



FLOW DIAGRAM:



- a strong solution for the environment

TECHNISCHE DATEN:

MOBILE AKTENVERNICHTUNGSANLAGE



- **Niedrige Betriebskosten**
- **Leicht zu bedienen**
- **Separater Festplatten-zerkleinerer**
- **Wird an den Behältertyp angepasst**



MAK II - BT oder FL

- Maschinenaufbau fest auf City Trailer oder auf LKW montiert
- Tragrahmen aus Stahl, gestrahlt und lackiert
- Antriebs-, Zerkleinerungs- und Lagerraumwandkonstruktionen aus Aluminiumprofilen
- Kippvorrichtung für Behälter seitlich hinter einer Tür verborgen
- Zusätzliche Tür zur Lagerung eines Zusatzbehälters
- Hydraulische Klappe und Schubboden zur Entleerung des Lagerraums
- Kameraüberwachung des Zerkleinerungstrichters mit Abreinigung der Kameralinse über Druckluft
- Beleuchtung und Bremsanlage gemäß STVZO

ReTec Schneckenverdichter:

- 2 seitlich angeordnete Schnecken
- Antriebsleistung 2 x 4 kW

UNTHA RS40 Zerkleinerer:

- Einfüllöffnung: 960 x 750 mm
- 2 x 22 kW Antriebsleistung
- Kapazität: ca. 800 – 1.100 kg/Stunde
- Lochsieb: Ø 35 mm
- Leistungsfähiger 4 Wellenzerkleinerer
- Hauptwellen ca. 30 rpm und Nebenwellen ca. 41 rpm

Dieselmotor, Tier V:

- Type: IVECO AIFO o. ä.
- 150 kVA
- Mit Schmieröl und Frostschutzmittel gefüllt

ReTec Kippvorrichtung mit Wiegesystem:

- Für Standardbehälter von 110 Liter bis 660 Liter mit Kammaufnahme oder Bügelverriegelung
- Antrieb: Hydraulische Kippvorrichtung
- Integrierter Wiegecomputer wiegt jeden Behälter und dokumentiert die Gesamtgewichte mittels Ausdruck

Entladung:

- Schubboden mit hydraulischem Antrieb

Hydraulikstation in dem Maschinenraum:

- Antrieb für Kippvorrichtung und Schubboden
- Hydraulikpumpe 7,5 kW

Lackierung:

- Untergestell sandgestrahlt und danach grau RAL7021 lackiert
- Rest des Containers aus eloxiertem Aluminium

MAK III - BT oder FL

- Maschinenaufbau fest auf City Trailer oder auf LKW montiert
- Tragrahmen aus Stahl, gestrahlt und lackiert
- Antriebs-, Zerkleinerungs- und Lagerraumwandkonstruktionen aus Aluminiumprofilen
- Kippvorrichtung für Behälter seitlich hinter einer Tür verborgen
- Zusätzliche Tür zur Lagerung eines Zusatzbehälters
- Hydraulische Klappe und Schubboden zur Entleerung des Lagerraums
- Kameraüberwachung des Zerkleinerungstrichters mit Abreinigung der Kameralinse über Druckluft
- Beleuchtung und Bremsanlage gemäß STVZO

ReTec Schneckenverdichter:

- 2 seitlich angeordnete Schnecken
- Antriebsleistung 2 x 4 kW

UNTHA RS50 Zerkleinerer:

- Einfüllöffnung: 1.230 x 700 mm
- 2 x 30 kW Antriebsleistung
- Kapazität: ca. 1.000 – 1.400 kg/Stunde
- Lochsieb: Ø 35 mm
- Leistungsfähiger 4 Wellenzerkleinerer
- Hauptwellen ca. 28 rpm und Nebenwellen ca. 41 rpm

Dieselmotor, Tier V:

- Type: IVECO AIFO o. ä.
- 200 kVA
- Mit Schmieröl und Frostschutzmittel gefüllt

ReTec Kippvorrichtung mit Wiegesystem:

- Für Standardbehälter von 110 Liter bis 660 Liter mit Kammaufnahme oder Bügelverriegelung
- Antrieb: Hydraulische Kippvorrichtung
- Integrierter Wiegecomputer wiegt jeden Behälter und dokumentiert die Gesamtgewichte mittels Ausdruck

Entladung:

- Schubboden mit hydraulischem Antrieb

Hydraulikstation in dem Maschinenraum:

- Antrieb für Kippvorrichtung und Schubboden
- Hydraulikpumpe 7,5 kW

Lackierung:

- Untergestell sandgestrahlt und danach grau RAL7021 lackiert
- Rest des Containers aus eloxiertem Aluminium

BT = Boogie-Trailer
FL = Auf LKW montiert



ReTec Recyclingtechnik GmbH
Kiefernstraße 18
DE-32257 Bünde

Tel.: +49 171 - 56 59 876

info@retec-recycling.de
www.retec-recycling.de

ReTec entwickelt, konstruiert und fertigt Sondermaschinen für die Recyclingindustrie seit 1997 in Haderslev, Dänemark. Wir bieten praktische, anwenderorientierte Lösungen, um die Wertschöpfung des Kunden in seinen Prozessen zu steigern.

MOBILE AKTENVERNICHTUNGSANLAGEN

ZERKLEINERUNG VON DOKUMENTEN, CD'S/DVD'S, FESTPLATTEN, KREDITKARTEN UND ORDNERN

ReTec beschäftigt sich bereits früh mit dem Thema der mobilen Aktenvernichtung und stellte die erste Kundenmaschine im Jahr 2000 fertig. Im Laufe der Jahre wurde das System beständig im

Dialog mit den Kunden/Bedienern weiterentwickelt. Es wurden bereits über 25 weitere Anlagen produziert und ausgeliefert. Die mobilen Anlagen sind in 2 Leistungsstufen und 2 verschiedenen

Aufbauversionen lieferbar. In den mobilen leistungsstarken ReTec Aktenvernichtungsanlagen kommen nur hochwertige Komponenten zum Einsatz.

- 1 UNTHA RS40 oder RS50
- 2 IVECO Diesel-Generator für optimale Energienutzung
- 3 ReTec Kippvorrichtung für 110-660 Liter Eimer/Behälter
- 4 Förderschnecke für Transport und zusätzliche Sicherheit
- 5 Kieth Walking Floor für entladen
- 6 Leichtes Öffnen des LKW zum Entladen
- 7 Geschredderten Dokumente bereit für Entladen
- 8 Einfüllung von Festplatten
- 9 Festplattenzerkleinerungsraum

Vorteile:

- **Wiegesystem mit Ausdruck**
- **Vertraubares Zerkleinerungssystem nach DIN norm 66399**
- **Verschleißteile mit langer Lebensdauer**
- **Nachvollziehbarkeit**
- **Fernunterstützung GSM-modem**



Zerstörte Festplatten



Zerkleinerung zur DS/EN 15713 Sicherheitsklasse 6/DIN Norm 66399 Sicherheitsstufe P4. Die zerkleinerten Dokumente werden in einem abgeschlossenen Laderaum mit einer Kapazität von ca. 5-6 Tonnen mit anderen zerkleinerten Materialien durchmischt.



Entladung nach hinten durch Schubboden.



MAK II CT



MAK II FL



Optionaler Festplattenzerkleinerer



Das TÜV / Force genehmigtes Behälterliftsystem kann für verschiedene Größen & Arten angepasst werden.



Maschinenraum mit Dieselgenerator und Hydraulikstation.



Steuerung mittels Touchdisplay mit integriertem Wiegesystem und Klartextanzeige über Betriebszustände.