



HYDRAULIK- HÄMMER			PULVERISIERER
RAMM- ZIEHGERÄTE			BETON- PULVERISIERER
SCHROTTSCHEREN			BETONBEISSER
X-Y-Z KONZEPT			ABBRUCHGREIFER
RÜTTELPLATTEN			MULTI- ABBRUCHSCHEREN

HYDRAULISCHE PULVERISIERER



V70R

V160R

V250R

NPK Europe (Holland) BV

P. O. Box 30157
3001 DD Rotterdam
The Netherlands
Tel: +31 10 205 1710
E-mail: info@npke.nl

Händler:

NPK
www.npke.eu

Extreme Kraft – Hohe Produktivität

Die NPK V-Reihe ist die beste Lösung für den Abbruch von Betonkonstruktionen. Die Pulverisierer können sowohl für den Primär- als auch für den Sekundärabbruch eingesetzt werden. Mit einem ausgezeichneten Verhältnis zwischen Gewicht und Leistung ist die V-Reihe auch für Abbrucharbeiten mit großer Reichweite geeignet; Long-Front Einsatz.

Alle Modelle sind mit den bekannten, seit mehr als 35 Jahren bewährten, NPK Booster-System ausgestattet.

Dank der einfach und schnell vor Ort austauschbaren Zahnplatten im Kiefer oben und unten konnten Ausfallzeiten auf ein Minimum reduziert werden.

Leistungsstarker Drehmotor
Für eine bessere Positionierung und mehr Drehmoment. Keine Leckölleitung benötigt.
V250R: Standard mit Doppelmotor.

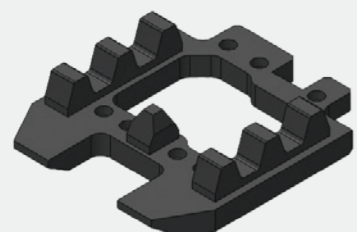
NPK Booster
Über 35 Jahre Erfahrung. Mehr Produktivität, mehr Leistung, weniger Kraftstoffverbrauch, schnellere Zykluszeiten.

Austauschbare Zahnplatten
Komplette Zahnplatten können einfach auf der Baustelle ausgetauscht werden.
Ausfallzeiten auf ein Minimum reduziert.

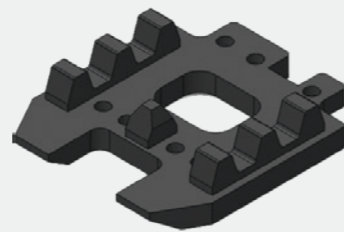
Zapfenzylinder
Hohe Brechkraft während des totalen Schließzyklus.

Schneidmesser für Bewehrungsstahl
In der Mitte der Kiefer.
Austauschbar und wendbar.

Optionen



Zahnplatte großes Loch
Direkter Abriss
Bessere Freigabe von Beton.

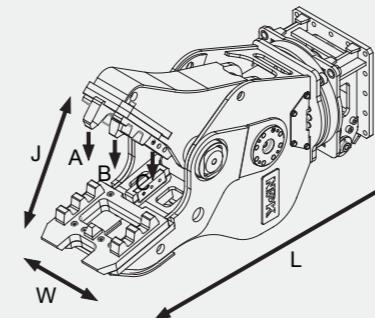
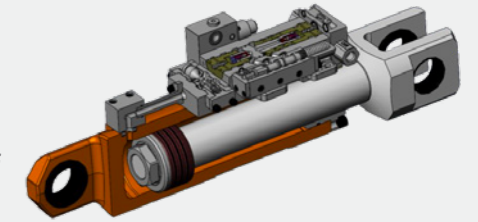


Zahnplatte kleines Loch
Sekundärer Abriss
Bessere Zerkleinerung.

Intelligente Booster-Technologie

Mit über 35 Jahren Erfahrung hat NPK die Booster-Technologie erfunden und weiterentwickelt.

Der Booster wird automatisch aktiviert, wenn die Backen auf Widerstand stoßen. Der Arbeitsdruck im Zylinder ist bis zu dreimal so hoch wie der Druck des Baggers, während andere Baggerfunktionen unbeeinflusst bleiben. Der integrierte Booster ermöglicht eine kompakte Bauweise des Zylinders, reduziert das Gesamtgewicht, führt zu kürzeren Zykluszeiten, mehr Produktion, geringerem Kraftstoffverbrauch und mehr Leistung.



Modell	V70R	V160R	V250R
Baggergewicht (t)	6 - 10	16 - 21	24 - 35
Gewicht (kg)	780	1650	2750
Gesamtlänge (L) (mm)	1500	1940	2425
Maulbreite (W) (mm)	390	500	560
Max. Maulweite (J) (mm)	595	750	900
Betriebsdruck (MPa)	26	28	28
Ölmenge (l/min)	50 - 130	80 - 180	100 - 250
Druck Rotation (MPa)	14	14	14
Ölmenge Rotation (l/min)	10 - 15	10 - 15	15 - 40
Max. Kraft (A) (kN)	490	795	1020
Max. Kraft (B) (kN)	660	1050	1330
Max. Kraft (C) (kN)	1225	1960	2250
Öffnungszeit (sek.)*	0,8	0,7	1,0
Schließzeit (sek.)*	1,3	1,6	1,8
Zeit für einen Arbeitstakt (sek.)*	2,1	2,3	2,8
Arbeitsspiele (n/min)*	29	26	21

* Bei maximaler Ölmenge