GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



STE SERİSİ

EĞİMLİ ELEKLER

DAİRESEL HAREKET. TUTARLI KESİM.

STE SERİSİ

EN KABADAN EN İNCEYE GÜVENİLİR AYIRMA PERFORMANSI.

Mil ağırlık merkezinde olan iki yataklı dairesel hareketli elekler; bütün kat aynı şekilde hareket eder ve kesim besleme ucundan çıkışa kadar aynıdır. 1,0 × 2,0 m'den 2,4 × 7,0 m'ye on model; iki, üç veya dört katlı, kuru veya sulu.

10
SERİDEKİ MODEL

7.9 × 23 ft
EN BÜYÜK KAT

4
KAT

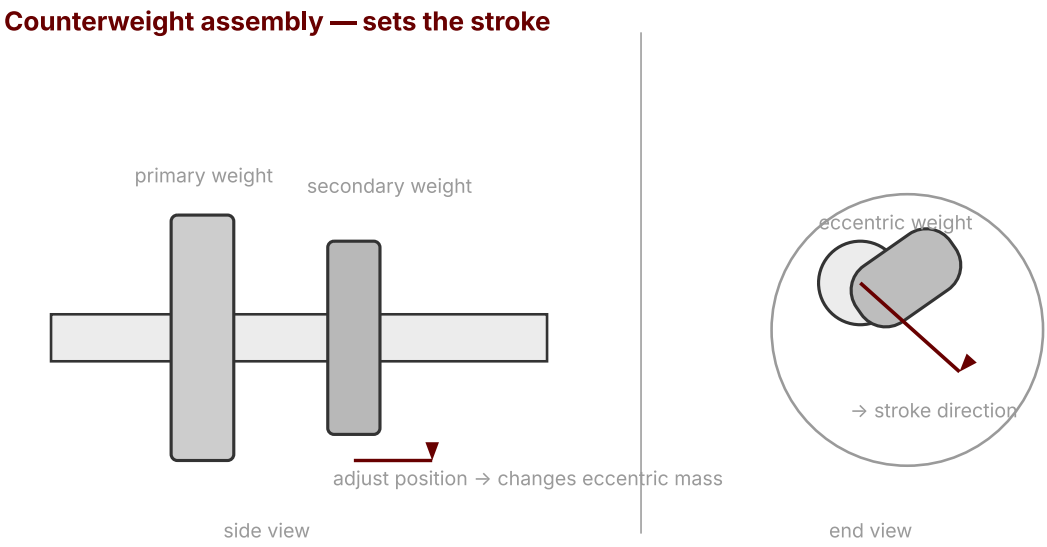
50 hp
MAKS. KURULU GÜÇ

UYGULAMALAR

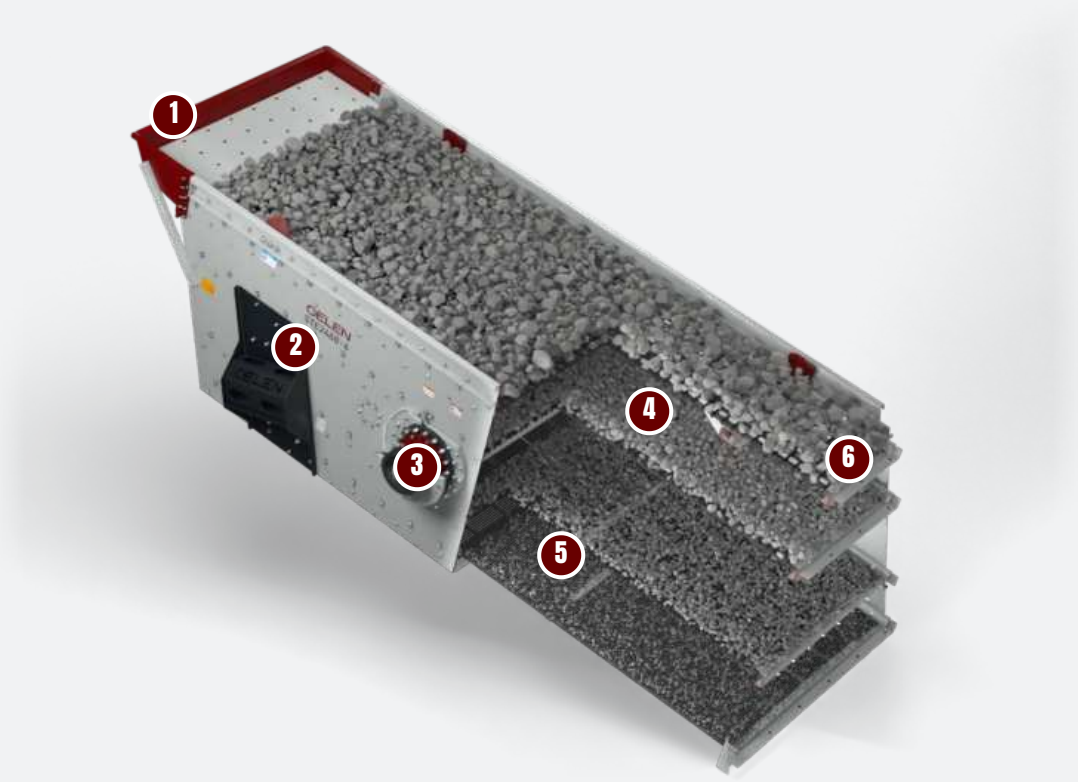
AGREGA BOYUTLANDIRMA | PRİMER SONRASI ÖN ELEME | SULU ELEME VE DURULAMA | KUM SINIFLANDIRMA | MADENCİLİK



KULLANIM KILAVUZUNDAN



Karşı ağırlık grubu — eksantrik mili üzerindeki eksantrik kütle stroku belirler.



TASARIM

BİR STE'NİN ANATOMİSİ.

Elek, yaylar üzerinde sallanan bir kutudur. STE'deki her şey o kutuyu rijit, sallantıyı hassas ve elek yüzeyini kolay değişir kılmak içindir.

1 Astarlı besleme kutusu

Beslemenin düştüğü yerde değiştirilebilir astarlar ve gövdenin her köşesinde kaldırma kulağı.

2 Huck cıvatalı yan plakalar

Cıvatalı takviyeli, titreşen yapıda kaynak bulunmayan gerilim giderilmiş yan plakalar.

3 Merkeze yerleşik eksantrik

Ağırlık merkezindeki karşı ağırlıklı mil bütün kat üzerinde gerçek dairesel hareket verir. Strok karşı ağırlıklarla ayarlanır.

4 İki ile dört kat

Kat çerçeveleri kaynaklı değil cıvatalı; sahada kat eklenebilir veya kat açısı değiştirilebilir.

5 Her türlü elek yüzeyi

Cıvatalı germe rayları üzerinde tel örgü, poliüretan, kauçuk veya delikli sac; kattan değiştirilir.

6 Çıkış dudakları

Her katta cıvatalı, değiştirilebilir çıkış dudakları; sulu eleme için üzerlerine püskürtme boruları takılır.

NEDEN GELEN

Çok yönlü

- Kuru, sulu, yıkama ve durulama konfigürasyonları
- Uygulamaya göre ayarlanabilir strok, açı ve hız
- Aynı gövde üzerinde iki, üç veya dört kat

Uzun ömür

- Gerilim giderilmiş, Huck cıvatalı yan plakalar
- Gres veya yağ yağlamalı ağır eksantrik rulmanları
- Besleme kutusunda ve çıkış dudaklarında değiştirilebilir astarlar

Kolay bakım

- Vinç gerekmeden kattan elek yüzeyi değişimi
- Cıvatalı kat çerçeveleri ve traversler
- Seri boyunca standart tahrik ve rulman aileleri







TEKNİK ÖZELLİKLER

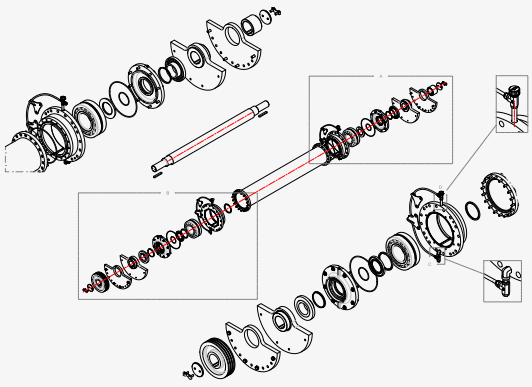
EĞİMLİ ELEKLER - STE SERİSİ

MODEL	GENİŞLİK in	UZUNLUK in	2 KATLI lb	3 KATLI lb	4 KATLI lb	GÜÇ hp
STE2470	94.5	275.6	31,967	–	–	40
STE2470	94.5	275.6	–	37,258	43,211	50
STE2460	94.5	236.2	27,778	–	–	30
STE2460	94.5	236.2	–	33,951	40,785	40
STE2060	78.7	236.2	23,149	–	–	25
STE2060	78.7	236.2	–	30,203	32,187	30
STE2050	78.7	196.9	25,133	–	–	20
STE2050	78.7	196.9	–	26,896	30,424	25
STE1650	63.0	196.9	17,857	19,401	20,944	20
STE1640	63.0	157.5	14,550	15,432	–	15
STE1240	47.2	157.5	9,259	10,362	11,464	10
STE1030	39.4	118.1	5,071	5,512	–	7
STE1025	39.4	98.4	4,630	–	–	5
STE1020	39.4	78.7	3,417	–	–	4

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



KULLANIM KILAVUZUNDAN

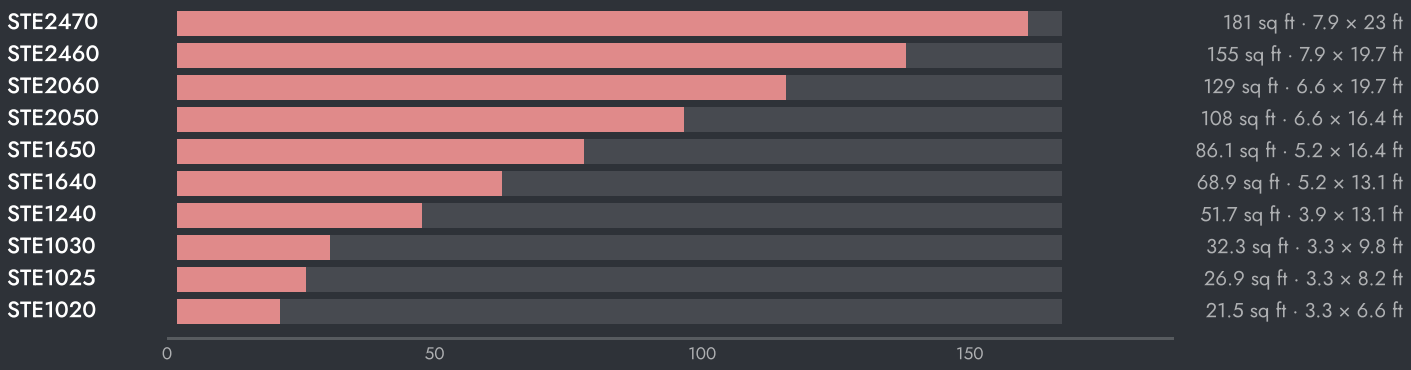


STE eksantriği — mil, karşı ağırlıklar, rulmanlar ve yuvalar.

MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

Küçük bir kum hattı için STE1020'den yüksek kapasiteli agrega tesisi için 2,4 × 7,0 m'lik dört katlı STE2470'e.





MAKİNENİN AYARLANMASI

- Strok — eksantrik mili üzerindeki karşı ağırlıklar eklenip çıkarılarak ayarlanır.
- Eğim — 15° ile 25°, destek şasesinde ayarlanır; kaba için dik, ince kesimler için düz.
- Hız — tahrikte ayarlanır; ince eleme için yüksek, ön eleme için düşük hız.

NASIL SEÇİLİR

01 Kat alanı besleme debisi ve kesim boyutundan çıkar: 20 mm'de her 25–35 t/sa için yaklaşık 1 m^2.

02 Her ek ürün için bir kat ekleyin; üç kat dört fraksiyon verir.

03 Yüksek tonaj için 2,4 m genişlik, kum ve küçük tesisler için 1,0–1,6 m seçin.

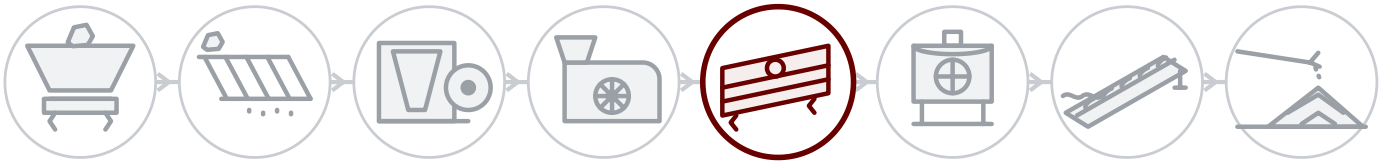


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

Eğimli elekler sekonder ve tersiyer kırıcılardan sonra durur; ürünü satış fraksiyonlarına ayırır ve iri malzemeyi kapalı devrede kırıcıya geri gönderir.

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.

