

RUF Brikett Pressar är indelade i 8 olika serier.

RUF Brikett Systems för trä och organiskt material	> <i>Serie 1</i>
RUF Brikett Systems för metall	> <i>Serie 2 och 3</i>
RUF Brikett Systems för slipmull –slam -stoff	> <i>Serie 4</i>
RUF Brikett Systems för RUF 4 – RUF 5.5 – RUF 11	> <i>Serie 5 och 6</i>
RUF Brikett Systems RAP för inbyggnad (RUF Annex Press)	> <i>Serie 7</i>
Metall och spec. stoff brikettform 435 ton (högkapacitets maskiner)	> <i>Serie 8</i>

Maskin typ beteckningar och namn på RUF Brikettpressar

Det finns 2 olika typer av maskin beteckningar på RUF Brikett Pressars.

1) Beteckning med avseende på kapacitet

Denna typ av beteckning används bara på maskiner för Trä och Organiska material. Namnet beskriver maximal kapacitet på maskin med maximal längd på briketter och med träspån =>

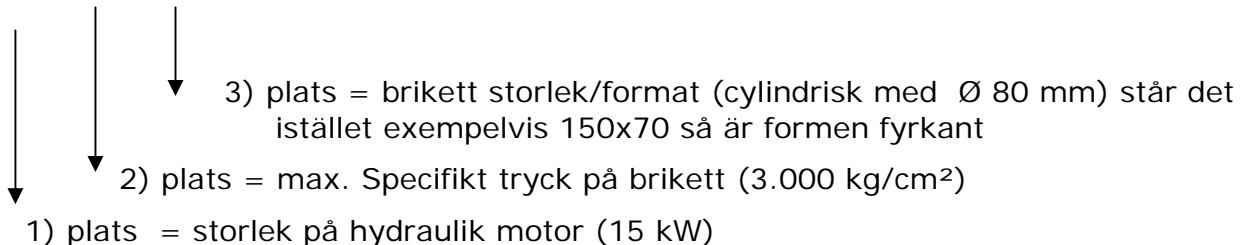
Exempel RUF 400 = upp till 400 kg per timma

2) Beteckning med avseende på tekniska data

Denna typ av beteckning finns på de flesta av RUF Brikettmaskiner . Namnet på modellen beskriver kort viktiga tekniska data på maskin.

Exempel:

RUF 15/3000/80



Några av pressarna har ett tillägg i beteckning, exempel är maskiner som har lucka istället för rörlig brikettform ; dessa har tillägg „S“, exempel är RUF 4/2200/60S.

Andra special beteckningar kan finnas som på RAP modellen – där beteckningen RUF är ersatt med RAP (RUF Annex Press) som står för inbyggnads press.

RUF Brikettering Systems – Standard

Förutom en mindre mängd komponenter inköpta utifrån så är de flesta detaljerna i RUF maskiner utvecklade och producerade i RUF fabrik. Design, konstruktion, produktion och sammansättning sker i huvudfabriken i Zaisertshofen, Bayern.

RUF Brikett maskiner är hydrauliska och monterade på en stödrum eller på en hydraul-oljetank utformad som stödrum. Under och på ramen finns vibrations dämpande maskinskor monterade. Elskåp är monterat på ett stativ som i sin tur är monterat direkt på pressen. Brikettpressens alla el och hydraul anslutningar är kompletta vid utleverans och maskinen är klar för anslutning till huvudström och drift direkt vid ankomst.

Före utleverans provkörs utrustning under 20 timmar i fabrik med test material (träspån) samt genomgår ett omfattande kontroll och test program innan den levereras.

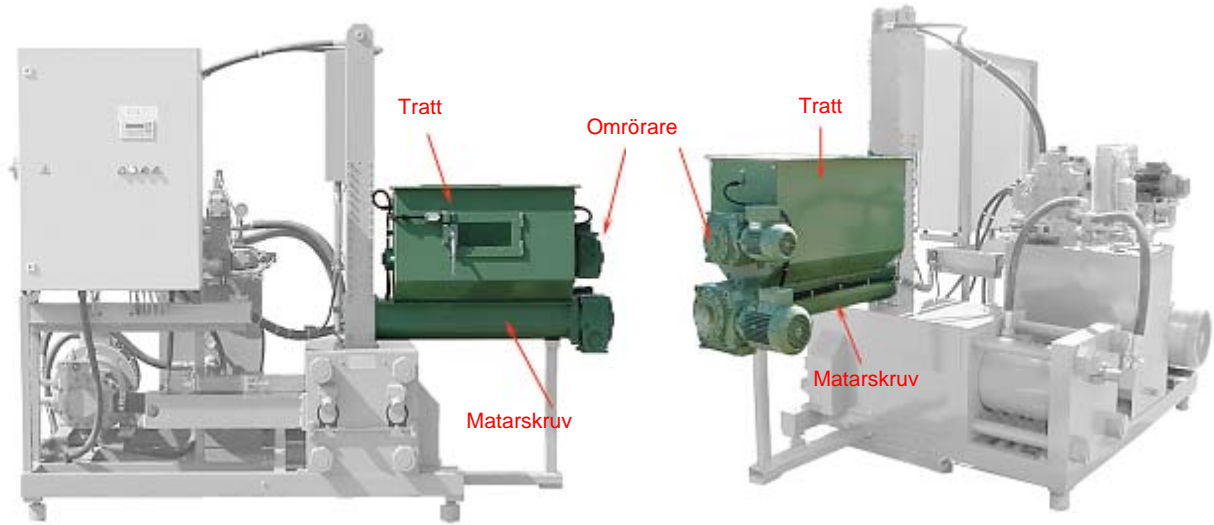
Pressen och dess styrsystem är konstruerade och byggda för drift vid temperaturer från +5 ° C till +40 ° C. Alla drifts förhållanden som skiljer sig från detta kräver ytterligare tekniska installationer på maskin. Utomhus drift kräver väderskyddad och frostskyddad placering.

Allmänna tekniska detaljer för alla RUF brikettering Systems:

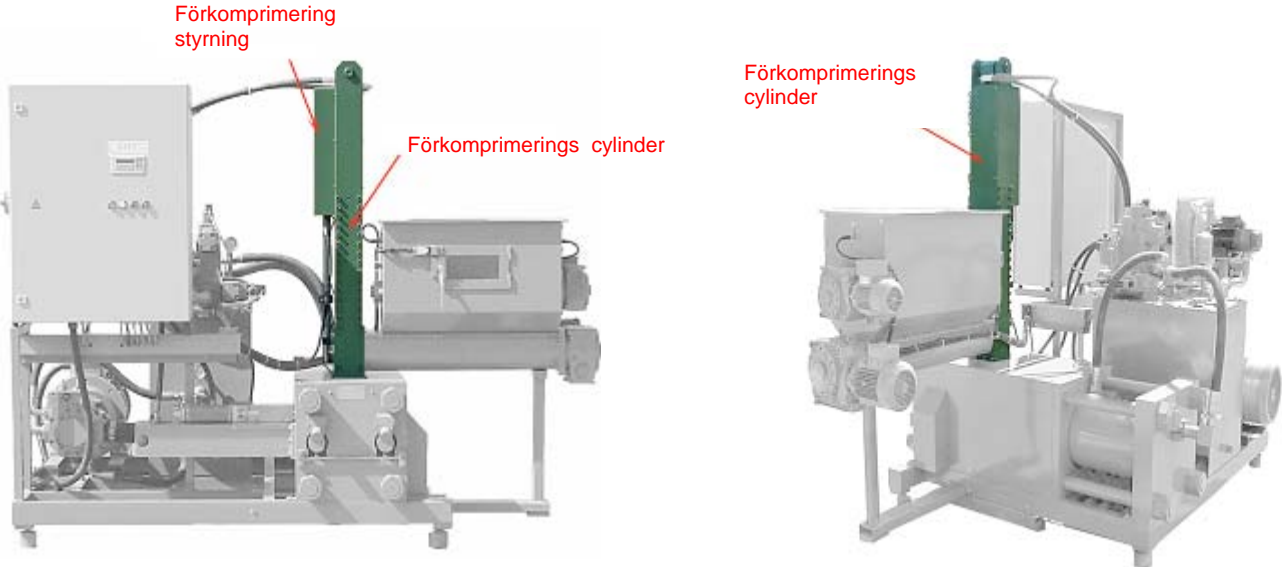
- Optimerade Hydraulaggregat med effekt reglerad axialkolvpump med 300 bar standardtryck
- Alla hydrauliska motorer är av typ EFF1 motorer med extra hög verkningsgrad
- Alla hydraulcylindrar är skruvade och bultade för enkelt underhåll
- Leverans inklusive hög kvalitativ hydraulolja HLP46
- Överhettning och låg nivå vakt för hydraulolja
- Styrning via 24V magnetventiler med LED-indikatorer
- Hårdkromade kolvstänger i hydraulcylinder
- Kontrollpanelen enligt DIN EN60204-1 VDE 0113 internationellt skydd IP 54
- Kontroll spänning genom 24 volt transformator
- PLC programmerbara styrsystemen Siemens typen S7-200
- Drift och display Siemens TP 177B
- Automatisk start / stopp med fotocell i tratten
- Växel och pump motorer med termiskt skydd
- Alla RUF brikettering system är byggda för dygnet runt drift 24 / 7 kontinuerlig drift

RUF Funktion –Form

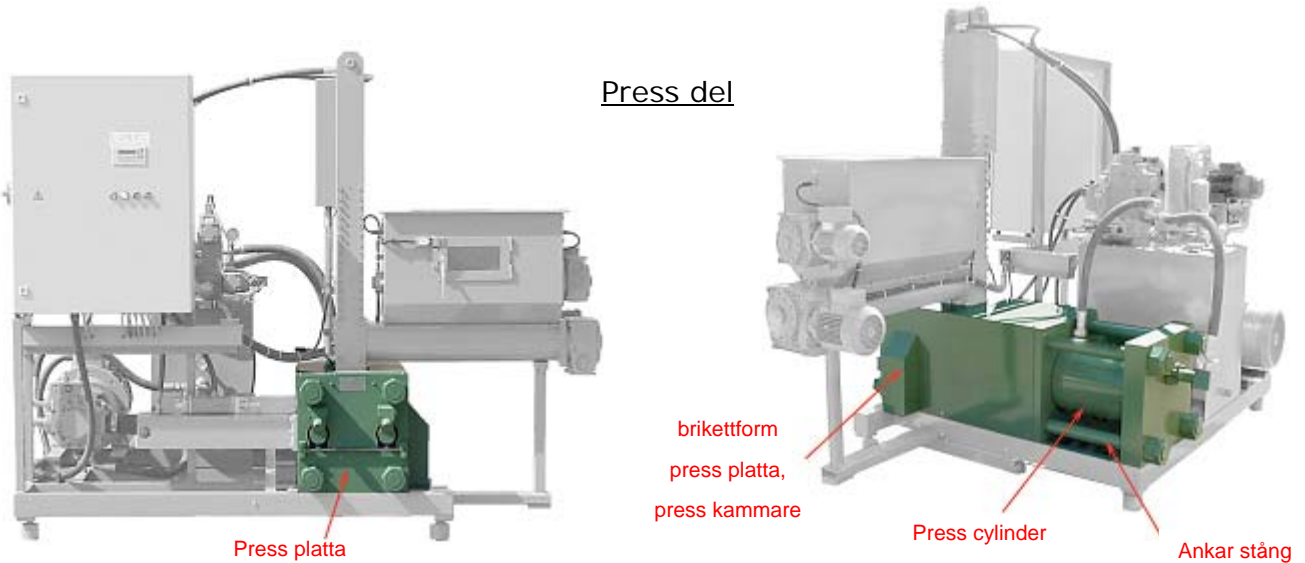
Inmatning



Förkomprimering

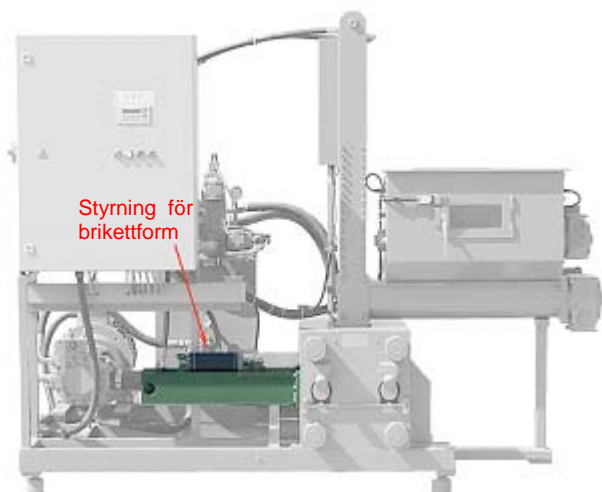


Press del

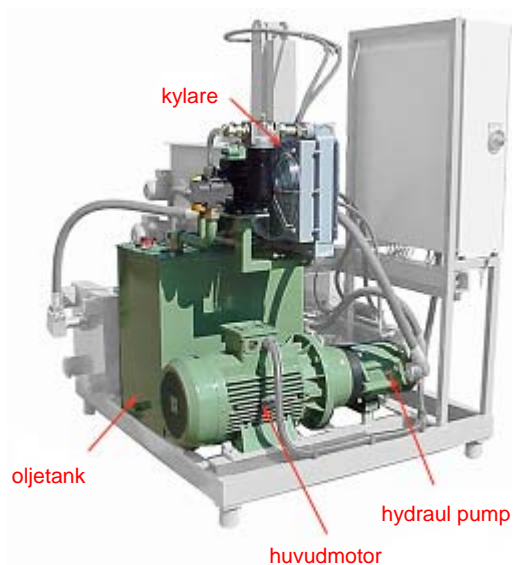
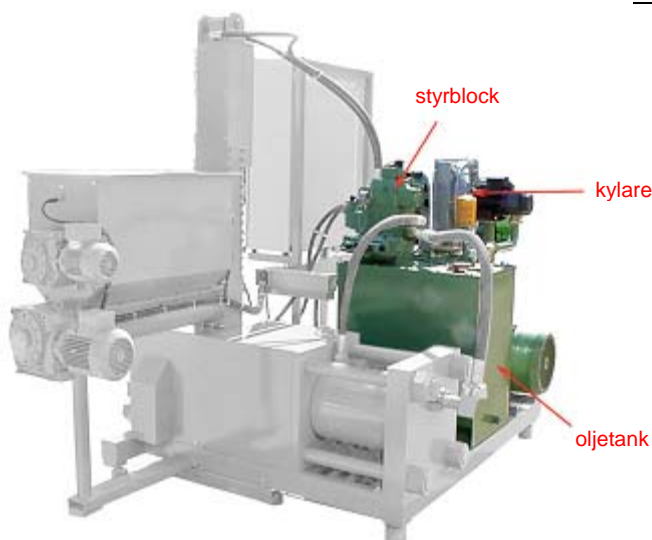


Brikettform cylinder

(brikettformen befinner sig bakom pressplattan)

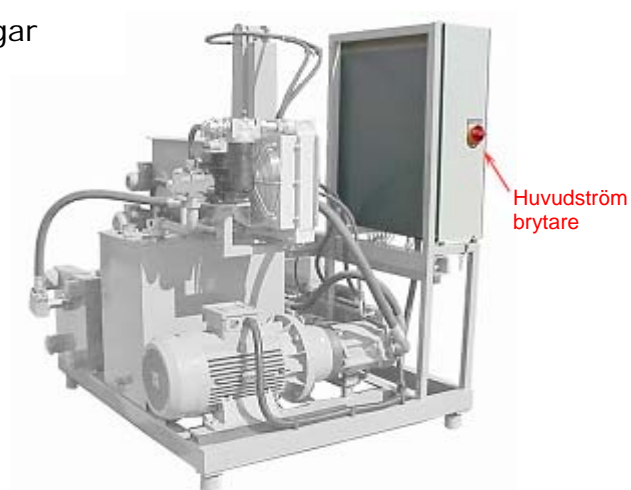
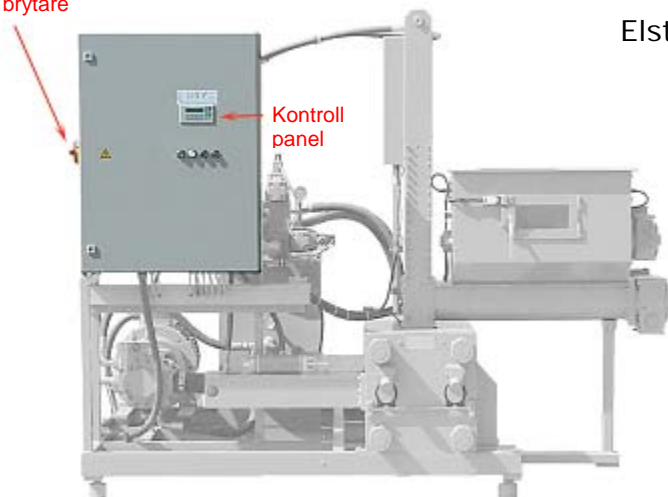


Hydraulik



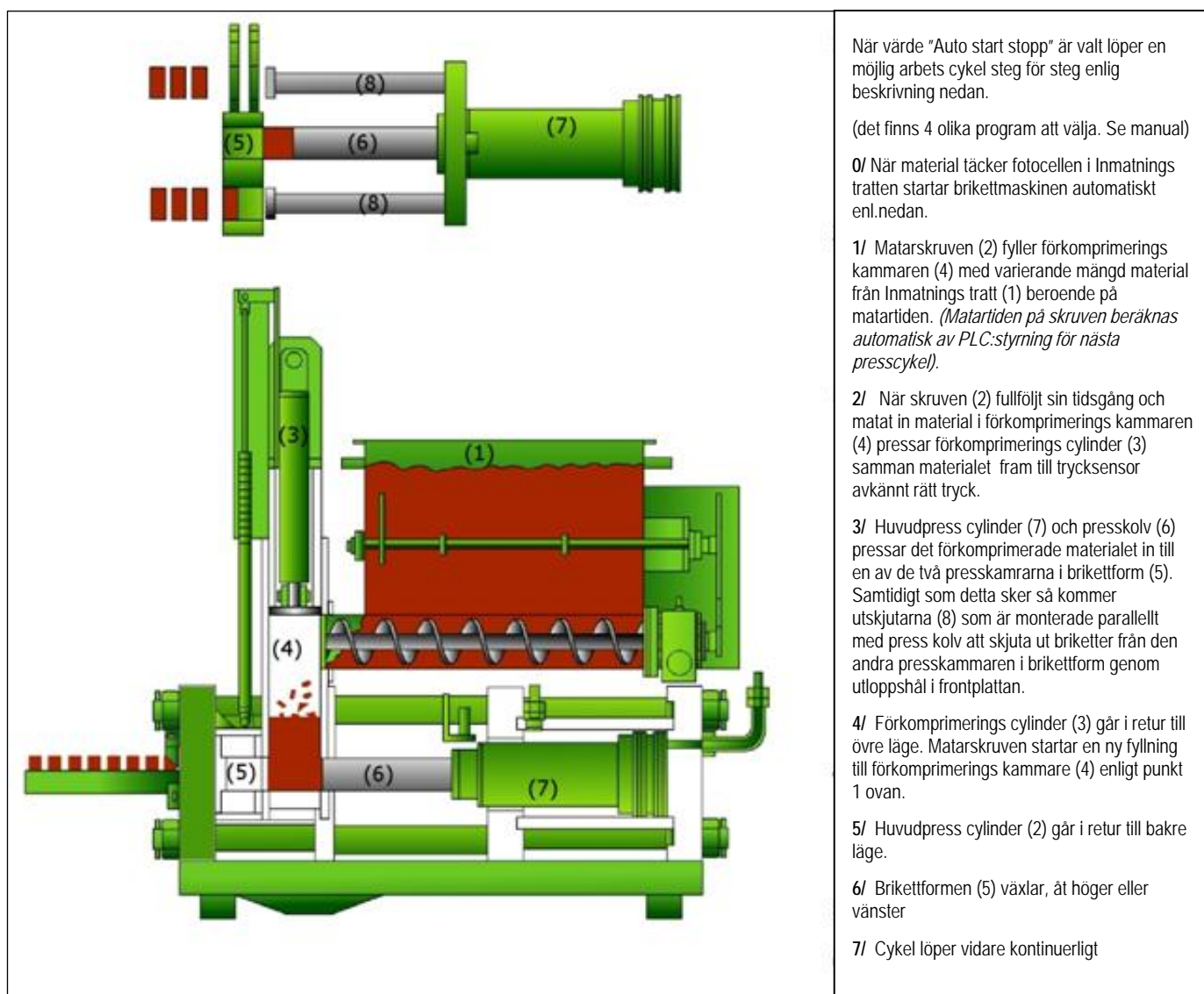
Huvudström brytare

Elstyrningar

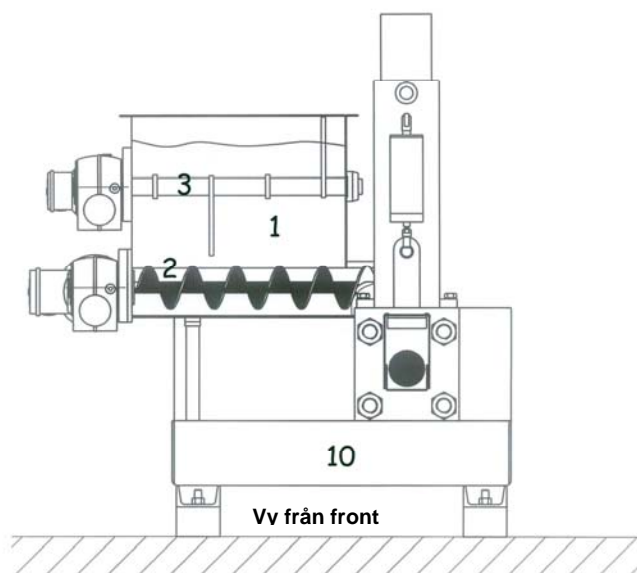


Översikt delar i maskin med Brikett Form

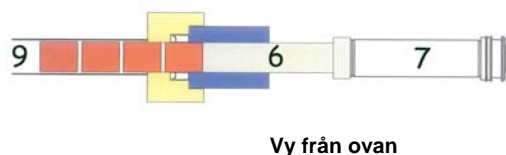
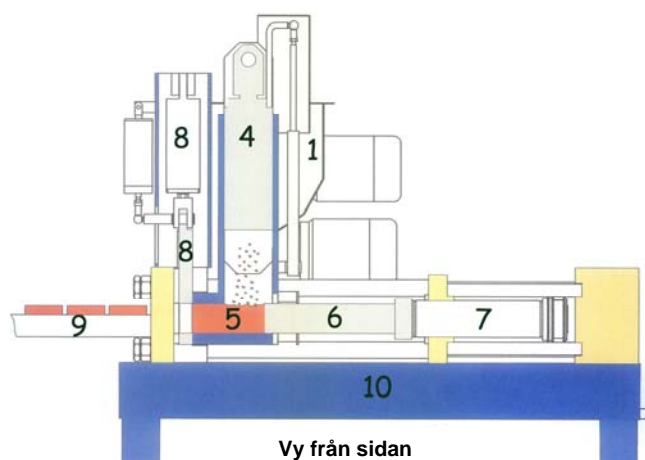
- (1) Inmatnings tratt
- (2) Matarskruv
- (3) Förkomprimerings cylinder
- (4) Förkomprimerings kammare
- (5) Brikettform
- (6) Press kolv
- (7) Huvudpress cylinder
- (8) Utskjutare



Översikt delar i maskin med Lucka



- 1) Inmatnings trätt
- 2) Matarskruv
- 3) Omrörare
- 4) Förkomprimering
- 5) Brikettform
- 6) Press kolv
- 7) Huvudpress cylinder
- 8) Lucka / Slider
- 9) Utlopps ränna
- 10) Emulsions tråg



- 1) Matarskruven (2) fyller förkomprimerings kammaren (4) med varierande mängd material från Inmatnings trätt (1) beroende på matartiden. (*Matartiden på skruven beräknas automatisk av PLC:styrning* . (Notera att maskiner utan förkomprimering – där kommer material direkt in i press kammare(5) med skruv och cykel går vidare enligt stycke 3 !)
- 2) Efter avslutad fyllning av skruv (2) kommer förkomprimering (4) komprimera materialet ner framför brikettform (5).
- 3) Press kolv (6) trycker det förkomprimerade materialet in i brikettform och mot luckan (8) till en kompakt brikett. Därefter går presskolven (6) en anning bakåt och luckan (8) öppnas. Presskolven (6) trycker därefter ut tillverkad brikett genom utloppshål i front plattan. Presskolv (6) går tillbaka tillbakre läge.
- 4) Förkomprimeringen (4) går upp till övre läge (ej på maskiner utan förkomprimering). Därefter startar matarskruv nästa cykel