GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



ITE SERİSİ

IZGARALI TİTREŞİMLİ ELEKLER

AĞIR ÖN ELEME. TEMİZ AYIRMA.

ITE SERİSİ

TESİSTEKİ EN İRİ TAŞ İÇİN YAPILDI.

Primer kırıcının önündeki tüvenan ya da primerden çıkan iri ürün: tesisin en ağır beslemesi sıradan bir elek katında uzun dayanmaz. ITE ızgaralı elekler bu görev için yapılır: ızgara çubuklu veya delikli aşınma çeliği plakalı üst katlar, daha güçlü bir şasi ve ağır yan plakalar, dairesel strok veren tek bir eksantrik mil. İki ve üç katlı olarak yedi model.

7
SERİDEKİ MODEL

6.6 × 16.4 ft
EN BÜYÜK KAT

3
KAT

30 hp
MAKS. KURULU GÜÇ



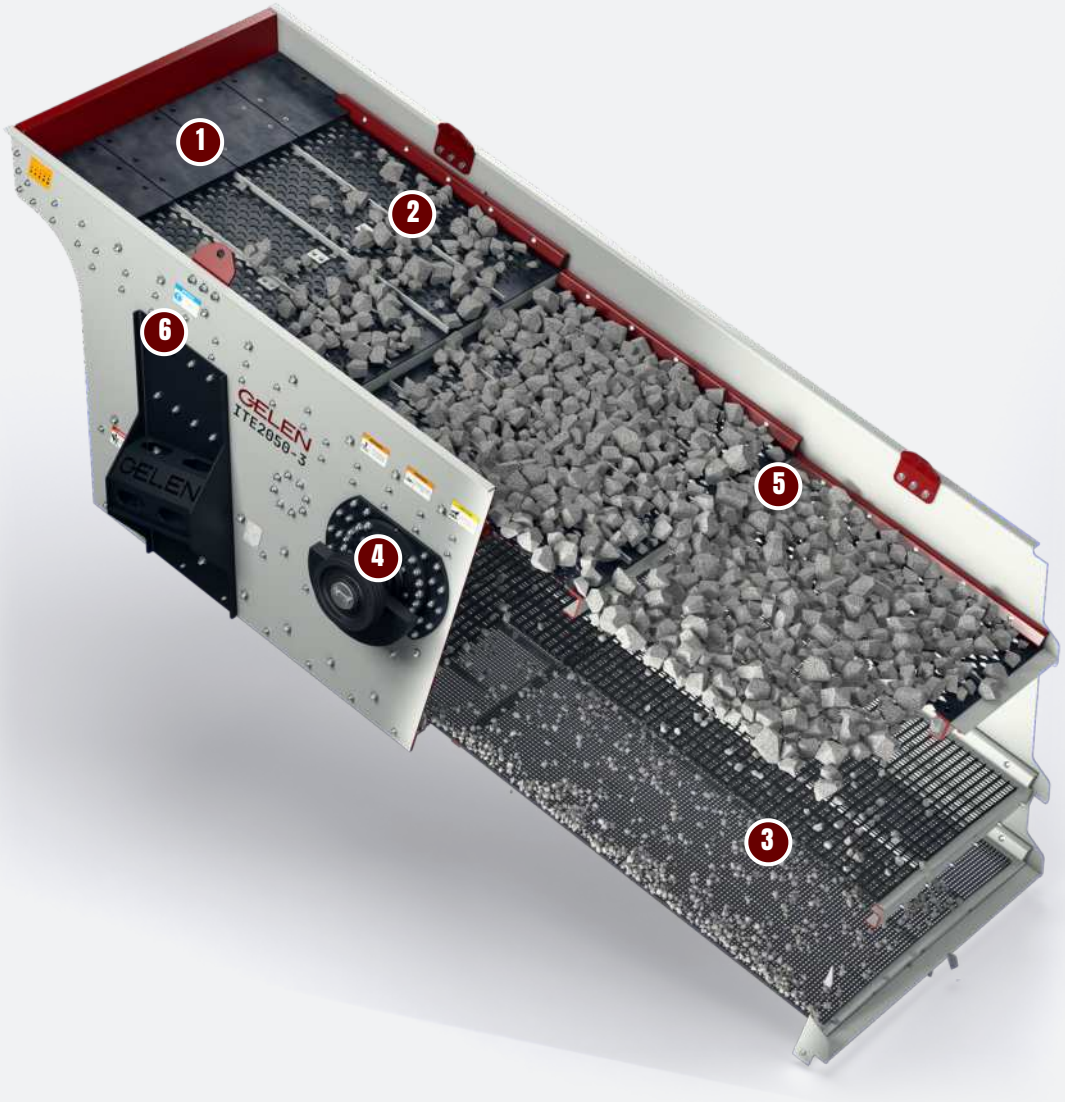
UYGULAMALAR

- PRİMER ÖNÜNDE ÖN ELEME
- TÜVENAN VE OCAK TAŞI
- İNCE MALZEME VE KİL AYIRMA
- KIRICININ KORUNMASI
- İNŞAAT-YIKIM GERİ DÖNÜŞÜMÜ

TASARIM

BİR ITE'NİN ANATOMİSİ.

Izgaralı elek en ağır kayanın darbesini üst katında karşılar ve yine de altına düşeni boyutlandırır. Kesit görünüşte: üç katlı bir ITE.



1 Astarlı besleme kutusu

Tüvenan besleme kata değil, değiştirilebilir aşınma astarlarına düşer.

2 Kademeli delikli üst kat

Üç aşınma çeliği bölümü kat boyunca basamak basamak alçalır; yatak alt üst olur ve ince malzeme deliklere ulaşır.

3 Altta iki elek katı

Üst katın altındaki, kama ile gerdirilen katlar alt boyutu iki ürüne daha ayırır.

4 Tek mil, dışta ağırlıklar

Ağırlık merkezinde tek bir eksantrik mil; ağırlıkları yan plakaların dışında durur ve orada ayarlanır.

5 Dairesel strok

Katın her noktasında aynı daire. Yatağı eğim taşır, strok kaldırır.

6 Ağır hizmet tipi gövde

Primer beslemenin darbesine karşı kalın yan plakalar ve daha güçlü bir şasi.

Primer besleme için yapıldı

- Darbe yüküne karşı daha güçlü şasi ve kalın yan plakalar
- Astarlı besleme kutusu kayanın düşüşünü karşılar
- Izgara çubuklu veya delikli aşınma çeliği plakalı üst kat

Akışı kesilmeyen ön eleme

- Kademeli üst kat, ilerleyen yatağı alt üst eder
- Tek eksantrik milden, katın her noktasında aynı dairesel strok
- İki veya üç kat, alt boyutu tek geçişte boyutlandırır

Kolay bakım

- Bölüm bölüm değiştirilebilen aşınma plakaları ve astarlar
- Alt katlarda kama ile gerdirilen elek yüzeyi
- Yan plakaların dışında, kolay ulaşılan ve ayarlanan karşı ağırlıklar





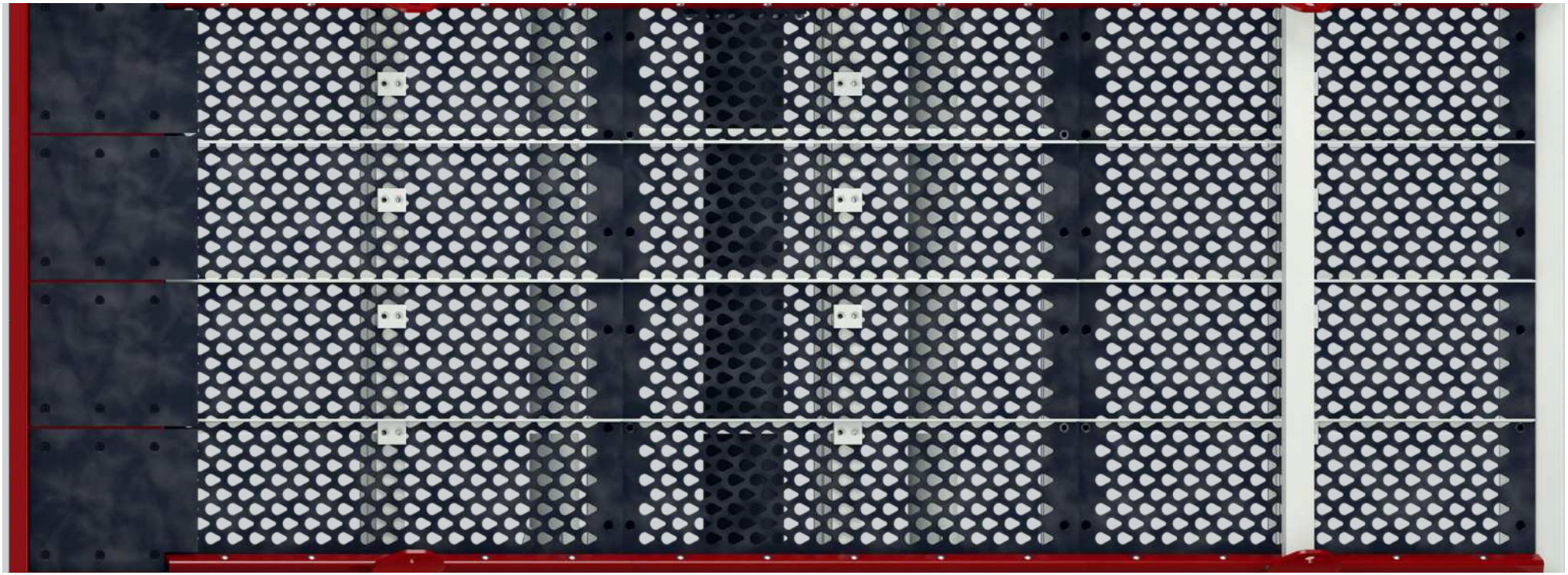


TEKNİK ÖZELLİKLER

IZGARALI TİTREŞİMLİ ELEKLER - ITE SERİSİ

MODEL	GENİŞLİK in	UZUNLUK in	2 KATLI lb	3 KATLI lb	4 KATLI lb	GÜÇ hp
ITE2050	78.7	196.9	20,283	–	–	30
ITE1850	70.9	196.9	18,739	21,054	–	30
ITE1650	63.0	196.9	17,857	19,401	–	25
ITE1440	55.1	157.5	9,259	10,362	–	20
ITE1240	47.2	157.5	5,071	6,283	–	15
ITE1230	47.2	118.1	3,968	4,409	–	7
ITE1225	47.2	98.4	3,638	4,189	–	7

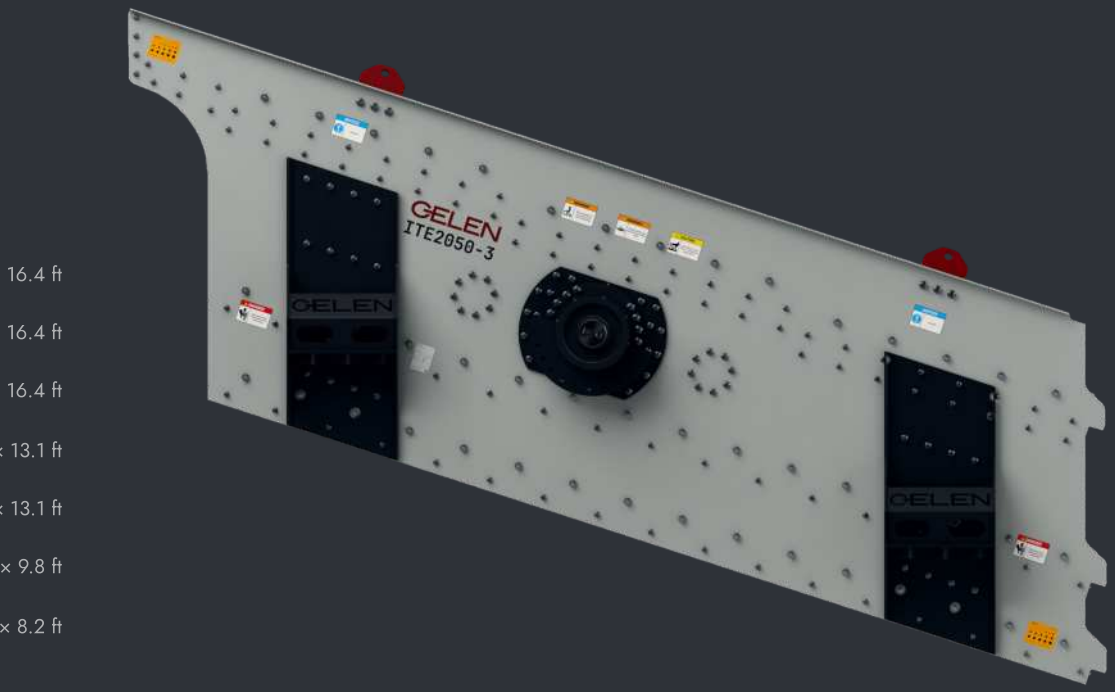
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.



MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

1,2 × 2,5 m'lik ITE1225'ten 2,0 × 5,0 m'lik ITE2050'ye, iki ve üç katlı olarak yedi model. Grafikteki her çubuk bir modelin kat alanını gösterir; not, ölçüsünü verir.



MAKİNENİN AYARLANMASI

- Üst kat — ön eleme kesimine göre seçilen ızgara çubukları veya delikli aşınma çeliği plakalar.
- Strok — tek eksantrik milden dairesel; ağırlıklar yan plakaların dışında ayarlanır.
- Alt katlar — alt boyut ürünleri için kama ile gerdirilen elek yüzeyi.
- Astarlar — besleme kutusunda ve üst katta değiştirilebilir aşınma astarları.

NASIL SEÇİLİR

01 Beslemeden başlayın: tonaj, üst boyut ve ihtiyacınız olan kesimler.

02 Genişliği tonaja, uzunluğu eleme süresine göre seçin; kat alanını grafikteki çubuktan okuyun.

03 Üst katı göreve göre, ızgara çubukları veya delikli aşınma çeliği plakalar olarak; alttaki katları ise ürünlere göre seçin.

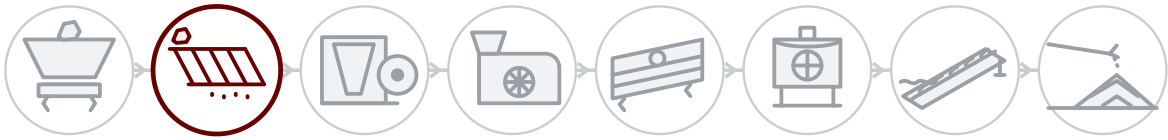


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

ITE'nin işi ön elemedir. Primer kırıcının önünde ince malzeme ve kilin kırıcıyı baypas etmesini sağlar; primerin ardında ise kaba ürünü alır ve elek üstünü sekondere gönderir. Her iki durumda da akış aşağısındaki makineler yalnızca işlemeleri gereken taşı görür.

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.

