

1. DESCRIÇÃO

Os britadores MBJ são equipamentos robustos projetados e constituídos com matéria-prima de alta qualidade, visando máxima produção, redução nos custos operacionais e manutenção. Nos britadores de mandíbulas, todas as peças que são sujeitas ao desgaste são confeccionadas com aços da mais alta qualidade e aços liga. Por todos esses fatores, é que os britadores de mandíbulas MBJ são caracterizados pela inigualável durabilidade, e maior produção que qualquer outro britador da mesma categoria.



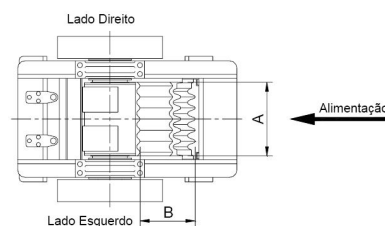
Cada pedreira ou mineração apresenta características diferentes. Sendo assim, devemos levar em consideração a variedade de forma, tipo e dureza do material a ser processado.

O tamanho dos blocos na alimentação dos britadores ou de equipamentos específicos que antecedem o britador influencia consideravelmente na sua produção.

Na escolha de equipamento para uma britagem deve-se levar em consideração todo ou qualquer detalhe em relação do minério e do próprio equipamento, tais como: dureza, tamanho da alimentação, equipamentos auxiliares, produção e granulometria final.

2. IDENTIFICAÇÃO DOS BRITADORES

Os britadores primários MBJ são identificados pela largura útil (A em mm) da boca de entrada, isto é, medida entre as cunhas laterais.

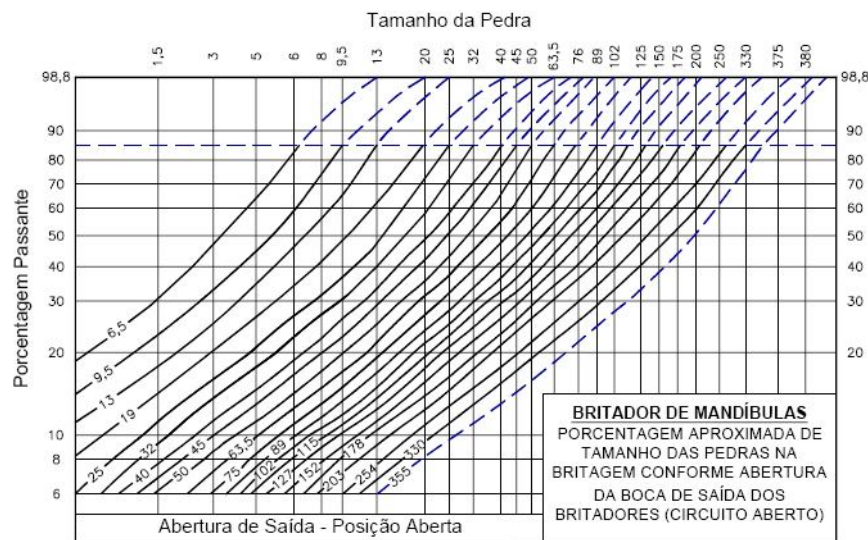


3. PRODUÇÃO

MODELO	ABERTURA DE SAÍDA NA POSIÇÃO FECHADA (APF)														
	16	20	25	32	38	50	63	76	90	100	125	150	180	200	250
BM 400	2-3	3-4	4-6	6-8	8-11	11-14	14-16								
BM 500		5-9	9-15	13-19	17-24	21-26	23-28	25-29							
BM 600			12-15	13-20	18-26	20-28	25-35	34-43	38-45	40-48					
BM 800							55-70	60-68	62-75	68-80	70-87	80-100			
BM 1000									60-80	80-105	95-120	110-140	120-160	150-170	
BM 10080									62-85	82-110	105-130	125-155	152-180	175-195	192-210

OBS: Produção em m³/h com circuito aberto.

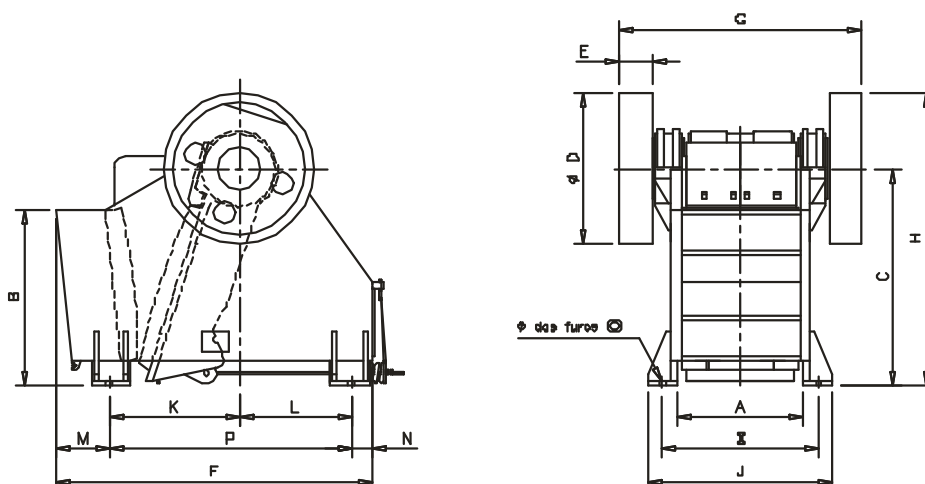
3.1. CURVA GRANULOMÉTRICA



Tomaremos como exemplo um britador BM600, com mandíbulas na posição fechada 76 mm, logo, somando-se os 25 mm do movimento do queixo, teremos 101 mm na posição aberta, ele oferecerá basicamente os seguintes produtos, fixando sua produção média em 36 m³/h.

Maior	76-----35% = 12,6m ³ /h	de	19 a 13-----5% = 1,80m ³ /h
de	76 à 50-----17% = 6,12m ³ /h	de	13 a 9----- 4% = 1,44m ³ /h
de	50 a 32-----18% = 6,48m ³ /h	de	9 a 5----- 6% = 2,16m ³ /h
de	32 a 25----- 4% = 1,44m ³ /h	de	5 a 1,2--- 4% = 1,44m ³ /h
de	25 a 19----- 4% = 1,44m ³ /h	Menor	1,2-----3% = 1,08m ³ /h

4. DADOS TÉCNICOS E DIMENSÕES GERAIS



MODELO	DIMENSÕES (mm)															
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
BM 400	580	750	858	900	120	1220	966	1308	696	820	542	458	148	72	35	1000
BM 500	596	845	1015	1000	140	1400	1195	1515	846	1006	650	500	170	80	35	1150
BM 600	735	1020	1260	1200	170	2000	1480	1860	992	1200	800	630	270	200	42	1530
BM 800	947	1300	1650	1300	270	2170	1985	2300	1250	1470	900	500	500	370	48	1300
BM 1000	1150	1612	1995	1390	300	2922	2240	2690	1450	1700	1200	1040	492	190	56	2240
BM 10080	1150	1820	2130	1650	300	2846	2240	2955	1450	1700	1385	855	405	200	56	2240

MODELO	DIMENSÕES DA BOCA (mm)	MOTOR		ROTAÇÃO DA MÁQUINA	MOVIMENTO DO QUEIXO	Ø POLIA MOTORA	Ø VOLANTE	CORREIA		PESO (Kg)
		CV	PÓLOS					PERFIL	QTD.	
BM 400	400 x 250	20	VI	300	20	270	900	C-144	3	2.850
BM 500	500 x 300	25	VI	300	20	280	1000	C-173	3	4.700
BM 600	600 x 400	50	VI	280	25	305	1200	C-210	5	9.800
BM 800	800 x 500	75	VI	280	25	335	1300	D-240	5	14.200
BM 1000	1000 x 600	100	VI	250	25	323	1400	D-270	8	25.400
BM 10080	1000 x 800	125	VI	250	25	380	1650	D-270	8	26.000