



## Spänebrecher & Späneschneidwerke

Leistung: 150 - 2500 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	SB2500
<b>Kontinuierliche Kapazität *</b>			
<b>Stahlspäne (kg/h)</b>	150-700	800-1000	1000-2500
<b>Aluminiumspäne (kg/h)</b>	150-250	250-350	350-650
Gesamthöhe ohne Trichter (mm)	1095	1315	2093
Platzbedarf mit Trichter (mm)	1222 x 680	1569 x 991	1678 x 1380
Motorleistung (kW)**	7.5	15	30***
Motordrehzahl (U/min)	1450	1460	1465
Nettogewicht mit Motor (kg)	900	1370	4780
Grobteilausscheider	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

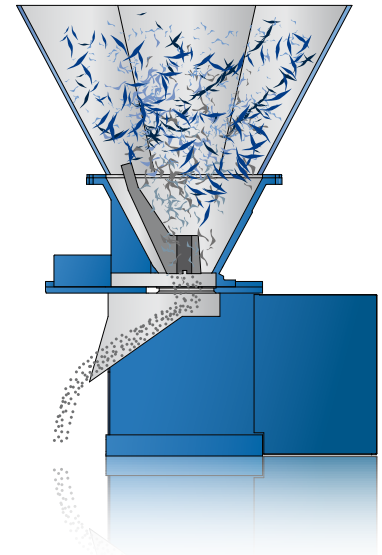
Die Brecher sind bei der Beschickung mit großen Spänebüscheln oder Späneballen nicht empfindlich. Auch Brecher mit einer niedrigen Motorleistung lösen Späneballen zuverlässig auf.

### 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.



### 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