

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 388 626
A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 90102657.5

(51) Int. Cl.⁵: B03C 1/23, B03C 1/24

(22) Anmeldetag: 12.02.90

(30) Priorität: 01.03.89 DE 3906422

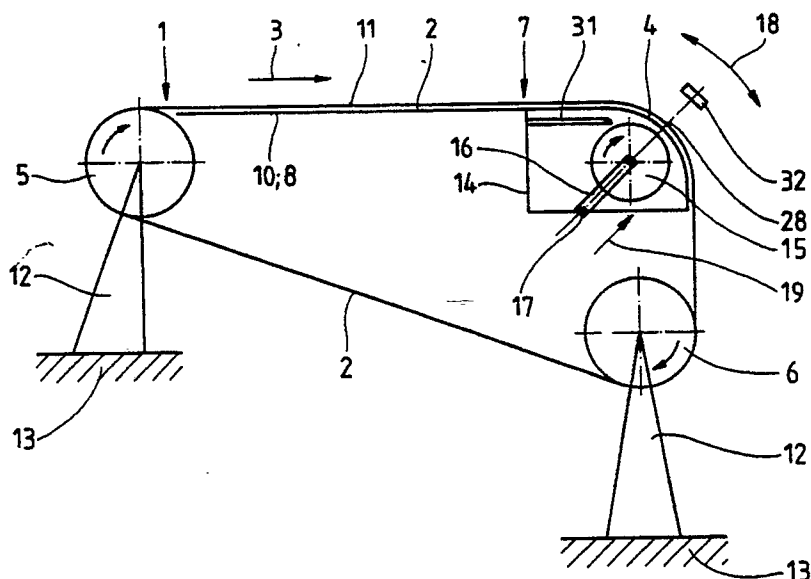
(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.09.90 Patentblatt 90/39(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE ES FR GB IT NL SE(71) Anmelder: Lindemann Maschinenfabrik GmbH
Erkrather Strasse 401
D-4000 Düsseldorf 1(DE)(72) Erfinder: Julius, Jörg, Dr.-Ing.
Haus-Endt-Strasse 62
D-4000 Düsseldorf 13(DE)(74) Vertreter: Bergen, Klaus, Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte Dr.-Ing. Reimar König
Dipl.-Ing. Klaus Bergen Wilhelm-Tell-Strasse
14 Postfach 260162
D-4000 Düsseldorf 1(DE)

(54) Vorrichtung zum Abtrennen von nichtmagnetisierbaren Metallen aus einer Feststoffmischung.

(57) Die Betriebsweise einer Vorrichtung zum Abtrennen von nichtmagnetisierbaren Metallen, insbesondere Nichteisen-Metallen, aus einem Feststoffgemisch mittels eines Wechselmagnetfeldes läßt sich verbessern und die Vorrichtung konstruktiv vereinfachen, indem der Magnetfelderzeuger (15) neben einer geradlinigen und/oder gekrümmten und/oder abgelenkten Gleitbahn (4) aus einem elektrisch

schlecht leitfähigen Material angeordnet ist.

Fig.1



EP 0 388 626 A1

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Abtrennen von nichtmagnetisierbaren Metallen, insbesondere Nichteisen-Metallen, aus einem Feststoffgemisch mittels eines Magnetfelderzeugers.

Mit Hilfe einer solchen Vorrichtung läßt sich die sogenannte Wirbelstromscheidung ausführen. Das Aufgabegut wird dabei über die Pole eines Wechselmagnetfelderzeugers, beispielsweise auf einem Band oder im freien Fall, geführt. Hierbei werden in den elektrisch leitfähigen Bestandteilen der Mischung Wirbelströme induziert, die eigene, dem Erzeugerfeld entgegengerichtete Magnetfelder aufbauen und dadurch diese Bestandteile durch elektromagnetische Kräfte relativ zu den übrigen Bestandteilen der Mischung beschleunigen. Durch Wirbelstromscheidung lassen sich nicht ferromagnetisierbare elektrisch gut leitfähige Stoffe, wie Aluminium und Kupfer, aus NE-Feststoffgemischen und NE-Metall-/Nichtmetall-Feststoffgemischen, wie Autoschredderschutt oder Elektronikschrott aussondern. Falls in diesen Materialien ferromagnetische Teile enthalten sind, kann der Wirbelstromscheidung eine Magnetscheidung vorgeschaltet werden, um ferromagnetische Teile vorab zu entfernen. Zweckmäßig werden außerdem der Wirbelstromscheidung andere Sortier- und Klassierstufen vorgeschaltet, weil sich eine möglichst weitgehende Voranreicherung und Fraktionierung der aufgegebenen Feststoffmischung positiv auf den Trennerfolg auswirken.

Bei einer aus der DE-OS 34 16 504 bekannten Trennvorrichtung wird eine Feststoffmischung zum Abtrennen des ferromagnetischen Anteils zunächst mittels eines Förderbandes unterhalb eines Magnetscheiders hindurchgeführt und danach von dem Förderband zum Abtrennen der Nichteisen-Metalle einer langsam rotierenden Außentrommel zugeführt. Im Inneren der Außentrommel ist ein schnell rotierender, mit Permanentmagneten bestückter Rotor konzentrisch angeordnet. Die Permanentmagnete erstrecken sich gleichförmig parallel zur Rotorachse und sind mit großem Abstand voneinander angeordnet, damit das sich zwischen den Polen der Permanentmagnete bildende Magnetfeld bis möglichst weit außerhalb der Trommel wirkt. Mit dieser Vorrichtung sollen gegenüber anderen Wirbelstromscheidungsverfahren höhere Durchsätze mit größeren Schichthöhen der Feststoffmischung dadurch möglich sein, daß die Trennkräfte des Wechselmagnetfeldes schon zu dem Zeitpunkt auf die Feststoffmischung einwirken, zu dem die Schwerkraft noch nicht oder nur wenig wirksam ist.

Bei dieser bekannten Vorrichtung kommt es allerdings zu gegenseitigen Behinderungen, wenn die Materialteile über den Trommelradius hinaus in ihre Wurfparabel übergehen. Es werden nämlich einerseits auszulenkende, leitfähige Teile durch die nicht leitfähigen Teile abgebremst und andererseits

nicht leitfähige Teile durch den Kontakt mit den leitfähigen Nichteisen-Metalteilen unerwünscht beschleunigt. Als Folge lassen sich Fehlasträge in beiden Produkten nicht vermeiden, d.h. in den Sammelbereich der Nichteisen-Metalteile geraten auch elektrisch nicht leitfähige Teile und umgekehrt. Abgesehen davon, bereitet die Unterbringung des Magnetrotors im Hohlraum der Trommel nicht unerhebliche Probleme; diese betreffen sowohl den konstruktiven als auch den herstellungstechnischen Aufwand. Der Magnetrotor muß nämlich in den beengten Platzverhältnissen innerhalb der in ihrem Durchmesser nicht beliebig zu vergrößernden, vorzugsweise drehbaren, Trommel gelagert werden, wobei die Lagerung dann noch komplizierter wird, wenn der Magnetrotor verstellbar sein soll, beispielsweise konzentrisch auf einem Radius um oder auf einer Kurve mit unterschiedlichen radialen Entfernungen von der Trommeldrehachse.

Außerdem läßt sich die Trommel nur schwierig herstellen bzw. bearbeiten und setzt eine äußerst genaue Fertigung voraus, mit dem Ziel, gewünscht dünne, gleichmäßige Trommelwanddicken mit hoher mechanischer Stabilität zu erreichen, so daß möglichst keine Magnetkraft verlorengeht; beispielsweise dürfen in der Mantelfläche der Trommel auch keine unterschiedlichen Materialhärten, d.h. keine weichen und härteren Stellen auftreten, wodurch der nur geringe Luftspalt zwischen dem Magnetrotor und der Trommel partiell so verringert werden kann, daß schwerwiegende Beschädigungen durch Reibkontakt zwischen dem Magnetrotor und der Trommel nicht ausgeschlossen werden können.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zu schaffen, die konstruktiv einfach gestaltet ist und ein besseres Abtrennen von insbesondere Nichteisen-Metallen aus einem Feststoffgemisch erlaubt.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, daß bei einer Vorrichtung der eingangs genannten Art erfindungsgemäß der Magnetfelderzeuger neben einer geradlinigen und/oder gekrümmten und/oder abgelenkten Gleitbahn aus einem elektrisch schlecht leitfähigen Material angeordnet ist. Mit dem Ausdruck "elektrisch schlecht leitfähig" wird berücksichtigt, daß nach wissenschaftlichem Verständnis alle Materialien elektrisch leitfähig sind; es wird nur noch nach besser oder schlechter leitfähigen Materialien unterschieden, wobei die Leitfähigkeit letzterer praktisch gegen Null geht (vgl. Seite 522 aus "Taschenbuch Elektrotechnik", Band 1, Carl Hanser Verlag). Der Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, daß sich mit einer über einem Magnetfelderzeuger angeordneten Gleitbahn, deren Form und Krümmung sich verglichen mit einer rotierenden Trommel mit einfachen Mitteln konstruktiv so anpassen läßt, daß sich eine optimierte Wirkung der

Wirbelstromscheidung erreichen läßt. Außerdem wird durch die vergleichsweise einfach herstellbare Gleitbahn und den dadurch möglichen Wegfall der rotierenden, eine aufwendige Lagerung erfordernden Trommel sowohl der Anlagen- als auch der Fertigungs- und Montageaufwand entscheidend verringert. Der in seiner Einbaulage entweder ortsfeste, vorzugsweise jedoch einstellbare Magnetfelderzeuger läßt sich so anordnen, daß die volle Kraft des Magnetfeldes die im Bereich der Gleitbahn abgleitenden Nichteisen-Metalle in dem nachfolgend "Material-Abwurfzone" genannten Bereich durchflutet; die Material-Abwurfzone ist dann erreicht, wenn das zu trennende Gut auf der entweder unmittelbar von der Gleitbahn oder vorzugsweise einem die Gleitbahn umschlingenden Fördergurt gebildeten gekrümmten Fläche schwerkraftbedingt gerade ins Fallen kommt, so daß sich in der Vereinigung der mechanischen Abwurfkräfte mit den spätestmöglich einwirkenden Kräften des Magnetfeldes für die Nichteisen-Metalle die größte Auslenkung der Wurfparabel und damit ein gezieltes Abtrennen von den übrigen Gemisch-Bestandteilen ergibt. Zum Erzeugen des Wechselmagnetfeldes läßt sich vorteilhaft ein Magnetrotor oder alternativ ein elektrisch erregter Magnetfelderzeuger in Form eines feststehenden, mit Wechselspannung gespeisten Magnetsystems verwenden.

Der bei einer stationären, vorzugsweise als Segment eines Hohlzylinders ausgebildeten und vorteilhaft ein den Magnetfelderzeuger einkapselndes Gehäuse aufweisenden Gleitbahn sehr variable, von der Kreisform abweichend gekrümmte, gegebenenfalls endlose Krümmungsradius ermöglicht unterhalb der Gleitbahn einen großen, zu baulichen Zwecken nutzbaren Freiraum, ohne dabei jedoch den Platzbedarf der Anlage bzw. Wirbelstromscheidvorrichtung zu erhöhen, wie das bei einem im Verhältnis zu dem bei einer erfindungsgemäßen Gleitbahn möglichen Krümmungsradius schon geringfügig größeren Trommeldurchmesser der Fall wäre. Abgesehen davon, daß eine Krümmung gegebenenfalls auch eine Gerade aufweisen kann, läßt sich die Gleitbahn beispielsweise aus einer oder mehreren unterschiedlich gekrümmten Kurvenbahnen und/oder geradlinigen Strecken mit Knickstellen ausbilden. Schließlich braucht der Magnetfelderzeuger in Form eines Magnetrotors nicht aufwendig in einer ebenfalls rotierenden Trommel gelagert zu werden, sondern kann beispielsweise in den Seitenwänden des aus einem antimagnetischen und elektrisch nicht leitenden Werkstoff bestehenden Gehäuses lagern. Das den Magnetrotor einkapselnde Gehäuse schützt insbesondere den Luftspalt zwischen dem Magnetrotor und der Gleitbahn vor Spritzwasser und Staub, insbesondere Fe-Staub, der den Rotordurchmesser vergrößert, und verhindert somit, daß sich der Luftspalt zu-

setzt, was zur Reibung mit der Innenseite der Gleitbahn führt und somit eine Überhitzung bewirkt.

Eine gegenseitige Behinderung der voneinander zu trennenden Teile des Feststoffgemischs läßt sich dann fast ausschließen, wenn das zu trennende Gemisch ohne störende Einflüsse einerseits schon möglichst weit über den Scheitelpunkt der Gleitbahn hinaus befördert wird und andererseits die abstoßenden Kräfte auf die Nichteisen-Metalle dann am stärksten einwirken, wenn sich das Gemisch gerade noch in der Material-Abwurfzone befindet, wobei der erfindungsgemäß sowohl radial als auch in Umfangsrichtung einstellbare Magnetfelderzeuger einen allen Betriebsansprüchen genügenden Einstellbereich erfaßt. Das Feststoffgemisch läßt sich beispielsweise mittels eines separaten, oberhalb der Gleitbahn endenden Förderers auf den gewünschten Bereich weit über dem Scheitelpunkt der Gleitbahn aufgeben, in dem das Material schwerkraftbedingt gerade ins Fallen kommt.

Nach einer bevorzugten Ausgestaltung wird das Feststoffgemisch jedoch von einem über die Gleitbahn geführten Fördergurt zugeführt, dem vorzugsweise noch zwei Umlenktrömmeln zugeordnet sind. Wenn die in Transportrichtung des Fördergurt vordere Umlenktrömmel angetrieben ist, werden aufgrund des dann gezogenen Fördergurt geringere Kräfte benötigt, als das beim Antrieb der in Transportrichtung hinteren, d.h. im Aufgabebereich des Feststoffgemischs angeordneten, den Fördergurt dann schiebenden Umlenktrömmel der Fall wäre. Außerdem treten beim Antrieb der vorderen Umlenktrömmel geringere Reibungskräfte auf, da im wesentlichen nur die Reibung im Bereich der Gleitbahn zu überwinden ist, die aus einem möglichst reibungsarmen, nichtmetallischen Material bestehen sollte.

Es empfiehlt sich, daß die vordere Umlenktrömmel verstellbar gelagert ist. Auf diese Weise läßt sich die Vorspannung des Fördergurt beeinflussen und ein großer Umschlingungswinkel und damit ein höherer Reibschluß der ziehenden, vorderen Umlenktrömmel erreichen. Alternativ kann die Vorspannung des Fördergurt mittels einer Spannrolle verändert werden.

Wenn die vordere Umlenktrömmel als Bandrollen-Magnetscheider ausgebildet ist, lassen sich, insbesondere bei einer vor der Wirbelstromabscheidung nicht oder nur ungenügend durchgeführten Eisenseparierung, an dieser Stelle Eisenbestandteile separat aussortieren.

Nach einer vorteilhaften Ausgestaltung liegt das horizontale Obertrum des Fördergurt auf einer Gleitfläche auf. Damit läßt sich ein Gleitbandförderer erreichen, bei dem der Fördergurt von der Material-Aufgabestelle im Bereich der in Transportrichtung hinteren Umlenktrömmel bis zum vorderen Ende der Gleitbahn, d.h. bis weit über die Material-

Abwurfzone hinaus auf einer den Fördergurt zugleich abstützenden Unterlage gleitet. Als Material für die vorzugsweise in Form eines Troges, d.h. mit Bordwänden ausgebildete, den Abstand von der hinteren Umlenktrummel bis zu der Gleitbahn überbrückenden Gleitfläche eignen sich alle ein gutes Gleitverhalten gewährleistenden, sich jedoch nicht elektrostatisch aufladenden Werkstoffe, wie beispielsweise antimagnetischer Edelstahl, Kunststoff oder Glas. Bei einer trogartigen Gleitfläche verhindern die Seiten- bzw. Bordwände, daß Material auf seinem Weg von der Aufgabestelle zur Gleitbahn von dem Fördergurt herunterfällt. Der Trog unterstützt gleichzeitig die Führung des Fördergurt.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung ist in dem Raum unterhalb der Gleitbahn und oberhalb des Magnetrotors ein sich axial in Transportrichtung erstreckender, vorzugsweise aus magnetisch gut und elektrisch schlecht leitfähigem Material bestehender Leitkörper im Magnetfeld des Magnetrotors oder Magnetfelderzeugers angeordnet. Unter einem Leitkörper, der zur Vermeidung von Wirbelstromverlusten aus einem elektrisch schlecht, aber magnetisch gut leitfähigen Material, beispielsweise Ferrit, bestehen sollte, wird ein Körper, wie z.B. eine ebene oder gekrümmte Platte, verstanden, der die Feldlinien des Magnetfelderzeugers umlenkt und einen Magnetschluß nach unten, zum Magnetfelderzeuger hin ermöglicht und verstärkt. Die Feldlinien des Magnetfelderzeugers sollen somit gerichtet und das Magnetfeld kanalisiert werden. Durch Versuche hat sich nämlich die Erkenntnis bestätigt, daß das Magnetfeld auf das Feststoffgemisch bereits lange vor Erreichen des Scheitelpunktes einwirkt und die Materialbestandteile schon frühzeitig Relativbewegungen vollführen, so daß das Wechselmagnetfeld diese Teile beim Erreichen des Scheitelpunktes bzw. der Material-Abwurfzone nicht gewünscht beeinflussen kann, was den Trenneffekt beeinträchtigt. Bedingt durch die stationäre, einen großen Krümmungsradius aufweisende Gleitbahn steht jedoch - ohne die Anlagengröße insgesamt zu erhöhen und ohne die mechanischen Probleme im Vergleich zu einer rotierenden Trommel - unter der Gleitbahn ein Freiraum zur Verfügung, der ausreicht, neben dem Magnetfelderzeuger auch noch einen, vorzugsweise sowohl in als auch entgegen der Förderrichtung verstellbaren, Leitkörper aufzunehmen. Das Verstellen des Leitkörpers ermöglicht Anpassungen an die jeweilige Lage des Magnetfelderzeugers.

Wenn sich der Leitkörper, vorteilhaft ausgehend von dem in Transportrichtung hinteren Ende der Gleitbahn, nach vorne erstreckt, läßt sich erreichen, daß das zugeführte Feststoffgemisch auf dem Fördergurt ruhig, d.h. ohne von dem Magnetfeld gestört zu werden, liegenbleibt, bis es den Scheitelpunkt der Gleitbahn und die sich anschlie-

ßende Material-Abwurfzone erreicht hat, in der die volle Kraft des Magnetfeldes die Nichteisen-Metalle durchflutet.

Nach einer weiteren Ausgestaltung ist mit Abstand über der Krümmung der Gleitbahn im Magnetfeld des Magnetfelderzeugers ein Richtkörper angeordnet. Dieser besteht vorzugsweise aus magnetisch gut und elektrisch schlecht leitfähigem Material. Unter einem Richtkörper, der beispielsweise eine ebene oder gekrümmte Platte sein kann, wird ein die von dem Magnetrotor erzeugten Feldlinien in Richtung auf seine Oberfläche ausrichtender, d.h. anziehender Gegenstand verstanden; die Feldlinien lassen sich damit so konzentrieren, daß auch auf diese Weise eine maximale Kraftwirkung des Magnetfeldes auf die NE-Metalle im Bereich der Materialabwurfzone begünstigt wird.

Vorteilhaft ist ein Richtkörper, der sich verstellen läßt. Wenn der Richtkörper sowohl radial einstellbar als auch auf einem Radius um die Drehachse bzw. den Drehpunkt des Magnetfelderzeugers zu verschwenken angeordnet ist, läßt sich sein Abstand zur Gleitbahn bzw. zum Magnetfelderzeuger an die in dem Feststoffgemisch enthaltenen Fraktionen anpassen, wobei dieser Abstand der eineinhalb- bis dreifachen Größe des größten Korndurchmessers des verarbeiteten Materials entsprechen sollte; außerdem kann er genau in den Bereich der Material-Abwurfzone verschwenkt werden.

Vorzugsweise ist die Breite des Leit- und des Richtkörpers gleich der Breite des Magnetfelderzeugers. Damit läßt sich die Kraftwirkung des Magnetfeldes über den gesamten Bereich der Materialabwurfzone optimieren.

Es empfiehlt sich, daß der Leit- und der Richtkörper gekühlt sind, wozu diese Bauteile beispielsweise von Öl durchströmte Kühlrippen und/oder Kühlrohrleitungen aufweisen können. Eine aufgrund der Wirbelstromdurchflutung zurückzuführende übermäßige Erwärmung des Richt- und/oder Leitkörpers läßt sich somit vermeiden.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand des in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Wirbelstromscheidevorrichtung mit einer erfindungsgemäßen Gleitbahn in der Abscheidezzone oberhalb eines dort angeordneten Magnetfelderzeugers in Form eines Magnetrotors, in schematischer Seitenansicht;

Fig. 2 den gemäß Fig. 1 neben der Gleitbahn gelagerten Magnetrotor, in der Seitenansicht als Einzelheit vergrößert dargestellt; und

Fig. 3 einen Querschnitt durch eine der Gleitbahn gemäß Fig. 1 vorgeschaltete, als Trog ausgebildete Gleitfläche für einen Fördergurt.

Bei einer im Rahmen der erfindungsgemäßen Wirbelstromscheidevorrichtung bevorzugten Anlage

mit einem Gurtförderer wird gemäß Fig. 1 ein Nichteisen-Metalle enthaltendes Feststoffgemisch von einem nicht dargestellten Zufuhrförderer, beispielsweise einer Vibrationsrinne, am Aufgabeeende 1 auf einen Fördergurt 2 aufgegeben. Der in Transportrichtung 3 (vgl. den Pfeil) umlaufende Fördergurt 2 umschlingt an dem in Transportrichtung 3 vorderen Ende eine als Viertelhohlzylindersegment ausgebildete Gleitbahn 4; außerdem wird der Fördergurt 2 von einer am Aufgabeeende 1 angeordneten, hinteren Umlenktrummel 5 und einer vorderen, angetriebenen Umlenktrummel 6 (Trommelmotor) umgelenkt. Der Gleitbahn 4 ist eine den Abstand von der hinteren Umlenktrummel 5 bis zur Stoßstelle 7 des in Transportrichtung 3 rückwärtigen Endes der Gleitbahn 4 überbrückende, gemäß Fig. 3 als Trog 8 mit Seitenwänden 9 ausgebildete Gleitfläche 10 vorgeschaltet. Die Gleitfläche 10 bzw. der Trog 8 ermöglichen in Verbindung mit der sich nahtlos anschließenden, schalenartigen Gleitbahn 4 eine Gleitführung und Abstützung des Obertrums 11 des Fördergurt 2; die Seitenwände 9 des Trogs 8 verhindern, daß auf den Fördergurt 2 aufgegebenes Material auf dem Weg vom Aufgabeeende 1 bis zur Stoßstelle 7 herunterfällt. Wie in Fig. 1 für die Umlenktrummeln 5, 6 schematisch dargestellt ist, ist der Gurtförderer über Träger 12 mit dem Fundament 13 verankert.

Neben der Gleitbahn 4, unterhalb der Ebene des Fördergurt 2 ist in einem geschlossenen Gehäuse 14 ein im Rahmen der Erfindung als Magnetfelderzeuger bevorzugter Magnetrotor 15 in einer Schwinde 16 gelagert, um deren Drehpunkt 17 er sich in Richtung des Doppelpfeiles 18 verschwenken läßt; außerdem ist der Magnetrotor 15 in Pfeilrichtung 19 radial verstellbar angeordnet, so daß er auf beliebigen Kurvenbahnen verschwenkt werden kann. Wie im einzelnen in Fig. 2 dargestellt ist, weist der Magnetrotor 15 sich in Längsrichtung der Rotorwelle 20 erstreckende, mit abwechselnder Nord-Südpolung im Grundkörper 21 befestigte Reihen von Permanentmagneten 22 auf; es ist immer eine solche Polzahl zu wählen, die eine abwechselnde Polart ermöglicht. Die Lage der Rotorwelle 20 unterhalb der Gleitbahn 4 in dem Gehäuse 14 und damit der Wirkbereich der Permanentmagnete 22 kann in der durch die Vertikale 23 und die Horizontale 24 in etwa begrenzten Abwurfzone, die den Bereich definiert, in dem das dem Fördergurt 2 aufliegende Feststoffgemisch aufgrund der Schwerkraft ins Fallen kommt, verstellt werden. Der Luftspalt 25 zwischen dem Magnetrotor 15 und der Innenfläche der Gleitbahn 4 ist in diesem - außerdem die durch die strichpunktierten Linien verdeutlichte - Material-Abwurfzone 26 aufweisenden Bereich am geringsten.

Das mittels des Fördergurt 2 bis über die Vertikale 23 hinaus, weit in den Bereich der Ab-

wurfzone transportierte Gemisch befindet sich schon in einer Wurfparabel 27, für die sich aufgrund der an der Material-Abwurfzone 26, die auf einer der optimalen Wirkung des Magnetrotors 15 entsprechenden Wirklinie 28 liegt, vollwirksamen Kraft des Wirbelstromes ein am weitesten aussen liegender Kurvenverlauf mit einer entsprechend starken Auslenkung der Nichteisen-Metalle ergibt. Die entsprechend der Wurfparabel 27 ausgelenkten Nichteisen-Metalle fallen definiert in einen von der Sammelstelle für die übrigen Gemisch-Bestandteile entfernt befindlichen, nicht dargestellten Sammelbehälter. Mittels eines mit seinem Scheitelpunkt in im wesentlichen horizontaler Richtung einstellbaren Trennsattels 29 wird die Trennung in wertvolle Nichteisen-Metalle und die übrigen Bestandteile unterstützt. Die letzteren Bestandteile fallen gemäß Pfeil 30 im wesentlichen ohne Auslenkung nach unten und gelangen in Transportrichtung 3 gesehen in einen Bereich vor dem Trennsattel 29.

Die Gleitführung des Fördergurt 2 im Bereich des Magnetrotors 15 mittels der stationären, als Viertelhohlzylindersegment ausgebildeten Gleitbahn 4, über die der Fördergurt 2 von der angetriebenen Umlenktrummel 6 gezogen wird, schafft unterhalb der Gleitbahn 4 in dem Gehäuse 14 einen ausreichenden Freiraum, um darin einen Leitkörper 31 anzuordnen, beispielsweise starr mit den Seitenwänden des Gehäuses 14 zu verbinden. Der Leitkörper 31 erstreckt sich oberhalb des Magnetrotors 15 axial in Transportrichtung 3 und ermöglicht einen Magnetschluß nach unten, zurück zum Magnetrotor 15, d.h. die Feldlinien des von dem Magnetrotor 15 erzeugten Wechsellängsfeldes werden gezielt gerichtet und kanalisiert. Das verhindert, daß das Magnetfeld das auf dem Fördergurt 2 in dem Bereich zwischen der Stoßstelle 7 und der Vertikalen 23 liegende Feststoffgemisch beeinflusst; die Bestandteile des Feststoffgemischs bleiben somit ruhig auf dem Fördergurt 2 liegen, bis sie den Krümmungsbereich der Gleitbahn 4 erreicht haben und dort in der Material-Abwurfzone 26 der größten Magnetkraft ausgesetzt sind.

Die Güte des Trenneffektes, insbesondere, wenn in dem zugeführten Feststoffgemisch Fraktionen kleiner Korngröße enthalten sind, wird weiterhin durch einen Richtkörper 32 verbessert, der sich über der Krümmung der Gleitbahn 4 befindet, und sich - wie auch der Leitkörper 31 - über die gesamte Breite des Magnetrotors 15 erstreckt. Der Richtkörper 32 bewirkt nämlich, daß sich die Feldlinien des von dem Magnetrotor 15 erzeugten Wechsellängsfeldes bis zu dem Richtkörper 32 verlängern, der die Feldlinien anzieht und in gewünschter Weise konzentriert.

Ansprüche

1. Vorrichtung zum Abtrennen von nichtmagnetisierbaren Metallen, insbesondere Nichteisen-Metallen, aus einem Feststoffgemisch mittels eines Wechsellmagnetfeldes, dadurch gekennzeichnet, daß der Magnetfelderzeuger (15) neben einer geradlinigen und/oder gekrümmten und/oder abgelenkten Gleitbahn (4) aus einem elektrisch schlecht leitfähigen Material angeordnet ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitbahn (4) von der Kreisform abweichend gekrümmt ist.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitbahn (4) als Segment eines Hohlzylinders ausgebildet ist.

4. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, gekennzeichnet durch einen Magnetrotor (15) als Magnetfelderzeuger.

5. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitbahn (4) Teil eines den Magnetfelderzeuger (Magnetrotor 15) einkapselnden Gehäuses (14) ist.

6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Lage des Magnetfelderzeugers (Magnetrotor 15) einstellbar ist.

7. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein Fördergurt (2) über die Gleitbahn (4) geführt ist.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, gekennzeichnet durch zwei den Fördergurt (2) umlenkende Trommeln (5, 6).

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die in Transportrichtung (3) des Fördergurtes (2) vordere Umlenktrommel (6) angetrieben ist.

10. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die vordere Umlenktrommel (6) verstellbar gelagert ist.

11. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die vordere Umlenktrommel (6) als Bandrollen-Magnetscheider ausgebildet ist.

12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß das horizontale Obertrum (11) des Fördergurtes (2) auf einer Gleitfläche (10) aufliegt.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitfläche (10) in Form eines Troges (8) ausgebildet ist.

14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitfläche (10) den Abstand von der hinteren Umlenktrommel (5) bis zu der Gleitbahn (4) überbrückt.

15. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß ein sich in dem Raum unterhalb der Gleitbahn (4)

und oberhalb des Magnetrotors (15) axial in Transportrichtung (3) erstreckender Leitkörper (31) im Magnetfeld des Magnetfelderzeugers (Magnetrotor 15) angeordnet ist.

16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet daß der Leitkörper (31) aus magnetisch gut und elektrisch schlecht leitfähigem Material besteht.

17. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Leitkörper (31) ausgehend von dem in Transportrichtung (3) hinteren Bereich der Gleitbahn (4) nach vorne erstreckt.

18. Vorrichtung nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß der Leitkörper (31) in und entgegen der Förderrichtung (3) verstellbar ist.

19. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß mit Abstand über der Krümmung der Gleitbahn (4) im Magnetfeld des Magnetfelderzeugers (Magnetrotor 15) ein Richtkörper (32) angeordnet ist.

20. Vorrichtung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Richtkörper (32) verstellbar ist.

21. Vorrichtung nach Anspruch 19 oder 20, dadurch gekennzeichnet, daß der Richtkörper (32) aus magnetisch gut und elektrisch schlecht leitfähigem Material besteht.

22. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite des Leit- und des Richtkörpers (31 bzw. 32) gleich der Breite des Magnetfelderzeugers (Magnetrotor 15) ist.

23. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 19 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Richtkörper (32) ein mit etwa der Geschwindigkeit des Fördergurtes (2) umlaufender Rotor ist.

24. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Leit- und/oder der Richtkörper (31 bzw. 32) gekühlt sind.

Fig.1

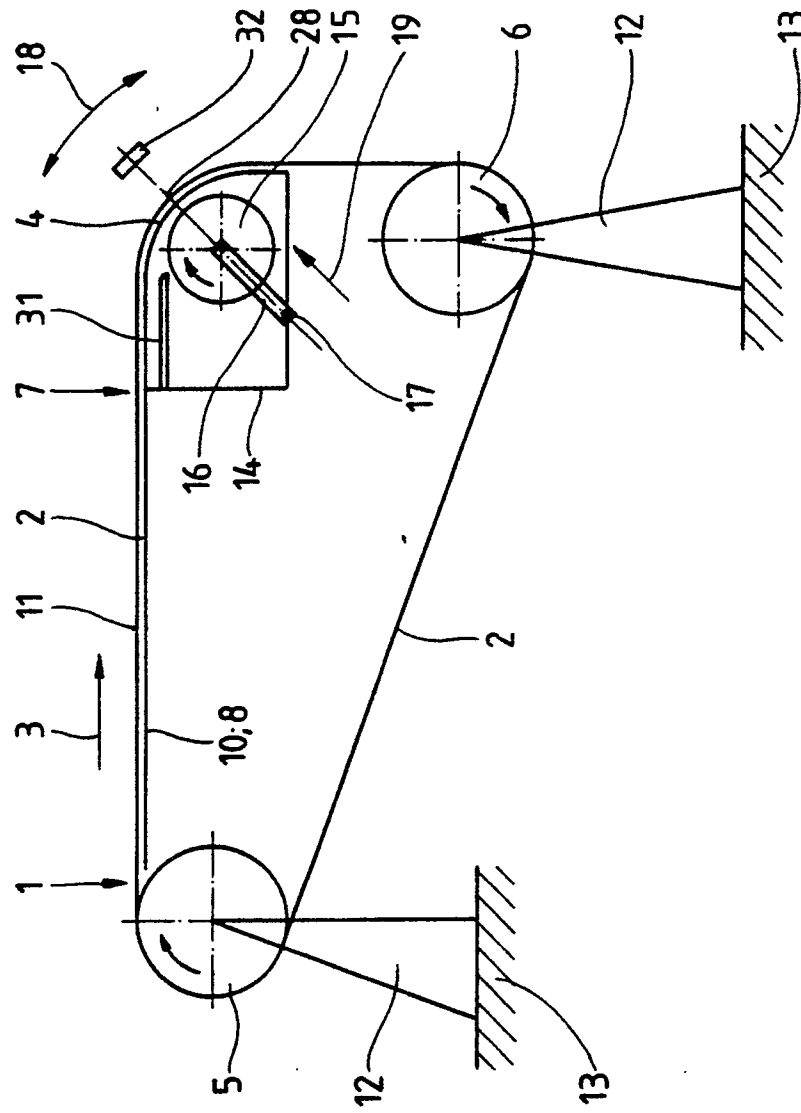


Fig. 3

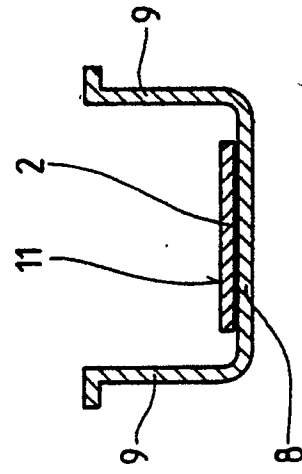
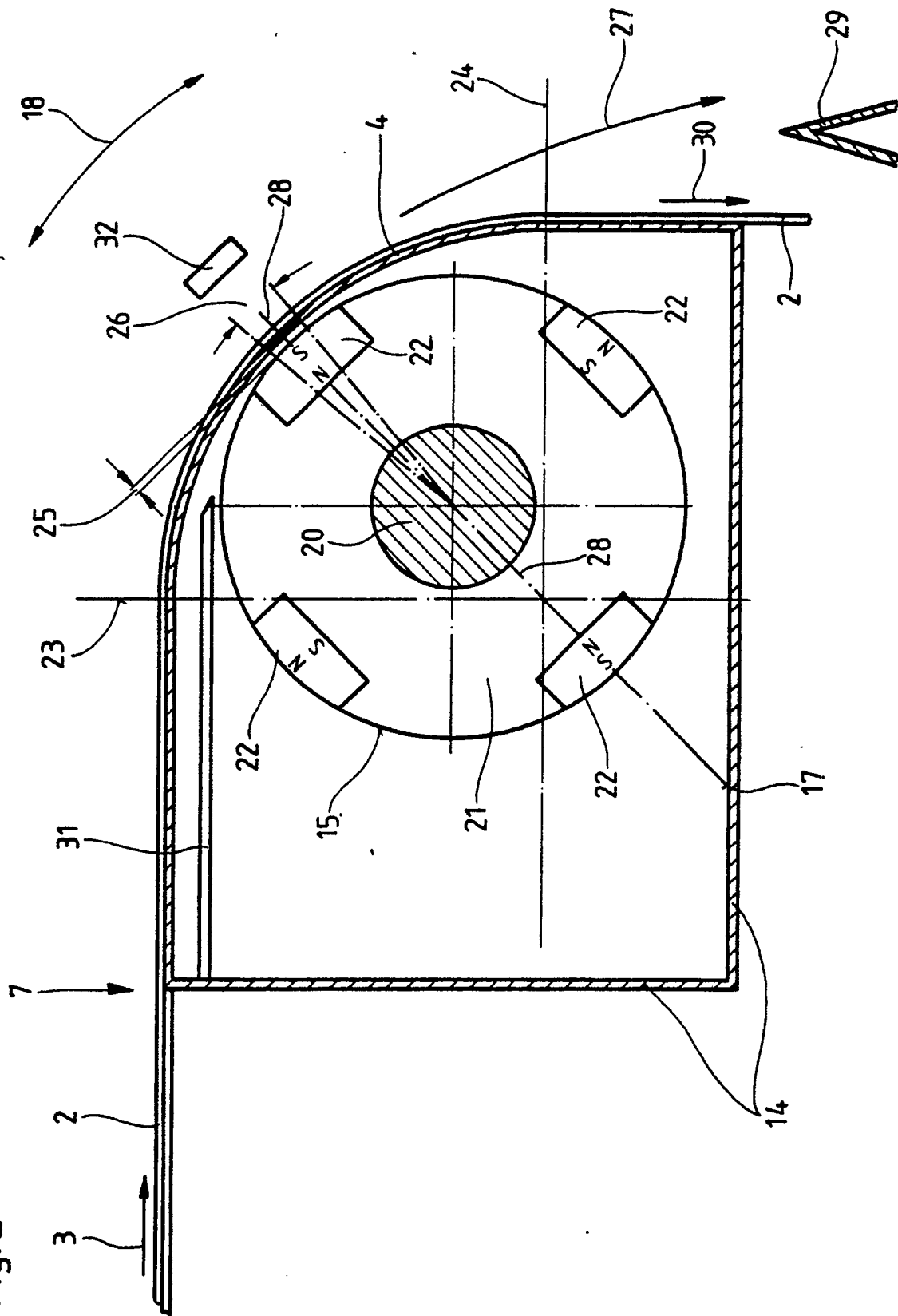


Fig. 2





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90 10 2657

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 2, Nr. 138, 16. November 1978, Seite 4594 M 77; & JP-A-52 74 169 (KOGYO GIJUTSUIN (JAPAN)) 21-06-1977 * Zusammenfassung *	1-5	B 03 C 1/23 B 03 C 1/24
X	DE-C- 915 921 (WESTFALIA DINNENDAHL GRÖPPEL AG) * Ansprüche 1,9,13,14,16; Seite 2, Zeile 95 - Seite 3, Zeile 14; Figuren 7,10 *	1,3,4	
A	----	6,15,16	
A	GB-A-1 121 451 (W.H. LYONS) -----		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B 03 C
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 09-07-1990	Prüfer DECANNIERE L.J.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	