GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



GHC SERİSİ

KONİK KIRICILAR

HİDROLİK AYAR. KAYA KAYAYA KIRMA.

GHC SERİSİ

KÜBİK ÜRÜN, AYARI PANELDEN.

GHC konik kırıcılar tesisin sekonder ve tersiyer kademelerini üstlenir. Eksantrik, mantoyu sabit konkavın içinde salınım hareketiyle döndürür; kaya ikisinin arasında sıkışarak kapalı taraf açıklığından çıkana kadar kırılır. Hidrolik ayar sistemi, ürünü ayarlamak için başlığı yükseltir veya alçaltır, hazneyi boşaltmak için de kaldırır. Sabit ve mobil tesisler için 90'dan 315 kW'a dört model.

4
SERİDEKİ MODEL

300 mm
MAKS. BESLEME BOYUTU

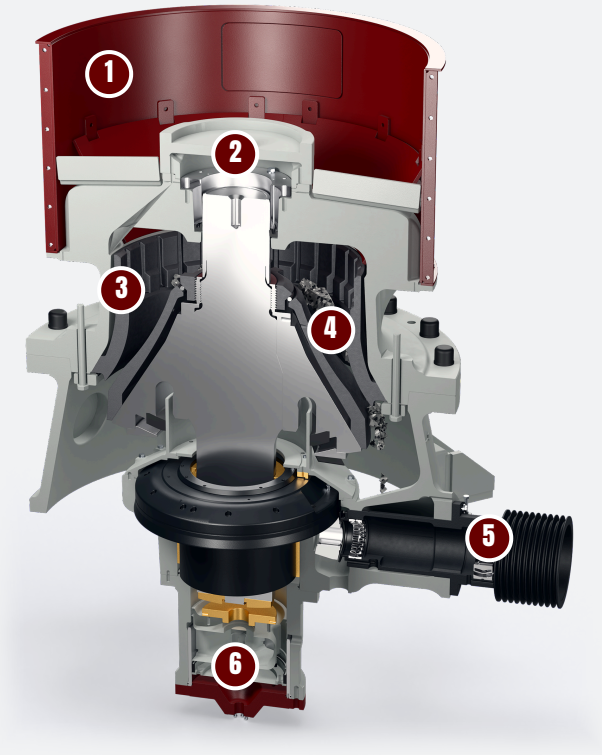
600 t/sa
MAKS. KAPASİTE

315 kW
MAKS. KURULU GÜÇ

UYGULAMALAR

SEKONDER KIRMA | TERSİYER KIRMA | SERT VE AŞINDIRICI KAYA | BETON VE ASFALT AGREGASI | MOBİL TESİSLER





TASARIM

BİR GHC'NİN ANATOMİSİ.

Salınım yapan bir manto, sabit bir konkav ve ana milin altında bir hidrolik piston: astarlar arasındaki aralık her turda, çevrenin tamamı boyunca bir kez açılır ve kapanır. Kesit görünüşte: bir GHC45.

1 Besleme hunisi

Besleme huniden geçer, örümceği aşarak konkav ile manto arasındaki halka biçimli hazneye düşer.

2 Örümcek ve burç

Örümcek üst gövdenin üzerinde köprü kurar ve ana milin üst ucunu burcunda taşır.

3 Manganlı konkav ve manto

Aşınan tek parçalar. İnce, orta ve ekstra kaba hazneler beslemeye göre seçilir.

4 Kaya kayaya sıkıştırma

Salınım yapan manto sabit konkavın içinde döner. Aralık kapandıkça kaya sıkışır, aşağı doğru ilerler ve kapalı taraf açıklığından çıkar.

5 Pinyon mili ve konik dişli

V kayış kasnağı pinyon milini döndürür; pinyon, eksantrik üzerindeki taç dişliyi tahrik eder ve eksantrik ana mile salınım hareketi verir.

6 Hidrolik ayar

Ana milin altındaki piston, kapalı taraf açıklığını ayarlamak için başlığı yükseltir veya alçaltır, hazneyi boşaltmak için de kaldırır.

NEDEN GELEN

Hidrolikle ayarlanır

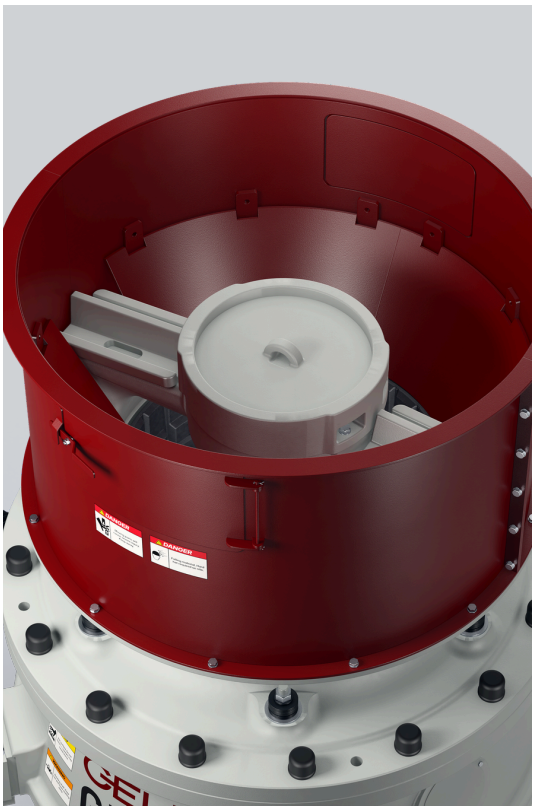
- Kapalı taraf açıklığı şimsiz, hidrolik olarak ayarlanır
- Tıkanan hazneyi boşaltmak için başlık kaldırılır
- Astarlar aşındıkça ayar aşınmaya göre düzeltilir
- Tabak yay paketleri kırılamayan demir parçalarını geçirir

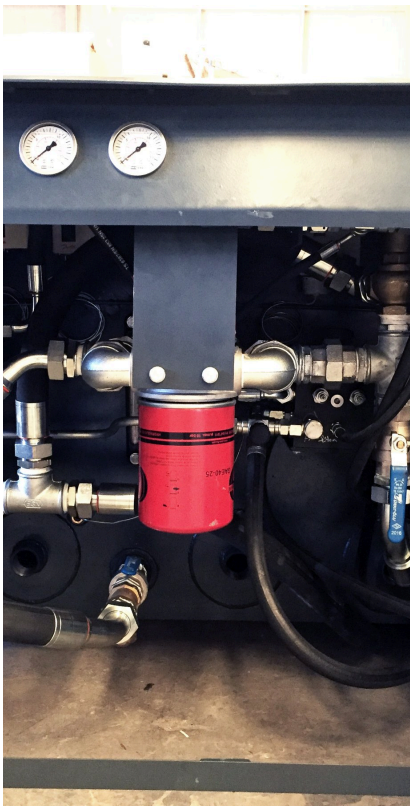
Doğru hazne

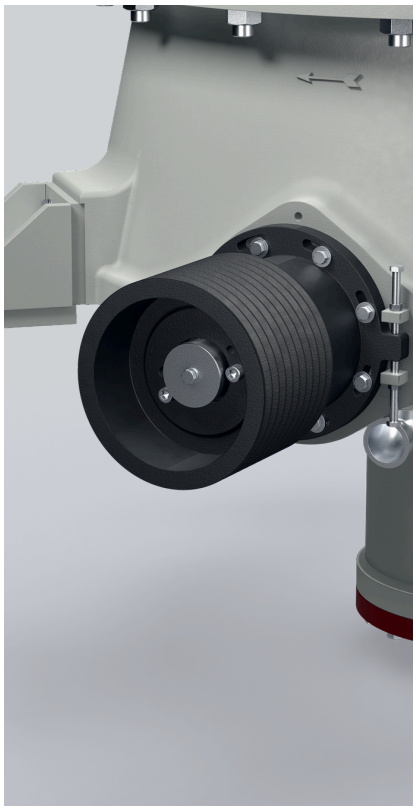
- İnce, orta ve ekstra kaba konkavlar (F, M, EC)
- Aynı gövdede sekonder ve tersiyer görevler
- 300 mm'ye kadar besleme, 6 ile 50 mm arası açıklık
- Aşınan tek parçalar manganlı astarlar

Tesisle bütünleşik

- Sabit ve mobil kurulumlar için
- Tek motordan V kayışlı tahrik
- Çevresindeki elek ve konveyörlerle tek bir devre olarak boyutlandırılır
- 25'ten 600 t/sa'e dört boyut





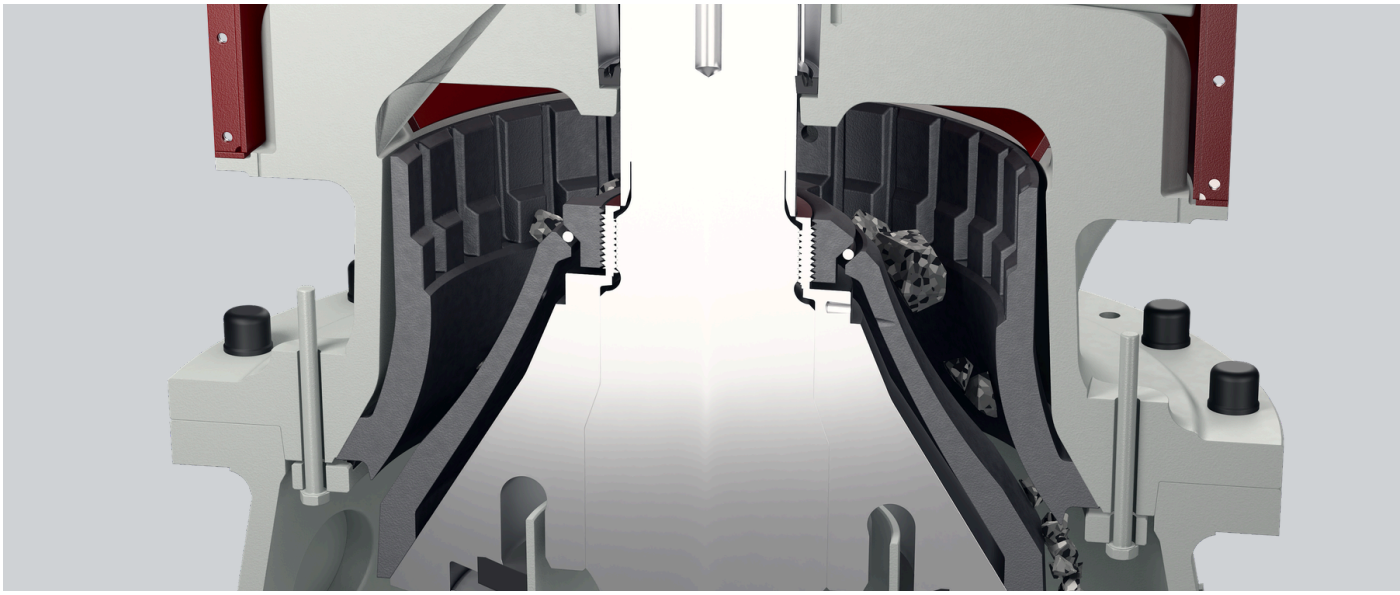


TEKNİK ÖZELLİKLER

KONİK KIRICILAR - GHC SERİSİ

MODEL	MOTOR kW	KAPASİTE mtph	KAPALI YAN AYARI mm	MAKS. BESLEME BOYUTU mm	FIRLATMA MESAFESİ mm	KONKAV TİPLERİ
GHC SERİSİ KONİK KIRICILAR						
GHC28	90	25-120	6 - 32	35 - 130	13 - 25	F, M, EC
GHC37	132	45-180	18 - 38	45 - 190	16 - 36	F, M, EC
GHC45	200	80-350	10 - 45	50 - 220	16 - 44	F, M, EC
GHC56	315	160-600	15 - 50	65 - 300	18 - 50	F, M, EC

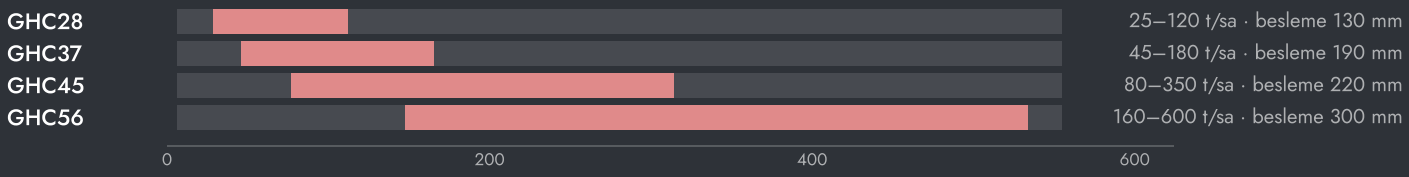
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Metrik birimler; bu broşürün imperial baskısı talep üzerine temin edilir.



MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

GHC28'den GHC56'ya dört model. Her çubuk bir modelin en düşük kapasitesinden en yüksek kapasitesine uzanır; bu aralıkta nerede durduğunu hazne, açıklık ve kaya belirler.





MAKİNENİN AYARLANMASI

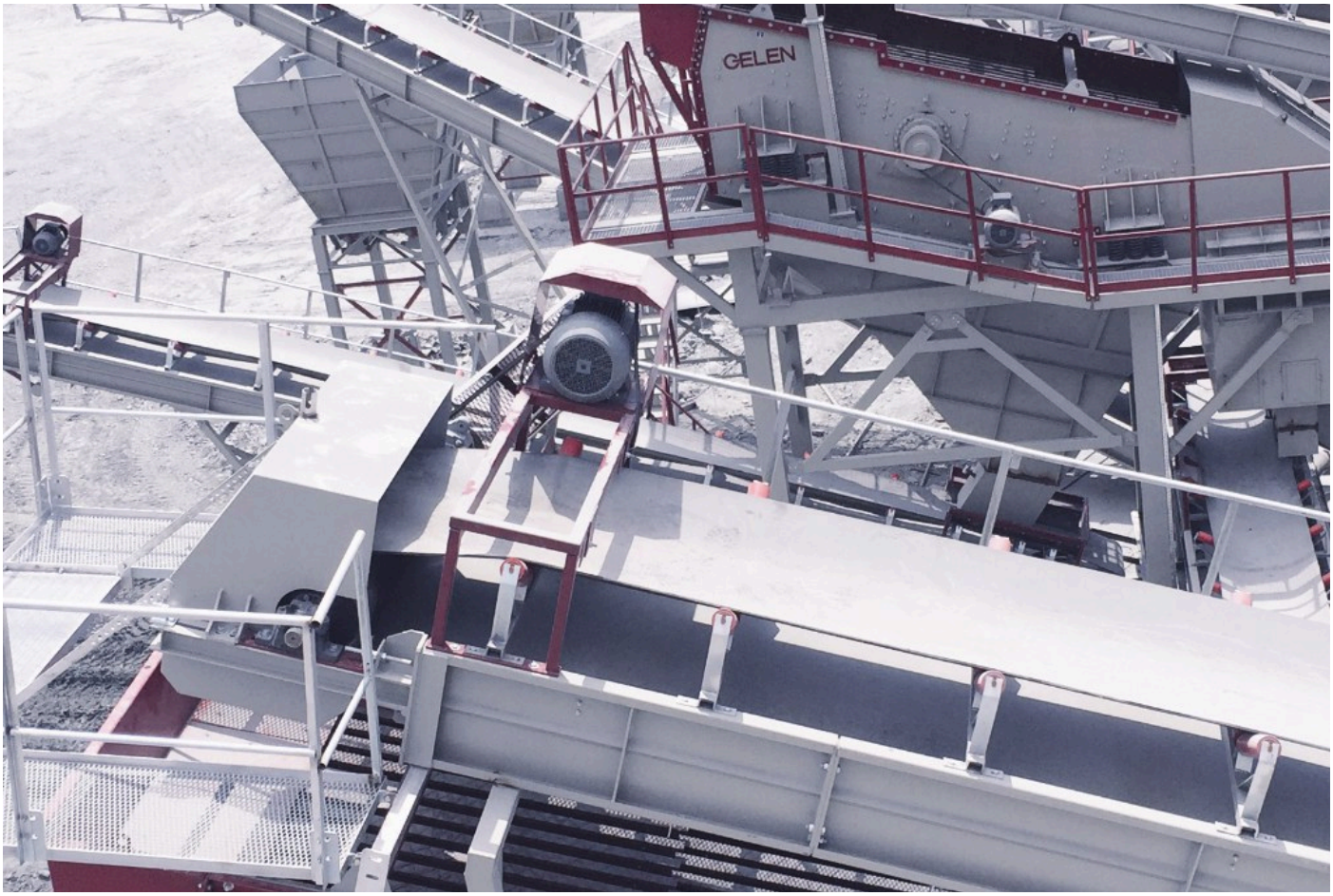
- Hazneyi dolu besleyin. Dolu hazne kayayı kaya ile kırar ve daha kübik ürün verir.
- Beslemeyi iyi gradasyonlu tutun ve hazne çevresine eşit dağıtın; tek taraflı besleme astarları dengesiz aşındırır.
- Astarlar aşındıkça açıklığı kontrol edin ve hidrolikten düzeltin.
- Konkav ve mantoyu, aşınıp delinmeden önce çift olarak değiştirin.

NASIL SEÇİLİR

01 Kayadan başlayın: tonaj, besleme boyutu, sertlik ve ihtiyacınız olan ürün.

02 Hazneyi besleme boyutuna, açıklığı ürüne göre seçin.

03 GELEN mühendisliği konik kırıcıyı eleklerle birlikte, kapalı devrede, tesisinize göre boyutlandırır.

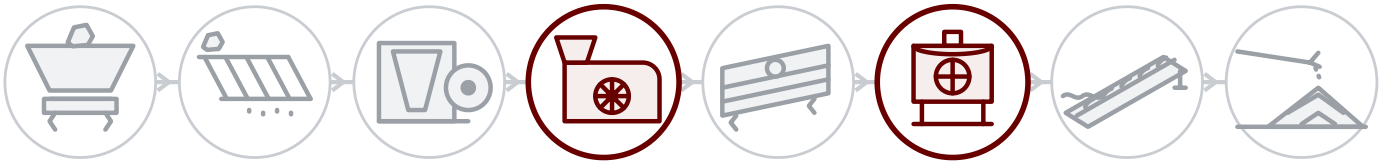


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

GHC, primer kırıcıdan sonra bir elekle kapalı devrede çalışır: elek üstü konik kırıcıya geri döner, böylece her ton tesisin sattığı boyutta çıkar. Tersiyer kademede beton ve asfaltın ihtiyaç duyduğu kübik mıcırı üretir.

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

ÜRÜN SAYFASI, KATALOG VE TEKLİF FORMU İÇİN OKUTUN.

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

