

Der Messerhersteller hat eine 85 jährige Erfahrung im Bereich, Schneiden von flexiblen Werkstoffen. Diese Erfahrung ermöglicht es uns, die auch oft komplexe Probleme die uns täglich unterbreitet werden, zu lösen. Die Fertigung hat eine Fläche von 4000 m² und die Büros eine Fläche von 1500 m². weitere Personen befinden sich in einem Büro in den U.S.A. .

Die technische Abteilung ist für die Entwicklung sowie die permanente Weiterentwicklung des Schneidvorrichtungen zuständig. Die Abteilung Schneidvorrichtungen hat in den letzten 10 Jahren über 200 verschiedene Schneidvorrichtungen gefertigt die weltweit eingesetzt werden.

Pneumatische Messerhalter Quetsch-, Klingenschnitt- bis Scherenschnitt

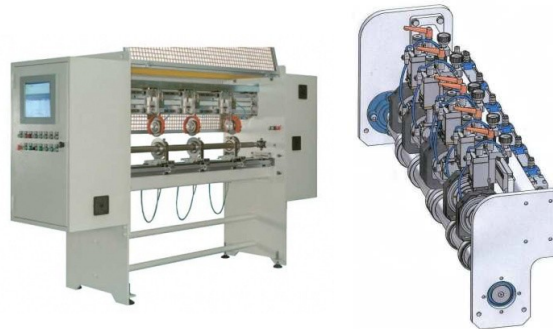


Schneidsysteme in der Maschine eingebaut

Einstellhilfe mit Laserpointer



Schneidmodule für Sondermaschinen- und Maschinenumbau



Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Scherenschnitt und Quetschschnitt usw. (Sonderanfertigung)



Industrieklingen mit verschiedenen Beschichtungen wie TiN, CrN, Keramik, Diamant oder aus Hartmetall



engel GmbH

Gaußstraße 5

31787 Hameln

Geschäftsführer : Ludwig Engel
 Telefon: +49 (0) 51 51 / 674 53
 Telefax: +49 (0) 51 51 / 674 63
 Web: <http://www.engel-hameln.de>
 e-mail: info@engel-hameln.de

Folienkompaktor zur recyclinggerechten Verdichtung von Folienabfällen

- einfache, schnelle und kostensparende Verdichtung von Folienabfall
- erzeugt stapelbare Stangen, erhebliche Reduzierung von Entsorgungskosten
- Zwischenlagerung von unverdichtetem Folienabfall kann vollständig entfallen
- Orts unabhängig einsetzbar, da fahrbar auf Rädern digitale Temperaturregelung mit Display



Die fahrbare Ausführung des Kompaktors gestattet den Einsatz direkt dort, wo der Abfall anfällt. Zum Einsatz des Kompaktors als zentrale Einheit mit mehreren Ansaugstellen ist ein Rohrsystem mit zusätzlichen Zuführtrichtern und Saugverstärkern als Sonderzubehör erhältlich.



Das zu verdichtende Material wird direkt am Anfallort aufgenommen und über ein Rohrsystem der Maschine zugeführt. Dort wird es mit einer Geschwindigkeit von ca. 2 bis 3 kg pro Minute durch einen Kanal gepreßt und an der Oberfläche verschweißt. Die Abluft wird mittels einer angebauten Filtereinheit entstaubt.

Nicht so :



Sondern so:



engel GmbH

Gaußstraße 5

31787 Hameln

Geschäftsführer : Ludwig Engel

Telefon: +49 (0) 51 51 / 674 53

Telefax: +49 (0) 51 51 / 674 63

Web: <http://www.engel-hameln.de>

e-mail: info@engel-hameln.de