

Recycling CASE STORY

Carbomill AG, Seon (Schweiz)

Brikettierpresse senkt Kosten und steigert Erlös

Dank der Verdichtung von Aluminiumspänen in einer Brikettierpresse senkt die Carbomill AG Logistikkosten, spart wertvolles Kühlschmiermittel und steigert den Erlös aus dem Recycling.

Die Carbomill AG produziert integralgefräste Teile mit einem Zerspanungsvolumen von bis zu 99,3 Prozent. Im Zuge eines Grossauftrags für die Raumfahrt investierte das Unternehmen in ein neues BAZ der Maschinenfabrik Berthold HERMLE AG. Mit der Inbetriebnahme der HERMLE C62UP und automatischem Palettenwechsler PW3000 wuchs das wöchentlich anfallende Spänevolumen auf 8 bis 10 Tonnen hochfestes Aluminium an. Unverdichtet sind diese Späne kaum zu bewältigen und verursachen hohen manuellen und logistischen Aufwand. Zudem werden täglich bis zu 200 Liter teure Kühlschmierstoffe mit den

Spänen ausgetragen, was die Betriebskosten massiv in die Höhe treibt. Ohne eine Möglichkeit, die Späne schnell und effizient zu verdichten, drohten neben den hohen Kosten zusätzlich Platzprobleme.

Volumenreduktion um Faktor 8

Eine von der Hunkeler Systeme AG gelieferte Brikettierpresse übernimmt die Späne direkt vom Bearbeitungszentrum. Die Späne werden der Presse über einen Spezialtrichter mit Eindrückvorrichtung zugeführt. Durch die Verdichtung der Späne zu kompakten Briketts kann das



Eine Brikettierpresse übernimmt die im HERMLE-Bearbeitungszentrum anfallenden Aluminiumspäne und verdichtet sie zu kompakten Briketts. Neben einer effizienten Entsorgung der Späne wird wertvolles Kühlschmiermittel in den Bearbeitungsreislauf zurückgeführt.



Die Presse verdichtet die Späne um Faktor 8, dadurch reduziert die Carbomill AG die internen und externen Logistikkosten massiv.

Volumen um rund das Achtfache verringert werden. Die ausgetragenen Kühlschmierstoffe werden aufgefangen und mittels einer Pumpe in die Aufbereitungsanlage zurückgeführt.

In weniger als zwei Jahren amortisiert

Erst die Brikettierpresse ermöglicht es, die enormen Spänemengen effizient zu entsorgen. Sie ist somit prozessrelevant. Dank eines hohen Verdichtungsgrads führt die Presse zu einer massiven Reduktion interner und externer Logistikkosten. Gegenüber losen Spänen bezahlen Recycling-Firmen für das brikettierte Material einen höheren Betrag. Zudem spart Carbomill bis zu 200 Liter Kühlschmierstoffe pro Tag. Die Amortisationszeit der Investition dürfte bei weniger als zwei Jahren liegen, sagt der Inhaber des Unternehmens Patrick Meyer.



Im Gegensatz zu losen Spänen erzielt die Carbomill AG durch die Verdichtung einen deutlich höheren Recycling-Erlös.

Dienstleister für die Hightech-Industrie

Die Carbomill AG mit Sitz in Seon (Aargau) wurde 2011 gegründet und ist spezialisiert auf die High-End CNC-Bearbeitung von Faserverbundwerkstoffen und metallischen Integral-Frästeilen. Das Unternehmen bedient Kunden aus der Luft- und Raumfahrt, dem Rennsport, aus der Forschung und der Medizinaltechnik sowie aus dem Maschinen- und Apparatebau.

Die Carbomill AG ist EN-9100-zertifiziert (Qualitätsmanagement-Norm für die Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie) und steht für höchste Qualität, innovative Lösungen und Flexibilität. Seit 2020 bildet das Unternehmen Polymechaniker und Polymechanikerinnen EFZ aus und setzt auf modernste Infrastruktur und kontinuierliche Weiterbildung.

«Wir hatten bereits gute Erfahrungen mit einer Brikettierpresse der Hunkeler Systeme AG und wussten die Qualität und die hohe Servicebereitschaft stets zu schätzen. Auch die Beratung und Betreuung waren ausschlaggebend für unsere Entscheidung. Die neue Anlage ist für unsere Produktion absolut prozessrelevant – ohne sie wäre die Zerspanung in diesem Umfang nicht möglich. Wir rechnen mit einer Amortisationszeit von unter zwei Jahren, was die Investition zusätzlich rechtfertigt.»

Patrick Meyer, Inhaber der Carbomill AG

