



## Kruszarka walcowa typ 400x250

### **Przeznaczenie kruszarki:**

Kruszarka walcowa typ 400x250 przeznaczona jest do rozdrabniania nadziarna odsianego po procesach granulacji surowca. Podawanie surowca do kruszarki oraz odbiór może być realizowany przez przenośniki lub zsypy. Nadawa powinna być wolna od wtrąceń metalicznych. Zaleca się zamontowanie separatora magnetycznego na wejściu materiału do kruszarki.

### **Charakterystyka techniczna:**

- wydajność max.	- do 500 kg/h
- średnica walców	- Ø400 mm
- długość walców	- 250 mm
- max. wielkość podawanego materiału	- do 8 mm
- zakres regulacji szczeliny	- 1 do 5 mm
- obroty walców	- 170 obr./min.
- moc napędu kruszarki	- 2x5,5 kW
- masa	- 1400 kg
- wymiar gabarytowe zewnętrzne:	
- długość	~1713 mm
- szerokość	~1121 mm
- wysokość	~ 874 mm

### **OPIS TECHNICZNY:**

#### **Ogólny opis konstrukcji:**

Podstawowe elementy kruszarki to korpus, walce stały i przesuwny oraz obudowa walców. Wały łożyskowe są na łożyskach baryłkowych w oprawach i zabezpieczone pierścieniami osadczymi, pokrywami, pierścieniami labiryntowymi. Oprawy łożysk wału stałego i przesuwnego ustawione są na korpusie. Wały napędzane są przez dwa motoreduktory, które nadają wałom z walcami przeciwne obroty i przykręcone są do oprawy łożysk za pomocą pierścienia labiryntowo – reakcyjnego. Walce z wałami i motoreduktorami zabezpieczone są przed przeciążeniem układem sprężynowym (sprężyny talerzowe).

#### **Opis działania:**

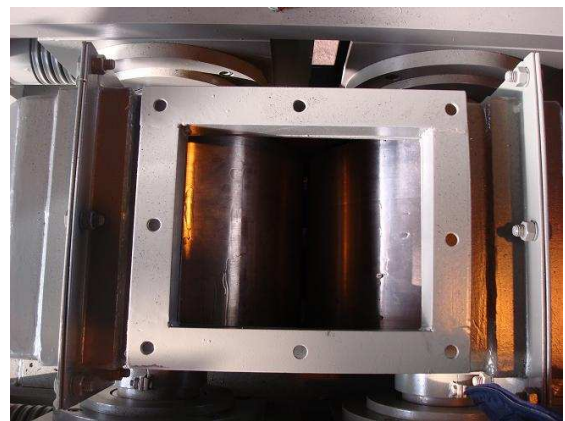
Surowiec poprzez wlot obudowy przedostaje się pomiędzy walce. Kruszarka posiada możliwość regulacji szczeliny pomiędzy walcami w przedziale 1 do 5 mm poprzez pakiet podkładek regulacyjnych. Aby dokonać regulacji szczeliny należy odsunąć oprawy łożysk wraz z walcem, uprzednio luzując nakrętki i włożyć odpowiednią ilość podkładek regulacyjnych między belką, a obudową łożyska. Po ustaleniu właściwej szczeliny należy dokręcić nakrętki celem dociśnięcia obudowy łożysk do zewnętrznej belki oporowej. Podczas kruszenia mogą zdarzyć się chwilowe przeciążenia spowodowane dostaniem się pomiędzy walce kruszarki materiałów o dużo większej twardości niż kruszony surowiec. W tym celu zastosowano dwa pakiety sprężyn talerzowych. Regulacja siły odbicia walca odbywa się wskutek nastawienia odpowiedniego napięcia sprężyn talerzowych poprzez zastosowanie odpowiedniej ilości podkładek. Pakiet sprężyn talerzowych składa się z 8 sztuk i całkowita długość wynosi 60 mm w sanie napiętym, Napięcie wstępne ma wpływ na siłę kruszenia. W czasie ustawiania szczeliny nie zmienia się siła kruszenia i nie ma potrzeby regulacji siły odbicia walca. Regulacja napięcia sprężyn odbywa się poprzez poluzowanie nakrętek i wkręcenie tulei, a następnie ustalenie grubości podkładek, a następnie wkręcenie tulei do oporu i dokręcenie nakrętek.

**„MAKRUSZ” S.A.**  
**ul. Solna 20**  
**85-862 Bydgoszcz**  
**Poland**

**Tel. +4852 362 0067**  
**Fax. +4852 363 0574**  
**www.makrusz.com.pl**  
**makrusz@makrusz.com.pl**



## Kruszarka walcowa typ 400x250



**„MAKRUSZ” S.A.  
ul. Solna 20  
85-862 Bydgoszcz  
Poland**

**Tel. +4852 362 0067  
Fax. +4852 363 0574  
[www.makrusz.com.pl](http://www.makrusz.com.pl)  
[makrusz@makrusz.com.pl](mailto:makrusz@makrusz.com.pl)**