

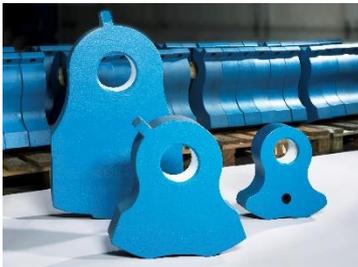
# SHREDDER HÄMMER FÜR RECYCLING- & ZEMENTINDUSTRIE

WAS LÄNGER HÄLT, IST WIRKLICH GUT

Fast 150 Jahre Erfahrung, hoch motivierte Fachleute und Fertigungseinrichtungen auf dem neusten Stand der Technik bürgen für Verschleißteile, die in Form und Güte Ihre Ansprüche voll und ganz erfüllen.

## Hohe Standzeiten, hohe Wirtschaftlichkeit

- Geschmiedet aus legiertem Werkzeugstahl
- Kein Weiten oder „Aufpilzen“ der Bohrung
- Höchste Standzeit auf dem Markt!
- Differentielle Wärmebehandlung: minimaler Achsverschleiß bei maximaler Bruchfestigkeit (siehe Bild)
- Kein Bruch oder „Chipping“ selbst bei höchster Belastung



### Aus der Erfahrung unserer Kunden:

- 2 bis 4-fache Standzeit gegenüber Mangan
- 20 – 40 % niedrigere Hammerkosten als Mangan oder Guss
- Niedrigere Instandhaltungskosten
- Niedrigere Lagerkosten
- Erhöhte verfügbare Betriebszeit

Hämmer, Hammerachsen und Prallplatten in geschmiedeter Ausführung für den Einsatz in Hammer- und Prallmühlen bei höchster Beanspruchung und schwierigsten Anforderungen.

Hämmer von **10 bis 500 kg** Stückgewicht!

## Werkstoffauswahl

### AUDURIT 60A

Ni-Cr-Mo-V-legierter Sonderstahl mit hohem Ni-Gehalt (ca. 3%) und C-Gehalt, mit sehr hoher Zähigkeit bei Härten bis ca. 560 HB.

**Einsatz:** *Hämmer, Schlagleisten*

### Audurit 26

Ni-Cr-Mo- legierter Sonderstahl mit einem sehr hohen Ni-Gehalt und sehr hoher Bruchzähigkeit. Angepasste Härte auf die Hammerbohrung um ein optimales Verschleißverhalten zu erzeugen.

**Einsatz:** *Hammerachsen*

### DURIT VS 190/240

Cr-Si-V-legierter Sonderstahl mit Arbeitshärten von 360-550 HB bei noch guter Zähigkeit.

**Einsatz:** *Verschleiß-, Auskleidungs-, Panzer- und Prallplatten, Hämmer und Roststäbe*

### MANDURIT 120

Manganhartstahl mit 12-14% Mn-Gehalt, entfaltet seine besonderen Eigenschaften bei hoher Druck- und Schlagbeanspruchung. Oberflächenaufhärtung von 200 bis ca. 500 HB.

**Einsatz:** *Hammer, Schlagleisten*