GELEN

BROSZURA PRODUKTOWA



SERIA RB

PODAJNIKI POSUWISTO-ZWROTNE

KONTROLOWANY WYŁADUNEK, SKOK PO SKOKU.

SERIA RB

RÓWNOMIERNE PODAWANIE Z KAŻDEGO ZASOBNIKA, SKOK PO SKOKU.

Podajniki posuwisto-zwrotne RB pobierają materiał z zasobników i bunkrów prostym ruchem płyty tam i z powrotem. W ruchu do przodu płyta pcha ładunek ku punktowi przesypu; w ruchu powrotnym materiał opiera się o tylną ścianę zasobnika. Częstotliwość ruchu jest regulowana, więc podawanie do kruszarki, przesiewacza lub przenośnika można ustawić precyzyjnie.

1.4 × 6.0 m
PŁYTA

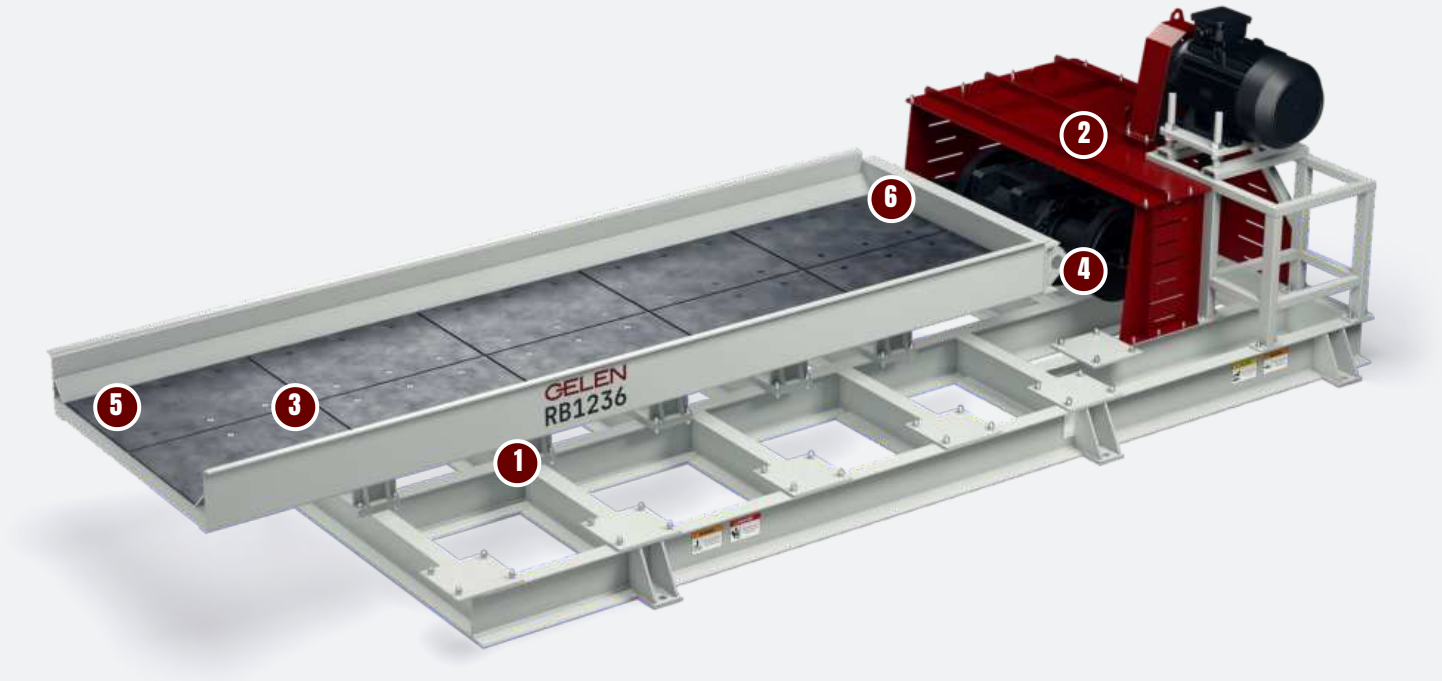
710 t/h
MAKS. WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA

55 kW
MAKS. MOC ZAINSTALOWANA



ZASTOSOWANIA

- ROZŁADUNEK ZASOBNIKÓW I BUNKRÓW
- TUNELE PODHAŁDOWE
- ZASILANIE KRUSZAREK I PRZESIEWACZY
- RUDY I SUROWCE MINERALNE
- MATERIAŁ Z RECYKLINGU



KONSTRUKCJA

BUDOWA PODAJNIKA RB.

Wyłożona płyta podająca na rolkach, przesuwana tam i z powrotem przez mechanizm korbowy: ładunek w zasobniku przesuwa się tylko wtedy, gdy porusza się płyta. Na ilustracji: RB1236.

1 Płyta na rolkach

Wyłożona płyta podająca przesuwa się listwami jezdnymi po dziesięciu rolkach nośnych z obrzeżem.

2 Napęd korbowy

Silnik napędza przekładnię pasami klinowymi; dwie tarcze korbowe i korbowody przesuwają płytę tam i z powrotem.

3 Wymienne wykładziny

Skręcane wykładziny zużywalne pokrywają płytę tam, gdzie naciska ładunek; każdą wymienia się osobno.

4 Korby i korbowody

Korby wyznaczają stały skok, a częstotliwość ruchu — wydajność podawania.

5 Ruch do przodu

W ruchu do przodu materiał jest pchany ku punktowi przesypu, co rozpoczyna przepływ.

6 Ruch powrotny

W ruchu powrotnym materiał opiera się o tylną ścianę zasobnika, dzięki czemu podawanie pozostaje równomierne.

Wymuszone, kontrolowane podawanie

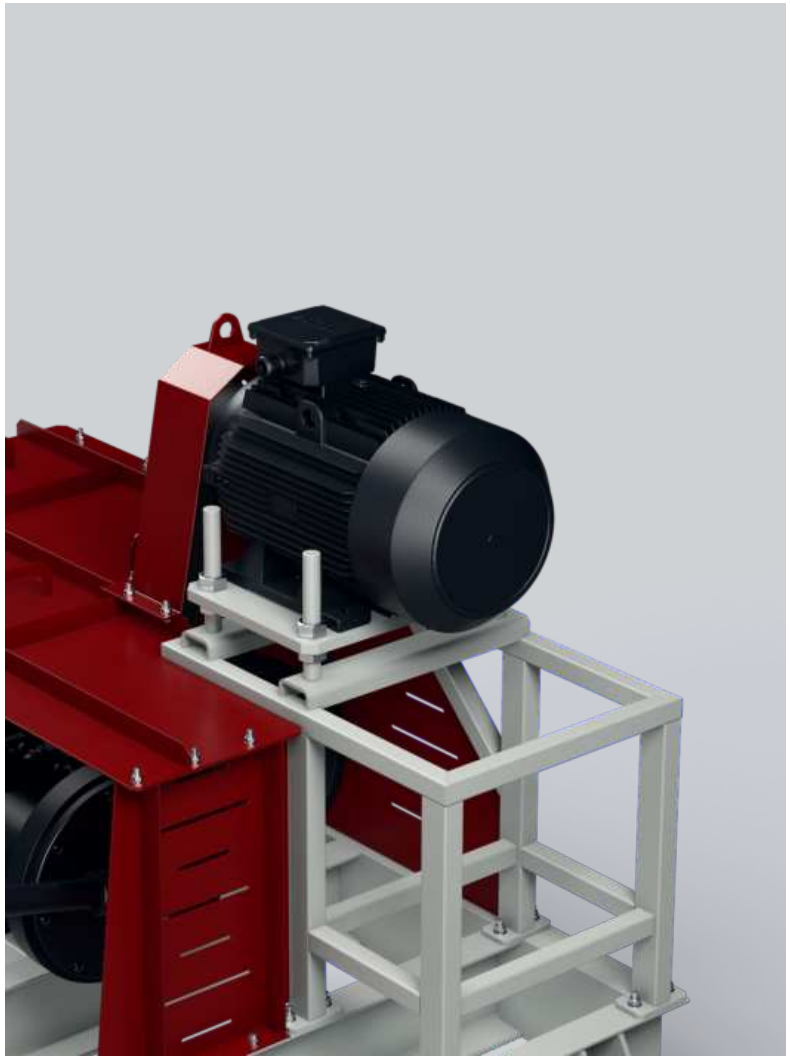
- Płyta pcha ładunek skok po skoku; podawanie nie zależy od wibracji ani od swobodnego spływu materiału
- Częstotliwość ruchu ustala wydajność podawania
- Równomierne zasilanie kruszarki, przesiewacza lub przenośnika

Zbudowany pod bunkier

- W ruchu powrotnym materiał opiera się o tylną ścianę
- Materiał o dużych, nieregularnych kawałkach i ścierny, podawany przy niewielkiej degradacji
- Do zasobników, bunkrów i tuneli podhałdowych

Prosty w eksploatacji

- Prosty mechanizm z niewielką liczbą ruchomych części
- Skręcane wykładziny zużywalne wymieniane pojedynczo
- Napęd, przeguby i punkty smarowania objęte prostym harmonogramem przeglądów



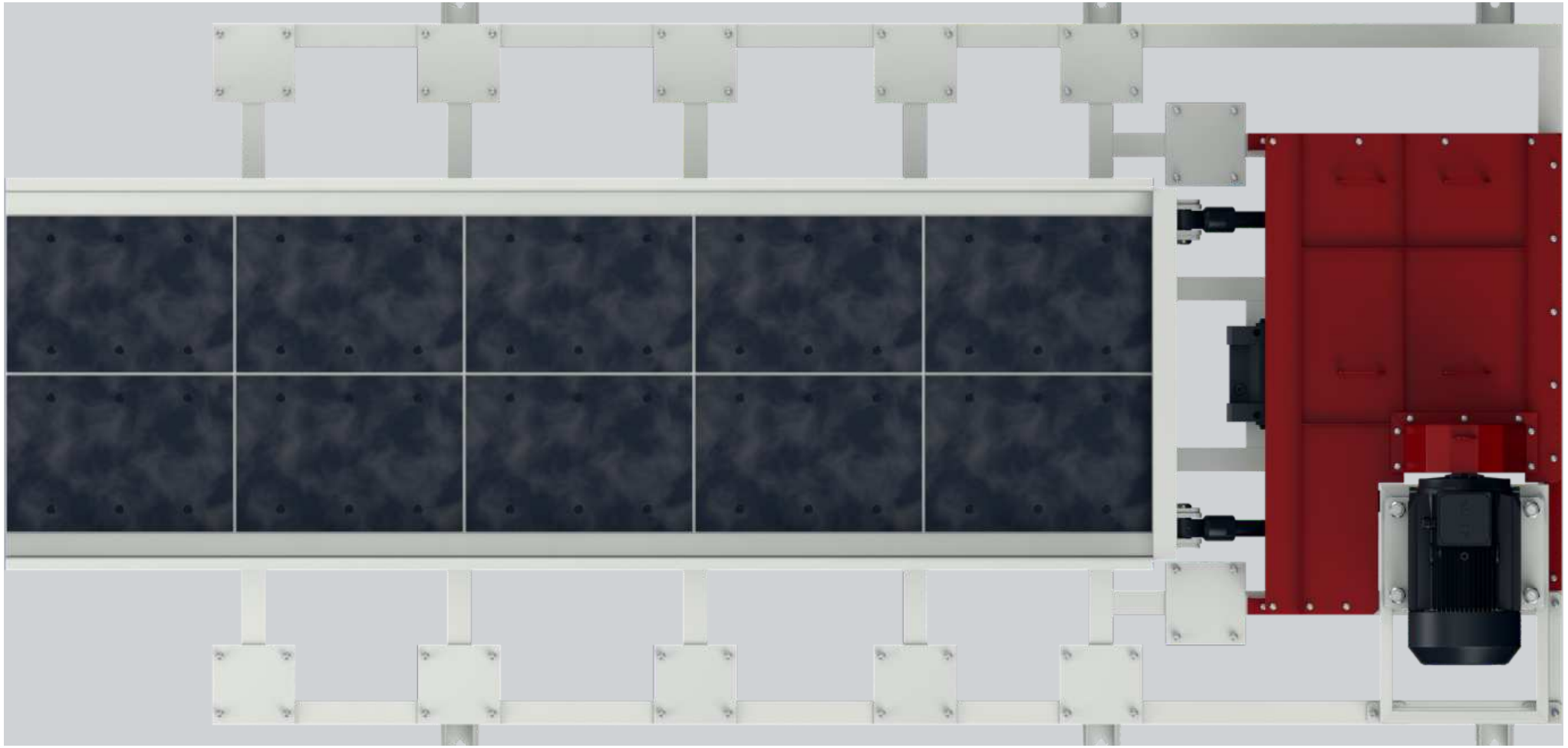




PODAJNIKI POSUWISTO-ZWROTNE - SERIA RB

MODEL	SZEROKOŚĆ mm	DŁUGOŚĆ mm	MOC kW	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA mtph
RB1460	1400	6000	55	330 - 710

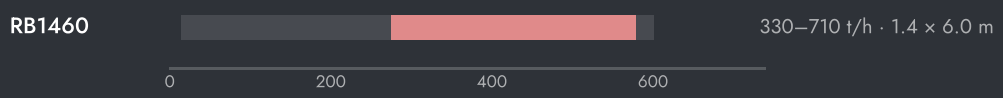
Wartości są nominalne i zależą od nadawy, uziarnienia i wilgotności. Jednostki metryczne; wydanie w jednostkach imperialnych dostępne na życzenie.
Wydajność teoretyczna jest obliczona na podstawie szerokości płyty, skoku i częstotliwości ruchu dla materiału o gęstości nasypowej 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3). Rzeczywista wydajność zależy od materiału, otwarcia zasuwy i ustawień skoku.



WYBIERZ MODEL

NA MIARĘ BUNKRA.

RB1460 ma płytę 1 400 × 6 000 mm. Pasek obejmuje jego wydajność teoretyczną przy gęstości nasypowej 1,6 t/m³; opis podaje jego wymiary.





USTAWIENIA MASZYNY

- Utrzymuj wylot bunkra i zasuwę wolne od zbyt dużych brył, które mogą tworzyć sklepienia.
- Regularnie kontroluj płytę podającą i jej wykładziny; zużyta płyta przenosi mniej materiału w jednym skoku.
- Zgodnie z harmonogramem sprawdzaj napęd, przeguby i punkty smarowania.

JAK WYBRAĆ

01 Zacznij od maszyny za podajnikiem: tonażu, którego potrzebuje kruszarka, przesiewacz lub przenośnik.

02 Sprawdź największą bryłę względem wylotu bunkra i szerokości płyty.

03 Częstotliwość ruchu ustawiaj pod maszynę za podajnikiem, a nie pod poziom materiału w bunkrze.

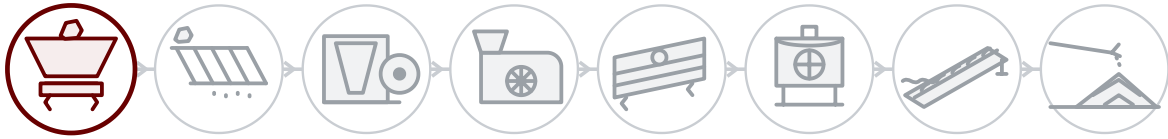


W INSTALACJI

TAM, GDZIE PRACUJE.

RB pracuje pod zasobnikiem lub bunkrem albo w tunelu podhałdowym i dozuje składowany materiał na przenośnik, do kruszarki lub na przesiewacz w tempie wyznaczonym przez ruch płyty.

TYPOWY SCHEMAT INSTALACJI



01 **Urobek i podawanie**

02 Wstępne odsiewanie

03 Kruszenie wstępne

04 Kruszenie wtórne

05 Przesiewanie

06 Kruszenie końcowe i piasek

07 Płukanie

08 Składowanie i załadunek

ZA KAŻDĄ MASZYNĄ

Serwis w terenie

Montaż, uruchomienie i przeglądy prowadzone przez inżynierów GELEN, na obiekcie wszędzie tam, gdzie sprzedajemy.

Części wg numeru seryjnego

Każda maszyna ma numer seryjny i kod QR na tabliczce. Po zeskanowaniu otwiera się lista części, instrukcje i historia serwisowa — a zamówienie części dzieli jedno dotknięcie.

Wsparcie zdalne

Dane produkcyjne, alarmy i analiza osiągów z każdej podłączonej instalacji, ze wsparciem zakładu.

KONTAKT

POROZMAWIAJ Z ZAKŁADEM.

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

TELEFON	+90 312 267 06 20
E-MAIL	gelenmakina@gelenmakina.com
STRONA	gelenmakina.com

Pełne dane techniczne, rysunki i wszystkie pozostałe maszyny GELEN znajdują się w Katalogu Produktów.

ZESKANUJ, ABY OTWORZYĆ STRONĘ PRODUKTU, KATALOG I FORMULARZ ZAPYTANIA.

