GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



RB SERİSİ

VARGELLİ BESLEYİCİLER

STROK STROK KONTROLLÜ BOŞALTMA.

RB SERİSİ

HER BUNKERDEN, STROK STROK DÜZENLİ BESLEME.

RB vargelli besleyiciler, basit bir ileri-geri plaka hareketiyle malzemeyi bunker ve silolardan çeker. İleri strokta plaka yükü aktarma noktasına doğru iter; geri strokta malzeme bunkerin arka duvarına yaslanır. Strok frekansı ayarlanabilir; böylece kırıcıya, eleğe veya konveyöre giden besleme hassas biçimde belirlenir.

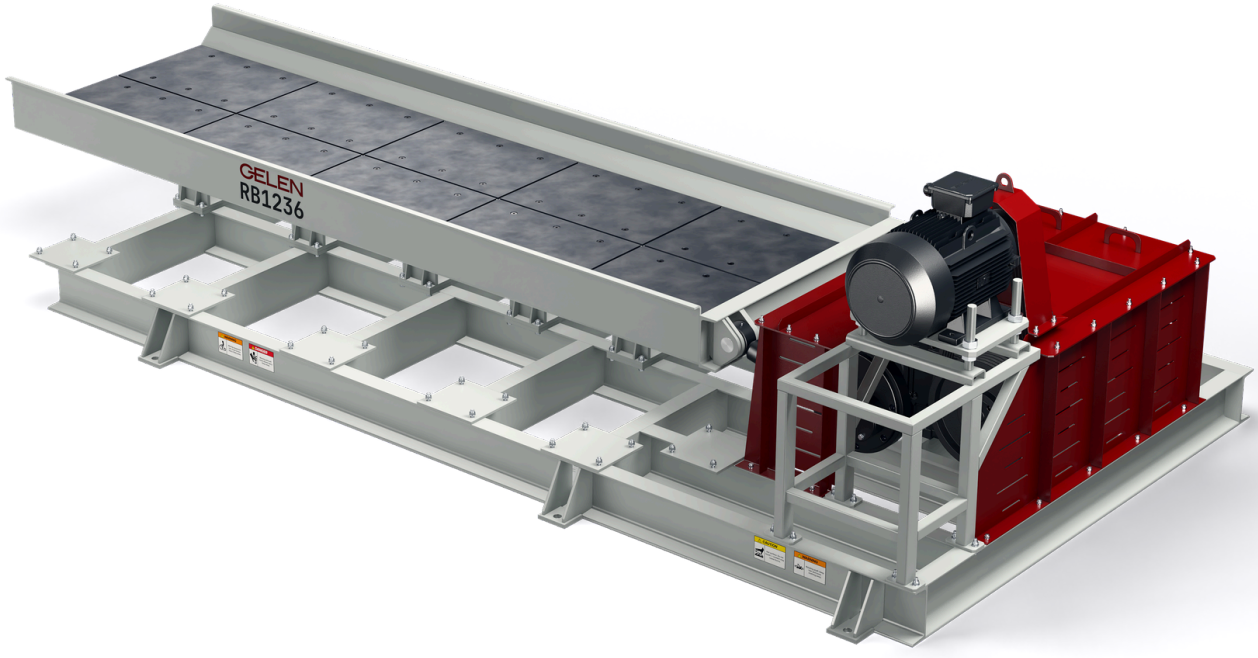
4.6 × 19.7 ft
PLAKA

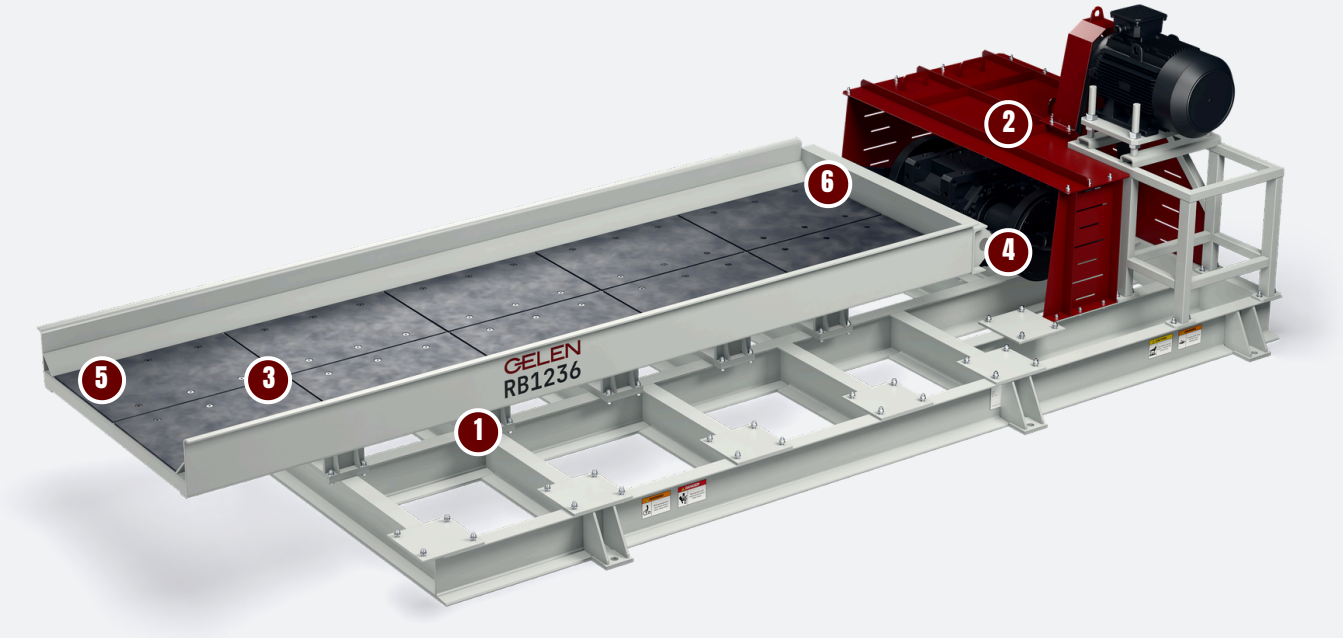
783 stph
MAKS. TEORİK KAPASİTE

74 hp
MAKS. KURULU GÜÇ

UYGULAMALAR

- BUNKER VE SİLO BOŞALTMA
- STOK ALTI TÜNELLERİ
- KIRICI VE ELEK BESLEME
- CEVHER VE DÖKME MİNERALLER
- GERİ DÖNÜŞTÜRÜLMÜŞ MALZEME





TASARIM

BİR RB'NİN ANATOMİSİ.

Makaralar üzerinde, bir krankla ileri-geri itilen astarlı bir tabla: bunkerdeki yük ancak tabla hareket ettiğinde hareket eder. Görseldeki model: RB1236.

1 Makaralar üzerinde tabla

Astarlı tabla, kızak raylarının altındaki on flanşlı taşıyıcı makara üzerinde gider.

2 Krank tahriki

Motor, redüktörü V kayışlarla döndürür; iki krank diski ve biyel kolları tablayı ileri-geri iter.

3 Değiştirilebilir astarlar

Tabla tabanında yükün bindiği yerlerde cıvatalı aşınma plakaları; her biri tek başına yenilenir.

4 Krank ve biyel kolları

Kranklar sabit bir strok boyu belirler; beslemeyi strok frekansı belirler.

5 İleri strok

İleri strokta malzeme aktarma noktasına doğru itilir ve akış başlar.

6 Geri strok

Geri strokta malzeme bunkerin arka duvarına yaslanır ve besleme tutarlı kalır.

NEDEN GELEN

Pozitif, kontrollü besleme

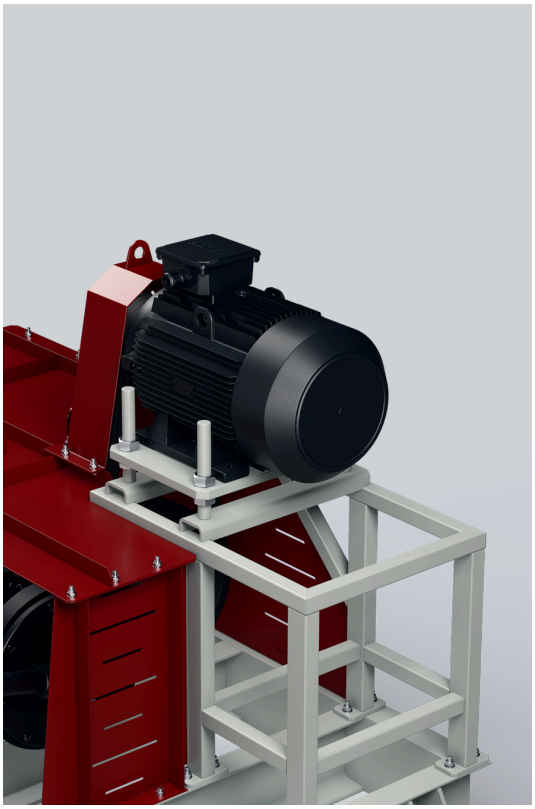
- Tabla yükü strok strok iter; besleme titreşime veya serbest akışa bağlı değildir
- Besleme debisini strok frekansı belirler
- Kırıcıya, eleğe veya konveyöre düzenli besleme

Bunker için yapıldı

- Geri strokta malzeme arka duvara yaslanır
- İri, düzensiz ve aşındırıcı malzeme az parçalanarak taşınır
- Bunker, silo ve stok altı tünellerine uygundur

Kolay bakım

- Az hareketli parçalı basit bir mekanizma
- Tek tek yenilenen cıvatalı aşınma astarları
- Tahrik, mafsallar ve yağlama noktaları için basit bir kontrol programı





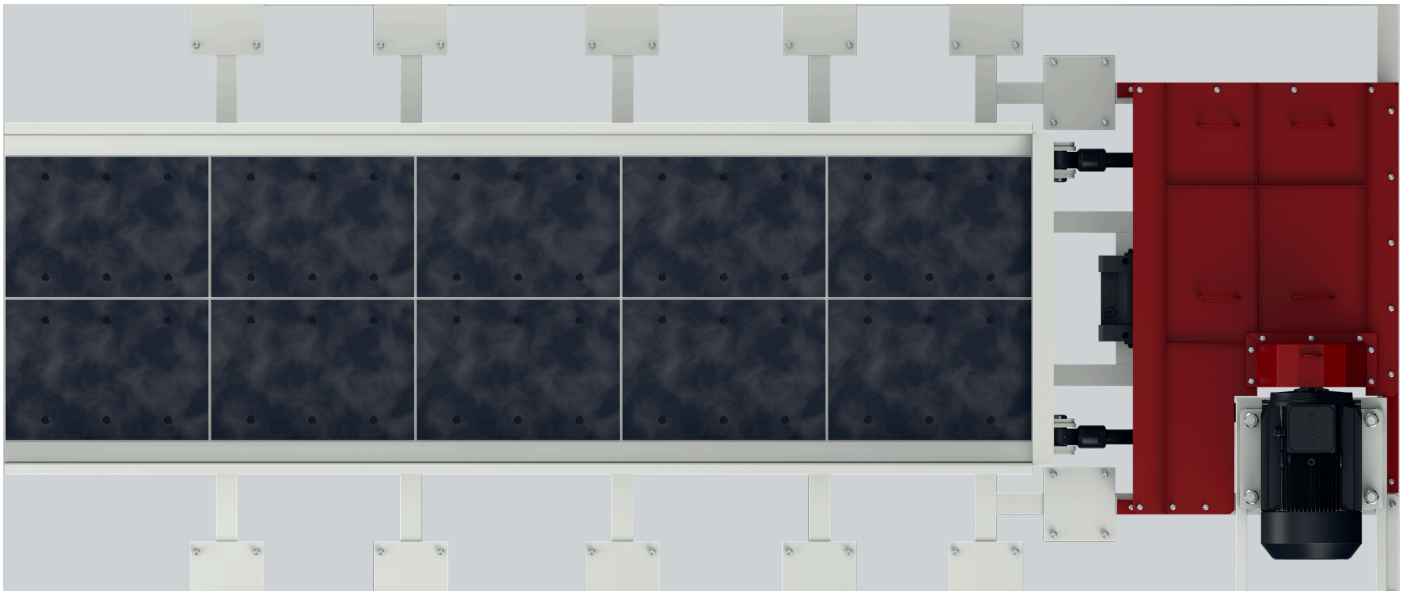


TEKNİK ÖZELLİKLER

VARGELLİ BESLEYİCİLER - RB SERİSİ

MODEL	GENİŞLİK in	UZUNLUK in	GÜÇ hp	TEORİK KAPASİTE stph
RB1460	55.1	236.2	74	364 - 783

Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.
Teorik kapasite, yığın yoğunluğu 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3) olan malzeme için plaka genişliği, strok ve strok frekansından hesaplanmıştır. Gerçek kapasite malzemeye, kapak açıklığına ve strok ayarlarına bağlıdır.



MODELİNİZİ SEÇİN

BUNKERE GÖRE BOYUTLANDIRILDI.

RB1460'ın plakası 1.400 × 6.000 mm'dir. Çubuk, makinenin 1,6 t/m³ yığın yoğunluğundaki teorik kapasite aralığını gösterir; not, ölçüsünü verir.



MAKİNENİN AYARLANMASI

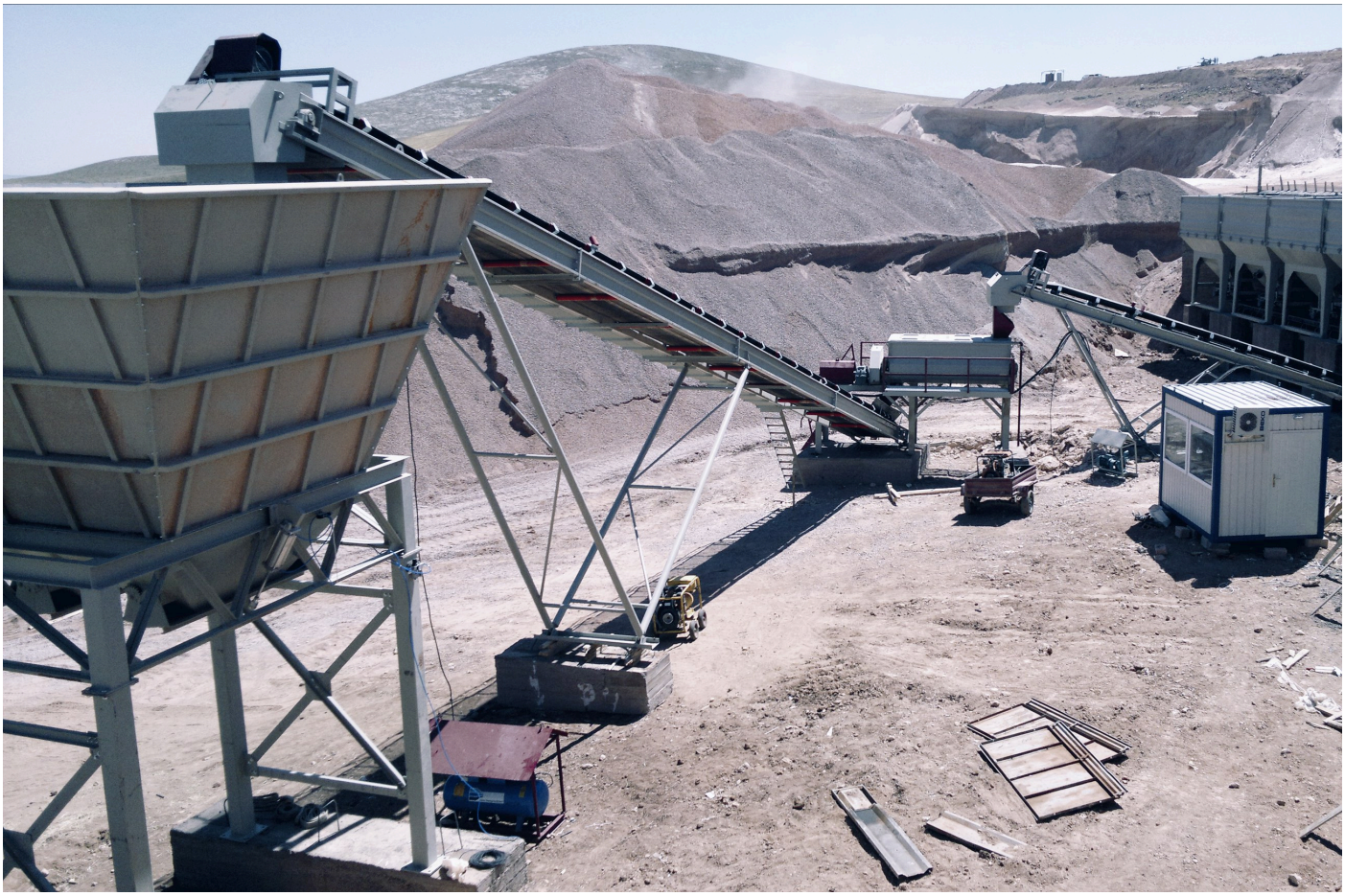
- Bunker çıkışını ve kapağı, köprü oluşturabilecek iri bloklardan arındırın.
- Plakayı ve astarlarını düzenli olarak kontrol edin; aşınmış plaka strok başına daha az malzeme taşır.
- Tahriki, mafsalları ve yağlama noktalarını programlı olarak kontrol edin.

NASIL SEÇİLİR

01 Sonraki makineden başlayın: kırıcının, eleğin veya konveyörün ihtiyaç duyduğu tonaj.

02 En büyük parçayı bunker çıkışı ve plaka genişliğiyle karşılaştırın.

03 Strok frekansını bunker seviyesine göre değil, sonraki makineye göre ayarlayın.

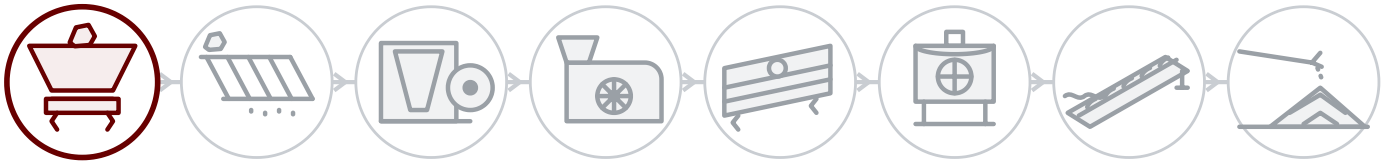


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

RB bir bunkerin veya silonun altında ya da stok yığınının altındaki bir tünelde yer alır; depolanan malzemeyi, strokunun belirlediği debiyle konveyöre, kırıcıya veya eleğe dozlar.

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.

