

Bewährte Werkstoffe für Shredderanlagen

Werkstoff	Werksmarke	Härte	Eigenschaften	Einsatzgebiet
Austenitischer Manganhartstahlguss	VM 14	200 HB (550 HB)	Ausgezeichnete Zähigkeit, unter Schlagbeanspruchung Härteanstieg durch Kaltverfestigung	Bodenroste, Ambosse, Deckenroste, Auswurf Türen
Austenitischer, Cr-leg. Manganhartstahlguss	VM 14 E	220 HB (550 HB)	Wie VM 14, jedoch gleichzeitig erhöhter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Hämmer, Auswurf Türen, Prallwinkel, Ambosse, Schlagringe, Schlaghülsen, Mahlplatten, Vorschläger, Seitenplatten
Vergüteter martensitischer Cr-, Ni-, Mo-leg. Stahlguss	NCM 35	450-500 HB	Gute Zähigkeit, guter Widerstand gegen schlagenden und reibenden Verschleiß	Prallwände, Prallwinkel, Ambosse, Bodenplatten, Seitenplatten
Vergüteter martensitischer Cr-, Ni-, Mo-leg. Stahlguss	NCM 55	36-56 HRc	Gute Zähigkeit, sehr guter Widerstand gegen schlagenden und reibenden Verschleiß	Hämmer, Schlagringe, Bodenroste, Prallwinkel, Schlaghülsen, Rotorkappen
Vergüteter martensitischer Mn-, Cr-, Ni-, Mo-leg. Stahlguss	VCKN 30	450-500 HB	Gute Zähigkeit, guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Rotorkappen, Bodenroste
Vergüteter martensitischer Cr-, Mo-, V-leg. Stahlguss	G35 CrMoV 10-4	310-360 HB	Gute Zähigkeit, guter Widerstand gegen reibenden Verschleiß	Rotorkappen