GELEN

BROSZURA PRODUKTOWA



SERIA AF

PODAJNIKI PŁYTOWE

CIĘŻKI UROBEK, STAŁE TEMPO PODAWANIA.

SERIA AF

ZBUDOWANY DO NAJCIĘŻSZYCH ZADAŃ ZASYPOWYCH.

Podajniki płytowe AF zbudowano do najcięższych zadań zasypowych: dużego, ciężkiego i ostrokrawędzistego urobku wysypywanego prosto z wywrotek. Zachodzące na siebie płyty stalowe na łańcuchach gąsienicowych przenoszą ładunek z zasobnika lub zwału do kruszarki wstępnej z kontrolowaną, zmienną prędkością. Trzy wielkości standardowe, a także inne szerokości i długości wykonywane pod proces.

3
MODELI W SERII

1,840 t/h
MAKS. WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA

45 kW
MAKS. MOC ZAINSTALOWANA

10.0 m
DO długości



ZASTOSOWANIA

- UROBEK Z WYWROTEK
- ZASILANIE KRUSZARKI WSTĘPNEJ
- ODBIÓR Z ZASOBNIKÓW I ZWAŁÓW
- GÓRNICTWO I RUDY
- SKAŁA CIĘŻKA, OSTROKRAWĘDZISTA I ŚCIERNA



KONSTRUKCJA

BUDOWA PODAJNIKA AF.

Płyty stalowe na łańcuchach gąsienicowych, napędzane od strony czołowej i napinane od strony zwrotnej: ciężki przenośnik zbudowany tak, by przyjąć uderzenie ładunku wywrotki. Na ilustracji: AF4826, 48 in × 26 ft.

1 **Wał napędowy i reduktor**

Wał napędowy ze stali walcowanej na gorąco ze skręcanymi kołami łańcuchowymi, napędzany nasadzanym reduktorem planetarnym z ramieniem reakcyjnym.

2 **Zachodzące na siebie płyty**

Płyty wzmocnione środkowymi wkładkami pracują tuż nad prowadnicami udarowymi na niemal całej długości, co zapobiega odkształceniom.

3 **Rolki nośne**

Rolki pod obiema gałęziami niosą gałąź obciążoną i gałąź powrotną.

4 **Napinanie od strony zwrotnej**

Napinanie od strony zwrotnej śrubami napinającymi, na bezwałowych kołach napędowych.

5 **Łańcuchy gąsienicowe**

Łańcuchy gąsienicowe, skręcane koła łańcuchowe i koła napędowe — wszystko to standard w maszynach do robót ziemnych.

6 **Kontrolowany wyładunek**

Urobek z zasobnika lub zwału opuszcza koniec czołowy stałym, równomiernym strumieniem do kolejnej maszyny.

Odporny na uderzenia

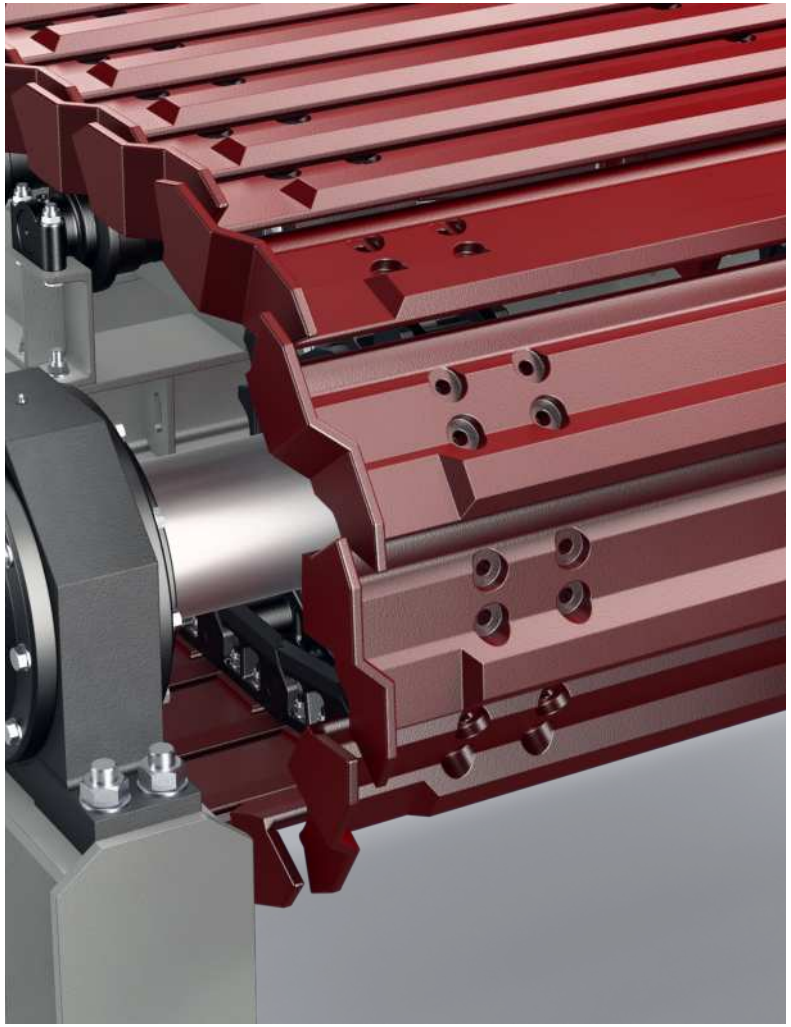
- Wzmocnione płyty staliwne ze środkowymi wkładkami
- Prowadnice udarowe na niemal całej długości zapobiegają odkształceniom
- Wał napędowy ze stali walcowanej na gorąco ze skręcanymi kołami łańcuchowymi

Sterowane podawanie

- Zmienna prędkość ustala wydajność podawania do kruszarki
- Zachodzące na siebie płyty przesuwają ładunek w sposób wymuszony, bez zalewania
- Hydrauliczne napinanie od strony zwrotnej ze śrubami napinającymi

Sprawdzony układ bieżny

- Łańcuchy gąsienicowe, koła łańcuchowe i koła napędowe z maszyn do robót ziemnych
- Opcjonalne płyty wysokomanganowe tam, gdzie problemem jest ścieranie
- Inne szerokości i długości dobierane do procesu





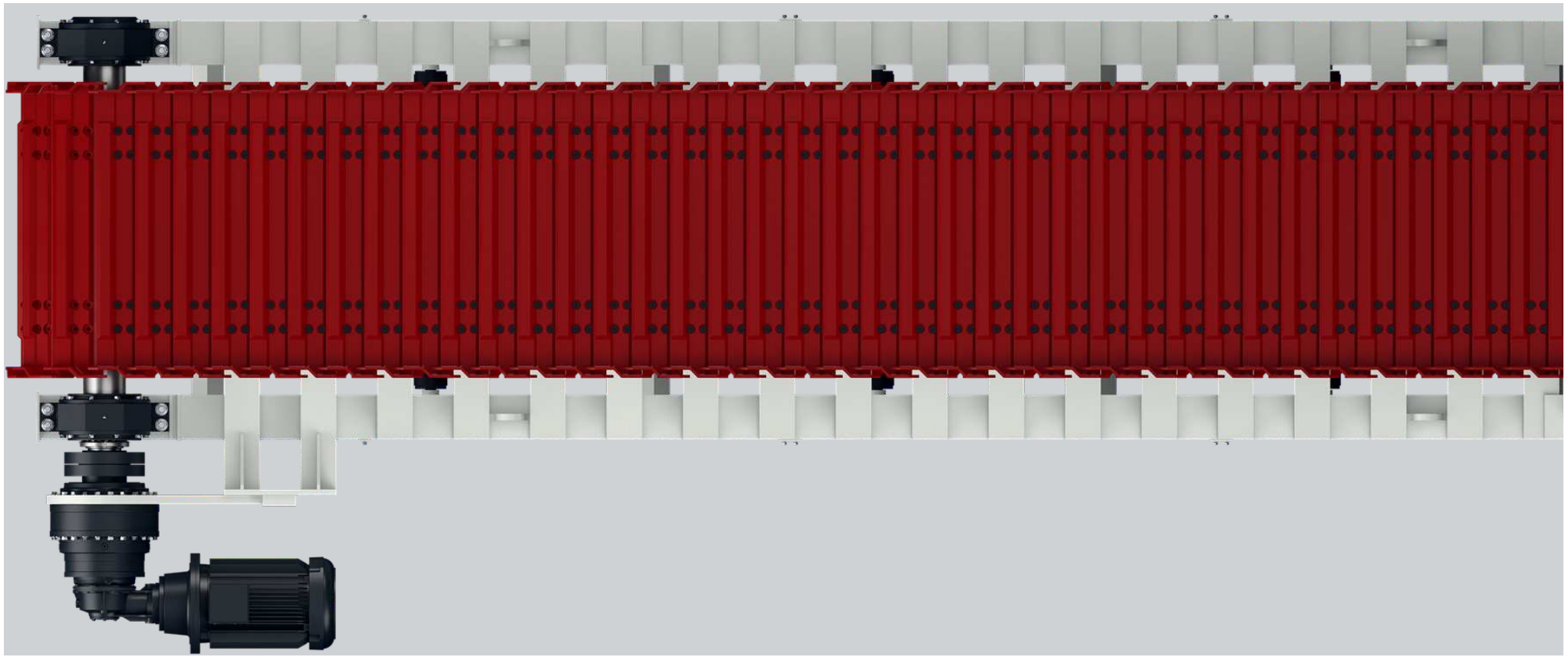


DANE TECHNICZNE

PODAJNIKI PŁYTOWE - SERIA AF

MODEL	SZEROKOŚĆ mm	DŁUGOŚĆ mm	MOC kW	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA mtph
AF1500	1500	6000	30	350 - 1,040
AF1800	1800	8000	37	500 - 1,490
AF2000	2000	10000	45	610 - 1,840

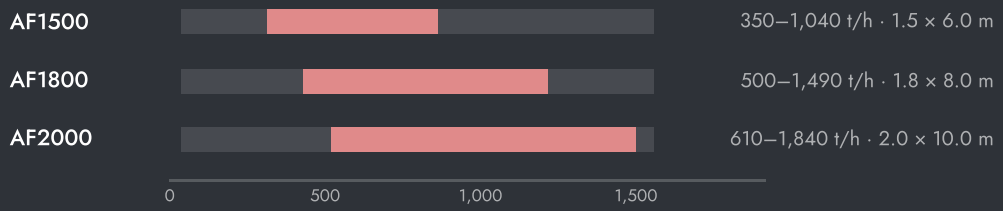
Wartości są nominalne i zależą od nadawy, uziarnienia i wilgotności. Jednostki metryczne; wydanie w jednostkach imperialnych dostępne na życzenie.
Wydajność teoretyczna jest obliczona dla materiału o gęstości nasypowej 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3), grubości warstwy równej połowie szerokości płyty i prędkości płyt 4–12 m/min. Rzeczywista wydajność zależy od materiału, wielkości brył, wysokości burt i prędkości łańcucha.



WYBIERZ MODEL

JEDNA SERIA. CAŁY ZAKRES.

Trzy wielkości standardowe, od AF1500 o wymiarach 1,5 × 6 m po AF2000 o wymiarach 2,0 × 10 m. Każdy pasek obejmuje wydajność teoretyczną modelu przy gęstości nasypowej 1,6 t/m³; opis podaje jego wymiary.





USTAWIENIA MASZYNY

- Utrzymuj materiał na płytach pod zasobnikiem, aby wysypywana skała spadała na skałę, a nie na płyty.
- Pracuj z najniższą prędkością, która pokrywa zapotrzebowanie kruszarki; niższa prędkość oznacza mniejsze zużycie.
- Regularnie sprawdzaj napięcie łańcucha, zęby kół łańcuchowych i stan płyt.
- Usuwaj rozsypany materiał spod podajnika, aby nie gromadził się przy gałęzi powrotnej.

JAK WYBRAĆ

01 Zacznij od wywrotki lub ładowarki: największa bryła, tonaż i zasobnik.

02 Szerokość płyt dobierz do wielkości brył, a długość do zasobnika; wydajność teoretyczną odczytaj z paska.

03 Prędkość ustaw pod kruszarkę; napęd o zmiennej prędkości nadąża za jej zapotrzebowaniem.

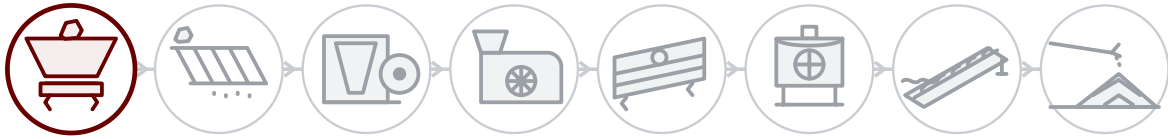


W INSTALACJI

TAM, GDZIE PRACUJE.

Podajnik płytowy to pierwsza maszyna za wywrotką. Pod zasobnikiem zasypowym przenosi urobek do kruszarki wstępnej z prędkością, jaką kruszarka może przyjąć — od wolnego podawania największych brył po szybsze tempo przy mniejszym materiale.

TYPOWY SCHEMAT INSTALACJI



01 **Urobek i podawanie**

02 Wstępne odsiewanie

03 Kruszenie wstępne

04 Kruszenie wtórne

05 Przesiewanie

06 Kruszenie końcowe i piasek

07 Płukanie

08 Składowanie i załadunek

ZA KAŻDĄ MASZYNĄ

Serwis w terenie

Montaż, uruchomienie i przeglądy prowadzone przez inżynierów GELEN, na obiekcie wszędzie tam, gdzie sprzedajemy.

Części wg numeru seryjnego

Każda maszyna ma numer seryjny i kod QR na tabliczce. Po zeskanowaniu otwiera się lista części, instrukcje i historia serwisowa — a zamówienie części dzieli jedno dotknięcie.

Wsparcie zdalne

Dane produkcyjne, alarmy i analiza osiągów z każdej podłączonej instalacji, ze wsparciem zakładu.

KONTAKT

POROZMAWIAJ Z ZAKŁADEM.

ASO 1. OSB, Oğuz Cd. No: 31
06930 Sincan, Ankara, Türkiye

TELEFON	+90 312 267 06 20
E-MAIL	gelenmakina@gelenmakina.com
STRONA	gelenmakina.com

Pełne dane techniczne, rysunki i wszystkie pozostałe maszyny GELEN znajdują się w Katalogu Produktów.

ZESKANUJ, ABY OTWORZYĆ STRONĘ PRODUKTU, KATALOG I FORMULARZ ZAPYTANIA.

