

- Fördertechnik
- Mischtechnik
- Ein- und Austragen
- Dosieren und Handling
- Behälter und Apparate
- Sondermaschinen und -anlagen
- Komponenten
- Service

Lösungen nach Maß

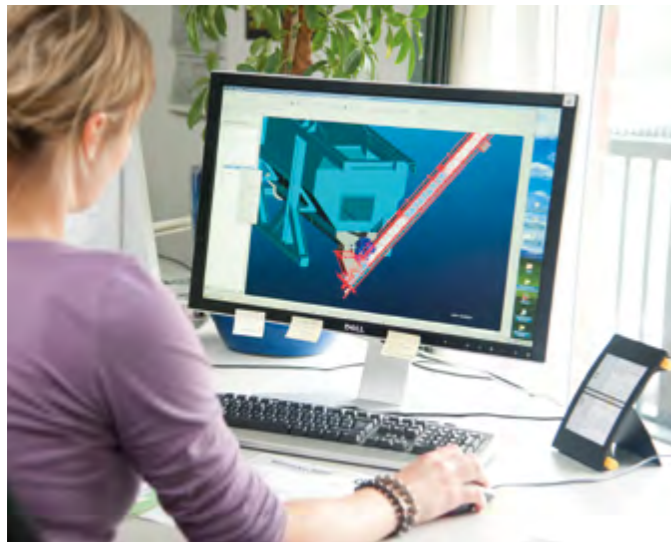
Seit über 100 Jahren steht der Name SEGLER für Fördertechnik auf höchstem Niveau. So individuell wie unsere Kunden und ihre Einsatzgebiete sind unsere verfahrenstechnischen Lösungen. Ob Baugruppen, Maschinen oder komplexe Gesamtanlagen – Sie erhalten ein auf Ihre Anforderungen abgestimmtes Leistungspaket: bei Bedarf von der ersten Idee über die Prozessberatung, Konstruktion, Fertigung, Montage bis hin zu einem umfangreichen Service.

**Alle Leistungen aus einer Hand.
Zuverlässig, schnell und präzise.**

Qualität mit Auszeichnung

- Druckgeräterichtlinie 97/23/EG, AD 2000-Merkblatt HPO (TÜV Nord)
- Herstellerqualifikation DIN 18800-7 C (DIN EN 1090-2 EXC2) (TÜV Nord)
- Fachbetrieb nach WHG (TÜV Nord)
- Schweißfachbetrieb nach DIN EN ISO 3834-3 (TÜV Nord)

Auch gewonnene Branchen- und Innovationspreise für Produktentwicklungen oder für die Ausbildung bzw. Qualifizierung unserer Mitarbeiter belegen die Kompetenz von SEGLER.



SEGLER Kunden

Unsere ca. 120 Mitarbeiter realisieren Lösungen für Unternehmen aus folgenden Branchen:

- Chemie
- Lebensmittel
- Energie
- Roh- und Grundstoffe
- Umwelt
- Bauindustrie
- Anlagen- und Maschinenbau
- u. v. m.

Produkte und Services

Das Portfolio von SEGLER hat sich stetig und konsequent erweitert. Sie erhalten umfangreiche Leistungen in den Bereichen:

- Fördertechnik
- Mischtechnik
- Ein- und Austragen
- Dosieren und Handling
- Behälter und Apparate
- Sondermaschinen und -anlagen
- Komponenten
- Service

Auf einem Blick:

Anlagenvariationen und Sonderausführungen

Beispiele für die Vielfalt an Einsatzgebieten und Ausführungen unserer Maschinen und Anlagen sind:

- Industrie- und Technikumsausführungen
- Für Schüttgüter aller Art, pastöse Massen, flüssige Stoffe
- Fördern, Mischen, Heizen, Kühlen, Coaten, Kristallisieren, Desagglomerieren, Klassieren, Pressen, Reinigen, Lagern u. v. m.
- Einsatz verschiedener, hochlegierter Stähle
- Rohr-, U-, V-, Doppeltrug
- einwellige (E-Klasse), mehrwellige (M-Klasse) Schnecken
- Voll-, Band-, Paddel-, Messerpaddelschnecken
- Doppelwendel, konische Wendel
- Aufpanzerungen, Plattierungen, Sonderbeschichtungen
- Produktspezifische Abdichtungen
- Vakuum-, Druckbetrieb
- Integrierte Wägetechnik
- Modulare Bauweise
- Umfangreiche Zusatzausstattungen
- Lebensmittel-, ATEX-, WHG-gerechte Ausführungen
- u. v. m.

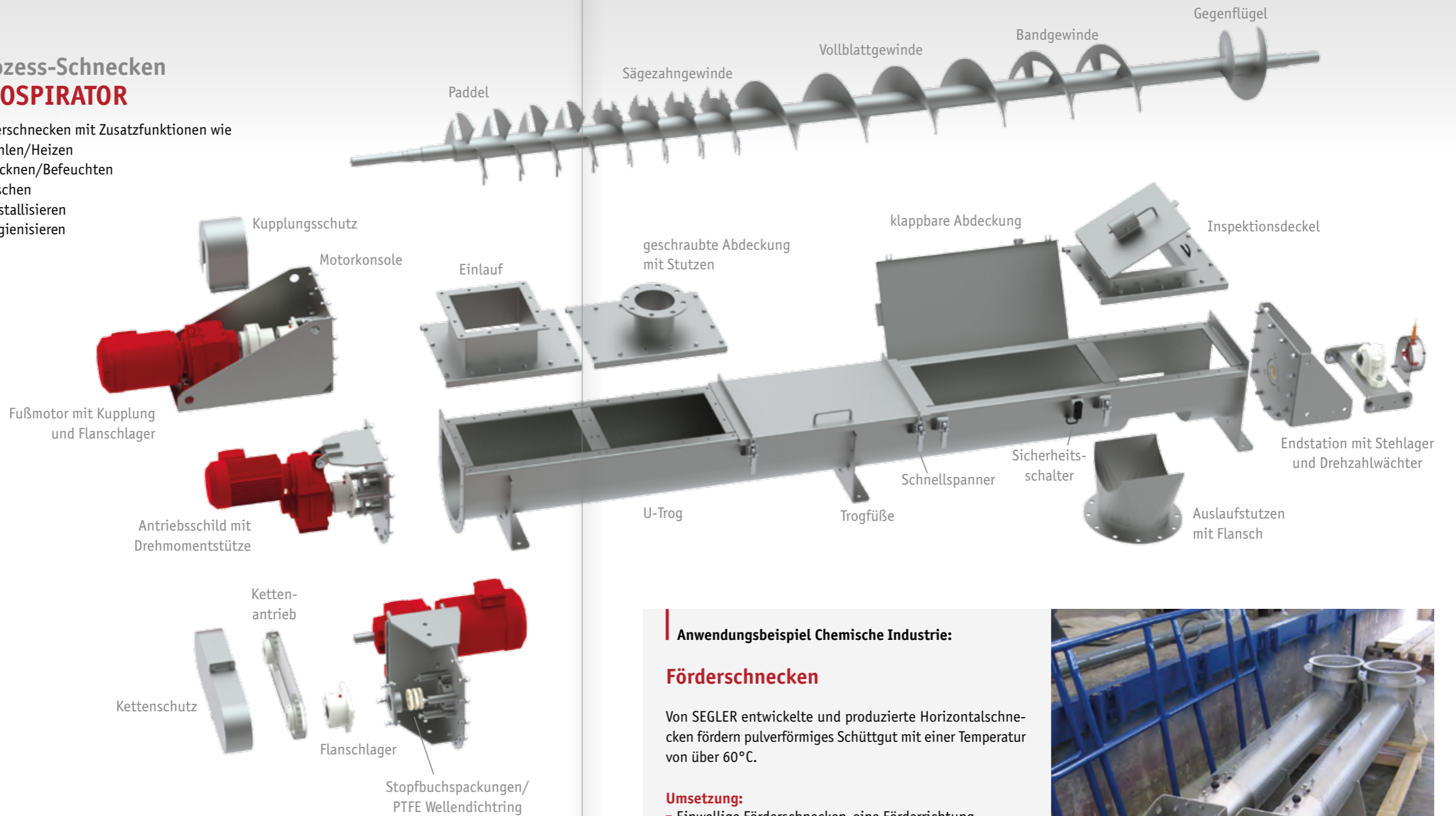


**Förderschnecken
SPIRATOR**

- Horizontalschnecken
- Senkrechtschnecken
- Schrägschnecken
- Wendelförderer
- Bandschnecken
- Paddelschnecken
- usw.

**Prozess-Schnecken
PROSPIRATOR**

- Förderschnecken mit Zusatzfunktionen wie
- Kühlen/Heizen
 - Trocknen/Befeuchten
 - Mischen
 - Kristallisieren
 - Hygienisieren



Anwendungsbeispiel Chemische Industrie:

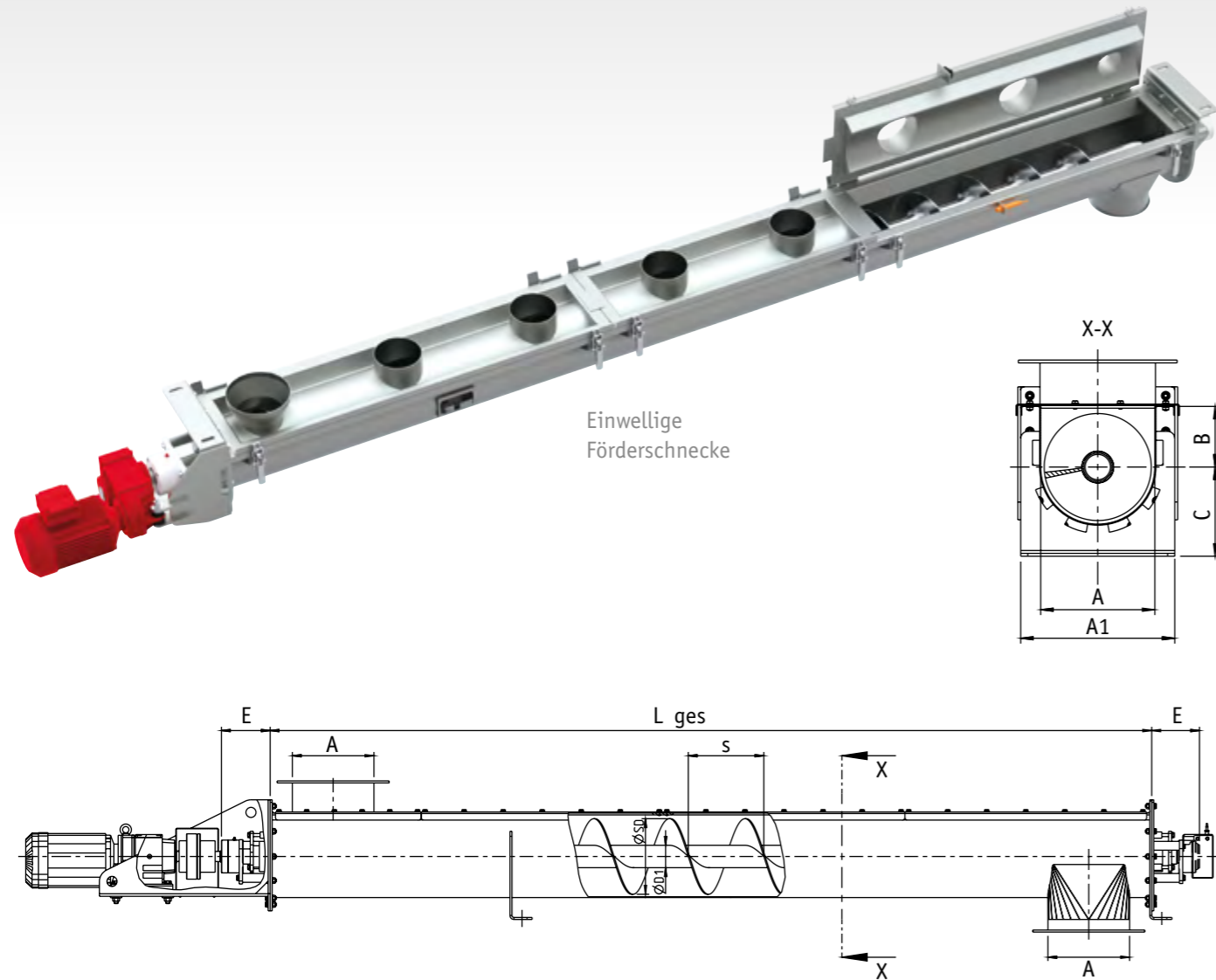
Förderschnecken

Von SEGLER entwickelte und produzierte Horizontalschnecken fördern pulverförmiges Schüttgut mit einer Temperatur von über 60°C.

Umsetzung:

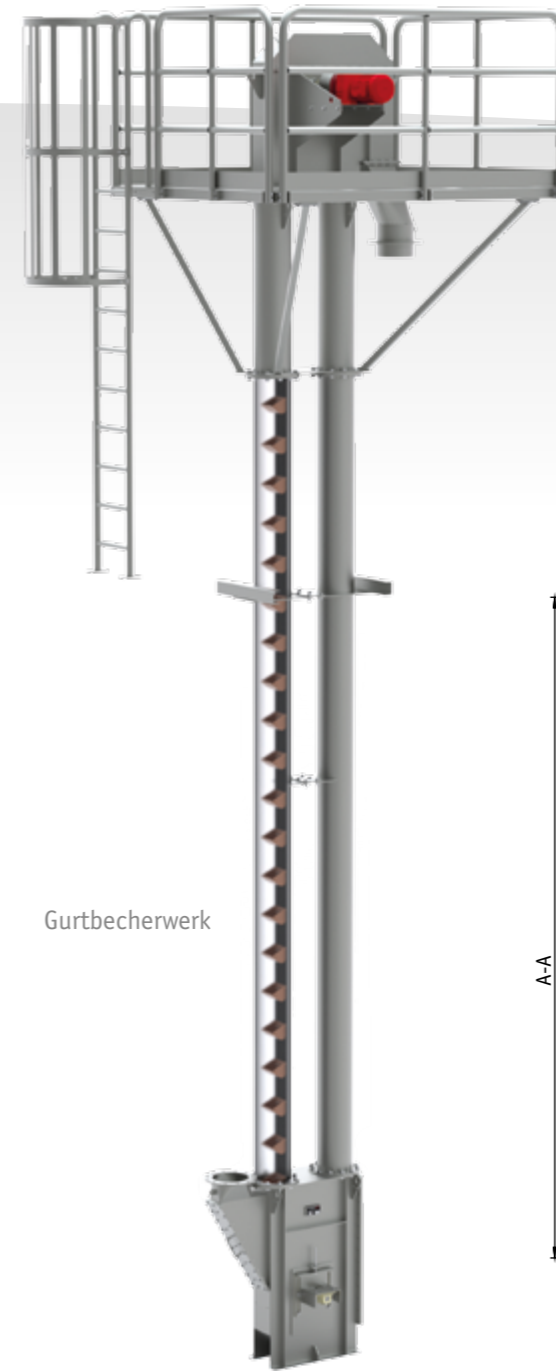
- Einwellige Förderschnecken, eine Förderrichtung
- Schwere, staubdichte Ausführung
- Leistung: 880 kg/h, Dauerbetrieb
- Stabile Rohrwellen mit beidseitig durchgehend verschweißtem Schneckenflügelgevinde
- Auslaufbereich mit Gegenflügel
- Berührungsschutz
- Diverse Reinigungsklappen
- Motorkonsole mit Stirnradgetriebe und Kupplung





Einwellige Förderschnecke

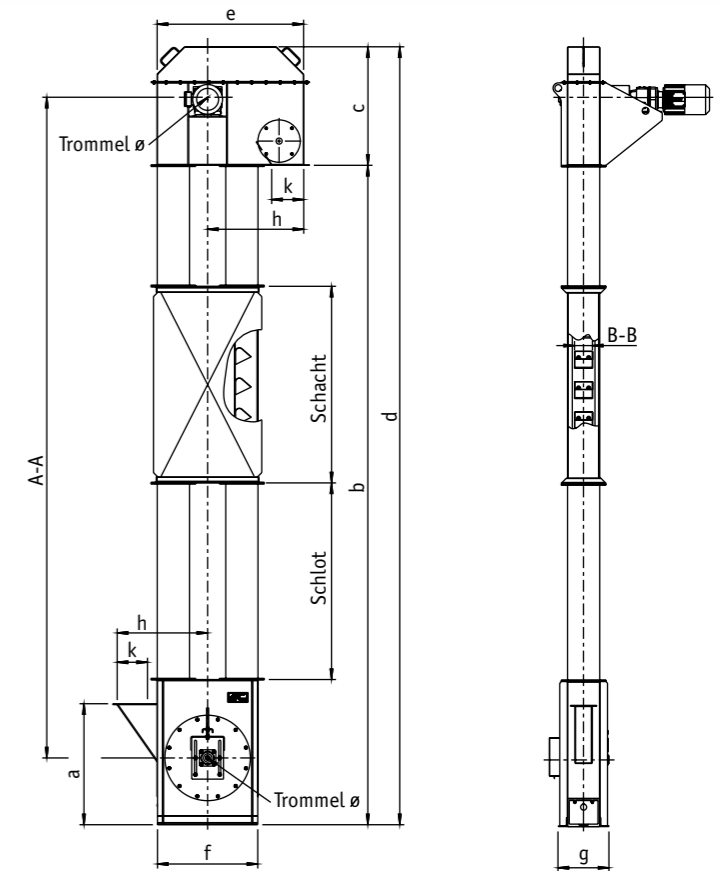
Schnecken- durchmesser ØSD	Wellen- rohr ØD1	empfohlene Steigung S	max. Schnecken- drehzahl (1/min)	Förder- geschwindigkeit bei n max v (m/s)	Volumenstrom bei n max (m³/h) $\varphi=0,15 \quad \varphi=0,45$	A	A1	B	C	E	Mittel- lager ab L ges
100	30	100	190	0,32	1,3 ... 4	112	210	63	130	180	3500
130	44,5	130	168	0,35	2,3 ... 7	150	256	85	150	185	3500
150	44,5	150	150	0,40	4,3 ... 13	170	276	90	160	185	4000
200	60,3	200	135	0,45	7,6 ... 23	220	326	112	190	195	4000
250	60,3	250	120	0,50	13,2 ... 40	270	376	140	225	195	4000
300	76,1	300	108	0,56	24 ... 71,6	320	440	170	250	205	4000
400	76,1	350	96	0,56	38,5 ... 116	425	535	220	300	255	4000
500	88,9	400	84	0,56	60 ... 178	525	669	280	360	270	4000
630	101,6	450	75	0,56	94,7 ... 284	660	804	355	435	270	4000
800	133	500	67	0,56	151 ... 455	835	987	450	525	270	4000
1000	159	560	60	0,56	237 ... 712	1040	1240	570	640	300	4000
1250	219,1	630	54	0,56	380 ... 1130	1290	1500	725	780	300	4000



Gurtbecherwerk

Becherwerke

- Gurtbecherwerke
- Kettenbecherwerke
- Wartungsbühnen



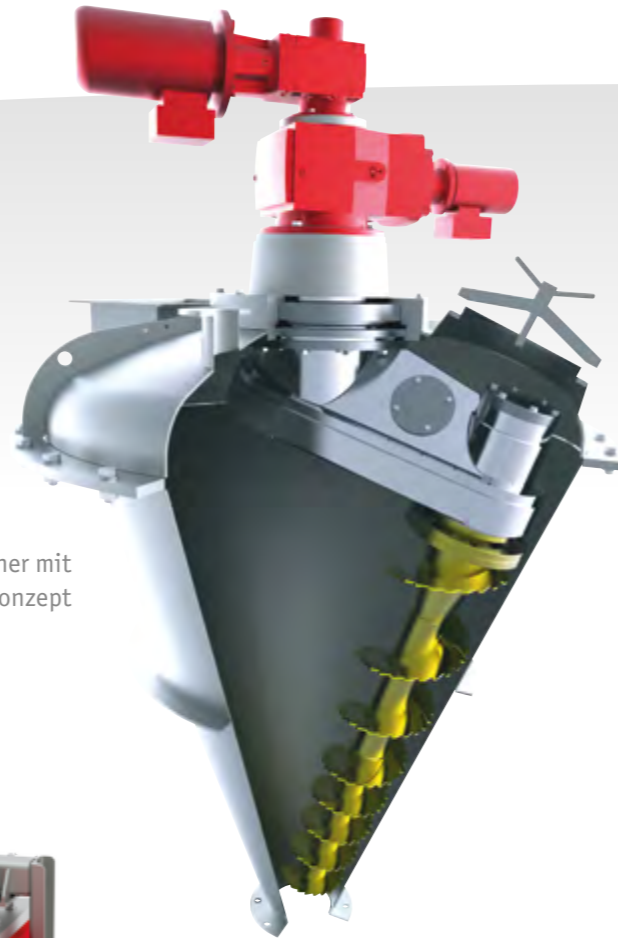
Becherbreite B-B	mm	120	200	250	315	400	500	630	800	1000
Trommeldurchmesser	mm	355	500	500	500	630	630	900	1000	1250
a	mm	700	950	1000	1000	1100	1200	1430	1750	1850
c	mm	750	950	1210	1260	1470	1800	1900	2100	2400
e	mm	950	1300	1380	1550	1800	1950	2100	2925	3325
f	mm	656	908	938	1008	1250	1300	1380	1500	1700
g	mm	298	408	478	580	680	780	900	980	1080
h	mm	610	800	915	1050	1150	1375	1550	1675	1775
k	mm	217	250	350	450	475	575	600	775	875

**Prozess-Mischer
PROMIX BATCH**

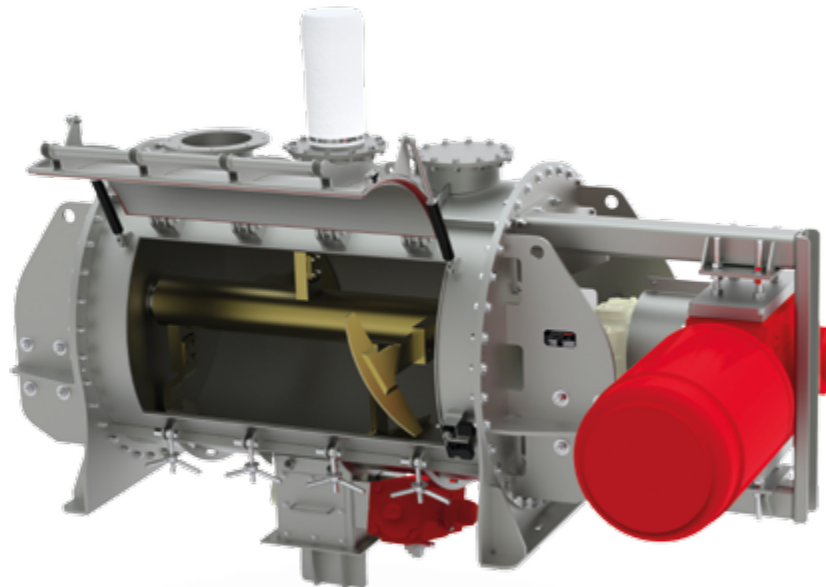
Mischer im Batch-Betrieb:

- Paddelmischer
- Bandschneckenmischer
- Vertikalmischer
- Konusmischer

Konusmischer mit neuem Antriebskonzept



Einwelliger Schaufelmischer



**Prozess-Mischer
PROMIX CONTI**

Kontinuierliche Durchlaufmischer:

- Paddelmischer
- Bandschneckenmischer
- Einwellenmischer
- Mehrwellenmischer

Mehrwelliger Paddelmischer



Einwelliger Bandschneckenmischer



Anwendungsbeispiel Chemische Industrie:

Konus-Schneckenmischer

SEGLER hat für die Aufbereitung eines cellulosehaltigen Ausgangsprodukts Konusmischer entwickelt und gefertigt. Das faserige Mischgut wird u. a. als Verdickungs- und Bindemittel eingesetzt.

Umsetzung:

- Konische Schneckenwelle mit progressiver Steigung für perfekte Mischung bei jeder Füllung
- Rührarm mit robustem Kettenantrieb
- Deckel als stabiler Klöpperboden
- Mischschneckenwelle ohne Bodenlagerung (fliegend)
- Weniger Antriebsleistung benötigt durch regionalen Energieeintrag
- Keine Ölschmierung im Produktraum



- Wartungsarmes Antriebskonzept
- Lebensmittelqualität, geeignet für CIP-Reinigung
- Konusmischer mit ⚡-Zone 20 bzw. Zone 0 mit TÜV Baumusterprüfung

Anwendungsbeispiel Grundstoffindustrie:

Kontinuierlicher Schaufelmischer

Zwei SEGLER Durchlaufmischer im Dauerbetrieb gewährleisten eine zuverlässige und homogene Vermischung von Salzen mit verschiedenen Flüssigkeiten.

Umsetzung:

- Doppelwellen-Schauformischer
- Kontinuierlicher Betrieb mit einem Durchsatz von bis zu 250 to/h
- Auswechselbare, geschraubte Paddel mit Verschleißschutzpanzerung
- Schwere und robuste Ausführung
- Mischwellen ineinander kämmend
- Hochwertiges Stirnradgetriebe für mechanischen Gleichlauf beider Wellen

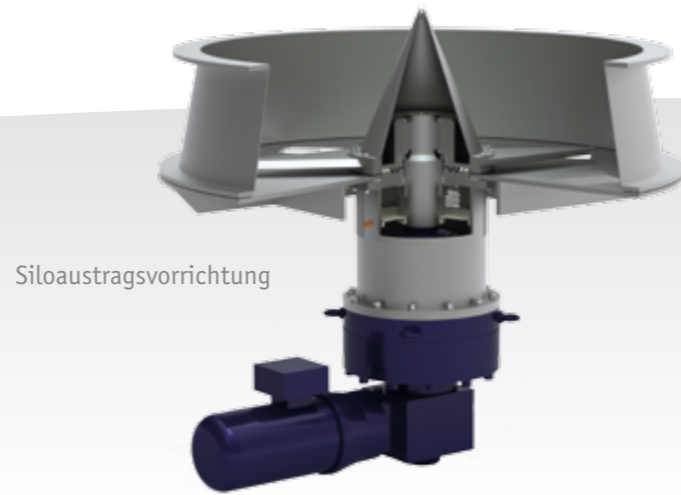


Ein- und Austragen

- Austragsvorrichtungen
- Schnekenaustragsböden
- Ofeneintragsschnecken
- Siloverteiler
- Stopfschnecken



Doppel-U-Trog Pufferschnecke mit Drucktunnel für Pumpenbeschickung



Siloaustragsvorrichtung



3fach U-Trog Schnekenaustragsboden mit U-Trog Sammelschnecke

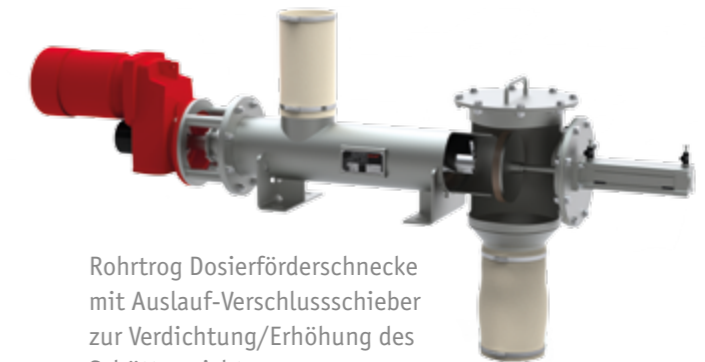
Dosieren und Handling

- Big Bag-Anlagen
- Dosierschnecken
- Trockenstoffdosierer



Big Bag-Entleerstation mit Trichter und Dosierschnecke

Sackaufgabestation mit Filter und Sauggebläse, Auflockerungsrührwerk, Austragsschnecke und Dosierförderschnecke



Rohrtrog Dosierförderschnecke mit Auslauf-Verschlusschieber zur Verdichtung/Erhöhung des Schüttgewichts

Anwendungsbeispiel Chemische Industrie:

Förderschnecke als Mühlenzufuhr

Um ein chemisches, faseriges Produkt der Mühle zuzuführen, hat SEGLER Eintragsschnecken entwickelt und gefertigt. Bei dieser Aufgabe waren insbesondere die Ex-Gefährdung, beengte Platzverhältnisse und eine enorme Zusatzlast durch die dosierende Zellenradschleuse zu berücksichtigen.

Umsetzung:

- Horizontale Rohrtrog Förderschnecke
- Einwellige Schneckenwelle, fliegend gelagert
- Platzsparendes Antriebskonzept mit kompakter Lagerung
- Chemieausführung, gasdicht
- Leistung: 300 kg/h, Dauerbetrieb
- Ex-Zone 20 (innen) / 22 (außen)
- Massive Gehäuseausführung mit Revisionsöffnung



Anwendungsbeispiel Kunststoffindustrie:

Doppel-Big Bag-Befüllstation

Realisierung einer staubarmen Big Bag-Befüllstation mit Produktweiche für Kunststoff-Flakes.

Umsetzung:

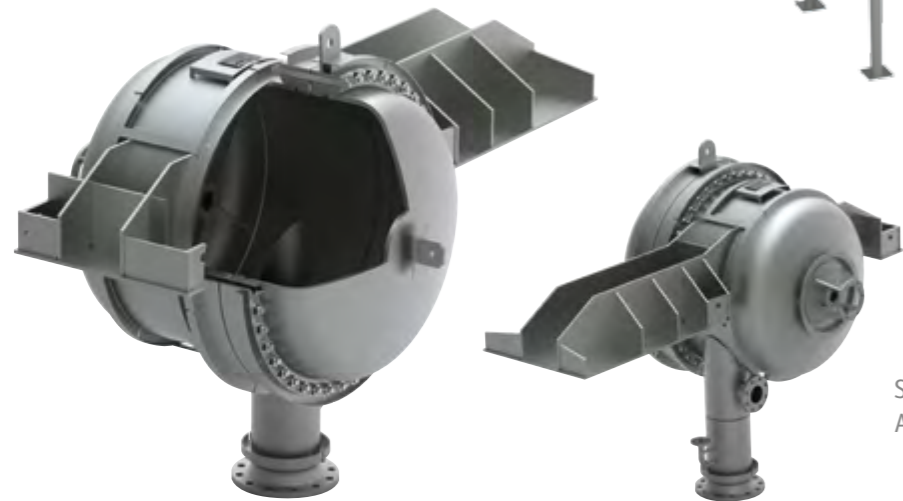
- Befüllstation mit Grundgestell in stabiler Quadratrohr Schweißkonstruktion
- Gestell mit Federn ist höhenverstellbar zum Nachspannen der Big Bags
- Vibrationstisch zum Verdichten der Big Bags
- Drehverteiler und Max Melderkombination für die Optimierung des Füllungsgrades
- Höhenverstellbare Big Bag-Traverse
- Bodenwaage



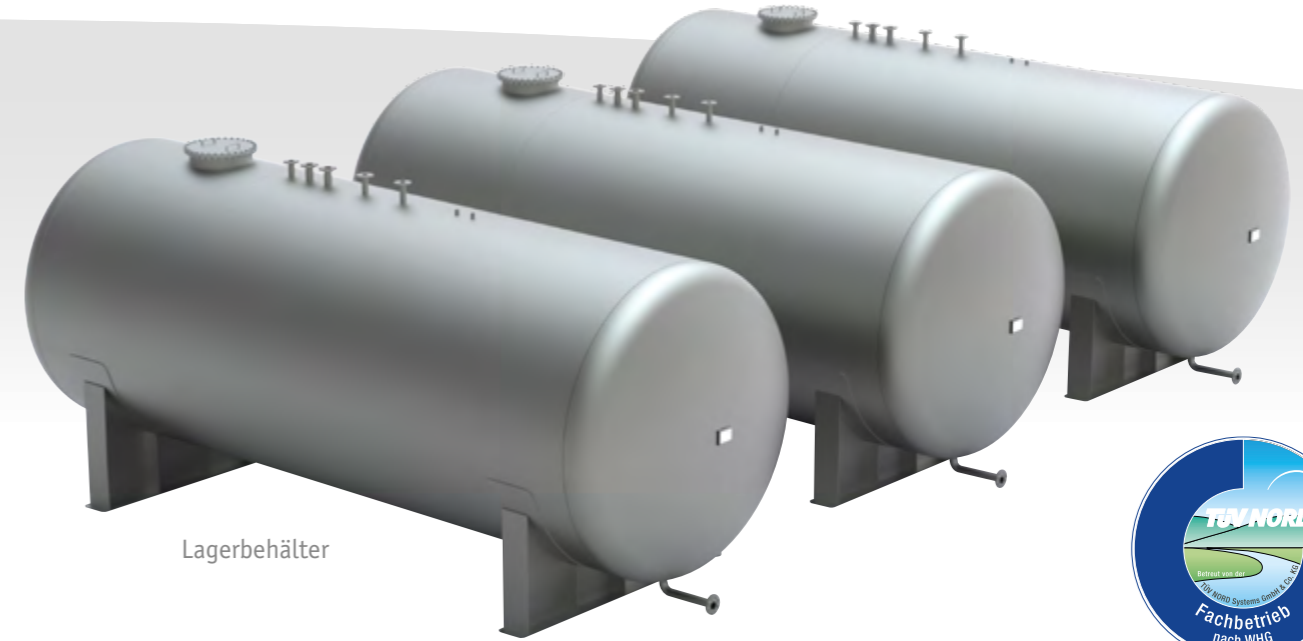
- Rührwerksbehälter
- Wärmetauscher
- Lagerbehälter
- Reaktorbehälter
- Sonderapparate für Pharmazie, Lebensmittel und Chemie
- Heiz- und Kühlschlangen
- Umbau und Funktionserweiterungen



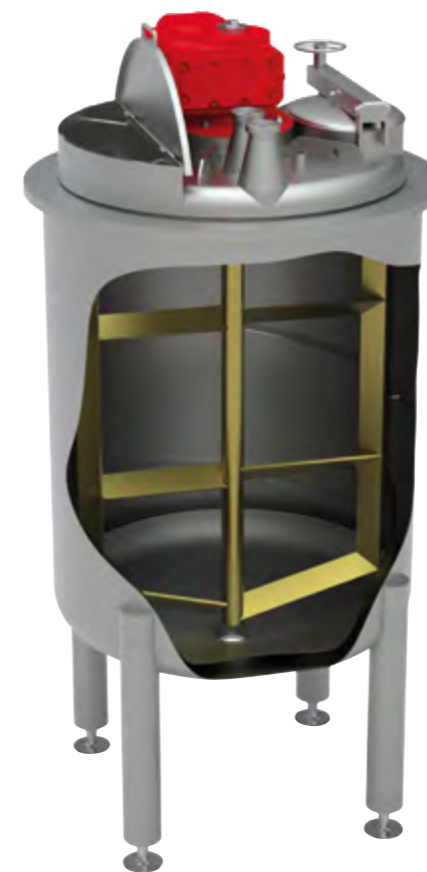
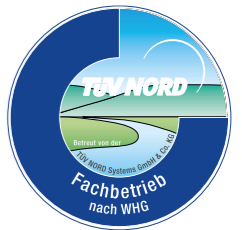
Rundsilo mit Wendelrutsche



Schlauchhaspelbehälter
Auslegung: 50 bar gem. ASME-Code



Lagerbehälter



Rührwerksbehälter mit
Heizdoppelmantel
und Gitterrührer



Druckgeräterichtlinie
97/23/EG, AD 2000-Merkblatt HPO



Herstellerqualifikation
DIN 18800-7 C (DIN EN 1090-2 EXC2)

**Anwendungsbeispiel
Lebensmittelindustrie:**

**Drei-Stock
Außenbehälter**

Für einen Lebensmittelproduzenten hat SEGLER einen 17 m hohen Rührwerksbehälter produziert. In diesem können flüssige Lebensmittel zuverlässig temperiert und bis zur Weiterverarbeitung kontinuierlich in Bewegung gehalten werden.



Umsetzung:

- Lagerbehälter mit 3 x 30.000 Liter Volumen
- 3 Rührwerke
- Mit Heiz- und Kühlfunktion
- Vollständig aus Edelstahl
- Komplett isoliert
- Lebensmittelqualität, geeignet für CIP-Reinigung



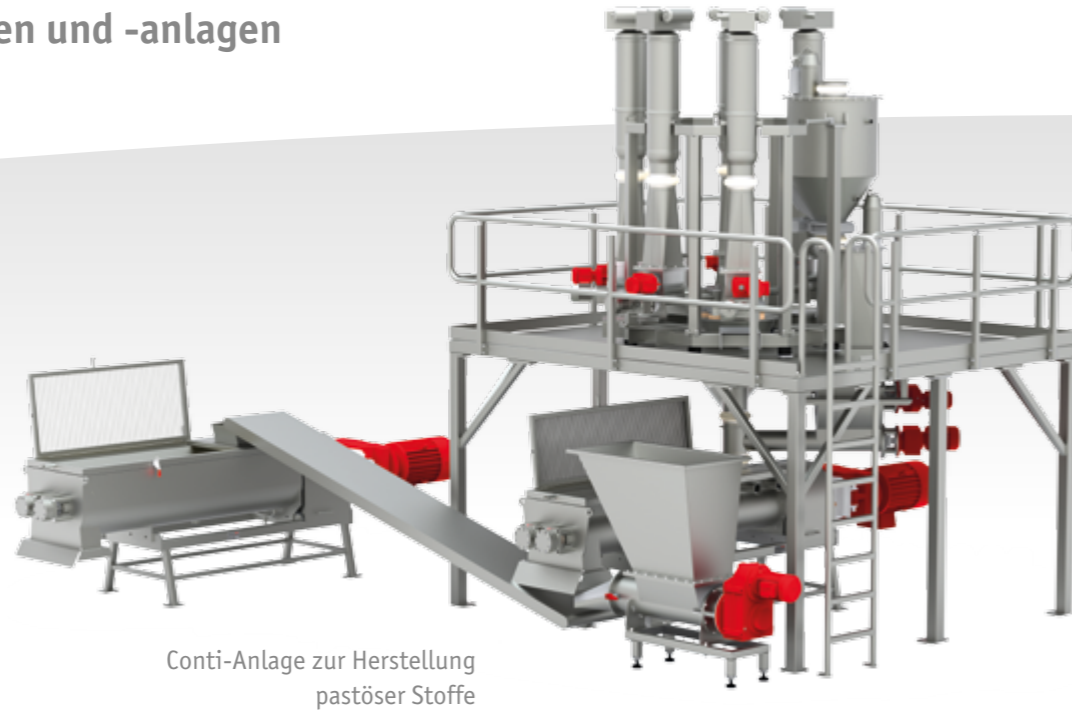
Fachbetrieb nach WHG



Schweißfachbetrieb nach
DIN EN ISO 3834-3

| Sondermaschinen und -anlagen

- Wäscher
- Kühlanlagen
- Walzenbrecher
- Pressschnecken
- Bunkeranlagen
- Trenn-Sink-Systeme
- u. v. m.



Conti-Anlage zur Herstellung pastöser Stoffe



Entwässerungs-Pressschnecke

Anwendungsbeispiel Chemische Industrie:

Drehrohrkühler

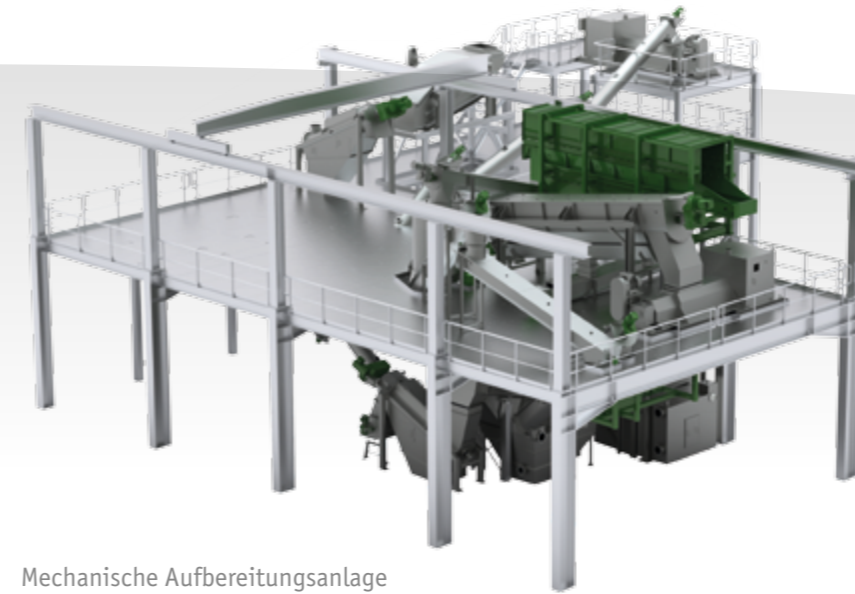
Eine bestehende Anlage zur Kühlung von mineralischen Pigmenten galt es durch einen neuen Drehrohrkühler zu ersetzen. Der von SEGLER realisierte Kühler erlaubt eine höhere Kühlleistung (von 950°C auf 80°C) bei gleichzeitiger Erhöhung des Durchsatzes.

Umsetzung:

- 7 konzentrisch angeordnete Kühlrohre fördern das Produkt
- Kühlluft wird im Gegenstrom um die Rohre geführt und durch ein zentrales, isoliertes Rohr wieder zurückgeleitet
- Kühlleistung: 722 kW, Durchsatz: 4,2 Mg/h
- 4 Inspektionsdeckel



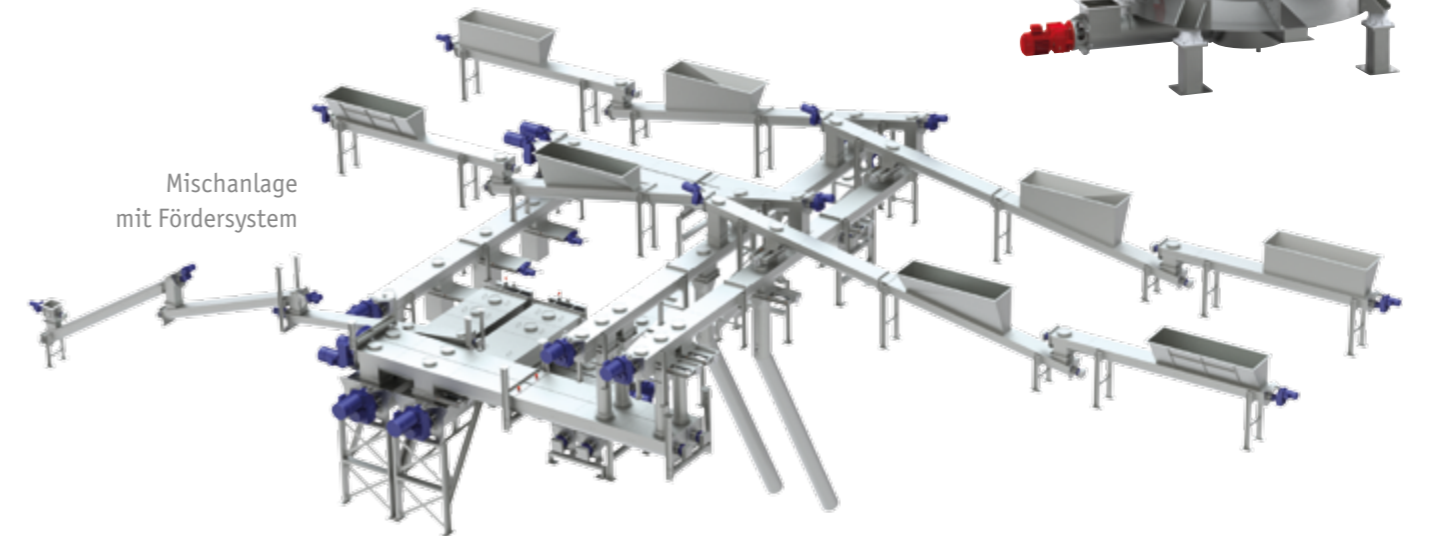
| Sondermaschinen und -anlagen



Mechanische Aufbereitungsanlage



Stufentrockner



Mischanlage
mit Fördersystem

Anwendungsbeispiel Petrochemie:

Heizschnecke

Um einen Reaktor in der Petrochemie mit Kunststoffpulver zu beschicken, hat SEGLER eine horizontale Heizschnecke als Verteilschnecke entwickelt und gefertigt.

Umsetzung:

- Einwellige, stabile Schneckenwelle
- Vollblattgewinde im Omega-Trog
- Heizmantel aus Wärmetauscherblech mit ASME Zulassung einschl. Druckprobe
- Heizmantel Betriebsdruck 8 bar
- Trogeninnenraum Arbeitsdruck 2 bar und 180°C
- ☹-Zone 20
- Staubdichte Ausführung
- Leistung durchschnittlich 90 to/h
- Reversierbetrieb

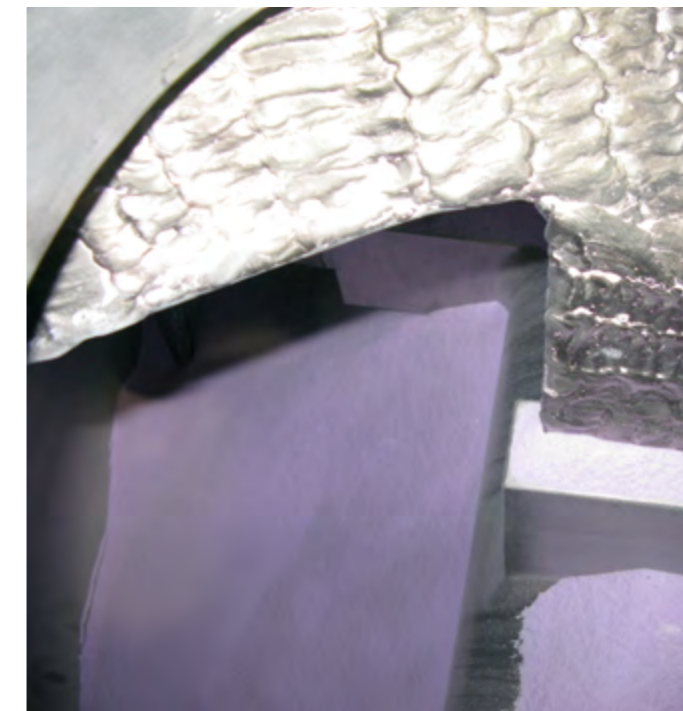
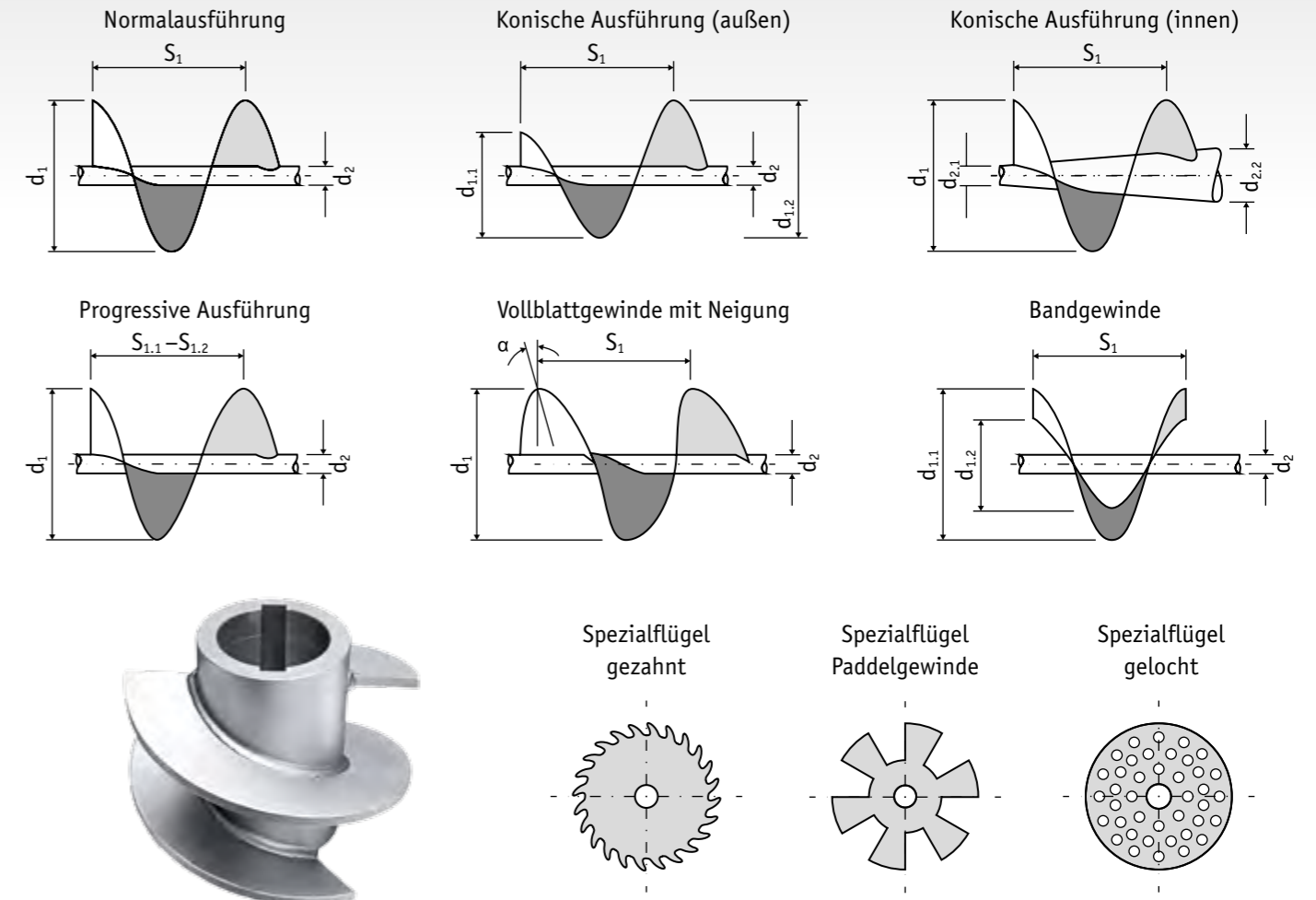
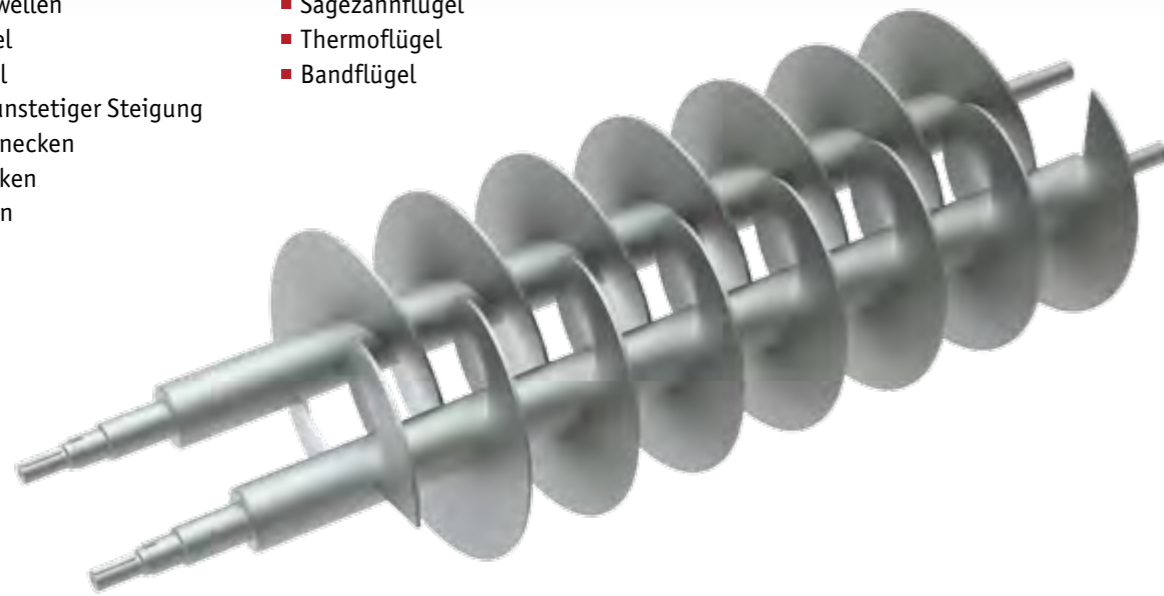


**Schneckenwellen
SPIREX**

- Vollschneckenwellen
- Paddelschneckenwellen
- Bandschneckenwellen
- Mehrfach-Wendel
- Konische Wendel
- Schnecken mit un stetiger Steigung
- Wasserförderschnecken
- Scheibenschnecken
- Sonderschnecken

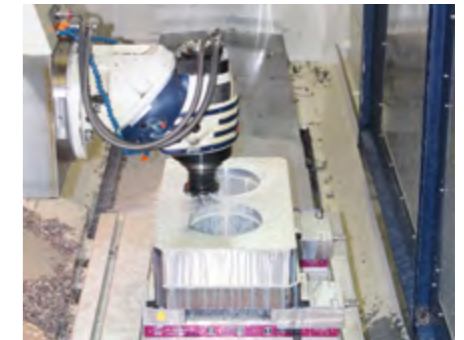
**Schneckenflügel
SPIX**

- Mischpaddel
- Schneckenflügel (Vollblattgewinde)
- Sägezahnflügel
- Thermoflügel
- Bandflügel



SEGLER bietet Ihnen einen 360°-Service. Alle Leistungen aus einer Hand, damit Sie sich auf Ihr Kerngeschäft konzentrieren können.

- Prozessberatung und -design einschl. Bestandsaufnahmen
- 3D-CAD-Engineering inkl. Detailausarbeitung
- Auftragsschweißen, Aufpanzern
- Lasern, Beizen, Strahlen, Lackieren
- Montage und Inbetriebnahme
- Unterstützung bei Abnahme und Zertifizierungen
- Dokumentation
- Schulungen
- Instandhaltung, Wartung, Reparatur
- Ersatzteilservice
- Technikumsversuche einschl. Produktanalysen
- Forschung und Entwicklung, auch in Zusammenarbeit mit dem Deutschen Institut für Lebensmitteltechnik e.V. (DIL)

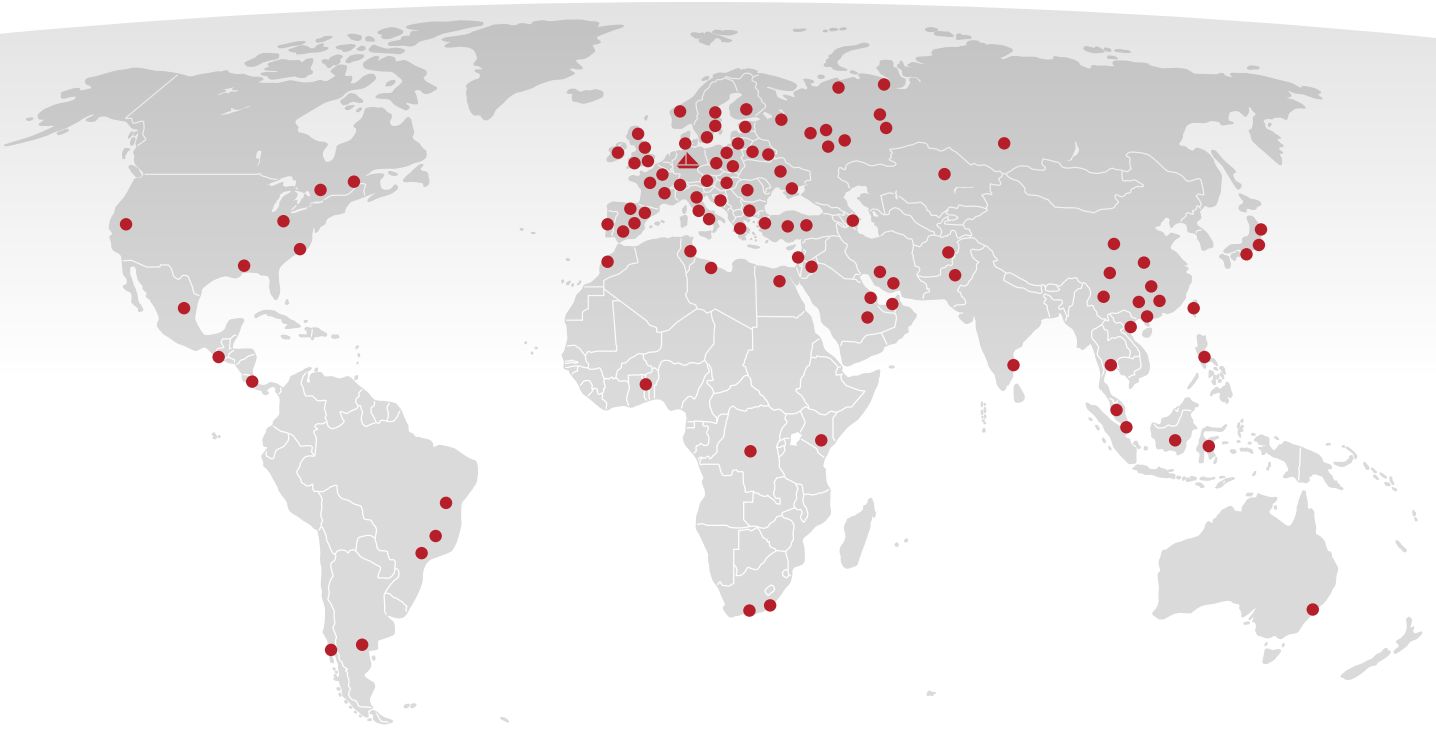


Kapazitäten und Ausstattung:

Präzision in Entwicklung und Produktion

Wir bauen stetig unsere Produktionsflächen und unser Verfahrensportfolio aus. Um Anlagen von höchster Qualität herzustellen und um einen optimalen Service zu gewährleisten, kommen u. a. folgende Technologien zum Einsatz:

- 3D-CAD-Konstruktionssoftware ProEngineer
- CNC-Bearbeitungszentren (Zerspanung)
 - div. Flachbettdrehmaschinen bis Durchmesser 1000 mm, Länge 6000 mm
 - Schrägbett-Drehmaschine mit angetriebenem Werkzeug
- Schneidanlagen
 - Laserschneidanlage bis 12 mm Edelstahl
 - Plasmaschneidanlage (Feinplasma) bis 60 mm Edelstahl und Rotator für Rohr- und Klöpperbodenbearbeitung
- CNC-Abkantzentrum mit 210 t Presskraft
- Diverse Flügelpressen, Walzen, Sägen, Pressen
- Schweißen
 - WIG, MIG/MAG, PTA
 - Schweißroboter mit Lasernaht-Suchsystem
 - Aufpanzern mit diversen Fülldrähten (auch Rohre von innen und außen)
- Oberflächentechnik
 - Trocknungshalle für Beschichtungen (auch Sonderbeschichtungen)
 - Beiz- und Neutralisationsanlage für Edelstahl
 - getrennte Strahlanlage für Edelstahl und Normalstahl



**SEGLER-Förderanlagen
Maschinenfabrik GmbH**

Friedrich-Segler-Straße 11
49626 Berge
Germany

Tel +49 (0)5435 9510-0
Fax +49 (0)5435 9510-33
info@segler.eu

www.segler.eu