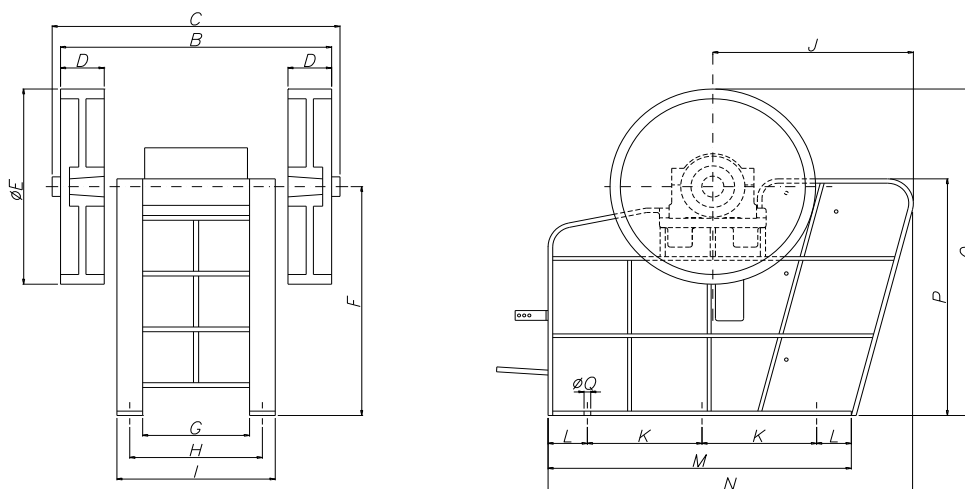


TIPOS	M 280	M 410	M 600	M 700	M 800	M 1000	M 1200	M 1500
Dimensiones de boca mm	280x160	410x300	600x300	700x400	800x600	1000x700	1200x900	1500x1200
Potencia motor CV	10	20	25	30	75	100	150	200
Motor r.p.m.	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500
Velocidad volantes r.p.m.	340-380	330-375	310-350	275-300	250-280	220-240	170-190	140-160
Reglaje mín./máx.	10-60	20-90	25-110	40-130	55-140	80-200	110-275	130-350
Prod. m ³ /h reglaje de 25 mm*	4-6	6-8	10-12	-	-	-	-	-
Prod. m ³ /h reglaje de 45 mm*	8-10	12-14	16-18	22-24	26-30	-	-	-
Prod. m ³ /h reglaje de 60 mm*	12-13	15-17	20-23	26-32	32-38	-	-	-
Prod. m ³ /h reglaje de 75 mm*	-	18-20	24-26	34-40	40-45	-	-	-
Prod. m ³ /h reglaje de 90 mm*	-	21-23	28-32	42-48	47-58	65-70	-	-
Prod. m ³ /h reglaje de 110 mm*	-	-	40-50	50-60	53-65	74-84	98-115	110-140
Prod. m ³ /h reglaje de 140 mm*	-	-	-	-	65-78	90-110	125-165	170-250
Prod. m ³ /h reglaje de 190 mm*	-	-	-	-	-	140-170	180-220	275-350
Prod. m ³ /h reglaje de 240 mm*	-	-	-	-	-	-	240-290	375-475
Peso de la máquina kg	900	2200	4000	6000	11000	21000	39000	52000

* con 15% de rechazo

También conocidas como Trituradoras de Mandíbulas, estas Machacadoras de simple efecto serie FEX M están formadas por dos mandíbulas dispuestas una enfrente de la otra en forma de V. Una de ellas es fija y la otra está animada por un movimiento de oscilación alrededor de un eje horizontal, generado por medio de un sistema de biela excéntrica y de placas de articulación. Estas machacadoras tienen un efecto de trituración doble debido a los fenómenos de compresión y fricción, consiguiendo una producción máxima a la vez que un menor apelmazamiento en la cámara de trituración. Las machacadoras de mandíbulas someten los materiales a esfuerzos de compresión que sobrepasan el límite elástico, rompiéndolos por aplastamiento. Las dimensiones pueden modificarse para ajustarse a sus necesidades. Una solución IMS.



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
M 280	280	790	860	108	600	652	306	396	446	295	500	100	700	700	950	634	22
M 410	410	1055	1120	170	800	938	416	540	616	641	892	153	1198	1423	1338	970	26
M 600	600	1100	1175	170	1000	1050	620	720	860	650	880	160	1200	1200	1550	1000	30
M 700	700	1435	1505	200	1180	1350	720	910	1020	740	1345	165	1675	1675	1940	1195	35
M 800	800	1830	1850	300	1500	1610	835	1015	1135	950	1715	235	2185	2185	2360	1450	40
M 1000	1000	2300	2350	350	1800	2000	1050	1290	1450	1200	2x1150	250	2800	2950	2900	1820	45
M 1200	1200	2650	2700	400	2000	2400	1250	1550	1750	1350	2x1300	300	3200	3350	3400	2200	45
M 1500	1500	3250	3300	450	2300	3000	1600	1950	2200	2150	2x1650	350	4000	4200	4150	2700	50

***IMS se reserva el derecho de modificar cualquier medida o característica de la máquina sin previo aviso.**

BASTIDOR

Bastidor construido de chapa de acero oxicortada y unida por soldadura eléctrica, debidamente arriostrada, con nervios de acero laminados para obtener mayor resistencia y margen de seguridad, con relación a un bastidor de acero fundido de peso similar. En la cámara de trituración los laterales del bastidor disponen de placas protectoras de acero aleado para evitar el desgaste.

EJE

Eje excéntrico ampliamente dimensionado construido en acero y montado sobre rodamientos sobredimensionados de doble hilera de rodillos. Cada rodamiento va provisto de engrase propio e independiente y se montan sobre soportes de acero, con contra-tapas y retenes que evitan la entrada de cuerpos extraños. En los extremos cónicos del eje se le montan los volantes, equilibrados e intercambiables entre sí, uno de ellos se. A uno de ellos le mecanizan ranuras para correas trapezoidales y la fijación al eje se consigue por medio de chaveta, tuerca y contra-tuerca.

MANDÍBULAS

Las mandíbulas se fabrican de acero al manganeso (12%-14%) y van sujetas a la biela y testero por medio de cuñas, que permiten un fácil montaje y desmontaje. Dichas mandíbulas por su forma de construcción se pueden aprovechar en su totalidad, cambiando la parte inferior una vez gastada por la parte superior.

Biela porta-mandíbulas que en los modelos FEX M 280 y FEX M 410 se construye de fundición gris perlítica sobradamente dimensionada para el trabajo a realizar. En los demás modelos se construyen de acero oxicortado a excepción del tubo, donde se montan los rodamientos y eje excéntrico que se fabrica en barra perforada de acero. Todo el conjunto de la biela se une por soldadura eléctrica automática y debidamente arriostrada, por lo que constituye un cuerpo de alta resistencia.

El reglaje de las Machacadoras FEX M 280 y FEX M 410 se consigue al introducir chapas de diferente espesor entre el testero y la deslizadora que soporta el balancín. Dicha operación se realiza aflojando los tornillos que sujetan la deslizadora y desplazándola hacia delante, dejando espacio entre el testero y la deslizadora. En las demás machacadoras el sistema de reglaje se consigue por un fácil sistema de cuñas apretando o aflojando unas tuercas reguladoras de dichas cuñas que desplazan la biela.

IMS S.L. está especializada en adaptar todos sus productos a sus necesidades. Nuestra preocupación por ofrecer la mejor maquinaria, nos lleva al estudio exhaustivo de la misma y de las últimas tecnologías para su fabricación. Una exigencia que unida a la calidad, sencillez, diseño y robustez de todos los mecanismos y elementos utilizados garantizan un óptimo funcionamiento con mínimos gastos de entretenimiento, conservación y explotación. Una garantía avalada también por el certificado de calidad ISO-9001/2 que posee toda la fundición de nuestros productos.