



Spänebrecher & Späneschneidwerke

Leistung: 150 - 8000 kg pro Stunde

Die ideale Lösung für Spänehandhabungsprobleme in mechanischen Werkstätten, in der Automobilindustrie, in Stahlwerken und auf Schrottplätzen. Geeignet für Späne aus:

- Kohlenstoffstahl
- rostfreiem Stahl
- anderen legierten Stählen mit einer Bruchfestigkeit bis 1200 N/mm oder mehr
- Aluminiumlegierungen
- Eisenschwamm
- Titan
- Uran
- sowie Kunststoffprodukte, Glas etc.

Liqui
FILTER

pure. clean.

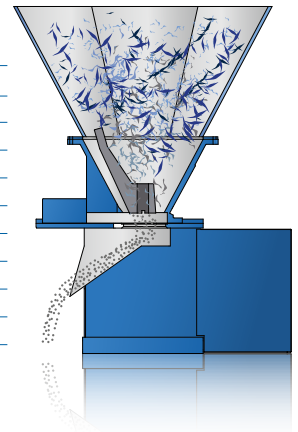
Technische Daten

Modell	SB700	SB1000	SB2500K	SB2500G	SB5000	SB8000
Kontinuierliche Kapazität *						
Stahlspäne (kg/h)	150-700	800-1000	900-1400	1400-3000	2500-5000	5000-8000
Aluminiumspäne (kg/h)	150-250	250-350	250-450	650-1500	650-1650	1650-2650
Gesamthöhe ohne Trichter (mm)	1095	1315	1315	2093	2093	2955
Platzbedarf mit Trichter (mm)	1222 x 680	1569 x 991	1569 x 991	1678 x 1380	1678 x 1578	2800 x 2300
Motorleistung (kW)**	7.5	15	30***	30/37***	37/45***	55/75***
Motordrehzahl (U/min)	1450	1460	1460	1465	1465	1480
Nettogewicht mit Motor (kg)	900	1370	1800	4780	4400	7400
Grobteilausscheider	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja

* Die Kapazität ist vom Volumengewicht des Einsatzmaterials, Größe und der Form der Späne abhängig.

** Hydraulische Antriebe auf Anfrage

*** Standardausführung mit Hydraulikaggregat



Wirtschaftlichkeit

Die Späne werden bei niedriger Drehzahl des Rotationsarmes in Bewegung gehalten, es erfolgt also weder ein Schlagen noch ein Schneiden. Dadurch ergeben sich ein geringer Energieverbrauch und ein geringer Verschleiß der Brecherteile.

Vielseitigkeit

Die Beschickung kann sowohl diskontinuierlich mit Kran, Hub- oder Kippeinrichtung sowie Gabelstapler als auch kontinuierlich mit Förderern erfolgen. Die Brecher nehmen die Späne unabhängig von der Form auf.

Zuverlässigkeit

Die Brecher sind bei der Beschickung mit großen Spänebüscheln oder Späneballen nicht empfindlich. Auch Brecher mit einer niedrigen Motorleistung lösen Späneballen zuverlässig auf.

Niedriger Geräuschpegel

Der Schalldruckpegel der Spänebrecher liegt etwa beim normalen Werkstattniveau, so dass die Aufstellung neben Maschinen und in Fertigungshallen in der Regel einfach und unproblematisch ist.

Grobteilausscheider

Um zu vermeiden, dass Grobteile z. B. Stangenenden in den Werkzeugen verklemmen, ist der Brecher mit einem geteilten Brechring ausgestattet. Wird der Brechkopf durch ein Grobteil blockiert, stoppt der Brecher automatisch und reversiert. Ein Sektor des Brechrings öffnet sich und das Grobteil fällt mit den Spänen durch die Öffnung. Der Brecher hält an und startet dann wieder vorwärts. Die Öffnung im Ring wird durch einen Zylinder geschlossen.

Zentrales Späneentsorgungssystem für Stangenschälanlage mit Vakuum-Saug-schleuse und Silos für die Befüllung von Eisenbahnwaggons

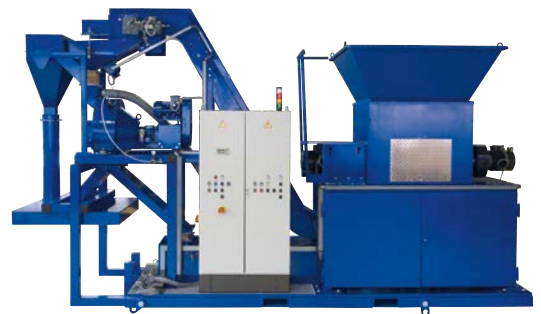
Arbeitsweise

Die Späne gelangen durch den Trichter zum Oberteil des Brechers. An den Wänden des konischen Brechraumes sind schräggestehende Stahlzähne befestigt. Oben auf der rotierenden Brecherwelle befindet sich der Brecharm mit aufgeschweißten Schneiden. Auf der Welle ist ein rotierender Brechkopf und am Oberteil ein äußerer feststehender Brechring als Gegenstück montiert.

Durch die Drehung des Brechkopfes werden die Späne in kleine Stücke zerrissen. Die Späne werden nach und nach durch den Brechraum nach unten geführt. Im unteren Teil des Brechraumes erfolgt die endgültige Zerkleinerung. Nach dem Brechen rutschen die Späne durch eine Rinne im Brecherständer heraus. Es ist wichtig, dass der Brechertrichter immer gefüllt ist, sonst könnten längere Späne durch die Brechwerkzeuge gelangen.



Brechraum mit Brecherwelle



Liqui FILTER

Liqui Filter GmbH

Richard-Stocker-Straße 19 D-78234 Engen
 Telefon +49 7733 9402-0 Fax +49 7733 9402-40
 E-Mail info@liqui-filter.de Internet www.liqui-filter.de