

Baugröße <sup>1)</sup> Kegeldurchmesser (mm)	630			915			1 220			1 750			2 120		
Maulweite (mm)	30	50	75	50	75	115	65	115	170	85	170	250	100	330	
Form der Brechwerkzeuge (mm)	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	3	
Spaltweiten (mm)	Durchsatz <sup>2)</sup> (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche		Durchsatz <sup>2)</sup> (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche		Durchsatz <sup>2)</sup> (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche		Durchsatz <sup>2)</sup> (t/h)	empfohlene Spaltweiten- bereiche		Durchsatz <sup>2)</sup> (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 <sup>3)</sup> (kW)	22			55			110			160			315		
Masse <sup>4)</sup> (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/m<sup>3</sup>

3) abhängig vom Zerkleinerungsverhalten des Brechgutes und geforderten Durchsatz

4) Masse = Maschine und Zubehör