broyage en passant par les installations d'automatisation. Nous avons une clientèle très fidèle que nous encadrons depuis des années. Nous aimons solutionner vos problèmes.

**Individualität ist unser Standard.**



## Broyeur rotatif avec dispositif d'avalement by GETECHA

# Système de recyclage automatique pour grilles de thermoformage

Dans le domaine du thermoformage, les entreprises sont confrontées à un grand défi logistique lié au problème de la récupération des grilles résultant du processus de fabrication qui peuvent représenter jusqu'à plus de 50 % des feuilles. Getecha propose un système de recyclage automatique qui s'intègre dans l'installation de thermoformage. Dans les installations en ligne complètes de l'extrudeuse au broyeur, la matière broyée est immédiatement réintroduite dans le processus de production.



### ■ Dimensionnement approprié déterminant

- Taille du broyeur (diamètre et largeur du rotor) adaptées à chaque cas spécifique
- Avalement de feuilles lors du démarrage
- Pièces encore attachées à la grille de thermoformage
- Grilles de thermoformage dans le cadre de la production

### ■ Service fiable

- Cercle de coupe constant assurant une qualité continue de la matière broyée
- Grandes portes d'accès pour le nettoyage et l'entretien
- Ouverture rapide du dispositif d'avalement et de la chambre de broyage, sans outils
- Surfaces de tous les côtés usinées lisses

### ■ Technique éprouvée

- Couteaux pré-réglables, couteaux de rotor courts pour un échange convivial
- Couteaux fixes montés contre butée fixe
- Changement de tamis sans outils
- Coupe cisailée segmentée

### ■ Broyage silencieux

- Carter d'insonorisation intégré
- Unité de broyage et cadre de base divisés
- Bas régime rotor, faible dégagement de poussières, bas niveau sonore

### ■ Construction modulaire

- Rotors équipés de 5 couteaux et d'un 3<sup>e</sup> couteau fixe pour un plus grand débit
- Trémie pour alimentation manuelle (option) de pièces
- Disponible aussi en construction très basse, possibilité d'installation sous la presse (exécution UP)



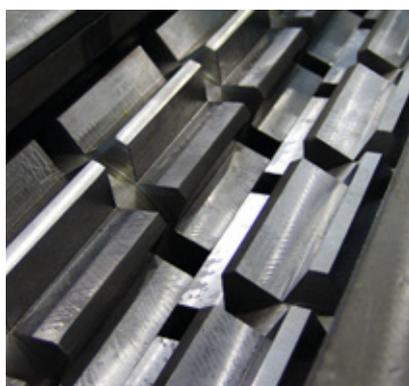
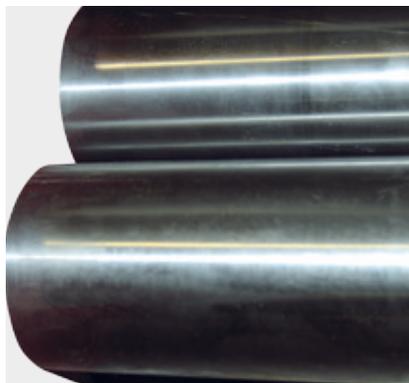
RS 2400-E	A	B	C
RS 2402-E	1.220 mm	1.170 mm	780 mm
RS 2404-E	1.220 mm	1.170 mm	1.000 mm
RS 2406-E	1.220 mm	1.170 mm	1.225 mm
RS 2409-E	1.220 mm	1.170 mm	1.450 mm

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



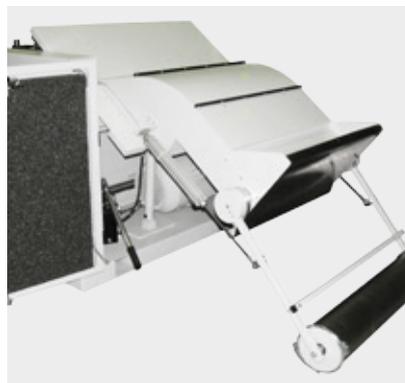
## Broyage discontinu

Qu'il s'agisse de bandes latérales, de feuilles ou de grilles de thermoformage avec ou sans pièces encore attachées, – le système d'avalement adapté maîtrise le défi avec brio. Recyclage extrêmement silencieux de pièces et de grilles de thermoformage grâce aux cylindres lisses, moletés ou dentés. Intégré à l'installation de thermoformage, ce système garantit un avalement des feuilles constant et adapté au cas spécifique.



### ■ Avalement fiable

- Rouleau compensateur à amortissement pneumatique pour tendre les feuille / bandes latérales
- Adaptation à la vitesse de l'installation grâce à l'avalement commandé en fréquence
- Racleurs réglables pour éviter tout enroulement des feuilles
- Course synchrone des deux cylindres du système d'avalement
- Possibilité de rabattre le dispositif d'avalement entier pour l'écarter du broyeur



### ■ Solution universelle

- Systèmes divisés pour l'avalement des bandes latérales
- Différentes hauteurs d'avalement possibles en fonction de la géométrie des pièces à traiter
- Trémie pièces défectueuse (option)
- Intégration dans votre installation



### ■ Cylindres lisses

- Conçus pour feuilles, grilles de thermoformage ou bandes latérales
- Cylindres de petit diamètre pour faible hauteur de construction
- Conçus pour toutes les épaisseurs de feuilles en matériau anti-dérapant
- Exécution acier de qualité, acier trempé

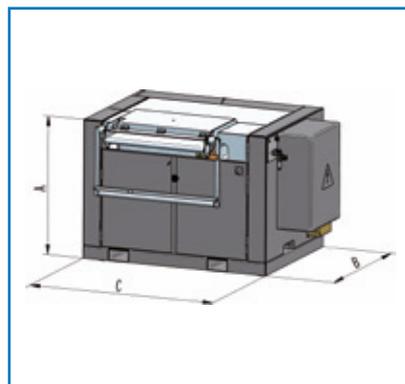


### ■ Cylindres moletés

- Adhérence optimisée pour extraire les feuilles de la ligne de thermoformage
- Conçus pour les grilles de thermoformage avec nervures fines
- Cylindres plus grands pour les grilles de thermoformage avec des pièces encore attachées

### ■ Cylindres dentés

- Conçus pour les grilles de thermoformage avec des pièces encore attachées et particulièrement résistantes
- Conçus pour les grilles de thermoformage avec des pièces particulièrement épaisses encore attachées



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



## Broyage en ligne – performance extrême

### Exigences:

Broyage de grilles de thermoformage d'une largeur de 800 m et d'une épaisseur pouvant excéder 3 mm. Lorsque l'installation de thermoformage s'arrête, la feuille traverse l'installation, de l'extrudeuse jusqu'au dispositif d'avalement pour être recyclée par le broyeur. Ce mode d'exploitation exige un débit de 1.200 kg/h. Le transport de la feuille est exécuté par le dispositif d'avalement du broyeur rotatif. Le cylindre doit également maîtriser l'avalement de grilles de thermoformage avec des pièces épaisses encore attachées lorsque l'installation de thermoformage démarre. Pendant le cycle de production, une alimentation manuelle de pièces défectueuses est également souhaitée.



### Notre solution:

Notre puissant broyeur rotatif RS 4509, équipé d'un rotor à 5 couteaux et d'un 3e couteau fixe est prédestiné pour exécuter ces tâches. Une haute trémie d'alimentation et une zone d'avalement plus large équipée de cylindres dentés garantissent le parfait avalement des pièces thermoformées vers le broyeur. Un deuxième cercle de pression relié à la commande du rouleau compensateur renforcée permet de tirer la feuille à travers l'installation de thermoformage. La permutation sur le deuxième cercle de pression s'effectue de manière automatique par l'intermédiaire d'un signal émis par la presse de thermoformage. Une trémie supplémentaire est prévue pour l'alimentation manuelle de pièces défectueuses.



## Broyage en ligne – De tous les côtés!

### Exigences:

Broyage en ligne des deux bandes latérales et possibilité d'introduire simultanément la feuille de démarrage. Les bandes latérales en A-PET ont une largeur maximale de 254 mm et une épaisseur de 1,52 mm. Le broyage des bandes latérales est prioritaire par rapport à celui de la feuille de démarrage.



### Notre solution:

Les bandes latérales sont introduites dans le broyeur rotatif RS 4509 à l'aide de deux systèmes d'introduction parallèles. Les dispositifs d'introduction équipés de cylindres moletés tirent de manière fiable depuis la ligne de production pour les acheminer vers la chambre de broyage. Une valeur de référence permet de synchroniser la vitesse d'avalement des bandes latérales et celle de la ligne d'extrusion. La feuille de démarrage est acheminée vers le broyeur rotatif par un troisième dispositif d'avalement installé à l'arrière et équipé d'une commande asservie à la charge. En présence d'une surcharge du moteur du broyeur rotatif, le dispositif d'avalement arrière s'arrête et redémarre dès que la valeur prédéfinie s'est normalisée. Par contre, les dispositifs d'avalement des bandes latérales continuent de fonctionner.



### **Broyage**

Broyeurs intégrables  
Broyeurs centraux  
Gros broyeurs



### **Automation**

Prélèvement de carottes  
Appareils de manutention  
Automatisation spéciale



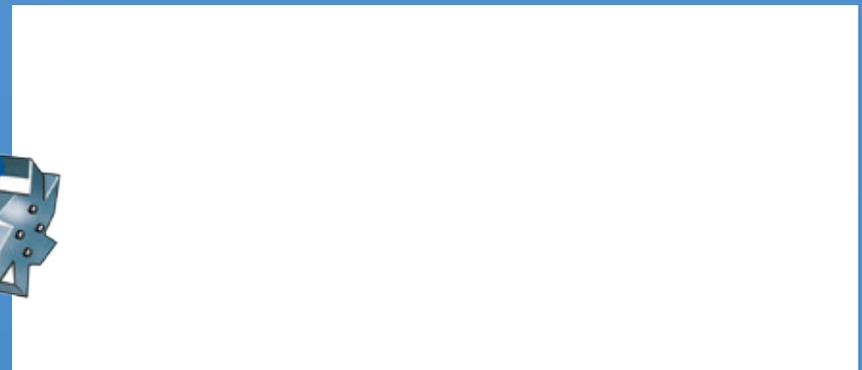
### **Installations industrielles**

Conception  
Production  
Mise en service

**Les broyeurs GETECHA** réduisent les matières plastiques pour les réintégrer dans le circuit de production. Les rotobroyeurs peuvent devenir des installations de recyclage autonomes.

**GETECHA réalise** des installations d'automation clé en main, axées sur la machine à mouler par injection. Nous nous occupons de tout : le développement, la réalisation, le service et la formation.

**GETECHA dispose** d'un réseau mondial de distribution et de SAV. Nous garantissons une assistance rapide et fiable.



#### **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 se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis, les spécifications produit de cette fiche technique ou d'éditer de nouvelles fiches techniques. GETECHA n'engage pas sa responsabilité sur l'exactitude et l'intégralité de la forme et du contenu. Les illustrations peuvent contenir des options.

# GETECHA

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD