

I-120RS Fallstudie



STRONG **HERITAGE**, STRONG **FUTURE**

I-120RS Fallstudie



Anlage: **I-120RS**
Ort: Oxfordshire, England
Materialart: Beton und Bauschutt
Anlagenspezifikation: Primär = 120 mm
Sekundär = 55 mm
Konfiguration: 2 hoch / 2 niedrig
Martensit-Schlagleisten
(RS-Maschenweite) 50 mm
Rotorgeschwindigkeit: 750 U/min, Spitzengeschw. = 40 m/s
Ausgabe: 0-90 mm
(0-50 mm Endprodukt nach Sieb)

Durchschnittlich 290 t/h



Mittlerer Kraftstoffverbrauch

Motor: Scania DC13 294 kW (400 PS)
Tier 4 bei 1900 U/min
Motorlast: 65-75 %
Liter pro Stunde: Ca. 35 l/h (9,25 US-Gall./h)



Aufgabematerial



Vom Magneten entferntes Material



Rückführung von Überkorn
in die Brechkammer



0-50 mm Endprodukt