GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



DD SERİSİ

ÇİFT TAHRİKLİ ELEKLER

İKİ TAHRİK, TEK DAİRESEL HAREKET.

DD SERİSİ

YÜKSEK NEM, İNCE KEŞİM VE YÜKSEK KAPASİTE; DİK EĞİMİ OLMAYAN BİR GÖVDEDE.

İki motor, iki paralel şaftı aynı yönde döndürür; şaftlar aralarındaki triger kayışıyla fazda tutulur. Karşı ağırlıklar tek bir dönen kuvvette toplanır ve gövde dairesel bir yörünge çizer — tahrik yükü ve rulman yükü tek şaft yerine iki şafta paylaştırılmıştır.

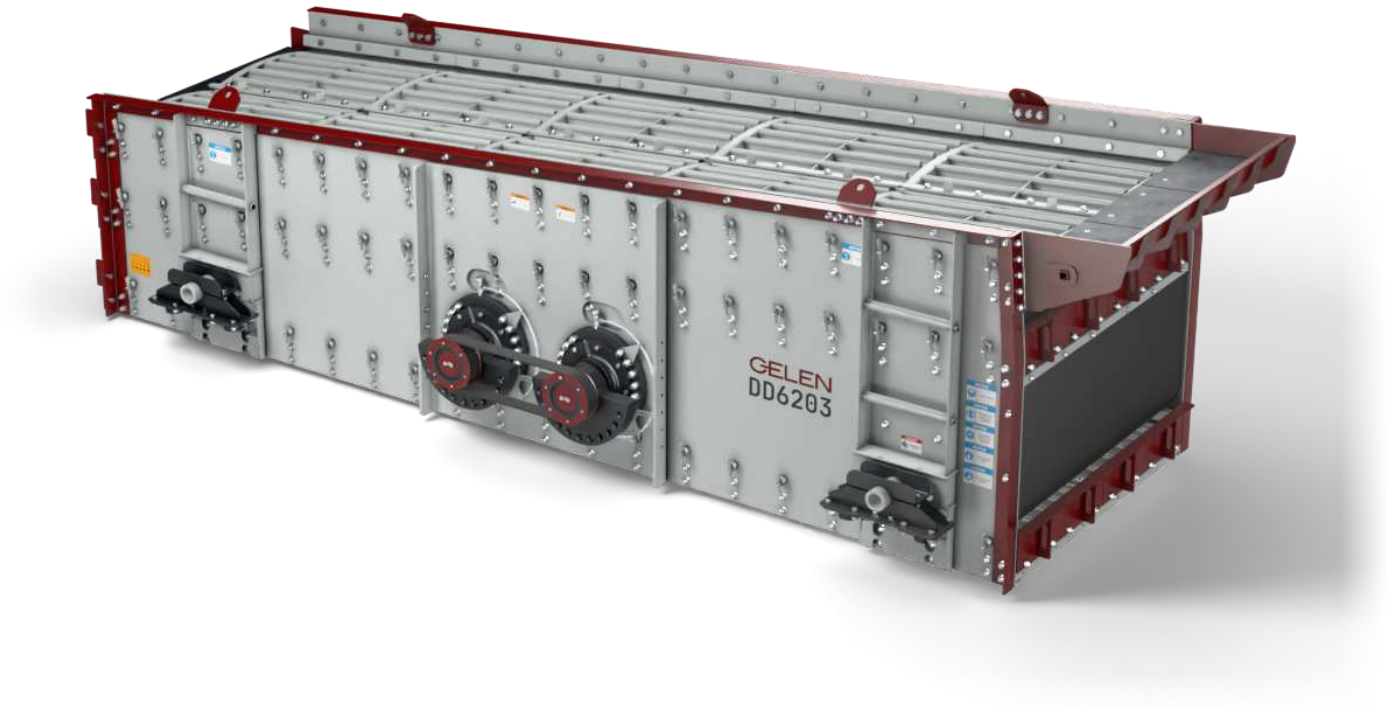
11 × 22.3 ft
EN BÜYÜK KAT

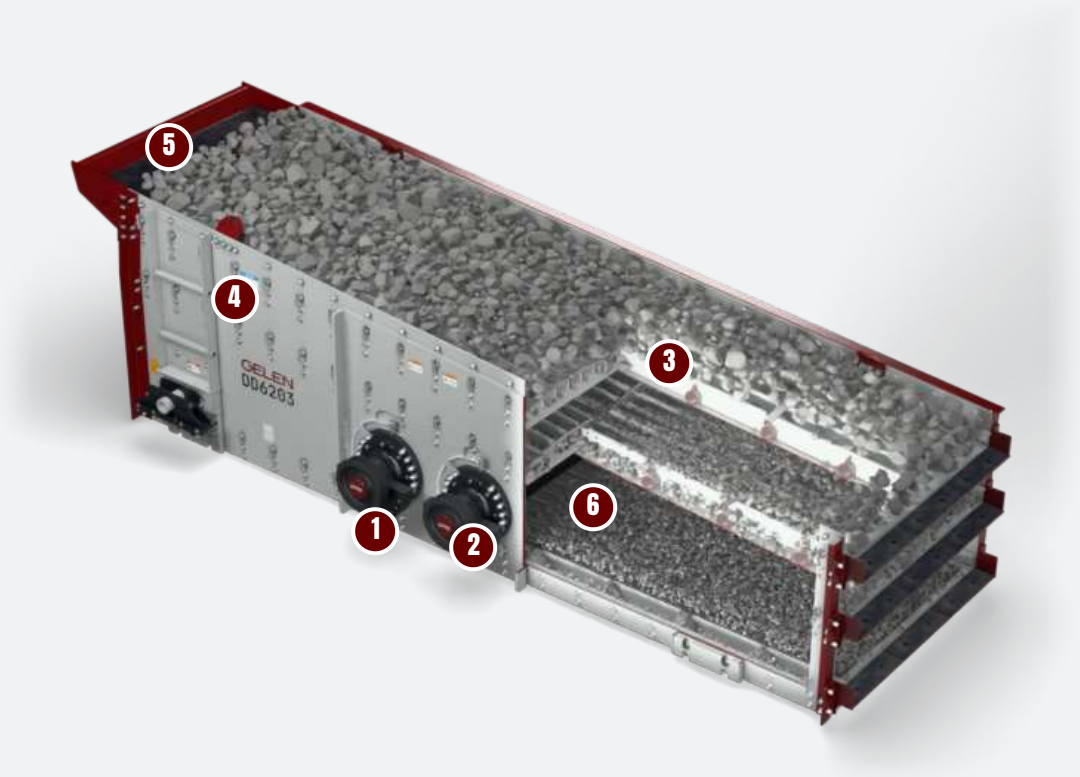
3
KAT

59 hp
MAKS. KURULU GÜÇ

UYGULAMALAR

- FRAC SAND VE PROPPANT SINIFLANDIRMA
- SUSUZLANDIRMA
- İNCE VE ÇOK İNCE KESİMLER
- YÜKSEK NEMLİ VE YAPIŞKAN BESLEMELER
- YÜKSEKLİK KISITLI YERLERDE YÜKSEK KAPASİTE





TASARIM

BİR DD'NİN ANATOMİSİ.

Tahriki iki şafta bölmek, DD'nin tek eksantrik şaftın taşıyamayacağı bir dengesiz kütleyi taşımasını sağlar. Geri kalan her şey bundan ve yatay gövdeden doğar.

1 İki bağımsız motor

Her şaftın kendi sincap kafesli motoru ve V kayış tahriki vardır. Akım, rulman sıcaklığı ve titreşim her iki tarafta ayrı izlenir; arıza kolay ayrışır.

2 Fazda iki şaft

İki paralel şaft aynı yönde döner; aralarındaki triger kayışı onları fazda tutar — kayışın kendisi 5. sayfadadır. Fazda karşı ağırlıklar tek bir bileşke kuvvette toplanır.

3 Hafif eğimli katlar

Gövde temele 0° ile bağlanır; elek katları küçük bir iniş eğimi taşır. Malzeme, bu eğimin de yardımıyla dairesel hareketle ilerler.

4 Huck perçinli gövde

Titreşen yapıda kaynak yerine sıkma bilezikli yapısal bağlantılar ve gerilim giderilmiş yan plakalar. Gövdeyi, her köşede ikişer olmak üzere sekiz helezon yay taşır.

5 Astarlı besleme haznesi

Beslemenin düştüğü yerde değiştirilebilir astarlar, cıvatalı boşaltma dudağı astarları ve kauçuk perdeler — malzemenin değdiği her yüzey sökülür.

6 Cıvatalı elek yüzeyi

Teslim hâliyle poliüretan kasetler ve körlenme önleyici bilyeler; tel örgü ve kauçuk aynı cıvatalı germe raylarına takılır.

NEDEN GELEN

Daha büyük dengesiz kütle

- Tahrik kuvveti iki şafta ve dört rulmana bölünür
- Nemli inceyi katmanlayan güçlü dairesel hareket
- Strok, fabrikada karşı ağırlık kütlesi ve fazıyla ayarlanır

Yükseklik kısıtlı yerlere

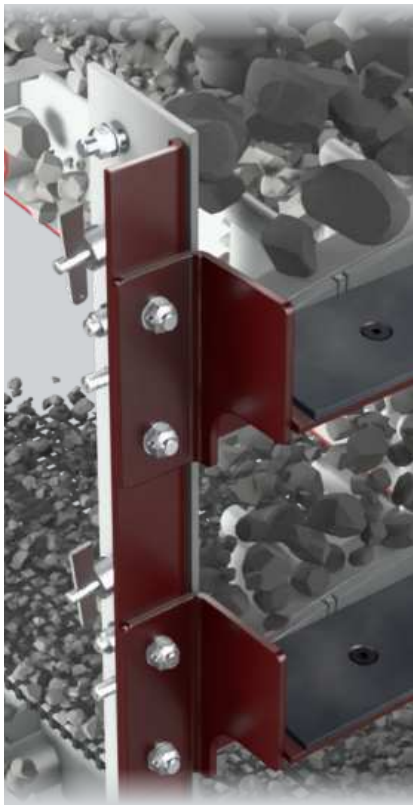
- 0° yatay gövde — altına dik eğim inşa etmeye gerek yok
- İlerleme, yerçekimi eğiminden değil kat eğimi ve yörüngeden gelir
- Düşük yükseklikte yüksek kapasiteli kurulum

Servis için tasarlandı

- Küresel makaralı rulmanlarda iki bağımsız yağ banyosu
- Huck perçinli yapısal bağlantılar; titreşen gövdede kaynak yok
- Cıvatalı, değiştirilebilir astarlar, perdeler ve elek kasetleri







TEKNİK ÖZELLİKLER

ÇİFT TAHRİKLİ ELEKLER - DD SERİSİ

MODEL	GENİŞLİK in	UZUNLUK in	3 KATLI lb	GÜÇ hp
DD6203	131.7	267.9	36,376	2x30

Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.



KULLANIM KILAVUZUNDAN

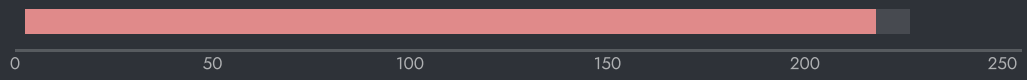


İki şaft arasındaki triger kayışı — şaftları fazda tutan ve hareketi daireselleştiren parça.

MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

DD bir ölçü merdiveni değildir. Her makine görevine göre üretilir: kat sayısı, elek açıklıkları, karşı ağırlık ayarı ve motor seçimi; sipariş aşamasında beslemeye, kesime ve kapasiteye göre belirlenir. Aşağıdaki DD6203 yayımlanmış imalattır.





MAKİNENİN AYARLANMASI

- Hareket — dairesel. İki şaft aynı yönde döner, ters yönde değil; yörünge ağırlık merkezi üzerinde daireye yakındır, uçlara doğru basıklaşır.
- Yaş çalışma — püskürtme boruları ve toz sızdırmazlığı teslim edilen makineye göre yapılandırılır.
- Görev değişikliği — yeni besleme veya kesim; elek, karşı ağırlık ya da motor değişimi gerektirir, uygulama mühendisliğine danışın.

NASIL SEÇİLİR

01 Beslemeden başlayın: tonaj, üst boyut, gradasyon, nem ve istenen kesim noktaları.

02 Kat sayısı ve elek açıklıkları kesimden; karşı ağırlık ayarı yatak derinliğinden çıkar.

03 Makineyi GELEN uygulama mühendisliği boyutlandırır — hazır bir DD yoktur.

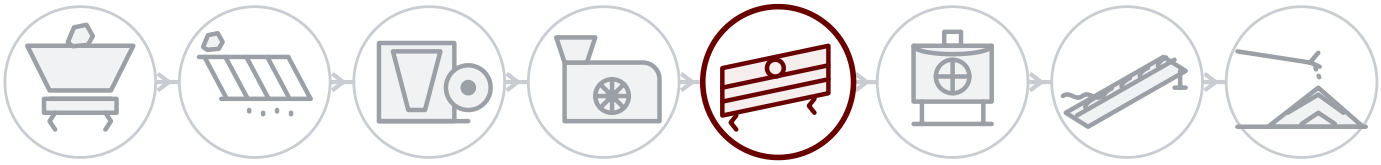


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

DD; beslemenin ıslak, kesimin ince ya da binanın alçak olduğu yerde çalışır. Eğimli dairesel eleğin kaldıramadığı görevi üstlenir — yüksek nem ve susuzlandırma, çok ince ayrımlar, proppant sınıflandırma — ve bunu alçak bir çatının altına sığan yatay bir gövdede yapar.

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.

