

SCHLEIFSPÄNE
Grinding Chips

RUF®



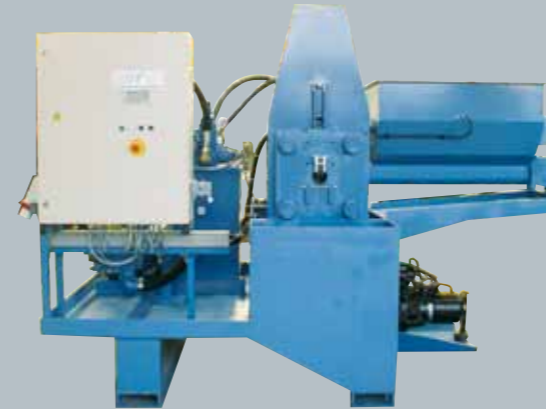
BRIKETTIERANLAGEN
Briquetting Systems

POWER MADE IN GERMANY



VORTEILE DER BRIKETTIERUNG

Advantages of briquetting



- Rückgewinnung des teuren Kühlschmierstoffs
- Gewichtsreduzierung des Ausgangsmaterials bis zu 50 Gew. %
- Reduzierte Entsorgungskosten bis zum Erlös
- Sauberes und zeitsparendes Handling
- Gewinnung von Lagerfläche
- Vermeidung von Selbstentzündung der Schleifspäne
- Positive Bewertung bei Umwelt Audits

- Reclaim expensive cutting fluid
- Reduce the weight of the material up to 50 weight %
- Reduce disposal costs up to a revenue
- Clean and easy chip handling
- Reduce area requirement for chip storage
- Prevent the grinding sludge from self-ignition
- Prevent problems with environmental audits

Typ:	RAP 4/3800/60x40	RUF 4/2800/60S	RUF 7,5/3000/80S	RUF 15/3000/100S	RUF 22/2000/120S
Anschlusswert [KW] Power Consumption	4	4	7,5	15	22
Gewicht: [kg] weight	1000	1300	3300	3500	3700
Brikettgröße: [mm] Briquette sizes	60x40	Ø 60	Ø 80	Ø 100	Ø 120
Brikethöhe: [mm] Briquette length	20 bis 60	30 bis 70	30 bis 80	30 bis 80	30 bis 80

Technische Änderungen vorbehalten - Durchsatzleistungen abhängig vom Ausgangsmaterial
Technical modification reserved - Capacity depends on the attribute of the material

RUF®

RUF GmbH & Co. KG
Hausener Straße 101
D-86874 Zaisertshofen
Germany
Telefon: +49 (0) 82 68/90 90-20
Telefax: +49 (0) 82 68/90 90-90
Email: info@brikettieren.de

Ausführliche Informationen über unsere Produkte finden Sie auf unserer Homepage.

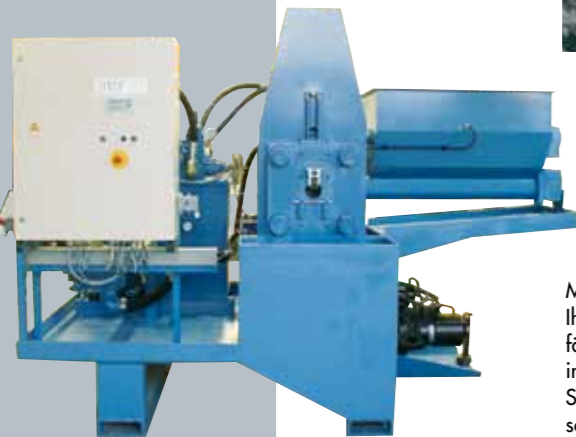
For any further information about our products please visit our homepage.

www.brikettieren.de

VOM RESTSTOFF ZUM WERTSTOFF

From waste materials to raw materials

SCHLEIFSPÄNE *Grinding chips*



Metallische Schleifspäne sind in Ihrer Zusammensetzung so vielfältig wie kein anderer Reststoff in der industriellen Produktion. Sie setzen sich aus dem metallischen Abrieb des Werkstücks, dem Kühlschmierstoff (KSS: Öl oder Emulsion) und dem Abrieb der Schleifmittel zusammen. Die Anteile an metallischem Abrieb, KSS und Schleifmittel können je nach bearbeitetem Metall, Schleifverfahren und Schleifmittel, sehr stark variieren.

Insbesondere der Austrag hochwertiger Kühlschmierstoffe (KSS) stellt in der Regel einen wesentlichen Kostenfaktor dar, welcher den Einsatz effizienter Recycling-techniken, wie das Brikettieren, ökonomisch und ökologisch sinnvoll macht.

Bis auf wenige Ausnahmen lassen sich Schleifspäne brikettieren. Dieses Verfahren gewährleistet eine sehr hohe Rückgewinnung und Wiederverwertung (bis 50 Gew. %) der wertvollen Schleiföle oder Emulsionen, sowie eine

Verringerung der Entsorgungskosten. Teilweise lassen sich Erlöse für die Briketts erzielen. Die Amortisationszeit der Brikettpressen liegt oft unter einem Jahr.

Da der KSS während des Pressverfahrens keiner thermischen Belastung ausgesetzt ist, kann er ohne additive Aufbereitung direkt in den Filterkreislauf der Produktion zurückgeführt werden.

Der Schleifspan wird hoch verdichtet, wodurch bei der innerbetrieblichen Logistik wie auch beim Transport der Briketts Kapazitäten eingespart werden.

Wir verfügen über langjährige Kontakte zu den entsprechenden Verwertern und sind Ihnen gerne bei der Vermarktung der Briketts behilflich.

Beschreibung der Anlage:
Unsere Brikettieranlagen unterscheiden sich nach Anschlussleistung und Brikettgröße. Wir fertigen

Anlagen von 4 bis 22 KW mit Stundendurchsätzen von 40 bis 400 kg/h Material - Eingangsmenge.

Alle RUF Brikettieranlagen werden hydraulisch betrieben und sind nach einem Baukastenprinzip kompakt aufgebaut. Sie eignen sich für einen mannlosen 24-Stunden-Betrieb und können als zentrale- oder dezentrale Anlage eingesetzt werden. Die komplette Anlage ist auf einer Auffangwanne mit Schrägboden aufgebaut. Die Aufgabe des zu verpressenden Materials kann kontinuierlich oder diskontinuierlich erfolgen. Ein Rührwerk im Materialtrichter beugt Brückenbildung vor. Über eine Schnecke werden die Schleifspäne der Presskammer zugeführt. Der Presskolben verdichtet das Material nach den in der SPS eingestellten Parameter zu einem Brikett. Das ausgepresste Kühlschmiermittel sammelt sich im Pumpensumpf und wird niveaunabhängig über eine Pumpe abgefördert.

In its consistency metallic grinding sludge is the most variable of all industrial residues. Grinding sludge consists of the metallic particles from the work piece, the coolant / lubricant (oil or emulsion) and the abrasive particles from the grinding tool. The proportion and size of metallic particles, the coolant / lubricant and proportion of grinding wheel varies dramatically, depending on the process.

The recovery of high quality coolant / lubricant in particular, gives a considerable cost saving which makes the use of an efficient recycling technology economically and ecologically viable.

With very few exceptions, almost all grinding sludges are briquettable. With our technology it is possible to reclaim the maximum volume of valuable grinding oils and emulsions (up to 50 weight %) and to reduce the disposal costs. In some cases, it is possible to generate a

revenue from the briquettes, too. Many of our clients see a pay back on their capital investments in less than 12 months.

As the grinding oil or emulsion is not subject to any thermal stress during the briquetting process, it is not degraded. Therefore it can be returned to the production process without additional treatment.

The grinding chips are highly compacted, which reduces storage and haulage costs.

We have long standing contacts with recycling companies and are always ready to support you in the marketing of the briquettes.

Description of the press :
Our range of machines varies in both briquette size and power consumption to cover most applications. We manufacture briquetting plants as from 4 kW to 22 kW with hourly capacities of 40 to 400 kg

of incoming material. All RUF briquetting presses are hydraulically powered and manufactured in a proven and compact modular system

All models are designed for automatic 24 hour operation and can be used as a centralised processing plant or as a local unit. The complete machine is mounted on an oil collection sump with a slanting bottom and self cleaning feature. The feeding of the briquetting materials can be continuous or in batches. The agitator in the material hopper prevents bridging. A feeding screw charges the metal chips into the press chamber. The press piston compacts the chips to a briquette, in accordance with the parameters set in the PLC. These can be easily adjusted for different sludge types. The extruded coolant / lubrication is collected in the sump and discharged by a pump.

