

5055

### Fahrbare Anlage Typ RC-12

Hohe Mobilität besitzt auch diese Brechanlage (Abb. 31, 32), die mit einer Sattelzugmaschine transportiert wird. Die Beschickung erfolgt mit einem neuentwickelten Plattenband, deshalb keine Rampe erforderlich.

Das neue Band ist in verwindungssteifer Konstruktion aus Hochprofilen gefertigt. Die ohne Bundrollen und ohne drehende Teile ausgeführten Kettenglieder sind durch einsatzgehärtete Vollbolzen miteinander verbunden. Die gefrästen Zahnflanken der Antriebs- und Umkehrkettenräder sind flammgehärtet.

Die Kettenstränge laufen auf Kunststoffgleitschienen, die sich durch geräuschkämpfende, antistatische (staubabweisende) und gute Gleiteigenschaften auszeichnen. Als weitere Vorteile gegenüber Stahlgleitschienen sind die hohe Schlagfestigkeit und der wesentlich geringere Verschleiß zu sehen.

Die Stahlgliederplatten sind mit Querrippen ausgerüstet und im Aufgabebereich elastisch gelagert. Zwei Aufstecktriebmotoren, mit stufenloser Regulierung der Fördergeschwindigkeit, treiben das Plattenband an. Eine durchgehende Bodenwanne sorgt für den Schutz der darunter angeordneten Anlagenteile.

Vom Vorsieb gelangt das grobstückige Aufgabegut in den Einlaufkasten der Prallmühle, der mit Ketten- und Gummivorhängen versehen ist. Als Zerkleinerungsmaschine ist ein Prallbrecher des Typs RC-12 mit 2 Prallwerke installiert, wobei das untere Prallwerk die Feinzerkleinerung bestimmt und hydraulisch verstellt werden kann. Das Brecheroberteil kann hydraulisch aufgeklappt werden, um einen schnellen Zugang in das Innere und an den Rotor zu erreichen. Als Antrieb dient ein Elektromotor.

Unter dem Brecher ist ein Zwischenband eingebaut. Über der Abwurfstelle befindet sich ein Magnetscheider mit dem freigeschlagene Eisenteile ausgeschieden werden. Der Verlagerungsbock auf Kufengestell zur Aufnahme des Magneten und des Zwischenbandes dient zur Unterstützung des Fahrwagens während des Betriebes der Anlage.

Ein Diesel-Generator dient zur Stromversorgung der fahrbaren Brechanlage.

Die Ansteuerung der einzelnen Antriebe erfolgt von einem zentralen Schalt-schrank aus.

Abb. 32: Schnittzeichnung

