GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



AF SERİSİ

PALETLİ BESLEYİCİLER

TÜVENAN İÇİN AĞIR HİZMET BESLEME, DÜZENLİ BİR DEBİYLE.

AF SERİSİ

EN ZORLU BESLEME GÖREVİ İÇİN YAPILDI.

AF paletli besleyiciler en zorlu besleme görevi için üretilir: kamyonlardan doğrudan boşaltılan iri, ağır ve keskin tüvenan kaya. Paletli zincirler üzerinde birbirine binen çelik paletler, yükü bunkerden veya stok sahasından primer kırıcıya kontrollü ve değişken bir hızda taşır. Üç standart ölçü; ayrıca prosese göre üretilen başka genişlik ve uzunluklar.

3
SERİDEKİ MODEL

2,028 stph
MAKS. TEORİK KAPASİTE

60 hp
MAKS. KURULU GÜÇ

32.8 ft boy
AZAMİ



UYGULAMALAR

- KAMYONDAN GELEN TÜVENAN
- PRİMER KIRICI BESLEME
- BUNKER VE STOK SAHASINDAN GERİ ALMA
- MADENCİLİK VE CEVHER
- AĞIR, KESKİN VE AŞINDIRICI KAYA



TASARIM

BİR AF'NİN ANATOMİSİ.

Paletli zincirler üzerinde çelik paletler; baş tarafta tahrik edilir, kuyrukta gerdirilir: bir kamyon yükünün darbesini almak için yapılmış ağır bir konveyör. Görseldeki model: AF4826, 48 inç × 26 ft.

1 Baş mili ve redüktör

Cıvatalı zincir dişlili, sıcak haddelenmiş çelik baş mili; tork kolu üzerindeki mile geçme planet redüktörle tahrik edilir.

2 Birbirine binen paletler

Orta destekleriyle takviye edilmiş paletler, neredeyse tam boy darbe raylarına yakın çalışarak deformasyonu önler.

3 Taşıyıcı makaralar

Her iki kolun altındaki makaralar yüklü gidiş kolunu ve dönüş kolunu taşır.

4 Kuyruk gerdirme

Milsiz tahrik çarkları üzerinde, gergi vidalarıyla kuyruk ucu gerdirme.

5 Paletli zincirler

Paletli zincirler, cıvatalı zincir dişlileri ve tahrik çarkları; hepsi iş makinelerinde standart.

6 Kontrollü boşaltma

Bunkerden veya stok sahasından gelen tüvenan, baş taraftan sonraki makineye düzenli ve eşit bir akışla çıkar.

Darbe için yapıldı

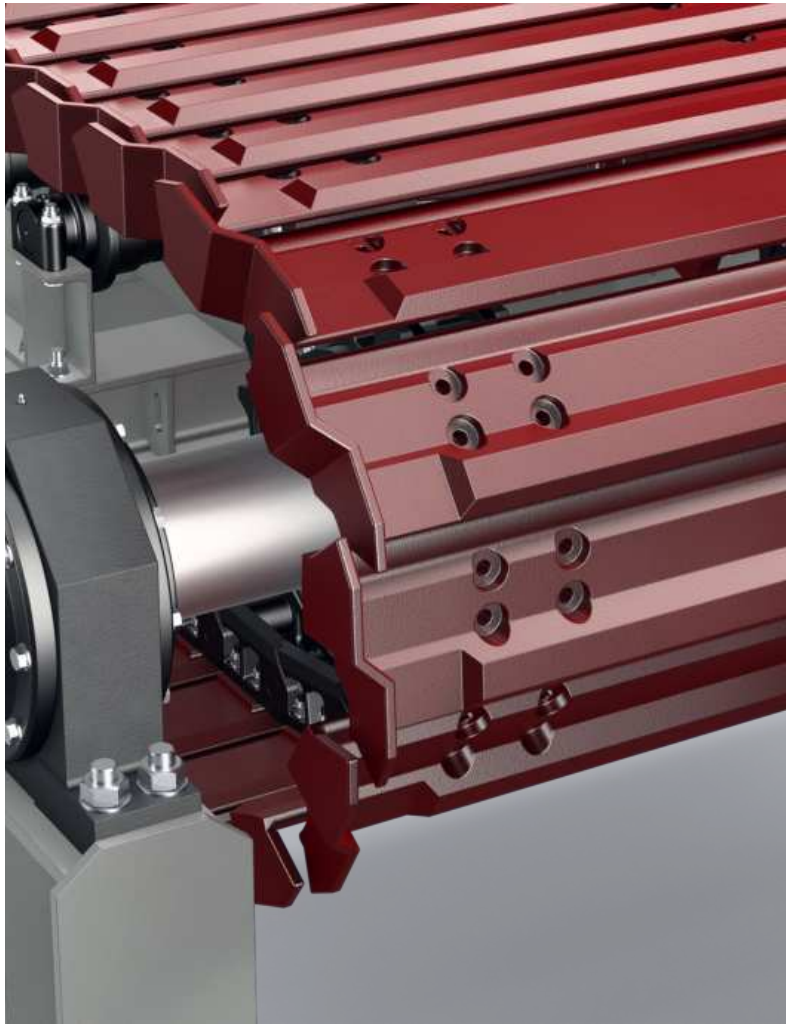
- Orta destekli, takviyeli çelik döküm paletler
- Neredeyse tam boy darbe rayları deformasyonu önler
- Cıvatalı zincir dişlili, sıcak haddelenmiş çelik baş mili

Kontrollü besleme

- Değişken hız, kırıcıya giden besleme debisini belirler
- Birbirine binen paletler yükü pozitif olarak, taşma olmadan taşır
- Gergi vidalı hidrolik kuyruk ucu gerdirme

Kendini kanıtlamış yürüyüş takımı

- İş makinelerinde kullanılan paletli zincirler, zincir dişlileri ve tahrik çarkları
- Aşınmanın sorun olduğu yerler için opsiyonel yüksek manganlı paletler
- Prosese uygun başka genişlik ve uzunluklar





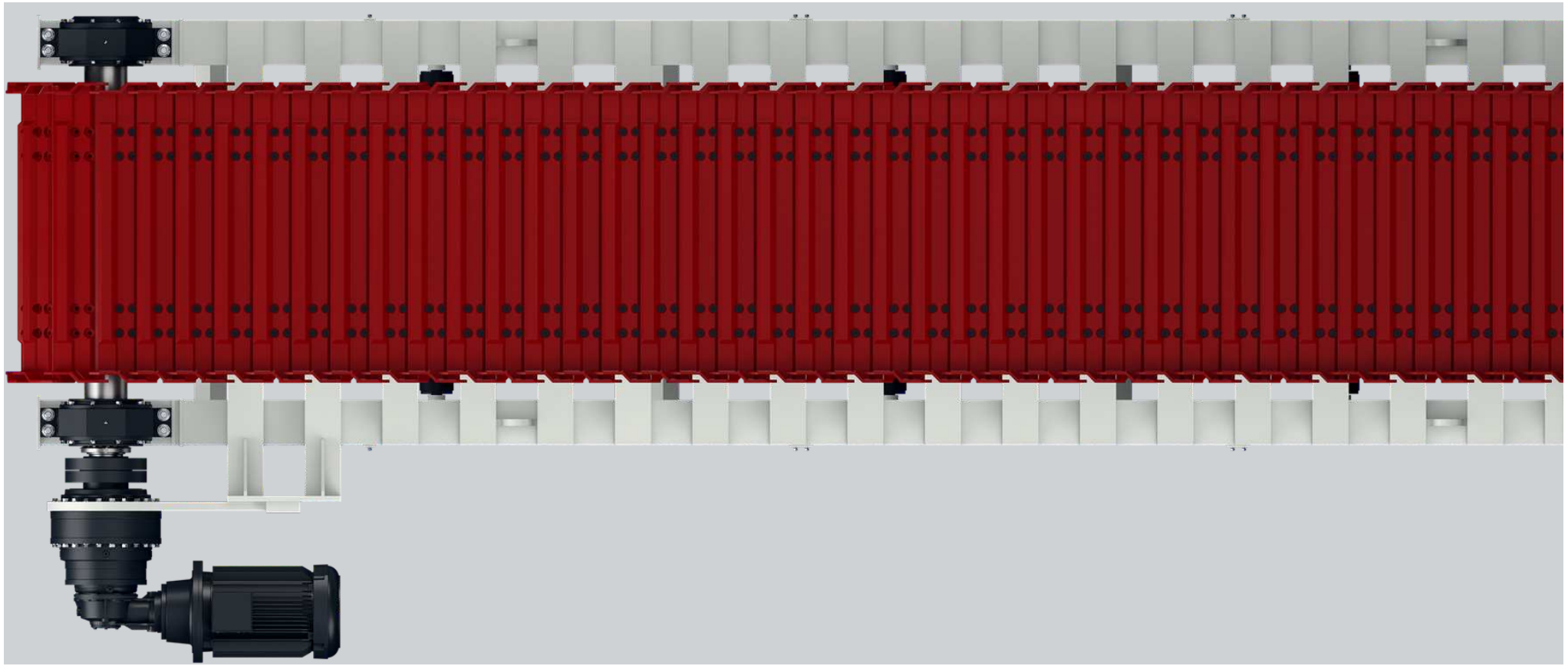


TEKNİK ÖZELLİKLER

PALETLİ BESLEYİCİLER - AF SERİSİ

MODEL	GENİŞLİK in	UZUNLUK in	GÜÇ hp	TEORİK KAPASİTE stph
AF1500	59.1	236.2	40	386 - 1,146
AF1800	70.9	315.0	50	551 - 1,642
AF2000	78.7	393.7	60	672 - 2,028

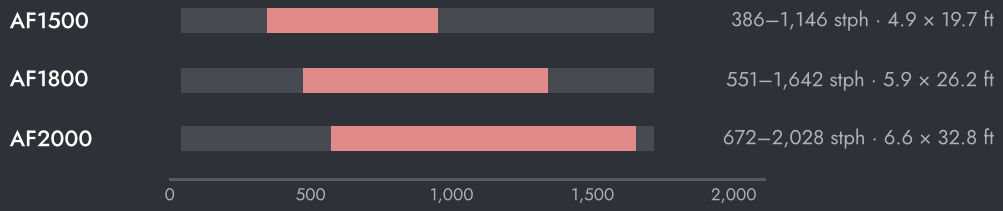
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.
Teorik kapasite, yığın yoğunluğu 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3) olan malzeme için, palet genişliğinin yarısı kadar yatak derinliği ve 4–12 m/dk palet hızlarıyla hesaplanmıştır. Gerçek kapasite malzemeye, parça boyutuna, etek yüksekliğine ve zincir hızına bağlıdır.



MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

1,5 × 6 m'lik AF1500'den 2,0 × 10 m'lik AF2000'e üç standart ölçü. Grafikteki her çubuk, bir modelin 1,6 t/m³ yığın yoğunluğundaki teorik kapasite aralığını gösterir; not, ölçüsünü verir.





MAKİNENİN AYARLANMASI

- Bunkerin altında paletlerin üzerinde malzeme tutun; böylece boşaltılan kaya paletlere değil, kayaya düşer.
- Kırıcının ihtiyacını karşılayan en düşük hızda çalıştırın; daha düşük hız daha az aşınma demektir.
- Zincir gerginliğini, zincir dişlisi dişlerini ve paletlerin durumunu düzenli bir programla kontrol edin.
- Besleyicinin altındaki dökülmeleri temizleyin; böylece malzeme zincirin dönüş koluna yığılmaz.

NASIL SEÇİLİR

01 Kamyondan veya yükleyiciden başlayın: en büyük parça, tonaj ve bunker.

02 Palet genişliğini parça boyutuna, uzunluğu bunkere göre seçin; teorik kapasiteyi grafikteki çubuktan okuyun.

03 Hızı kırıcıya göre ayarlayın; değişken hızlı tahrik kırıcının ihtiyacını izler.

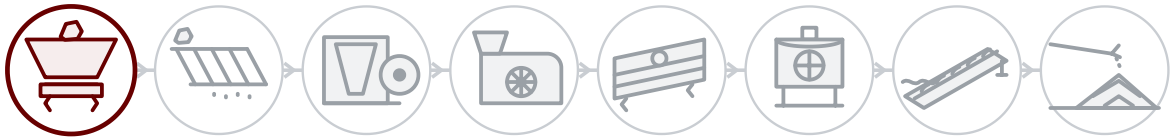


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

Paletli besleyici kamyondan sonraki ilk makinedir. Boşaltma bunkerinin altında tüvenanı, kırıcının alabileceği hızda primer kırıcıya taşır: en iri kayada yavaş beslemeden daha küçük malzemede daha yüksek hızlara kadar.

TİPİK TESİS AKIŞI



01 **Patlatma ve besleme**
02 Ön eleme
03 Primer kırma
04 Sekonder kırma
05 Eleme
06 Tersiyer ve kum
07 Yıkama
08 Stok ve yükleme

HER MAKİNENİN ARKASINDA

Saha servisi

Sattığımız her yerde, GELEN mühendisleri tarafından sahada montaj, devreye alma ve kontrol.

Seri numarasıyla yedek parça

Her makinenin plakasında bir seri numarası ve QR kodu vardır. Okutun; parça listesi, kılavuzlar ve servis geçmişi açılır, yedek parça siparişi tek dokunuşla verilir.

Uzaktan destek

Bağlı her tesisten üretim verisi, alarmlar ve performans analizi, fabrikadan destekle.

İLETİŞİM

FABRİKAYLA KONUŞUN.

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

TELEFON	+90 312 267 06 20
E-POSTA	gelenmakina@gelenmakina.com
WEB	gelenmakina.com

Tüm teknik özellikler, çizimler ve diğer tüm GELEN makineleri Ürün Kataloğu'ndadır.

ÜRÜN SAYFASI, KATALOG VE TEKLİF FORMU İÇİN OKUTUN.

