GELEN

БУКЛЕТ О ПРОДУКЦИИ



СЕРИЯ RB

КАЧАЮЩИЕСЯ ПИТАТЕЛИ

УПРАВЛЯЕМАЯ ВЫГРУЗКА – ХОД ЗА ХОДОМ.

СЕРИЯ RB

РАВНОМЕРНАЯ ПОДАЧА, ХОД ЗА ХОДОМ.

Качающиеся питатели RB выгружают материал из приёмных и аккумулирующих бункеров простым возвратно-поступательным движением плиты. При прямом ходе плита толкает материал к точке передачи; при обратном ходе материал опирается на заднюю стенку бункера. Частота ходов регулируется, поэтому подачу в дробилку, на грохот или конвейер можно задать точно.

4.6 × 19.7 фут
ПЛИТА

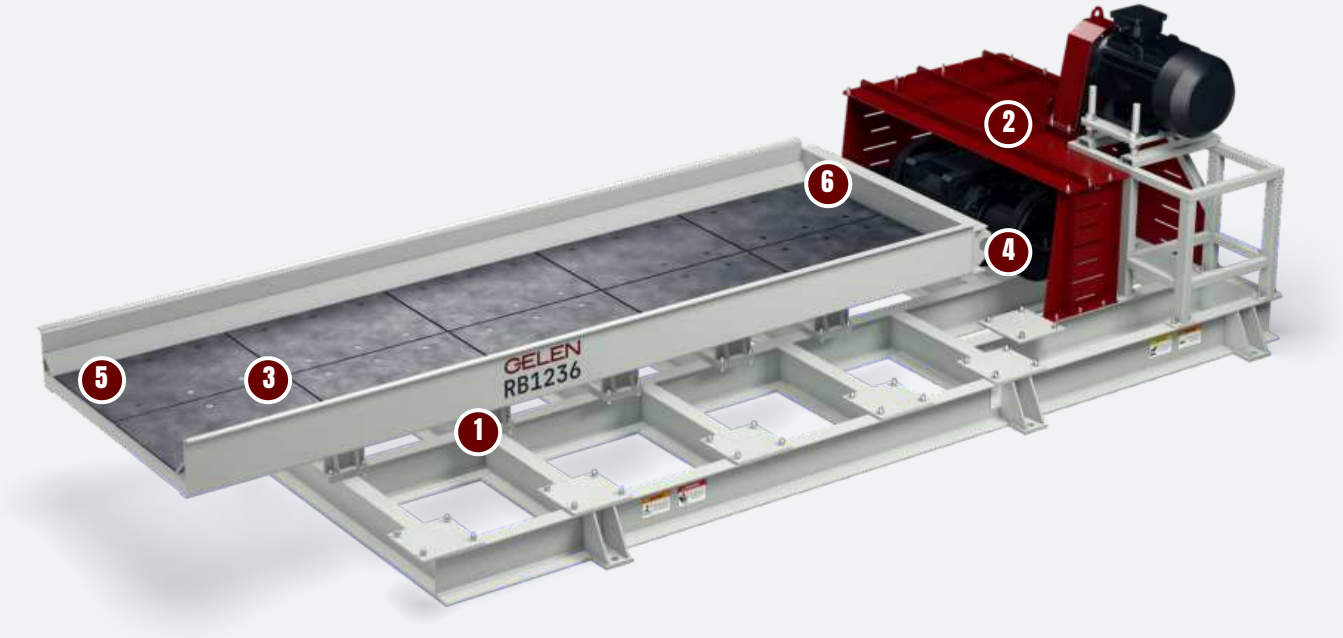
783 stph
МАКС. ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

74 л.с.
МАКС. УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ

ПРИМЕНЕНИЕ

- ВЫГРУЗКА ИЗ БУНКЕРОВ
- ПОДШТАБЕЛЬНЫЕ ГАЛЕРЕИ
- ПИТАНИЕ ДРОБИЛОК И ГРОХОТОВ
- РУДЫ И МИНЕРАЛЫ
- ВТОРИЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ





КОНСТРУКЦИЯ

УСТРОЙСТВО ПИТАТЕЛЯ **RB.**

Футерованный лоток на роликах, который кривошип двигает вперёд и назад: материал в бункере движется только вместе с лотком. На рисунке: RB1236.

1 **Лоток на роликах**
Футерованный лоток опирается ходовыми полосами на десять опорных роликов с ребордами.

2 **Кривошипный привод**
Двигатель через клиновые ремни вращает редуктор; два кривошипных диска и шатуны двигают лоток вперёд и назад.

3 **Сменные футеровки**
Болтовые износные плиты футеруют днище лотка в зоне нагрузки, и каждая меняется отдельно.

4 **Кривошипы и шатуны**
Кривошипы задают постоянную длину хода; подачу задаёт частота ходов.

5 **Прямой ход**
При прямом ходе материал подаётся к точке передачи, и начинается поток.

6 **Обратный ход**
При обратном ходе материал опирается на заднюю стенку бункера, что сохраняет равномерность подачи.

Принудительная управляемая подача

- Лоток толкает материал ход за ходом; подача не зависит от вибрации или сыпучести материала
- Частота ходов задаёт производительность подачи
- Равномерная подача в дробилку, на грохот или конвейер

Для работы под бункером

- При обратном ходе материал опирается на заднюю стенку
- Крупнокусковой, неоднородный и абразивный материал подаётся с минимальным разрушением
- Подходит для приёмных и аккумулирующих бункеров и подштабельных галерей

Прост в эксплуатации

- Простой механизм с малым числом движущихся частей
- Болтовые износные футеровки меняются по одной
- Привод, шарниры и точки смазки — по простому графику осмотров



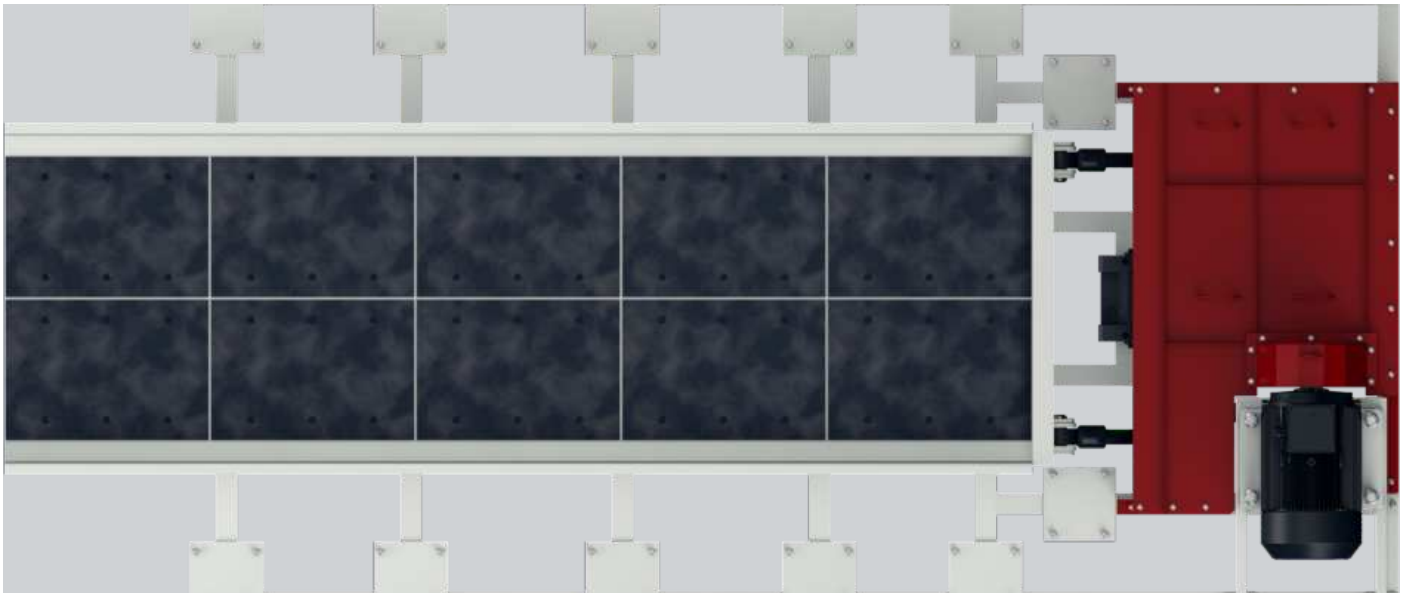




КАЧАЮЩИЕСЯ ПИТАТЕЛИ · СЕРИЯ **RB**

МОДЕЛЬ	ШИРИНА in	ДЛИНА in	МОЩНОСТЬ hp	ТЕОРЕТ. ПРОИЗВОД. stph
RB1460	55.1	236.2	74	364 - 783

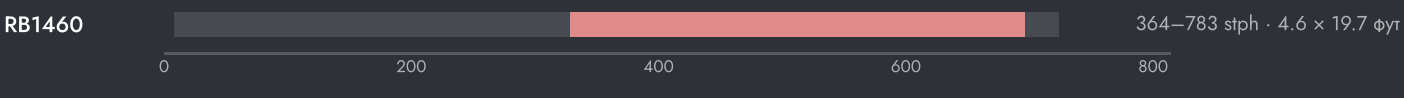
Значения номинальные и зависят от исходного материала, гранулометрии и влажности. Британские единицы пересчитаны из метрических оригиналов; метрическое издание предоставляется по запросу.
Теоретическая производительность рассчитана по ширине плиты, длине хода и частоте ходов для материала с насыпной плотностью 1,6 т/м^3 (100 фунтов/фут^3). Фактическая производительность зависит от материала, открытия затвора и настройки хода.



ВЫБОР МОДЕЛИ

ПОД РАЗМЕР БУНКЕРА.

У RB1460 плита 1 400 × 6 000 мм. Полоса показывает его теоретическую производительность при насыпной плотности 1,6 т/м³; в подписи — его размер.





НАСТРОЙКА МАШИНЫ

- Не допускайте негабаритных глыб у выпускного отверстия бункера и затвора — они могут образовать свод.
- Регулярно осматривайте плиту и её футеровки; изношенная плита перемещает меньше материала за ход.
- Проверяйте привод, шарниры и точки смазки по графику.

КАК ВЫБРАТЬ

01 Начните с последующей машины: какой тоннаж нужен дробилке, грохоту или конвейеру.

02 Сверьте самый крупный кусок с выпускным отверстием бункера и шириной плиты.

03 Настраивайте частоту ходов под последующую машину, а не под уровень в бункере.

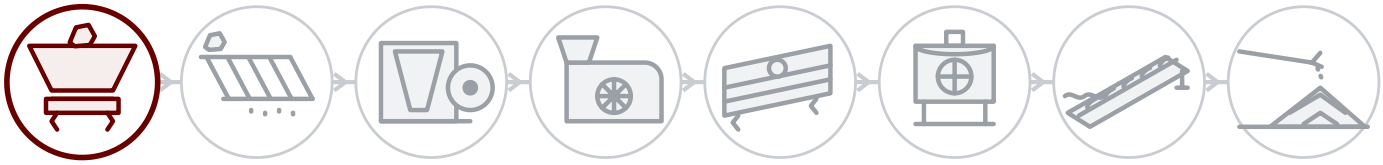


НА УСТАНОВКЕ

ГДЕ ОНА РАБОТАЕТ.

RB устанавливается под приёмным или аккумулирующим бункером либо в подштабельной галерее и дозирует накопленный материал на конвейер, в дробилку или на грохот с расходом, который задаёт его ход.

ТИПОВАЯ СХЕМА УСТАНОВКИ



01 **Взрыв и подача**

02 Предварительное грохочение

03 Первичное дробление

04 Вторичное дробление

05 Грохочение

06 Третичное дробление и песок

07 Промывка

08 Складирование и отгрузка

ЗА КАЖДОЙ МАШИНОЙ

Выездной сервис

Монтаж, пусконаладка и обследование силами инженеров GELEN, на объекте везде, где мы продаём.

Запчасти по заводскому номеру

У каждой машины есть заводской номер и QR-код на табличке. Отсканируйте его — откроются перечень деталей, руководства и история обслуживания, а заказ запчастей будет в одно касание.

Удалённая поддержка

Производственные данные, аварийные сигналы и аналитика по каждой подключённой установке, при поддержке завода.

КОНТАКТЫ

СВЯЖИТЕСЬ С ЗАВОДОМ.

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

ТЕЛЕФОН	+90 312 267 06 20
ЭЛ. ПОЧТА	gelenmakina@gelenmakina.com
САЙТ	gelenmakina.com

Полные характеристики, чертежи и все остальные машины GELEN приведены в Каталоге продукции.

ОТСКАНИРУЙТЕ, ЧТОБЫ ОТКРЫТЬ СТРАНИЦУ ПРОДУКТА, КАТАЛОГ И ФОРМУ ЗАПРОСА.

