

Baugröße ¹⁾ Kegeldurchmesser (mm)	630		915		1 220		1 750		2 120	
Maulweite (mm)	30		50		65		85		100	
Form der Brechwerkzeuge (mm)	1		1		1		1		1	
Spaltweiten (mm)	Durchsatz ²⁾ (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche	Durchsatz ²⁾ (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche	Durchsatz ²⁾ (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche	Durchsatz ²⁾ (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche	Durchsatz ²⁾ (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche
3	4 – 11		7 – 12		–		–		–	
4,5	6 – 12		10 – 18		27 – 40		–		–	
6	7 – 14		15 – 26		34 – 50		70 – 90		–	
8	10 – 17		19 – 35		44 – 65		80 – 105		135 – 180	
10	13 – 21		25 – 45		52 – 80		95 – 120		160 – 220	
12	16 – 26		30 – 56		65 – 95		115 – 145		190 – 265	
15	19 – 30		40 – 70		80 – 115		135 – 180		230 – 315	
20	25 – 39		54 – 90		105 – 150		180 – 250		300 – 415	
25	31 – 40		70 – 110		130 – 185		220 – 320		360 – 480	
30	39 – 60		75 – 130		155 – 220		250 – 375		400 – 540	
40	52 – 77		115 – 160		195 – 280		330 – 450		480 – 620	
50	–		125 – 175		225 – 320		380 – 500		530 – 680	
65	–		–		280 – 360		420 – 550		590 – 710	
Antriebsleistung ³⁾ (kW)	22		55		110		160		315	
Masse ⁴⁾ (kg)	5 125		11 415		20 210		48 810		92 840	

1) Kegeldurchmesser × Maulweite z. B. 630 × 30

2) Durchsatz in Abhängigkeit vom Zerkleinerungsverhalten des Brechgutes, bezogen auf eine Schüttdichte von 1,5 t/m³

3) abhängig vom Zerkleinerungsverhalten des Brechgutes und geforderten Durchsatz

4) Masse = Maschine und Zubehör