

Rufen Sie uns an!

Unser **Fachberater für Reinigungs-, Wasch- und Entfettungsautomaten** berät Sie gerne:



Roland Hofmann

Hirschorner Str. 23a

64757 Rothenberg

Mobil: +49 172 622 66 50

Fax: +49 6275 919 99 99

E-Mail: roland.hofmann@dr-goessling.de



Dr. Ing. Gössling

Maschinenfabrik GmbH

Verfahren- und Fördertechnik

Kapellenweg 40

46514 Schermbeck

+49 2853 9144-0

+49 2853 9144-99

info@dr-goessling.de ♦ www.dr-goessling.de

**Wir entwickeln, planen und konzipieren,
produzieren und installieren fördertechnische
Lösungen für die:**

Metall- verarbeitende Industrie	Stanztechnik Warmumformung (Schmiede) Kaltumformung (Schraubenherstellung) Wärmebehandlung Gießerei und Druckguß Zerspanung, Laserschneid- und Brenntechnik Zuführungs- und Automationstechnik
Schwerindustrie	Förderanlagen in Hüttenwerken, an Hochöfen und in Kraftwerken
Bau- und Rohstoffindustrie	Förderanlagen für Baustoffe, Rohstoffe und pulverförmige Güter an Silos oder Bunkern
Recyclingindustrie	Förderanlagen zur Sortierung, Verarbeitung und Aufbereitung von Werk- und Reststoffen
Kunststoff- verarbeitende Industrie	Förderanlagen für Urform-, Umform- und Fügeverfahren
Lebensmittel- industrie	Förderanlagen zum Transport von Süß- und Backwaren, zur Fleisch- und Fischverarbeitung, Tiefkühlkostherstellung und in der Getränkeindustrie



Reinigungsautomat

Inline-Cleaner WZ 350-3



Über uns

Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH ist ein international tätiges, mittelständisches Unternehmen und zählt zu den führenden Anbietern maßgeschneiderter Fördertechnik und moderner Automationsanlagen für unterschiedlichste Branchen aus der verarbeitenden Industrie.

Mit Sitz im niederrheinischen Schermbeck, einem Büro in Everswinkel bei Münster und einer Niederlassung in den USA entwickeln, fertigen und montieren wir förder- und verketzungstechnische Anlagen und Handlingsgeräte für viele bedeutende Industriebereiche.

Unsere Kompetenz: Eine hohe Fertigungstiefe und die Beherrschung der kompletten Prozesskette – von der Konzeption und Planung über die Konstruktion, Fertigung, Montage und Inbetriebnahme bis zur Wartung und Reparatur. 3D-CAD, PDM und ERP sichern den durchgängigen und schnellen Datenfluss. Zu unserem After-Sales-Service gehören auch der Umbau, die Erweiterung und die Modernisierung von Anlagen – selbst von Fremdfabrikaten.

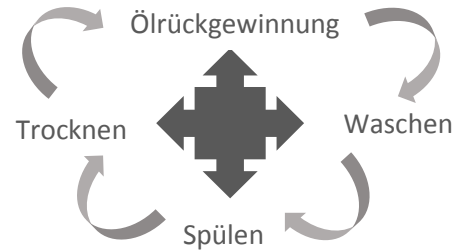
Besonders die Flexibilität und Variabilität unserer Anlagen – jede den individuellen Anforderungen unserer Kunden und den spezifischen Einsatzbedingungen angepasst – wird von unseren Kunden geschätzt. Genau wie die fachliche Kompetenz, technische Erfahrung, Kunden-, Qualitäts- und Serviceorientierung unserer weltweit rund 100 hoch qualifizierten Ingenieure, Techniker, Facharbeiter und Fachmonteure, die unsere fördertechnischen Anlagen und Automationsysteme immer dann zum Einsatz bringen, wenn andere bereits an ihre Grenzen stoßen.

Dr. Ing. Gössling Maschinenfabrik GmbH
Verfahrens- und Fördertechnik ♦ Automationstechnik
Kapellenweg 40
46514 Schermbeck
☎ +49 2853 9144-0
☎ +49 2853 9144-99
✉ info@dr-goessling.de

Unser neues Produkt

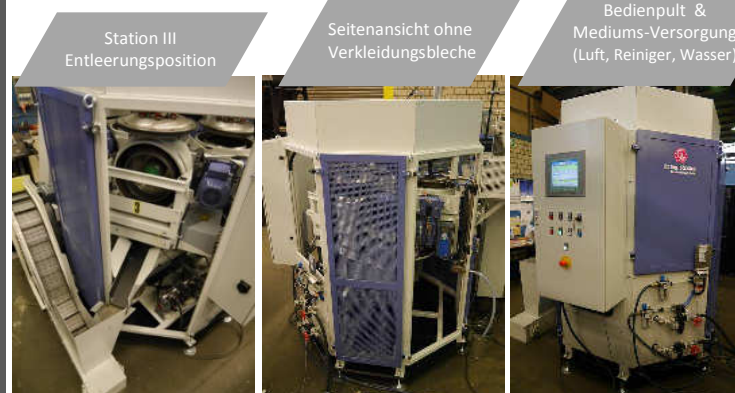
Reinigungsautomat

Inline-Cleaner WZ 350-3



- **Vier Behandlungszyklen** zur Reinigung von Schüttgut auf kleinstem Raum.
- Vollautomatisch arbeitender **INLINE-CLEANER** in kompakter Bauform zur Entölung/Ölrückgewinnung und Reinigung von kaltgestauchten, bzw. gewalzten Massenteilen, wie z. B.
 - ✓ Schraubenbolzen
 - ✓ Fertigschrauben
 - ✓ Nieten
 - ✓ Rundpresslingen u. ä.sowie von Stanzteilen vieler Art.
- Zur Inline-Reinigung sowohl im **Produktions-** als auch im **Vergütungsprozess.**

Der Reinigungsautomat arbeitet ohne Umladung d. h. fallhöhenreduziert und schüttungsoptimiert in einem taktenden Zentrifugensystem.



In **Bearbeitungsstation I** werden anhaftende Öle wirksam abgeschleudert bzw. sortenrein zurückgewonnen.

Anschließend erfolgt in **Bearbeitungsstation II** eine intensive Sprühreinigung des Schüttgutes mit Hilfe einer hochwirksamen, heißen Waschlauge.

Abschließend werden in **Bearbeitungsstation III** die gewaschenen Produkte zusätzlich mit frischem, heißem Spülwasser gespült und anschließend mittels Heißluft getrocknet.

Danach folgt die Trommelentleerung.

