

Robi®

DAS KOMPLETTPROGRAMM
FÜR ABBRUCH UND RECYCLING



Robi –Ihr Rechter Arm

Robi Produkte wurden entwickelt in der Kombination von modernster Konstruktionssoftware und höchsten Qualitätsansprüchen, welche bis auf finnische Schmiede in der Eisenzeit zurück gehen. Die heutige Robi Fertigungsstätte hat eine direkte Verbindung zur Rammer Hammerfabrik in Lahti, Finnland. Im Jahre 2002 wechselten die Besitzer auf Grund eines Managementaufkaufes. Das neue Management war gewillt der aus dieser Verbindung herrührenden Qualität einen entsprechenden Namen zu geben – Ramtec Oy.

Ramtec begann als Zulieferer für verschiedene Sparten im Maschinenbau. In den letzten Jahren hat Ramtec sich zum Hersteller von verschiedenen hydraulischen Abbruchgeräten entwickelt, um der wachsenden Nachfrage aus den internationalen Märkten gerecht werden zu können. Diese "Robi Produktentwicklung" wurde unterstützt durch eine enge Zusammenarbeit mit einer Vielzahl von Abbruch- und Bauspezialisten, welche ihr Anwendungsfachwissen bei der Konstruktion der Produkte eingebracht haben. Feldtests bei vielen internationalen Kunde brachte die Produkte zur Serienreife. Es ist diese, vom Kunden mitgetragene Produktentwicklung, welche Robi Produkten zu dem machen was sie sind – **Ihr Rechter Arm.**



Werkzeuge für jede Anwendung

Die Robi Produktpalette erlaubt eine passende Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen in den Bereichen Sekundärzerkleinerung, Abbruch, Recycling und Materialumschlag. Die unten aufgeführte Tabelle erlaubt eine Zuordnung, welches Robi Produkt bestens zu Ihrer speziellen Anwendung passt.

	MM	CG	DG	MP	CC	RP	Hammers
Abbruch (Holz und Ziegel)		■	■	■	■		■
Industrieabbruch (Stahl + Beton)				■	■		■
Metallschneiden				■	■		
Primärpulverisieren		■		■			
Sekundärpulverisieren						■	
Sieben	■						
Kompostmischen	■						
Mischen	■						
Separieren	■						
Materialumschlag		■	■				
Sortieren		■	■				
Knäppern							■
Asphaltaufruch						■	■
Recycling	■	■	■	■	■	■	■
Laden	■	■	■				
Long front Anwendungen		■	■	■	■		■



MULTI MASTER MM

ANWENDUNGEN

Der Robi MM wurde speziell für Anwendungen im Bereich Sieben, Separieren, Mischen und Kompostieren entwickelt und kann wahlweise an einem Bagger oder Radlader angebaut werden. Mit eingebauten Erde-Achsen kann der MM Löffel verschiedene Materialien wie Mutterboden, Sand usw. absieben. Bestückt mit Standard-Achsen wird der MM zu einem Brecher für sprödes Material wie z.B. Ziegel. Für eine sehr spezielle Anwendung, wie das Separieren und Sieben von Torf und ähnlichem Material, finden Torf-Achsen Verwendung. Kompost-Achsen, zum Mischen bzw. Trennen von Kompost mit anderen Materialien, runden die vielfältige Anwendungspalette ab.

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Ein patentiertes Getriebe im Ölbad machen eine tägliche Wartung, sowie einen Kettenwechsel überflüssig.
- Eine Kraftübertragung durch Zahnräder ist einzigartig, effizient und zuverlässlich.
- Die patentierten Achsen sind leicht zu wechseln und die Achsmesser können schnell und einfach ausgewechselt werden.
- Der MM Löffel ist im Betrieb geräuscharm und äußerst laufruhig.

	MM062	MM104	MM154	MM184	MM254
Baggergewicht, t:	10–16	16–24	21–34	28–45	–
Radladergewicht, t:	–	6–7	7–14	9–16	12–19
Einsatzgewicht, kg:	1 250	1 950	2 600	3 100	3 200
Volumen ISO/SAE, m3:	0.6/0.75	1.2/1.4	1.7/1.9	1.8/2.1	3.0/3.2
Siebfläche, m2:	0.68	1.2	1.8	1.8	2.7
Breite, mm:	1 470	1 470	2 125	2 125	3 004
Max. Druck, bar:	120–140	160–200	160–200	160–200	160–200
Max. Ölmenge, l/min:	100–120	160–230	160–230	160–230	160–230



BRECHERGREIFER

CG

ANWENDUNGEN

Der Robi CG ist ein multifunktionaler Brechergreifer, welcher für schwere Abbruch- und Recyclinganwendungen ausgelegt ist. Auf Grund der speziellen Konstruktion deckt der Robi CG drei verschiedene Anwendungen, Sieben, Pulverisieren und Sortieren, mit einem Anbaugerät ab. Der CG bricht armierten Beton bis zu einer Dicke von 300 mm. Das zerbrochene Material kann anschliessend mit dem CG pulverisiert oder sortiert werden. Ein Robi CG, ein Bagger und ein Baggerfahrer erledigen den kompletten Job.



HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Multifunktional: ein Anbaugerät für drei Anwendungen
- Einfacher Wechsel von Brech- auf Pulverisiererschneidzähne und umgekehrt
- Ausgelegt auf eine lange Einsatzzeit in allen Anwendungen durch ein robustes Design

	CG20 r	CG35 r	CG50 r
Baggergewicht, t:	10 - 25	20 - 40	35 - 60
Einsatzgewicht, kg:	1.790	2.880	3.500
Max. Öffnung, mm:	850	1.080	1.240
Schalenbreite, mm:	550	630	700
Max. Brechkraft, kN:	400	570	800
Max. Druck, bar:	350	350	350
Max. Ölmenge, l/min:	240	240	240
Max. Druck Drehwerk, bar:	100	100	100
Max. Ölmenge Drehwerk, l/min:	30	30	30



SORTIER- UND ABBRUCHGREIFER

DG



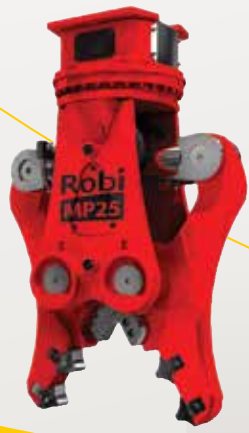
ANWENDUNGEN

Der Robi DG ist ein Abbruch- und Sortiergreifer, welcher für die anspruchsvollsten Sortier- und Umschlaganwendungen entwickelt wurde. Weiterhin kann der DG für leichtere Abbrucharbeiten eingesetzt werden, z.B. bei Holz- oder Ziegelsteingebäuden. Ein Hauptmerkmal ist die Kombination von Stärke und geringem Gewicht, welches den Robi DG zu einem idealen Gerät bei "Long Front" Anwendungen macht. Die Verwendung von Materialien gemäss unserer Qualitätsmaxime, sowie ein schneller und leichter Austausch von Verschleisssteilen, gewähren ein Höchstmass an Geräteverfügbarkeit.

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Verschleissfeste Konstruktion mit optionalen Einsatzgewichten resultieren in geringeren Betriebskosten
- Einzigartiger "Doppelter Hundeknochen" Mechanismus (synchronisierende Streben), welche für eine erhöhte Stabilität und eine besser zu kontrollierende Handhabung sorgen
- Grosszügig dimensionierte Lagen gewährleisten auch in den anspruchsvollsten Anwendungen eine hohe Zuverlässigkeit und lange Einsatzzeiten.

	DG6 r	DG8 r	DG15 r	DG20 r	DG30 r
Baggergewicht, t:	3-6	5-11	10-17	16-23	23-40
Einsatzgewicht, kg:	280	380	800	1.180	1.950
Max. Öffnung, mm:	1.005	1.425	1.830	2.060	2.440
Schalenbreite, mm:	400	550	800	1.000	1.250
Schliesskraft, kN:	20	20	53	55	70
Inhalt, l:	160	330	420	650	890
Max. Druck, bar:	320	320	350	350	350
Max. Ölmenge, l/min:	50	50	80	80	80
Max. Druck Drehwerk, bar:	100	100	100	100	100
Max. Ölfluss Drehwerk, l/min:	10	10	30	30	30



MULTI PROZESSOREN MP

ANWENDUNGEN

Der Robi MP wurde anwendungsgerecht für den Einsatz im Abbruch und Recycling konstruiert. Bestückt mit D-Armen und C-Zähnen ist der MP ein ideales Abbruchgerät um armierten Beton zu knacken. Das Anbringen von Pulverisiererplatten ermöglicht eine sofortige Nachzerkleinerung des Materials. Ausgerüstet mit S-Armen werden Stahlstrukturen mit Betonanteilen zerkleinert. Beim Schneiden von Metall ohne Betonanteil wird der MP mit M-Armen ausgestattet.



HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Vielseitigkeit: Ein Gerät anstatt seperatem Betonknacker, Pulverisierer, Metallschere
- Kraftvolle, optimierte Kinematik und ein Eilgangventil reduzieren die Zykluszeiten und erhöhen die Produktivität
- Hohe Verfügbarkeit durch die Verwendung von verschleissresistenten Materialien
- Schnell und leicht zu wechselnde Verschleissteile
- Die Auslegung der Hydraulik verhindert eine Überhitzung, senkt den Dieselverbrauch und reduziert somit die Betriebskosten



ANWENDUNGEN

Entwickelt wurde der Robi CC für Abbrucharbeiten und hier speziell für den Abriss von Industriegebäuden, welche in Stahlträger-Bauweise errichtet wurden. Ausgerüstet ist der CC mit Betonknackzähnen und einer langen Schneidklinge. Durch schlanke Ein- Zylinder- Geometrie werden auch schwer erreichbare Stellen erreicht und machen den CC zu einem idealen Anbaugerät u.a. auch für "Long Front" Einsätze.



BETONSCHEREN CC

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Lange, wendbare Schneidklingen mit einer hohen Festigkeit senken die Verschleisskosten
- Die grosse Maulweite ermöglicht das Brechen von grossen Stücken, wobei die Produktivität erhöht wird
- Auch schwer zugängliche Stellen können auf Grund der schlanken Konstruktion erreicht werden
- Die höchst robuste Gesamtauslegung verringert die Ausfallzeiten
- Die durch eine konvexe Form optimierten Brechzähne erhöhen die Produktivität und sind leicht zu wechseln

	MP7	MP15	MP19	MP25	MP32
Drehwerk:	HYDRAULISCH	HYDRAULISCH	HYDRAULISCH	HYDRAULISCH	HYDRAULISCH
Einsatzgewicht, kg:	650	1.600	2.270	2.790	3.300
Max. Maulöffnung, mm:	494	566	859	852	912
Max. Schneidkraft, kN:	430	2.060	2.800	3.300	3.420
Max. Brechkraft, kN:	530	900	1.350	1.600	1.500
Empf. Ölmenge, l/min:	100-150	230	230	230	280
Max. Druck, bar:	250-320	320	320	350	320
Baggergewicht, t:	6-10	10-18	16-25	22-35	28-35

	CC 4	CC 6	CC 22
Drehwerk:	FREI	HYDRAULISCH	HYDRAULISCH
Einsatzgewicht, kg:	205	355	2.300
Max. Maulöffnung, mm:	312	400	720
Max. Schneidkraft, kN:	460	750	1.600
Max. Brechkraft, kN:	180	240	700
Empf. Ölmenge, l/min:	40	60	180
Max. Druck, bar:	250	250	320
Baggergewicht, t:	2,5-6	4-9	20-40



PULVERISIERER RP

ANWENDUNGEN

Der Robi RP wurde speziell für verschiedene Recyclinganwendungen, wie z.B. Sekundärpulverisierung, entwickelt. Armierungen und kleinere Stahlträger werden mit den speziell entwickelten Schneiden zerschnitten während gleichzeitig der Beton pulverisiert wird.



HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Lange, wendbare Schneidklingen mit einer hohen Festkeit senken die Verschleisskosten
- Die grosse Maulöffnung ermöglicht das Pulverisieren von grossen Stücke und erhöhen somit die Produktivität
- Optimale Ein-Zylinder-Geometrie liefert höchste Pulverisierungskraft
- Die durch eine konvexe Form optimierten Brechzähne erhöhen die Produktivität und sind leicht zu wechseln
- Die höchst robuste Gesamtauslegung verringert Ausfallzeiten
- Ein Eilgangventil senkt die Zykluszeiten und gewährleistet eine herausragende Produktivität

	RP30 N	RP42 N/Q
Einsatzgewicht, kg:	1.780	3.050
Max. Maulöffnung, mm:	870	1.160
Max. Schneidkraft, kN:	1.350	2.330
Max. Brechkraft, kN:	770	1.220
Empf. Ölmenge, l/min:	180	250-350
Max. operating pressure, bar:	320	320
Max. Druck, bar:	18-28	24-42



ANWENDUNGEN

Die Robi EH Serie von Hydraulikhämmern wurden für den Einsatz auf modernen Baggern, Radlader und stationären Auslegersystem konstruiert. Dank ihrer robusten Auslegung sind sie ideal für Abbrucharbeiten und praktisch alle Hammerarbeiten im Baubereich. Die grösseren Modelle werden auch im Steinbruch bei der Direktgewinnung bzw. Sekundärzerkleinerung eingesetzt. Ob bei schlagendem oder eindringendem Brechen; die Robi EH Hämmer haben überall ihre Leistungsfähigkeit gezeigt. Alle vier Modelle sind mit einem wirkungsvollen Lärmschutz ausgestattet.

	EH100	EH140	EH170	EH240
Einsatzgewicht*, kg:	1.020	1.370	1.720	2.360
Schlagzahl, 1/min:	500-940	430-790	450-750	370-630 (Langhub) 460-740 (Kurzhub)
Betriebsdruck, bar:	135-145	140-160	135-145	150-160
Min. Druckbegrenzung, bar:	190	210	190	220
Max. Druckbegrenzung, bar:	220	230	220	240
Empf. Ölmenge, l/min:	100-140	120-180	140-200	160-250
Meisseldurchmesser, mm:	115	125	135	142
Lärmpegel (2000/14/EC), dB(A):	124	127	124	124
Baggengewicht, t:	12-20	18-26	21-30	27-40

*) mit einem durchschnittlichem Verbindungsstück.
Einsatzgewicht kann variieren, je nach verwendetem Verbindungsstück.



HYDRAULIKHÄMMER FÜR DEN BAGGERANBAU EH

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Alle Modelle werden standardmäßig mit einer automatischen Schmieranlage ausgeliefert. Eine kontinuierliche Schmierung erhöht die Lebensdauer von Verschleissteilen und senkt so die Kosten.
- Die Auslegung der Hammerhydraulik gewährleistet eine gleichmäßig hohe Einzelschlagenergie und erhöht somit die Produktivität.
- Das Hammergehäuse ist schlank und robust und mit einer wirkungsvollen Vibrationsdämpfung ausgestattet. Diese Vibrationsdämpfung unterbindet die Übertragung von Schwingungen auf den Baggerausleger und schont damit den Baggerfahrer und das Trägergerät.



BAGGERLADER-SERIE HYDRAULIKHÄMMER

BH



ANWENDUNGEN

Die Robi Baggerlader-Serie von Hydraulikhämmern wurde speziell für den Einsatz an Baggerlader, größeren Mini-Bagger und Kompaktladern entwickelt. Eine hohe Schlagzahl und eine konstante Schlagenergie machen diese Hämmer zu perfekten Geräten für verschiedene Abbrucharbeiten. Dank einer hohen Flexibilität können diese Hämmer auch in zahlreichen Tiefbauanwendungen eingesetzt werden (Kabelverlegung, Grabenbau etc.). Die Modelle BH32, BH40, BH52 und BH80 haben einen Schallschutz als Standard.

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Auf Grund der Auslegung der Baggerlader-Hydraulik wurde die BH Serie so konstruiert, dass die Hämmer auch hohe Ölströme verarbeiten können. Dies kreiert eine hohe Schlagfrequenz woraus eine hohe Produktivität bei eindringendem Brechen resultiert.
- Die BH Serie basiert auf dem CBE (Konstante Schlagenergie) Prinzip. Dies bedeutet, dass jeder Schlag dieselbe Energie hat, unabhängig von der Schlagzahl oder der Ölmenge. Das CBE Prinzip garantiert eine hohe Produktivität mit allen passenden Trägergeräten und Installationen
- Höchste Hydraulikpräzision in den Hämmer ergibt einen hohen Wirkungsgrad und damit einen geringeren Dieselverbrauch.

	BH32	BH40	BH52	BH80
Einsatzgewicht, kg*:	275	370	505	820
Schlagzahl, 1/min:	600-1 800	500-1 700	500-1 700	500-1 000
Betriebsdruck, bar:	90-140	90-140	100-140	125-150
Min. Druckbegrenzung, bar:	140-190	140-190	150-190	175-200
Max. Druckbegrenzung, bar:	220	220	220	220
Ölmenge, l/min:	35-90	40-120	50-150	60-120
Meisseldurchmesser, mm:	72	80	90	95
Lärmpegel (2000/14/EC), dB(A):	118	120	123	127
Gewicht Trägergerät, t:	3.4-8.0	4.6-9.0	7-12.5	9.0-15.0
Kompaktladern, Robotgewicht, t:	1.9-3.6	2.6-5.0	4.0-7.0	

Spezifikationen und Bilder auf dieser Seite beziehen sich auf Hämmer mit Schallschutz. Bitte kontaktieren Sie ihren Robi Händler für andere Modelle.



MINI-SERIE HYDRAULIKHÄMMER

MH



ANWENDUNGEN

Die Robi Mini-Serie von Hydraulikhämmern wurde entwickelt um ein vielseitiges und flexibles Anbaugerät für Mini-Bagger, kleine Kompaktlader und Abbruch-Robotern bereit zustellen. Diese Hämmer haben sich bewährt beim Abbruch von leichten Betonstrukturen, Wänden, Fluren und Decken, sowie im Aufbrechen von Asphalt, gefrorenem oder kompakten Böden. Auch Einsätze im leichten Grabenbau sind für diese agilen, jedoch hoch produktiven Geräte kein Problem.

HAUPTMERKMALE UND VORTEILE

- Die Hämmer wurden für ein effektives eindringendes Brechen entwickelt und liefern auf Grund der hohen Schlagzahl höchste Produktivität.
- Die Hydraulik der Hämmer wurde so ausgelegt, dass sie eine grosse Bandbreite von Ölmenge ohne zusätzlich Ventile verarbeiten können. Dies bedeutet eine einfache und flexible Installation.
- Ein hoher Wirkungsgrad verringert den Dieselverbrauch und senkt somit die Betriebskosten.

	MH7	MH11	MH15
Einsatzgewicht, kg*:	70	105	150
Schlagzahl, 1/min:	1.000-2.600	1.100-2.600	1.050-2.050
Betriebsdruck, bar:	80-130	100-150	100-150
Min. Druckbegrenzung, bar:	130-180	150-200	150-200
Max. Druckbegrenzung, bar:	220	220	220
Ölmenge, l/min:	15-33	20-48	30-63
Meisseldurchmesser, mm:	36	42	50
Lärmpegel (2000/14/EC), dB(A):	121	127	123
Gewicht Trägergerät, t:	0,8-1,8	1,2-2,4	2,0-4,0

*)mit einem durchschnittlichen Verbindungsstück. Einsatzgewicht kann variieren, je nach verwendetem Verbindungsstück.

IHR HERSTELLER

IHR HÄNDLER



Ramtec fertigt verschiedene hydraulische Abbruchgeräte, um der wachsenden Nachfrage aus den internationalen Märkten gerecht zu werden. Alle Robi Produkte werden in einer hochmodernen, nach dem FHS Flexibelen Herstellungs System arbeitenden Fertigungsstätte produziert. Es sind die vom Kunden mitgesteuerte Produktentwicklung im Zusammenspiel mit der hochqualitativen Fertigung, welche die Robi Produkte zu dem machen was sie sind: **Ihr Rechter Arm.**

Um unseren Kunden den höchsten Standard zu bieten und aus lokale Gegebenheiten eingestellt zu sein, werden unsere Produkte durch offizielle Robi Händler vertrieben. Die offiziellen Robi Händler sind darauf geschult, unseren Kunden bei der Auswahl, Installation und Service der Robi Produkte zur Seite zu stehen. Mit ihrem professionellen Servicewissen helfen sie Ihnen die Produktivität ihres Robi Produktes zu erhalten. Regelmässige Wartungen und ein enger Kontakt zu Ihrem offiziellen Robi Händler gewährleisten, dass Sie das Beste aus Ihrem Robi Gerät herausholen.

Ramtec

Ramtec Oy, Veivikatu 4, P.O. Box 76, FI-15101 Lahti, Finland, + 358 207 424 530, sales@ramtec.fi, www.ramtec.fi