

KRUSZARKI STOŻKOWE

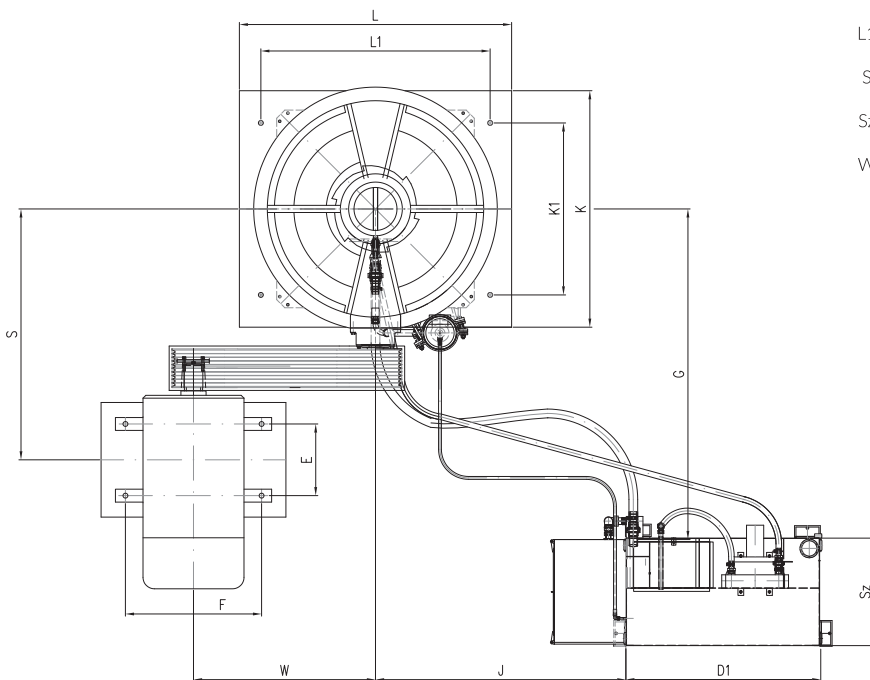
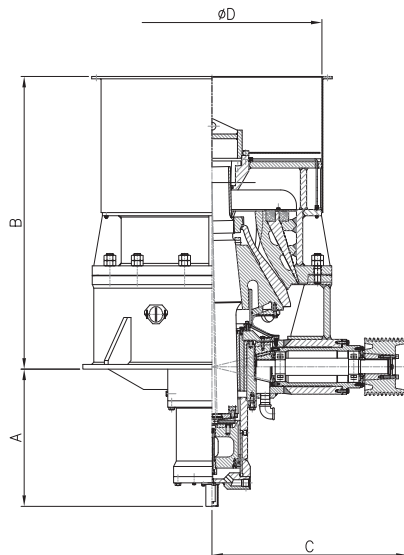
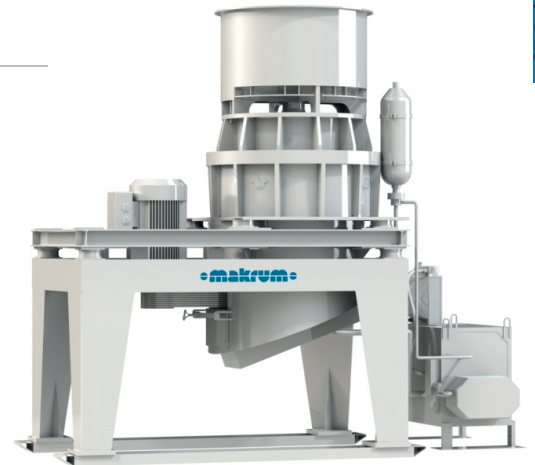
seria CC

Kruszarki stożkowe przeznaczone są do rozdrabniania materiałów twardych i średniotwardych, jak np. bazalt, granit, rudy metali, diabaz, kwarc, wapień, piaskowiec, klinkier cementowy. Stosowane są głównie do drobnego kruszenia a uzyskiwany materiał posiada regularny kształt.

Kruszarki stożkowe służą do przygotowania materiałów do budowy dróg, nasypów kolejowych, jak również do wstępnego rozdrabniania materiałów, podlegających dalszej przeróbce w innych urządzeniach, np. w młynach.

Posiadają hydrauliczne podparcie zespołu wewnętrznego stożka kruszącego. Regulacja szczeliny wylotowej jest regulowana hydraulicznie i odczytywana z pulpitu sterowniczego. Hydrauliczne zabezpieczenie przed przeciążeniem powoduje automatyczne ustąpienie stożka wewnętrznego i jego powrót w pierwotne położenie po ustąpieniu przeciążenia.

Karta katalogowa przedstawia wybrane typy kruszarek z szerokiej gamy oferowanych przez MAKRUM Project Management.



wymiary / typ	CC 44.50	CC 44.51	CC 44.52	CC 44.53
A	620	820	1100	1500
B	1335	1800	2255	3190
C	800	1099	1445	1905
D	860	1100	1400	1720
D1	1350			
E	349	457; 406	508; 457	560; 630
F	720	1030	1200	
G	900	1400	1730	1160
J	800		820	1280
K	1100	1500	1900	2560
K1	940	1200	1550	2200
L	1200	1800	2350	3060
L1	1000	1600	2000	2700
S	1120	1543; 1518	1915; 1890	2435; 2474
Sz	750		950	1150
W	1000	1506	1636	2250

wymiary w mm

NASZE ATUTY I ROZWIĄZANIA

- hydrauliczny system regulacji szczeliny i kontroli nacisku
- stabilna praca w całym cyklu żywotności wykładzin
- kształty stożków dobrane na podstawie wieloletnich doświadczeń
- długa żywotność zużywających się elementów
- mechaniczne lub hydrauliczne zabezpieczenie przeciążeniowe

MASZyny KRUSZĄCO - MIELĄCE

KRUSZARKI STOŻKOWE seria CC CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

parametry / typ		CC 44.50					CC 44.51			CC 44.52			CC 44.53			
		rodzaj komory					rodzaj komory			rodzaj komory			rodzaj komory			
		W	G	S	D	BD	G	S	D	G	S	D	G	S	D	
średnica stożka wewnętrznego	mm	ø 630					ø 900			ø 1200			ø 1750			
maksymalna wielkość nadawy	mm	150	80	50	30	25	175	110	55	200	100	60	275	200	75	
szczelina wylotowa:	- C.S.S.	mm	-	10÷25	7÷20	5÷16	3÷10	15÷40	9÷25	6÷15	20÷50	15÷35	8÷15	25÷50	20÷50	10÷25
	- O.S.S.	mm	35÷55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
skok mimośrodowy	mm	15;20;25	15; 20; 25; 30			16; 22,5; 29			19; 25; 31			20; 30; 40				
wydajność	m ³ /h	37÷75	19÷50	12÷30	10÷25	6÷20	37÷121	21÷68	11÷47	25÷159	53÷130	19÷71	156÷406	140÷343	78÷197	
moc napędu	kW	45; 55; 75					55; 75; 90			90; 110; 132; 160; 200			160; 200; 250; 315			
masa: - bez osprzętu	Mg	3,8	3,1			7,3			15,9			37,6				
- z osprzętem na fundamencie	Mg	5,4	4,7			10			19			42,3				
- z osprzętem na ramie	Mg	6,3	5,6			11,8			22,4			51,4				
masa największego zespołu (zespół korpusu dolnego i siłownika hydraulicznego)	Mg	1,42	1,42			3,3			6,9			15,6				

parametry kruszarek należy każdorazowo ustalić z producentem

legenda:
 W - komora wstępnego kruszenia
 G - komora grubego kruszenia
 S - komora średniego kruszenia
 D - komora drobnego kruszenia
 BD - komora bardzo drobnego kruszenia
 C.S.S. - szczelina maksymalnego zbliżenia stożków (closed side sitting)
 O.S.S. - szczelina maksymalnego oddalenia stożków (open side sitting)

Uwagi:
 1. Profil komory G; S; D; BD uzyskuje się tylko przez wymianę stożka kruszącego zewnętrznego.
 2. Profil komory W uzyskuje się poprzez wymianę zespołu stożka wewnętrznego i zespołu korpusu górnego.

Teoretyczny wykres uziarnienia dla kruszarek stożkowych.

