GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



GLW SERİSİ

LOG WASHER'LAR

KİL VE YUMUŞAK TAŞ OVALANARAK SÖKÜLÜR,
TAŞ TAŞA SÜRTÜNEREK.

GLW SERİSİ

EN ZORLU KİL İÇİN YAPILDI.

Kil, konglomera ve yumuşak taş çakıla ve kırılmış taşa yapıştığında yalnızca durulamak malzemeyi temizlemez. GLW'de ağır paletlerle donatılmış iki mil, malzeme ve su dolu eğimli bir teknede döner. Paletler taşı tekne boyunca yukarı iterken kaldırır, yuvarlar ve taşı taşa sürterek öğütür; çözülen kil ve hafif yabancı maddeler suyla birlikte yüzerek uzaklaşır, ovalanmış taş üst uçtan boşaltılır. Beş model.

5
SERİDEKİ MODEL

100 mm
MAKS. BESLEME BOYUTU

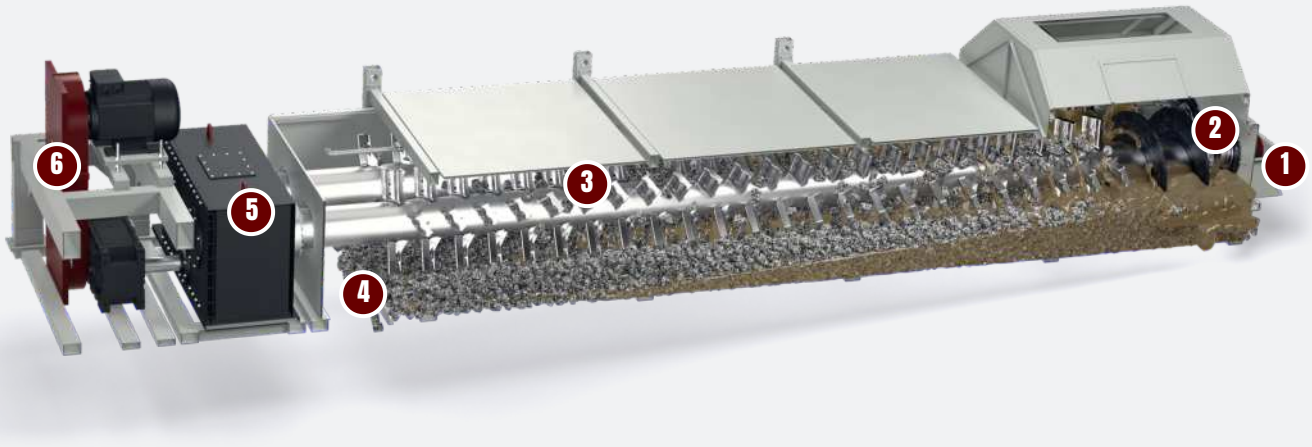
175 t/sa
MAKS. KAPASİTE

160 kW
MAKS. KURULU GÜÇ

UYGULAMALAR

- KİLLİ ÇAKIL
- KİLLİ KIRILMIŞ TAŞ
- KONGLOMERA VE YUMUŞAK TAŞ
- CEVHER VE ENDÜSTRİYEL MİNERALLER
- GERİ DÖNÜŞTÜRÜLMÜŞ AGREGA





TASARIM

BİR GLW'NİN ANATOMİSİ.

Log washer sürtünmeyle temizler: ağır paletlerin hareket ettirdiği, su içinde birbirine sürtünen taşlar. Kesit görünüşte ve çalışırken: bir GLW3630.

1 Taşma savakları
Kirli su ve taşıdığı kil, besleme ucundaki savaklardan aşarak ayrılır.

2 Sızdırmaz besleme ucu yatakları
Besleme ucundaki yataklar havuzun altında; alın keçeleri, aşınma bileziği ve su savurucunun arkasında çalışır.

3 Çift paletli mil
İki mil üzerindeki döküm paletler taşı tekne boyunca yukarı taşırken birbirine sürterek ovalar. Aşınan paletler tek tek değiştirilir.

4 Temiz taş çıkışı
Ovalanan taş havuzdan çıkar ve tahrik ucundan durulama eleğine boşaltılır.

5 Çift çıkışlı redüktör
Tek bir redüktör iki paletli mili birlikte kavrar ve senkron döndürür.

6 Kayışlı tahrik
Motor, redüktörü koruyucunun arkasındaki V-kayışlarla tahrik eder.

NEDEN GELEN

Yalnızca durulama değil, ovalama

- Ağır paletli miller teknede malzemeyi malzemeye sürterek öğütür
- Sprey çubuklarının gideremediği kil topaklarını ve konglomeraları parçalar
- Kil, silt ile ahşap ve kök gibi hafif maddeler taşma suyuyla yüzerek ayrılır
- Durulama eleğine temiz bir kaba ürün gönderir

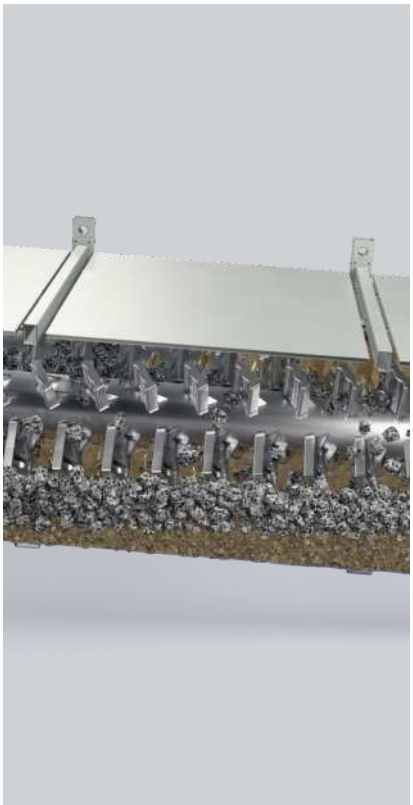
Yavaş devirde yüksek tork

- Ovalama için boyutlandırılmış yüksek torklu tahrikler
- Yavaş dönen miller, yüksek aşınma hızlarına yol açmadan ovalama torku sağlar
- Su temini ve durulama eleğini boyutlandırmak için her modelin su ihtiyacı belirtilir

Bakım için tasarlandı

- Değiştirilebilir paletler; mili değiştirmeden yenilenir
- Değiştirilebilir tekne astarları
- Besleyiciler, durulama elekleri, helezon yıkayıcılar ve kum tesisleri aynı üreticiden







TEKNİK ÖZELLİKLER

LOG WASHER'LAR - GLW SERİSİ

MODEL	ÖLÇÜLER (ÇAP X U) mm	MAKS. MALZEME mm	MAKS. KAPASİTE mtph	TAH. SU İHTİYACI cu.m/h	GÜÇ kW	DEVİR rpm	AĞIRLIK 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

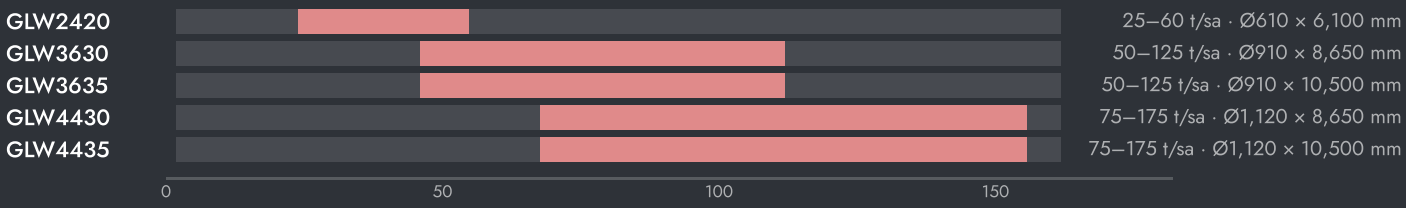
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Metrik birimler; bu broşürün imperial baskısı talep üzerine temin edilir.



MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

Kompakt bir yıkama hattı için GLW2420'den en uzun ve en büyük çaplı millere sahip GLW4435'e kadar beş model. Her çubuk makinenin kapasite aralığını gösterir; not, mil ölçüsünü verir.





MAKİNENİN AYARLANMASI

- Tekneyi dolu tutun. Dolu bir tekne malzemeyi malzemeye sürterek ovalar; yeterince beslenmeyen teknede paletler taşa sürtünerek aşınır.
- Suyu modelin tasarım debisinde verin. Az su tekneyi çamura çevirir; fazla su kil topaklarını temizlenmeden yüzdürüp dışarı taşır.
- Ovalamadan sonra durulayın. Çözülen kil, elek spreyleri yıkayana kadar taşın üzerinde kalır.
- Palet uçlarını programlı olarak kontrol edin. Aşınmış uçlar, kapasite düşmeden çok önce ovalama etkinliğini azaltır.

NASIL SEÇİLİR

01 Beslemeden başlayın: tonaj, en büyük tane boyutu, malzemenin ne kadar kil taşıdığı ve kilin ne kadar yapışkan olduğu.

02 En büyük taşınızı alan maksimum malzeme boyutuna sahip modeli seçin; kapasitesini çubuktan okuyun.

03 Log washer'ın ardından bir durulama eleği kullanın ve kum fraksiyonunu bir helezon yıkayıcıya gönderin.

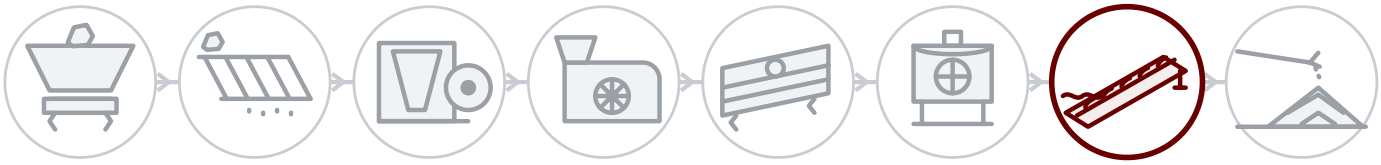


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

Log washer besleyiciden sonra, durulama eleğinden önce yer alır. Kili ovalayarak çözer; elek onu sprey çubuklarıyla yıkar ve taşı boyutlandırır; çamurlu su ve kum bir helezon yıkayıcıya veya kum yıkama tesisine gider. Ovalayıcı başta olduğunda elek ve kum hattı, kil topaklarından zaten arınmış malzeme alır.

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.

