GELEN

FOLLETO DE PRODUCTO



SERIE RB

ALIMENTADORES RECIPROCANTES

DESCARGA CONTROLADA, CARRERA A CARRERA.

SERIE RB

UNA ALIMENTACIÓN ESTABLE DESDE CUALQUIER TOLVA, CARRERA A CARRERA.

Los alimentadores reciprocantes RB extraen el material de tolvas y búnkeres con un sencillo movimiento de vaivén de la bandeja. En la carrera de avance, la bandeja empuja la carga hacia el punto de transferencia; en la carrera de retroceso, el material se asienta contra la pared posterior de la tolva. La frecuencia de la carrera es regulable, de modo que el caudal de alimentación hacia la trituradora, la criba o la cinta transportadora puede fijarse con precisión.

1.4 × 6.0 m
BANDEJA

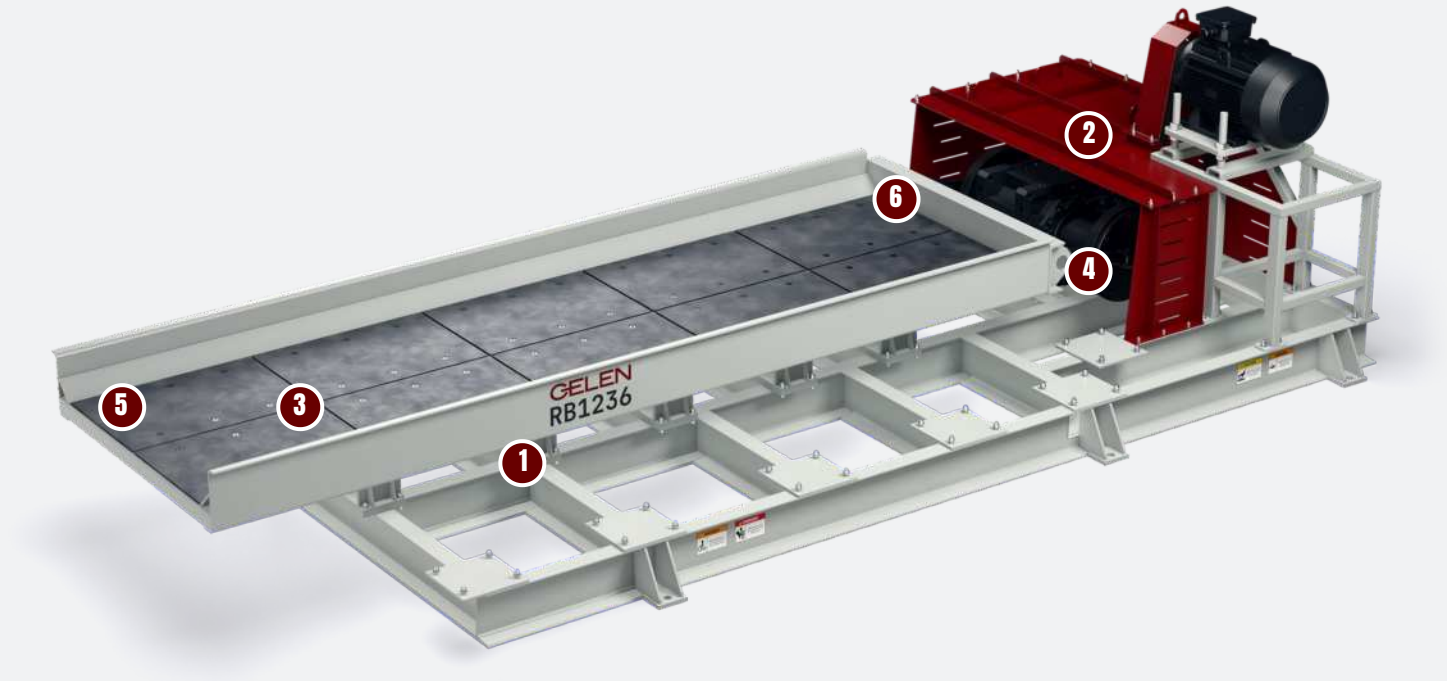
710 t/h
PRODUCCIÓN TEÓRICA MÁX.

55 kW
POTENCIA INSTALADA MÁX.



APLICACIONES

- DESCARGA DE TOLVAS Y BÚNKERES
- TÚNELES DE RECUPERACIÓN
- ALIMENTACIÓN DE TRITURADORAS Y CRIBAS
- MINERAL Y MINERALES A GRANEL
- MATERIAL RECICLADO



DISEÑO

ANATOMÍA DE UN RB.

Una bandeja blindada sobre rodillos, que una manivela mueve adelante y atrás: la carga de la tolva solo se mueve cuando se mueve la bandeja. En la imagen: un RB1236.

1 Bandeja sobre rodillos

La bandeja blindada se apoya, por sus carriles de rodadura, sobre diez rodillos de apoyo con pestaña.

2 Accionamiento por manivela

Un motor acciona el reductor mediante correas trapezoidales; dos discos de manivela y sus bielas mueven la bandeja adelante y atrás.

3 Blindajes recambiables

Placas de desgaste atornilladas revisten el fondo de la bandeja donde apoya la carga, y cada una se renueva por separado.

4 Manivelas y bielas

Las manivelas fijan una carrera constante; la frecuencia de la carrera fija el caudal.

5 Carrera de avance

En la carrera de avance, el material es empujado hacia el punto de transferencia e inicia el flujo.

6 Carrera de retroceso

En la carrera de retroceso, el material se asienta contra la pared posterior de la tolva, lo que mantiene constante la alimentación.

Alimentación positiva y controlada

- La bandeja empuja la carga carrera a carrera; la alimentación no depende de la vibración ni del flujo libre
- La frecuencia de la carrera fija el caudal de alimentación
- Una alimentación estable a la trituradora, la criba o la cinta transportadora

Hecho para el búnker

- En la carrera de retroceso, el material se apoya contra la pared posterior
- Material voluminoso, irregular y abrasivo, procesado con poca degradación
- Apto para tolvas, búnkeres y túneles de recuperación

Sencillo de mantener en marcha

- Un mecanismo sencillo con pocas piezas móviles
- Blindajes de desgaste atornillados, renovados uno a uno
- Accionamiento, articulaciones y puntos de lubricación con un plan de inspección sencillo



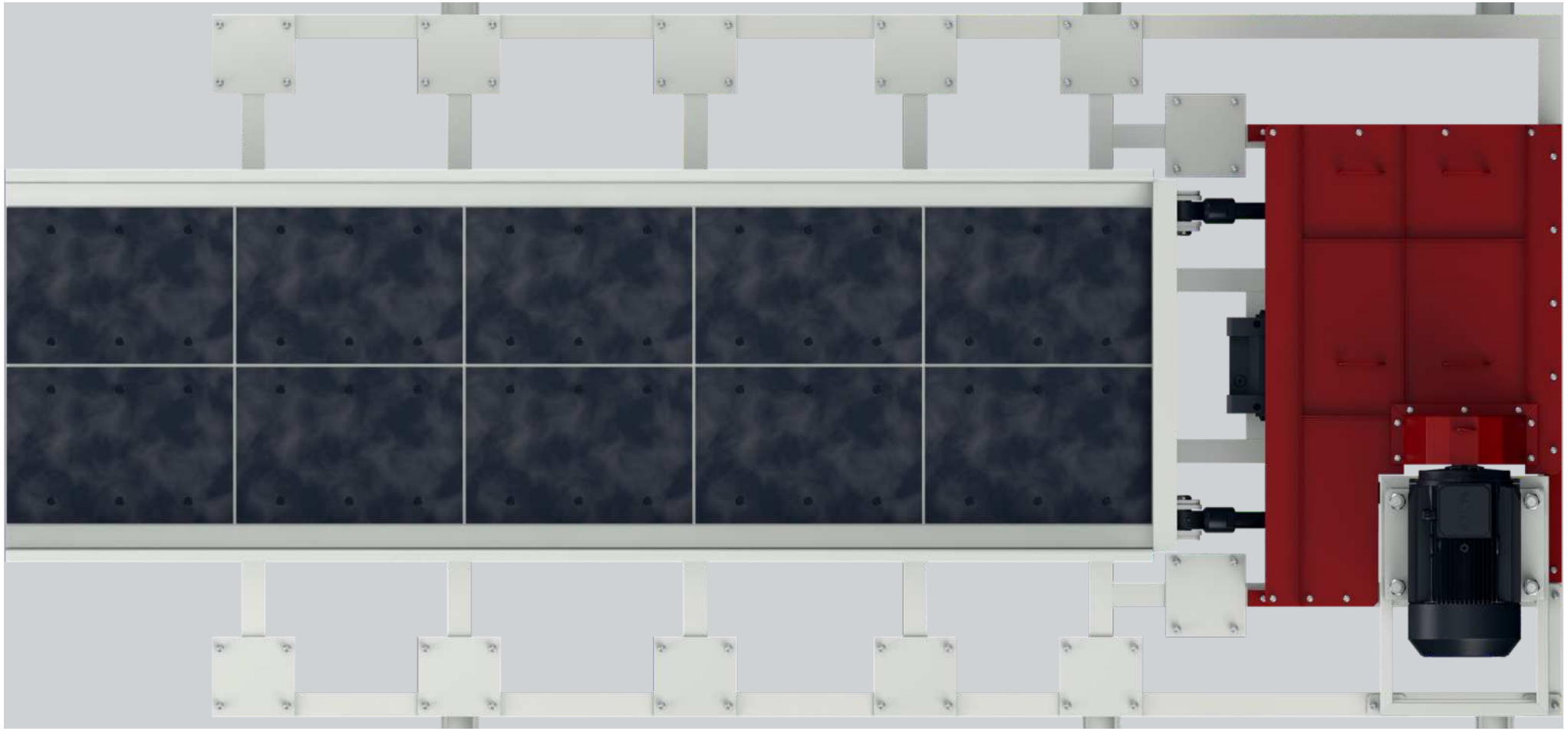




ALIMENTADORES RECIPROCANTES - SERIE RB

MODELO	ANCHO mm	LARGO mm	POTENCIA kW	CAPACIDAD TEÓRICA mtph
RB1460	1400	6000	55	330 - 710

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.
La capacidad teórica está calculada a partir del ancho de la bandeja, la carrera y la frecuencia de la carrera para material con una densidad aparente de 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3). La capacidad real depende del material, de la abertura de la compuerta y de los ajustes de la carrera.



ELIJA SU MODELO

A LA MEDIDA DEL BÚNKER.

El RB1460 tiene una bandeja de 1.400 × 6.000 mm. La barra abarca su capacidad teórica con una densidad aparente de 1,6 t/m³; la nota indica su tamaño.





AJUSTE DE LA MÁQUINA

- Mantenga la salida del búnker y la compuerta libres de bloques sobredimensionados que puedan formar bóvedas.
- Inspeccione con regularidad la bandeja y sus blindajes; una bandeja desgastada desplaza menos material en cada carrera.
- Revise de forma programada el accionamiento, las articulaciones y los puntos de lubricación.

CÓMO ELEGIR

01 Parta de la máquina siguiente: el tonelaje que necesita la trituradora, la criba o la cinta transportadora.

02 Compare el mayor bloque con la salida del búnker y el ancho de la bandeja.

03 Ajuste la frecuencia de la carrera a la máquina siguiente, no al nivel del búnker.

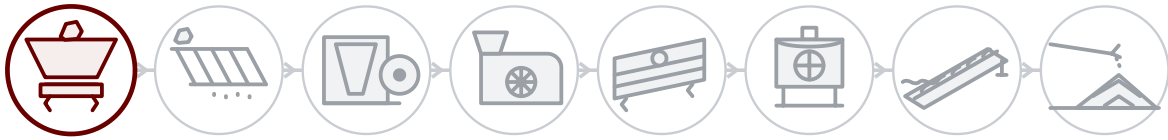


EN LA PLANTA

DONDE TRABAJA.

El RB se sitúa bajo una tolva o un búnker, o en un túnel de recuperación bajo un acopio, y dosifica el material almacenado hacia una cinta transportadora, una trituradora o una criba, al ritmo que marca su carrera.

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.

