



SIEBRUNDBESCHICKER BRSH

PRODUKTIONFORMATION

HÄNDLE Siebrundbeschicker – für die
Zerkleinerung von weichem Material
bis 2 Mohs bestens geeignet.





Perfekte Produkte brauchen eine perfekte Aufbereitung

Siebrundbeschicker – auch Tonraspler genannt – gehören in der Aufbereitung der keramischen Industrie zu den Kernmaschinen und können multifunktional eingesetzt werden.

*Perfekte Abstimmung – HÄNDLE
Siebrundbeschicker mit
Vakuummaggregat der Type FUTURA S*



*Siebabdeckung zur Vermeidung
von Materialanrocknungen bei
Betriebsstillstand*

Für jeden Einsatzzweck die richtige Lösung

HÄNDLE liefert vier Grundtypen von Siebrundbeschickern für unterschiedliche Durchsatzleistungen und Einsatzzwecke.

TYPE **BRSH 12 a**

Siebrundbeschicker für kleine Durchsatzleistungen, zur exakten Dosierung von Formgebungsanlagen für Wand- und Bodenfliesen, Dachziegel und Feinkeramik.

TYPE **BRSH 15 a**

Siebrundbeschicker für mittlere Leistungen, zum Homogenisieren, Puffern und Dosieren in der Ziegel-, Steinzeug- und Feuerfestindustrie.

TYPE **BRSH 19 b**

Siebrundbeschicker konzipiert zur Zerkleinerung, Mischung, Dosierung, Homogenisierung und Pufferung in der gesamten keramischen Industrie insbesondere der Ziegelindustrie als robuste Maschine.

TYPE **BRSH B 19 a**

Siebbrechmischer zur Zerkleinerung und Homogenisierung in der Aufbereitung von mittelharten Rohstoffen bis ca. 3 Mohs

Ausgereifte Technik im Detail

Schematische Darstellung der Hauptelemente eines Siebrundbeschickers

Bottichaufsatz

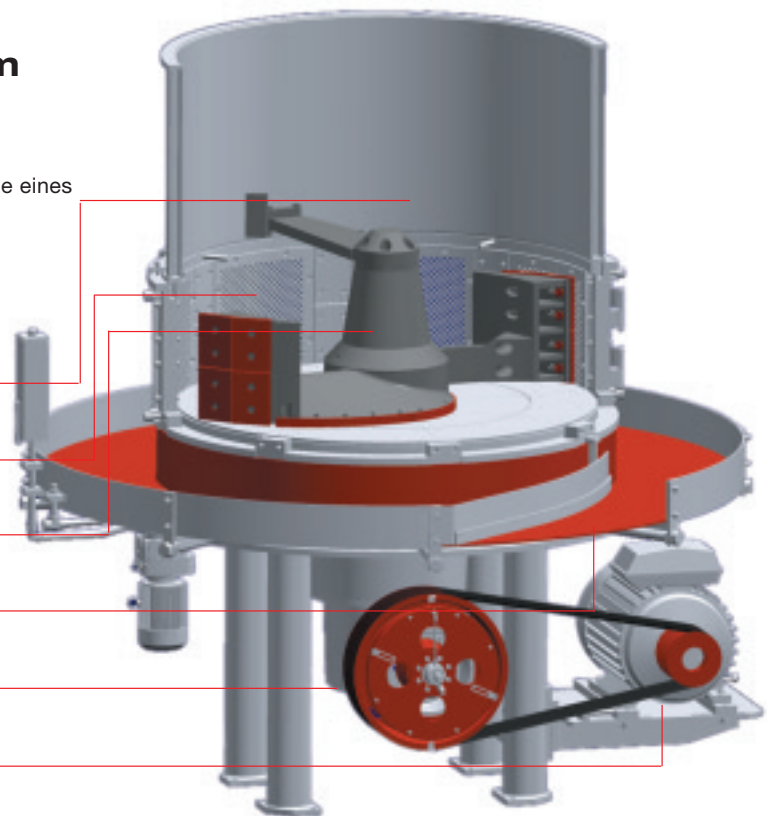
Siebe

Ausstreicharm

Sammelteller

Getriebe

Motor / Antrieb



Die wesentlichen Merkmale der HÄNDLE Siebrundbeschicker

Alle vier Grundtypen weisen konstruktive Merkmale auf, die in ihrer Summe die Überlegenheit des HÄNDLE Tonrasplers ausmachen. Hier ein paar typische Merkmale:

☛ **Aufbau nach dem Baukastensystem**

Das Getriebe kann ohne Demontage des Bottichs montiert werden, da alle Hauptbestandteile wie Antriebseinheit, Ausstreicher, Mischarm, Siebkorb als Komplettseinheit montiert und demontiert werden können.

☛ **Computerunterstützte Ausstreicharme**

Hohe Durchsatzleistungen und Einsparung von Energie durch die Optimierung des Ausstreichwinkels zwischen Sieben und Ausstreicharm.

☛ **Ausschwenkbare Siebplatten mit Siebträger**

sind serienmäßig lieferbar und ermöglichen eine leichte Wartung und Reinigung.

☛ **Dreh- bzw. austauschbare Sieb- und Schleißplatten**

Nach einseitigem Verschleiß sind die Sieb- und Schleißplatten um 180° dreh- bzw. austauschbar. Dies hat zur Folge, dass die Verschleißkosten der Siebplatten um ca. 30% reduziert werden können.

☛ **Überdimensionierte Planetengetriebe**

Zukunftsorientierte Antriebstechnik für hohe Anforderungen. Das heißt Hauptantrieb für Ausstreicharm und Mischerarm durch überdimensioniertes Planetengetriebe, Keilriemenscheibe, Pneumatikkupplung und elektropneumatischer Überwachung.

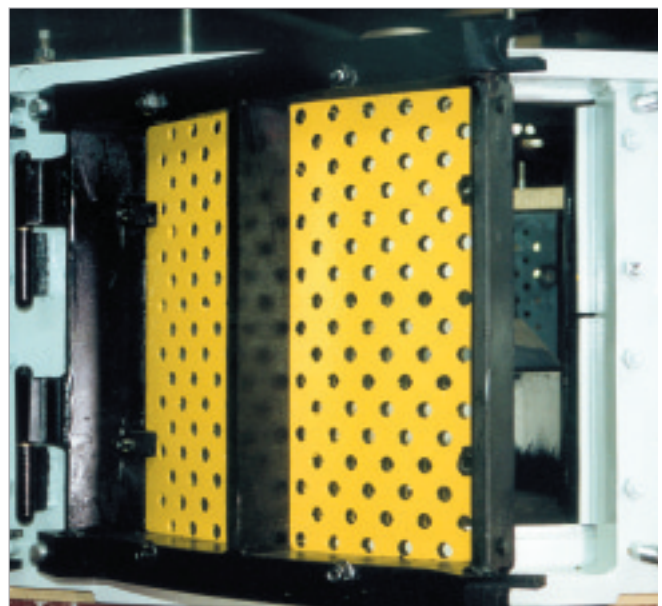
Siebe schwenkbar installiert für leichte Zugänglichkeit

☛ **Sammeltellerantrieb mittels hochwertiger Kugeldrehverlagerung**

Der Sammeltellerantrieb wird über einen separaten Getriebemotor betrieben. Ruhiger Lauf, sauberes Abstreifen, eine hohe Lebensdauer und ein geringer Wartungsaufwand.

☛ **Sammeltellereinhausung – ein einfaches, aber überlegtes Detail mit großer Wirkung auf die Produktqualität und einen störungsfreien Betrieb**

Um Antrocknungen im Austrittsbereich der Siebplatten und des Sammeltellers zu vermeiden kann die sogenannte Sammeltellereinhausung eingesetzt werden. Im aufgeklappten Zustand ist der Sammelteller begehbar, z.B. für den Siebplattenwechsel. Zugeklappt bildet die Abdeckung einen geschlossenen Arbeitsraum vor dem Siebkorb, in dem durch eine Ringsprühanlage mit Feineindüsung ein Feuchtraumklima geschaffen werden kann.



SIEBRUNDBESCHICKER **BRSH**






TYPE	Sammelteller ø mm	Bottichinhalt mit Aufsatz ca. m³	Volumendurch- satz bis ca. m³/h	Leistungsbedarf ca. kW
BRSH 12a	1900	2,7	12	32
BRSH 15a	2790	8,0	30	60
BRSH 19b	3200	4	50	95
BRSH B19a	3200	12,9	50	95

*Sammeltellereinhausung mit
Besprühung zur Vermeidung
von Materialtrocknungen
auch während des Betriebs.*



Optionen

- Rotierende Bedampfungseinrichtung inkl. Dreheinführung zum Anschluß an den speziell ausgebildeten Mischarm
- Einfach wechsel- und nachstellbare Verschleißplatten am Ausstreicharm
- Bewässerungseinrichtungen über Ringleitung am Bottichaufsatz mit Sprinkleranlage
- Sprühanlage zur optimalen Reinigung des Sammelteilers
- Füllstandsüberwachung mit digitaler Anzeige und einstellbarer Abtastung zur Min./Max.-Schaltung
- Teflon- bzw. Kunststoffauskleidung der verschiedenen Bottichaufsätze
- Schwenkbare Abstreifer am Sammelteiler zur wahlweisen Beschickung verschiedener Bänder

Labor	
Fördern und Lagern	
Aussondern	
Beschicken und Dosieren	
Zerkleinern	
Mischen und Homogenisieren	
Formgeben – Extrudieren	
Formgeben – Pressen	
Service	

Leistung nach Maß

Die angegebenen Durchsatzleistungen beziehen sich auf die kompakte, nass verpresste Masse in m³/h. Bei Kastenbeschickern und Fördergeräten bezieht sich die Angabe auf das lose geschüttete Material. Dabei kann von folgender Faustregel ausgegangen werden:

1 m³ kompakte Masse = 1,2 - 1,35 m³
lose geschüttet

1 m³ kompakte Masse = 1,36 t
gebrannter Ton

1 t gebrannter Ton = 0,735 m³
kompakte Masse



HÄNDLE GMBH Maschinen und Anlagenbau

Industriestraße 47
75417 Mühlacker (Germany)

Phone + 49 7041 891-1
Fax + 49 7041 891-232

24-Hours-Hotline + 49 171 7323636

info@haendle.com
www.haendle.com