



k+k-PR GmbH, Peter und Wolfgang Klingauf
Agentur für Presse und Öffentlichkeitsarbeit
Von-Rad-Str. 5 f, D-86157 Augsburg
Tel.: +49 (0) 821 / 52 46 93; Fax: +49 (0) 821 / 22 93 96 92
info@kk-pr.de; www.kk-pr.de



Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG
Hausener Str. 101
86874 Zaisertshofen
Tel: 08268 9090-20
Fax: 08268 909090
info@brikettieren.de
www.brikettieren.de

Pressemitteilung: Trichtervarianten für Brikettieranlagen [etwa 6.000 Zeichen]

Ansprechpartner: Peter Klingauf (0821/524683)
peter.klingauf@kk-pr.de

Passende Trichter für jede Brikettieranforderung

Ruf Maschinenbau bietet vielfältige Materialzuführungen an

10 *Bei der Brikettierung von Metallspänen kommt es nicht nur auf die richtige Brikettierpresse an. Für die Prozesssicherheit ist auch der passende Trichter samt Zuführung entscheidend. RUF Maschinenbau hat für sämtliche Anforderungen die richtige Lösung.*

Die Brikettierung von Metallspänen nimmt für viele Unternehmen an Bedeutung zu. Denn damit lassen sich zum einen die Handhabung und Logistik der Späne entscheidend vereinfachen und gleichzeitig der Wert der Reststoffe deutlich erhöhen. Wichtig ist – neben einer richtig ausgelegten Brikettieranlage – auch ein samt Zuführung passender Trichterlösung.

20 Die RUF Gruppe, Zaisertshofen, entwickelt neben ihren hochwertigen Brikettierpressen auch diese Peripherielösungen stetig weiter. So gehören zahlreiche Varianten zum Produktportfolio, die gleichermaßen das zu erwartende Volumen, das zu verpressende Material sowie den zur Verfügung stehenden Platz berücksichtigen. Sie variieren in Aufbau und Größe der Trichter und in der damit verbundenen Materialzufuhr.

Primär unterscheiden die Brikettier-Spezialisten zwei Varianten:

1. Trichter mit waagerechter, parallel zum Boden laufender Schnecke und einem Volumen von meist zwei Kubikmetern.
2. Bodenspänetrichter mit variabler, schräggestellter Schneckenzuführung und einem Fassungsvermögen von zwei bis zu fünf Kubikmetern.

30 Daneben werden Siloförderer angeboten. Hier erfolgt der Spänetransport mittels Scharnierband. Sie werden in manchen Fällen für Aluminiumspäne eingesetzt und es gibt sie in Größen von zwei bis fünf Kubikmetern.

Eine spezielle Variante mit einem Volumen von sechs Kubikmetern kombiniert die Schnecken- mit der Scharnierbandzufuhr. Diese kommt für schwere Materialien zum Einsatz.

Um herauszufinden, welcher Trichter mit welcher Zuführung im Einzelfall die richtige Wahl ist, gilt es laut RUF-Vertriebsleiter Andreas Jessberger vor allem drei Fragen zu beantworten: Welches Spänevolumen fällt an? Wie sind die räumlichen Gegebenheiten bzw. welche Raumhöhe und Fläche stehen zur Verfügung? Und welche Art von Spänen mit welchem Schüttgewicht werden produziert bzw. sind diese rieselfähig? Auf dieser Informationsbasis sind die Brikettier-Experten von Ruf in der Lage, stets den am besten passenden Trichter inklusive Späneförderung auszuwählen.

Preisgünstige Standardtrichter

Als preisgünstige Lösung hat Ruf einen Standardtrichter mit waagerechter Schnecke im Programm, der konstruktionsbedingt aufgeständert wird. Ist der Anwender durch die Raumhöhe nicht limitiert und problemlos in der Lage, den Trichter in der aufgeständerten Höhe zu befüllen, kann er die optimale Lösung sein.

Dann gilt es lediglich noch zu klären, welche Späne anfallen. Sind sie rieselfähig, schwer und kurz, wie häufig bei der Guss- und Stahlbearbeitung? Wenn ja, empfiehlt Ruf die Zuführung via einfacher Schnecke. Sind hingegen Späne zu verarbeiten die leicht sind und/oder sich leicht verhaken, ist ein zusätzliches Rührwerk notwendig. Alternativ lässt sich die Zufuhr in diesen Fällen auch mit zwei parallelen Schnecken realisieren.

Bei sehr geringen Mengen von rieselfähigen Spänen bietet Ruf noch eine interessante Erweiterung für Standardtrichter, die einen bodennahen Einsatz ermöglicht: Mit einem zusätzlichen Scharnierband ausgestattet, lassen sich die Späne nach oben in die Brikettieranlage transportieren.

Hochflexible Bodenspänetrichter

Deutlich flexibler als die Standardvarianten und dabei stets einfach zu befüllen sind die sogenannten Bodenspänetrichter. Laut RUF-Vertriebsleiter Jessberger kommen sie in der Praxis aus gutem Grund am häufigsten zum Einsatz. „Sie brauchen wenig Raumhöhe und lassen sich

dank variabler Größen und Zuführungsvarianten für nahezu jeden Bedarf anpassen“, erklärt der Ingenieur.

70 Der entscheidende Unterschied zu den Standardtrichtern liegt in der schräg gestellten Schnecke. Sie sorgt dafür, dass die Späne von unten auf die von der jeweiligen Brikettieranlage benötigte Höhe transportiert werden. Ob hierfür eine Einzel- oder eine Doppelschneckenlösung empfohlen wird, liegt primär an den zu verpressenden Spänen. Auch hier gilt: Sind die Späne rieselfähig, also schwer und kurz, genügt eine einzelne Zuführschnecke. Andernfalls – etwa bei leichten, kaum rieselfähigen Aluminiumspänen – ist entweder ein zusätzliches Rührwerk erforderlich, oder alternativ erfüllt eine Doppelschnecke die Transportaufgabe.

80 Den physikalisch simplen, aber wirkungsvollen Trick mit der Doppelschnecke erklärt Andreas Jessberger: „Ist nur eine Schnecke im Einsatz, ist der untere Auslass deutlich schmaler als die obere Trichteröffnung. Heißt, die Trichterwände verlaufen schräg. Hier bleiben leichtere, längere Späne oft hängen. Es entsteht Brückenbildung. Werden zwei Schnecken eingesetzt, die auch mit größeren Durchmessern gewählt werden können, ist die untere Trichteröffnung so groß, dass die Wände steil verlaufen. So rutschen auch leichte, zum Verhaken neigende Späne stets nach unten in den Schneckenkanal. Brückenbildung ist also ausgeschlossen.“

Auffangwanne mit Absaugpumpe für nasse Späne

90 Auf Basis der genannten Kriterien lassen sich Aufbau und Größe von Trichter und Spänezuführung zielsicher bestimmen. Für eine funktionierende Lösung gilt es darüber hinaus zu wissen, ob die zu brikettierenden Späne trocken oder nass sind. Im zweiten Fall sind Auffangwannen mit Absaugpumpen wichtig, die die abtropfenden Kühlschmierstoffe entfernen.

Ebenso wichtig ist die Frage nach der Härte des Materials. Werden den Brikettieranlagen weiche Metalle wie Aluminium zugeführt, so genügen Standardschnecken in Baustahlqualität. Kommen eher härtere, abrasive Stahlspäne in den Trichter, empfiehlt Brikettierexperte Andreas
100 Jessberger Schnecken aus Hardox-Stahl.

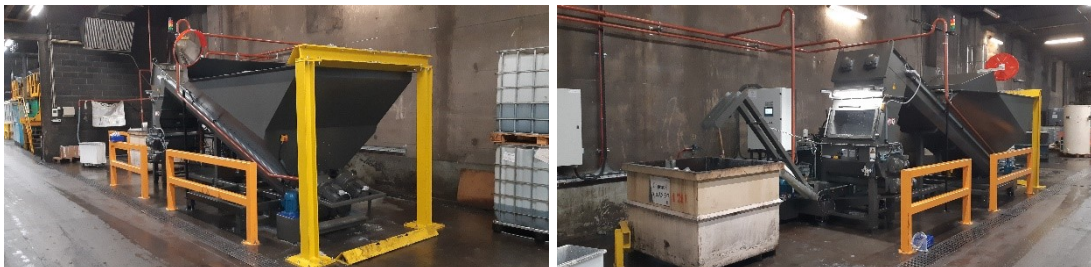
Wird Schleifschlamm brikettiert, geht Ruf noch einen Schritt weiter und schweißt mit Robotern auf die Schnecken einen rund fünf Millimeter starken Hartauftrag auf. Jessberger erklärt: „Diese Aufpanzerung aus wolframlegiertem Stahl sorgt für eine deutliche Standzeitverlängerung der Schnecken, auch bei dem sehr abrasivem Material Schleifschlamm.“

Bildunterschriften:



B01a,b_RUF_Trichtervarianten

- 110 Standardtrichter mit einfacher Schnecke (B01a) eignen sich für rieselfähiges Material. Für nicht rieselfähige Späne empfiehlt sich der Einsatz eines zusätzlichen Rührwerks (B02b).
Alle Bilder: RUF Maschinenbau GmbH & Co. KG



B02a,b,c_RUF_Trichtervarianten

- 120 Bodenspänetrichter sind einfach zu befüllen und fördern mit schräg gestellten Schnecken die Späne nach oben in die Brikettieranlage.



B03_RUF_Trichtervarianten

Dipl.-Ing. Andreas Jessberger, Vertriebsleiter bei RUF Maschinenbau:
„Bodenspänetrichter kommen in der Praxis am häufigsten zum Einsatz.
Sie brauchen wenig Raumhöhe und lassen sich dank variabler Größen
und Zuführungsvarianten für nahezu jeden Bedarf anpassen.“

Zum Unternehmen:

- 130 Die Firma Ruf mit Sitz in Zaisertshofen wurde 1969 von Hans Ruf gegründet. Heute leiten seine Söhne Roland und Wolfgang Ruf die Geschäfte. Rund 165 Mitarbeiter weltweit entwickeln und produzieren hochinnovative Brikettieranlagen in modularer Bauweise für Holz, Metall und andere Reststoffe. Die kleinste Maschine vom RUF Formica schafft mit einer Motorleistung von 2,2 kW einen Durchsatz von bis zu 100 kg/Std. (je nach Material und Spanart). Die mit 90 kW größte Anlage (RUF 90) erreicht bis zu 2.800 kg/Std für Aluminium, für Guss bis 3.000 kg/Std und für Kupferwerkstoffe bis 5.000 kg/Std.
- 140 Bereits 1985 lieferte Ruf seine erste Brikettierpresse aus. Sie ist bis heute voll funktionsfähig, ein Beweis für die solide Bauweise der RUF-Anlagen. Mittlerweile laufen über 6.000 Brikettiersysteme von RUF in über 100 Ländern.

Bei Fragen zu Text und Bildern wenden Sie sich bitte an die k+k-PR GmbH.
Weitere Informationen zu Unternehmen, Technik und Produkten erhalten Sie direkt bei der Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG.

Über eine Veröffentlichung würden wir uns freuen.
Abdruck kostenfrei. Beleg erbeten an:

k+k-PR GmbH

Peter und Wolfgang Klingauf
Von-Rad-Str. 5 f
D-86157 Augsburg
Tel.: +49 (0) 821 / 52 46 93
Fax: +49 (0) 821 / 22 93 96 92
info@kk-pr.de
www.kk-pr.de

Ruf Maschinenbau GmbH & Co. KG

Andreas Berktold
Hausener Str. 101
D-86874 Zaisertshofen
Tel: +49 (0) 8268 / 9090-18
Fax: +49 (0) 8268 / 9090-90
info@brikettieren.de
www.brikettieren.de