GELEN

FOLLETO DE PRODUCTO



SERIE GLW

LAVADORES DE PALETAS

ARCILLA Y PIEDRA BLANDA DESPRENDIDAS POR RESTREGADO, PIEDRA CONTRA PIEDRA.

SERIE GLW

HECHO PARA LA ARCILLA MÁS DIFÍCIL.

Cuando la arcilla, los conglomerados y la piedra blanda se adhieren a la grava y a la piedra triturada, el enjuague por sí solo no basta. En un GLW, dos ejes equipados con paletas robustas giran dentro de una artesa inclinada llena de material y agua. Las paletas levantan, voltean y frotan la piedra contra sí misma mientras la empujan artesa arriba; la arcilla suelta y los residuos ligeros salen flotando con el agua, y la piedra restregada se descarga por el extremo superior. Cinco modelos.

5
MODELOS EN LA SERIE

100 mm
ALIMENTACIÓN MÁX.

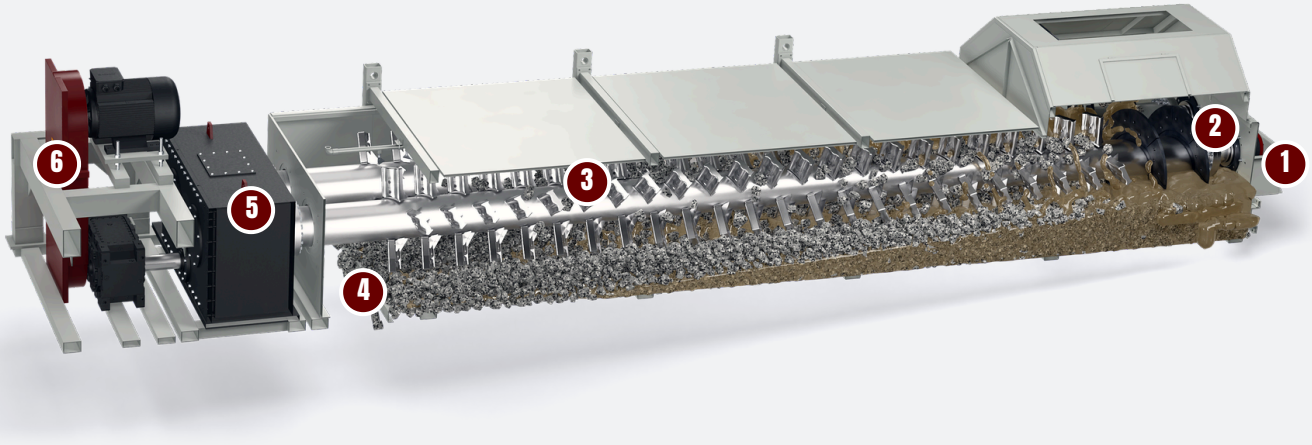
175 t/h
PRODUCCIÓN MÁX.

160 kW
POTENCIA INSTALADA MÁX.

APLICACIONES

- GRAVA CON ARCILLA
- PIEDRA TRITURADA CON ARCILLA
- CONGLOMERADOS Y PIEDRA BLANDA
- MINERALES METÁLICOS E INDUSTRIALES
- ÁRIDO RECICLADO





DISEÑO

ANATOMÍA DE UN GLW.

Un lavador de paletas limpia por atrición: piedra que frota contra piedra en el agua, movida por paletas robustas. En corte y en marcha: un GLW3630.

1 Vertederos de rebose

El agua sucia y la arcilla que arrastra salen por los vertederos del extremo de alimentación.

2 Rodamientos sellados del lado de alimentación

Los rodamientos del extremo de alimentación trabajan bajo el agua, tras sellos frontales, un collar de desgaste y un deflector de agua.

3 Dos ejes de paletas

Las paletas fundidas de los dos ejes frotan la piedra contra sí misma mientras la suben por la artesa. Las paletas desgastadas se cambian una a una.

4 Salida de piedra limpia

La piedra restregada sale del agua por el extremo del accionamiento, hacia la criba de enjuague.

5 Reductor de doble salida

Un solo reductor acciona los dos ejes de paletas y los hace girar sincronizados.

6 Accionamiento por correas

El motor acciona el reductor mediante correas trapeciales, tras la protección.

POR QUÉ GELEN

Restregado, no solo enjuague

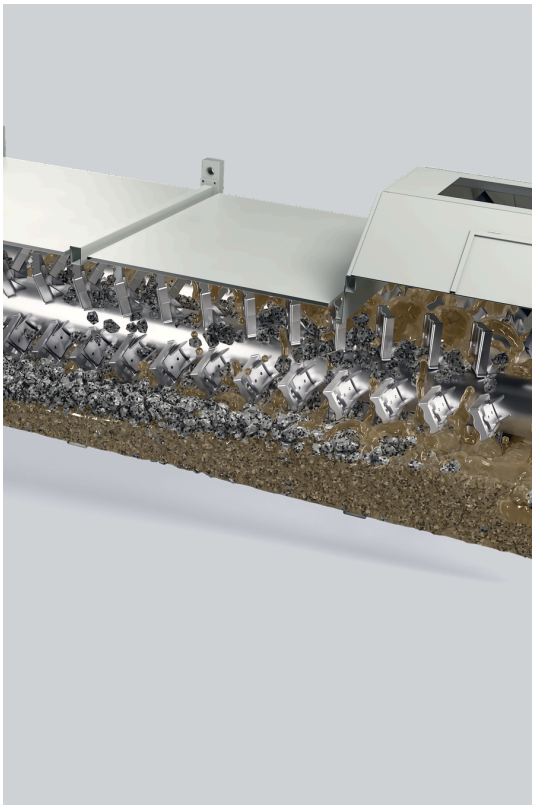
- Ejes de paletas robustos frotan material contra material en la artesa
- Disgrega las bolas de arcilla y los conglomerados que las barras de aspersión no eliminan
- La arcilla, el limo y los residuos ligeros como madera y raíces salen flotando con el rebose
- Entrega un producto grueso limpio a la criba de enjuague

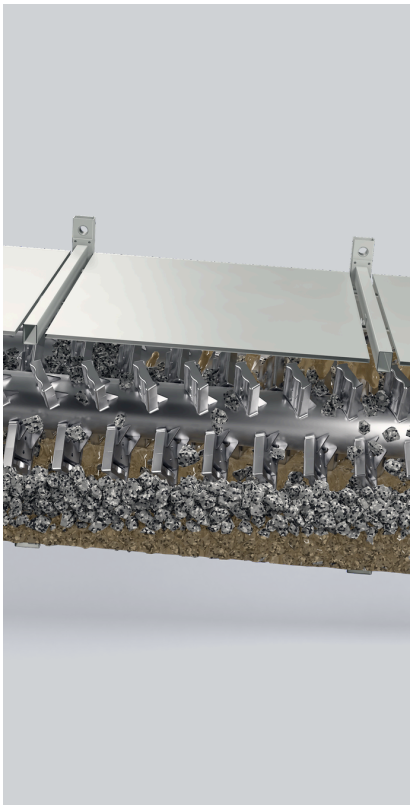
Par alto, giro lento

- Accionamientos de alto par dimensionados para el restregado
- Los ejes lentos dan par de restregado sin altas velocidades de desgaste
- El consumo de agua de cada modelo está publicado, para dimensionar el suministro y la criba de enjuague

Pensado para el mantenimiento

- Paletas reemplazables, cambiadas sin sustituir el eje
- Revestimientos de artesa reemplazables
- Alimentadores, cribas de enjuague, clasificadores de tornillo y plantas de arena del mismo fabricante





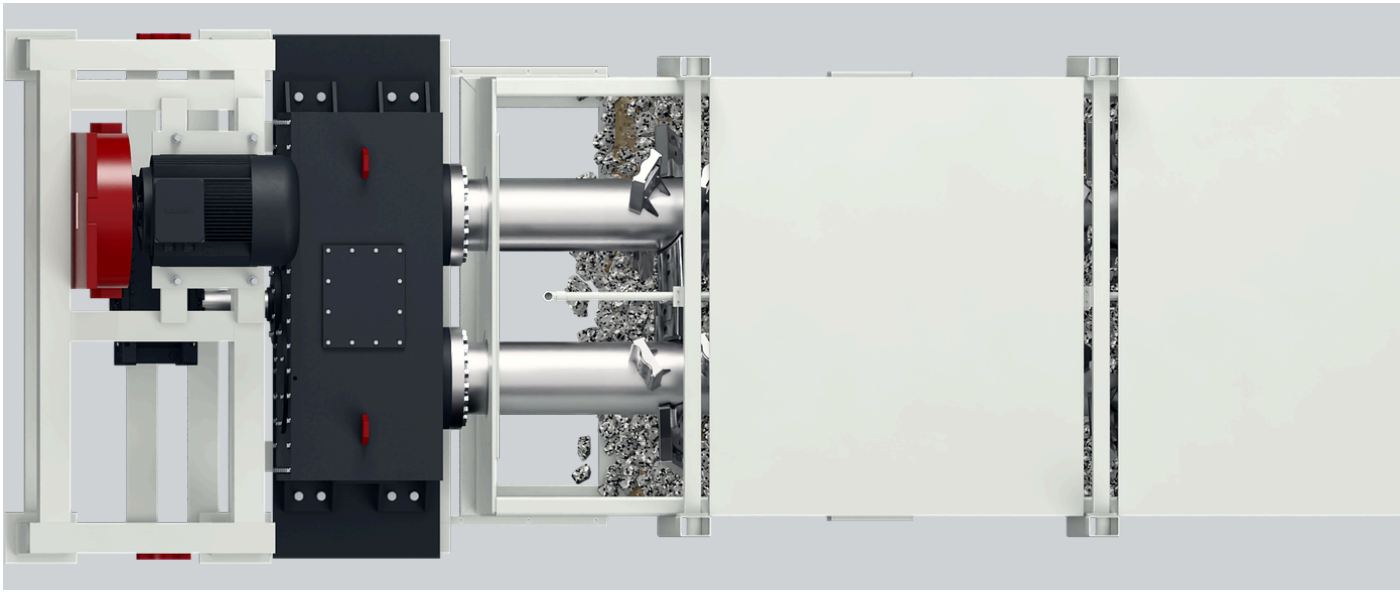


ESPECIFICACIONES

LAVADORES DE PALETAS · SERIE GLW

MODELO	MEDIDAS (DIÁ. X L) mm	MATERIAL MÁX. mm	CAPACIDAD MÁX. mtph	AGUA REQUERIDA EST. cu.m/h	POTENCIA kW	VELOCIDAD rpm	PESO kg
GLW2420	610x6100	50	25 - 60	68.2	30	20 - 40	9,200
GLW3630	910x8650	75	50 - 125	113.4	90	16 - 32	17,500
GLW3635	910x10500	75	50 - 125	113.4	110	16 - 32	20,200
GLW4430	1120x8650	100	75 - 175	170.5	132	13 - 26	21,750
GLW4435	1120x10500	100	75 - 175	170.5	160	13 - 26	23,100

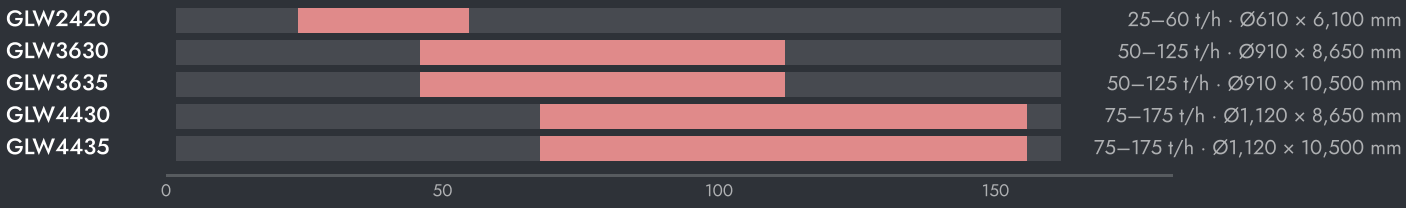
Los valores son nominales y dependen del material de alimentación, la granulometría y la humedad. Unidades métricas; existe una edición imperial de este folleto a petición.



ELIJA SU MODELO

UNA SERIE. TODA LA GAMA.

Cinco modelos, desde el GLW2420 para una línea de lavado compacta hasta el GLW4435, con los ejes más largos y de mayor diámetro. Cada barra abarca el rango de capacidad de una máquina; la nota indica el tamaño de sus ejes.





AJUSTE DE LA MÁQUINA

- Mantenga la artesa alimentada. Una artesa llena restriega material contra material; una con poca carga desgasta las paletas contra la piedra.
- Añada agua al caudal para el que está dimensionado el modelo. Con poca agua la artesa se convierte en barro; con demasiada, las bolas de arcilla salen flotando sin limpiarse.
- Enjuague después de restregar. La arcilla suelta sigue sobre la piedra hasta que los rociadores de la criba la eliminan.
- Inspeccione las puntas de las paletas de forma programada. Las puntas desgastadas reducen el restregado mucho antes de que baje la capacidad.

CÓMO ELEGIR

01 Parta de la alimentación: tonelaje, tamaño máximo, cuánta arcilla lleva y lo pegajosa que es.

02 Elija un modelo cuyo tamaño máximo de material admita su piedra más grande; lea su capacidad en la barra.

03 Coloque una criba de enjuague después del lavador de paletas y envíe la fracción de arena a un clasificador de tornillo.

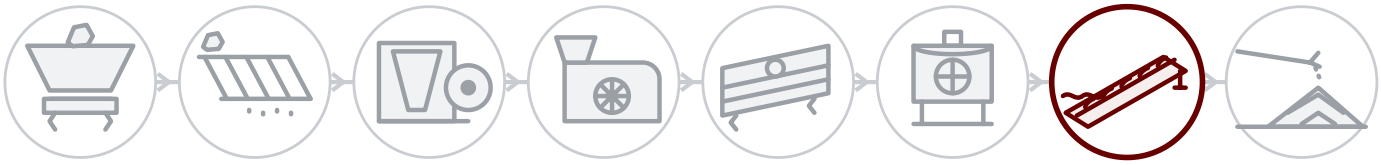


EN LA PLANTA

DONDE TRABAJA.

El lavador de paletas se sitúa después del alimentador y antes de la criba de enjuague. Restriega y suelta la arcilla; la criba la elimina con barras de aspersión y clasifica la piedra; el agua con lodo y la arena pasan a un clasificador de tornillo o a una planta de lavado de arena. Con el restregado primero, la criba y la línea de arena reciben material ya libre de bolas de arcilla.

FLUJO TÍPICO DE PLANTA



01 Voladura y alimentación
02 Precribado
03 Trituración primaria
04 Trituración secundaria
05 Cribado
06 Terciaria y arena
07 Lavado
08 Acopio y carga

DETRÁS DE CADA MÁQUINA

Servicio de campo

Montaje, puesta en marcha e inspección por ingenieros de GELEN, en obra allí donde vendemos.

Repuestos por número de serie

Cada máquina lleva un número de serie y un QR en su placa. Escanéelo y se abren su lista de piezas, los manuales y el historial de servicio — y el pedido de repuestos queda a un toque.

Soporte remoto

Datos de producción, alarmas y análisis de rendimiento de cada planta conectada, con el respaldo de la fábrica.

CONTACTO

HABLE CON LA FÁBRICA.

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

TELÉFONO	+90 312 267 06 20
CORREO	gelenmakina@gelenmakina.com
WEB	gelenmakina.com

Las especificaciones completas, los planos y el resto de máquinas GELEN están en el Catálogo de Productos.

ESCANEE PARA LA PÁGINA DE PRODUCTO, EL CATÁLOGO Y EL FORMULARIO DE CONSULTA.

