



T A B L E T P R E S S E S

RTP33 RUNDLÄUFERPELLET- PRESSE BENUTZERHANDBUCH

LFA Tablet Presses ist eine Handelsmarke von LFA Machines Oxford LTD

Alle Inhalte dieses Dokuments unterliegen dem Urheberrecht ©

INHALT

Seite 1 Einführung

Seite 1 Technische Spezifikationen

Seite 1 Aufbau

Seite 3 Bedienung

Seite 3 GESCHWINDIGKEITSWAHL

Seite 3 EINSTELLUNG DER PULVERBEFÜLLUNG

Seite 3 ÄNDERN DER TABLETTENDICKE

Seite 3 EINSTELLEN DES FÜLLVOLUMENS

Seite 3 HINWEIS: PULVERRECYCLE-EINHEIT

Seite 3 EINSTELLEN DER LAUFGESCHWINDIGKEIT DES MOTORS

Seite 4 Wartung & Schmierung

Seite 4 Schmierung

Seite 4 Wartung

Seite 4 Problembehandlung

Seite 4 Achtung

ACHTUNG

Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vor Aufbau, Inbetriebnahme und Reparaturen aufmerksam durch. Unsachgemäßer Gebrauch, der in dieser Anleitung nicht empfohlen wird, kann die Maschine beschädigen oder zu Verletzungen führen.

Introduction

Die RTP33 ist eine dauerhaft arbeitende, automatische Rundläuferpelletpresse, die darauf ausgelegt ist, große kommerzielle Mengen runder Pellets für die chemische Industrie und keramikverarbeitende Unternehmen herzustellen.

Sie kann Granulate und trockene Pulver in Pellets mit einem maximalen Durchmesser von 12 mm und einer maximalen Tiefe von 6 mm pressen.

Dank des leistungsstarken 2,2 Kw-Motors, der effizienten Pulverrecyclabsaugung und 33 Stempelsets kann die RTP33 bis zu 110.000 qualitativ hochwertige Pellets pro Stunde herstellen.

Technische Spezifikationen

Stempel und Matrizen	33 sets
Max. Druck	40 KN
Max. Durchmesser der Pellets	16.5 mm
Max. Fülltiefe	15 mm
Max. Dicke der Pellets	6 mm
Durchmesser des unteren/ oberen Stempels	26 mm
Länge des oberen/ unteren Stempels	115 mm
Durchmesser der mittleren Matrize	30 mm
Dicke der mittleren Matrizen	22 mm
Rotationsverhältnis des Normrades	1.29
Revolergeschwindigkeit	30 revs
Tablettenpresskapazität	43,000 - 110,000 pieces/hour
Nettogewicht	850 Kg
Länge (mm)	930
Tiefe (mm)	900
Höhe (mm)	1600
Max. Leistung	2.2
Motorgeschwindigkeit	950rpm
Spannung	380

Aufbau

Nach Entfernen der Verpackung, stellen Sie die RTP33 Pelletpresse in einem trockenen, gut belüfteten und gut beleuchteten Raum auf. Achten Sie darauf, dass sie auf einer stabilen und ebenen Oberfläche steht. Fixieren Sie die Presse mit den Bolzen im Boden.

Zur Sicherheit muss die Maschine geerdet sein.

Die Maschine arbeitet mit einer Spannung von 380 V, es sei denn, Sie haben eine andere Spannung bestellt.

Prüfen Sie nach dem Anschluss an das Stromnetz, dass sich die Motoren in die gleiche Richtung wie die Pfeile drehen. Achten Sie darauf, dass sie nicht rückwärts laufen.

Spannungsanzeiger, Knopf und Kontrollleuchten befinden sich in der vorderen Klappe der Maschinenbasis. Ein rotes Licht leuchtet, um anzuzeigen, dass der Strom angeschlossen ist. Wenn der Motor gestartet wird, wechselt die Farbe zu Grün.

Achten Sie bei der Montage des Pulvertrichters darauf, dass der Spalt zwischen der Befüllereinheit und dem Revolver 0,05 – 0,1mm breit ist. Die Teile dürfen sich nur fast berühren.

EINBAU DER STEPELMATRIZEN

Der Revolver enthält 33 Sets aus Stempeln, die gleichmäßig auf seiner Kante verteilt sind. Jedes Set enthält einen oberen Stempel, einen unteren Stempel und eine Matrize.

Bevor Sie die Matrizen einbauen, entfernen Sie die Staubschutzplatte, den Trichter, die Befüllereinheit und die halbrunde Abdeckung auf der Vorderseite der Maschine. Achten Sie darauf, dass alle Oberflächen sauber sind.

- i. Lösen Sie die Feststellschrauben der Matrizen auf dem Revolver, um einen Kontakt zwischen den Matrizen und den Schraubenköpfen beim Einbau zu vermeiden.
- ii. Im oberen Stempelloch befindet sich ein Kupferriegelset. Schlagen Sie vorsichtig mit einem Hammer darauf, um es zu lösen. Setzen Sie die Matrizen ein und achten Sie darauf, dass sie flach und eng sitzen. Die obere Kante jeder Matrize sollte mit der Arbeitsoberfläche des Revolvers abschließen. Ziehen Sie die Schrauben anschließend fest.
- iii. Um die oberen Stempel einzusetzen, lösen Sie das Zahnrad des oberen Kreises und ölen die Hinterteile der Stempel. Setzen Sie die Stempel dann in die Revolverlöcher ein. Wenn Sie einen Stempel einsetzen, drehen Sie ihn mit Ihrem Daumen und Zeigefinger, um zu prüfen, ob er sich frei nach oben und unten bewegt und sich drehen kann, ohne Reibung zu erzeugen. Nach dem Einsetzen ziehen Sie das Zahnrad fest.
- iv. Um die unteren Stempel einzusetzen, öffnen Sie den kleinen Zugangsschacht des Hauptgehäuses der Maschine. Die unteren Stempel werden wie die oberen Stempel eingesetzt.
- v. Nachdem die Stempel und Matrizen eingesetzt wurden, bauen Sie alle entfernten Teile wieder ein. Drehen Sie den Revolver per Hand ein paar Mal mithilfe des Handrades, um sicherzustellen, dass alles ordnungsgemäß funktioniert. Schalten Sie den Motor ein und lassen Sie die Maschine zwei bis drei Minuten leerlaufen. Wenn sie reibungsfrei läuft, können Sie die Produktion starten.

Bedienung

VORSICHT: Die Tablettenpresse sollte nicht unbeaufsichtigt laufen. Der Bediener sollte stets auf Anzeichen einer Blockade oder anderer Vorfälle achten, die zu Schäden führen können. Sollten ungewöhnliche Geräusche auftreten, schalten Sie die Maschine sofort aus.

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch der Maschine, ob die Stempel unbeschädigt und in gutem Zustand sind. Prüfen Sie auch den Zustand des Granulates. Dieses muss die richtige Feuchtigkeit von unter 10 % haben. Höhere Werte beeinträchtigen die Funktion der Maschine und können zu Schäden führen.

GESCHWINDIGKEITSWAHL

Wählen Sie 'slow' (langsam) für Produkte, die schwerer in Pellets zu pressen sind.

Wählen Sie 'fast' (schnell) für andere Rohmaterialien.

EINSTELLUNG DER PULVERBEFÜLLUNG

Es gibt zwei Befülltrichter. Der vordere Trichter versorgt die linke Druckwalze. Der hintere Trichter versorgt die rechte Druckwalze. Die Höhe des Trichters verändert die Flussrate des Pulvers. Die Einstellung kann durch Lösen der Schraube am oberen Rahmen und dem Verschieben des Trichters nach oben oder unten geschehen. Ziehen Sie danach die Schraube wieder fest.

ÄNDERN DER TABLETTENDICKE

Die Pelletdicke wird durch den Druck und die Menge des Pulvers beeinflusst. Der Druck kann verändert werden, indem die untere Druckwalze angehoben oder gesenkt wird. Der Druck steigt, wenn die Druckwalze angehoben wird. Dadurch werden die Pellets dünner. Das Absenken der Druckwalze erzeugt dickere Pellets.

Das Rad auf der Bedienkonsole hat Stufen von 0 – 10. Diese zeigen eine erhöhte oder reduzierte Kompression an. Nachdem Sie das Rad eingestellt haben, muss der sternenförmige Griff in der Mitte festgezogen werden, da dieser als Schloss fungiert.

EINSTELLEN DES FÜLLVOLUMENS

Die Menge des Pulvers, welches in jedes Pellet gefüllt wird, wird durch das Rad mit der Skala 0 - 45 eingestellt. Dieses befindet sich auf der Bedienkonsole. Jeder Schritt entspricht 0,01 mm Veränderung der Dicke. Das Volumen wird erhöht, indem das Rad im Uhrzeigersinn gedreht wird. Das Volumen sinkt, wenn das Rad entgegen dem Uhrzeigersinn gedreht wird.

HINWEIS: PULVERRECYCLE-EINHEIT

Die Pulveransaugeinheit lagert das aufgesaugte Pulver in einer Aluminiumbox. Leeren Sie die Box regelmäßig, um ein Überlaufen zu verhindern.

EINSTELLEN DER LAUFGESCHWINDIGKEIT DES MOTORS

Der Motor und die dazugehörige Kontrolle befinden sich an der Basis des Maschinengehäuses. Die Motorgeschwindigkeit wird durch das Drehen des halbrunden Griffs eingestellt. Eine Linksdrehung erhöht die Geschwindigkeit. Eine Rechtsdrehung verringert diese.

Wartung & Schmierung

SCHMIERUNG

Geben Sie vor jedem Gebrauch und bei Bedarf während des Gebrauchs Öl in die Ölbehälter und Ölventile der Maschine.

Geben Sie von Zeit zu Zeit 3 – 5 Tropfen Öl in den Glasölbehälter, der das Revolverlager schmiert. Geben Sie einmal pro Woche Öl in die Ventile außen an der Achsenhülse, um die Rolllager auf jeder Seite der Transmissionswelle zu schmieren.

Nutzen Sie Fett, um das Ende der Stempel und die Kurvenbahn zu schmieren.

HINWEIS: Wenn Sie Öl zugeben, achten Sie darauf, nicht zu viel zu verwenden, da es überlaufen und das Pulver verunreinigen kann.

WARTUNG

Die Pelletpresse sollte gründlich ein bis zwei Mal pro Monat geprüft werden, um sicherzustellen, dass die beweglichen Teile in gutem Zustand sind. Prüfen Sie das Schneckenrad, die Lager, die Presswalze, die Kurbelwelle und die oberen und unteren Bahnen. Jedes beschädigte Teil muss vor dem Gebrauch ausgetauscht werden.

Reinigen Sie die Maschine nach Gebrauch von Pulver und anderen Dingen. Wenn die Maschine für längere Zeit nicht genutzt wird, entfernen Sie die Stempel und Matrizen und bewahren Sie sie in einer Metallbox auf, die mit Öl gefüllt ist. Damit verhindern Sie Korrosion.

Reinigen Sie die gesamte Maschine vollständig und schmieren Sie sie mit Fett ein, um sie vor Feuchtigkeit zu schützen. Decken Sie sie danach mit einem Tuch ab, um sie vor Staub zu schützen.

Problembehandlung

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Ungleichmäßiges Tablettengewicht	Länge der Stempel ist unterschiedlich Der untere Stempel bewegt sich nicht frei Ungleiche Höhe der zwei Trichter Ungleiche Mengen Pulver in den beiden Trichtern.	Prüfen Sie die Stempel mit einem Messschieber Beseitigen Sie Verstopfungen Füllen Sie Pulver in einen Trichter.
Blockade des Trichters und der Befüllereinheit	Pulver zu feucht oder zu fein oder das Granulat ist zu groß Ein Fremdkörper ist im System	Ändern Sie das Pulver/ Granulat Beseitigen Sie die Verstopfung

Achtung

- Füllen Sie niemals feuchtes Material in die Pelletpresse
- Sollten Blockaden oder andere Probleme während des Betriebes auftreten, entfernen Sie niemals die Tabletten per Hand, während die Maschine läuft. Dies kann zu Verletzungen führen.
- Tragen Sie keine weite Kleidung, wenn Sie die Maschine bedienen.
- Wenn die Maschine beschädigt ist, stoppen Sie sie unverzüglich, bis sie ordnungsgemäß repariert ist.