

Unihacker in einer Abwasserannahmestation



Ein großer polnischer Hersteller von Fäkalienstationen hat sich darauf spezialisiert, Stationen für die Annahme von Abwasser aus kanaltechnisch unerschlossenen Gebieten herzustellen. Das Abwasser wird in Tanklastwagen angeliefert. Im Abwasser sind oftmals Feststoffe und Faserstoffe enthalten.

Bislang wurden die Feststoffe durch Gitter vom Abwasser separiert. Es kam jedoch vermehrt zu Problemen mit Feststoffblockaden und erhöhtem Wartungsaufwand. Zudem mussten die Feststoffe separat entsorgt werden, was eine zusätzliche Kostenbelastung darstellte. Der Betreiber der Abwasserannahmestation fasste den Entschluss, die Feststoffe bei der Abwasserannahme zu zerkleinern. Durch das Belassen der zerkleinerten Feststoffe versprach er sich neben dem positiven biologischen Effekt auch eine höhere Gasausbeute in den Faultürmen.

Für die Zerkleinerung der Feststoffe wählte der Kunde einen Börger Unihacker HCL-390. Aufgrund des sehr geringen Platzangebotes in den standardisierten Fäkalienstationen musste der Unihacker sehr kompakt eingebaut werden. Man entschied sich, den Unihacker mit einem direkt gekuppelten Kegelaradtriebemotor anzutreiben. Durch diese Lösung blieben die Vorteile des wartungsfreundlichen Aufbaus erhalten. Der Unihacker wurde zudem mit einem Steinfang ausgestattet. Um auch bei hartnäckigen Feststoffen Blockaden im Zerkleinerer auszuschließen ist der Unihacker zudem mit einer Reversiersteuerung versehen.

Der Betreiber der Abwasserannahmestation ist hochzufrieden mit dem Börger Unihacker. Der störungsfreie Betrieb und der wartungsfreundliche Aufbau des Unihackers haben den Kunden überzeugt.

Unihacker in einer Abwasserannahmestation

Einsatzdaten:

Zerkleinerer:	Börger HCL 390
Medium:	Abwasser mit Feststoffen
Temperatur:	ca. 4 - 20 °C
Durchsatzmenge:	bis zu 100 m ³ /h
Drehzahl:	ca. 120 UpM



Technische Daten:

Gehäuse:	Grauguss
O-Ringe statisch:	NBR
Wellenabdichtung:	Duronit / Duronit
Messergeometrie:	lange Welle G10Z, kurze Welle G8Z
Antrieb:	Kegelradtriebemotor, 4,0 kW

Vorteile dieses Börger HCL 390

- platzsparende, kompakte Bauweise
- sehr gutes Zerkleinerungsergebnis
- lange Standzeiten
- keine Extrakosten durch Entsorgung separierter Feststoffe
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**
- Zerkleinerungsgrad durch Wahl der Schneid- und Gegenmesser variabel

