GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



DİK MİLLİ DARBELİ KIRICILAR

VSI KIRICILAR

KAYA KAYAYA.

AŞINDIRICI, GEVREK VE NEMLİ MALZEMELER İÇİN KIRMA VE ÖĞÜTMEYİ BİRLEŞTİRİR.

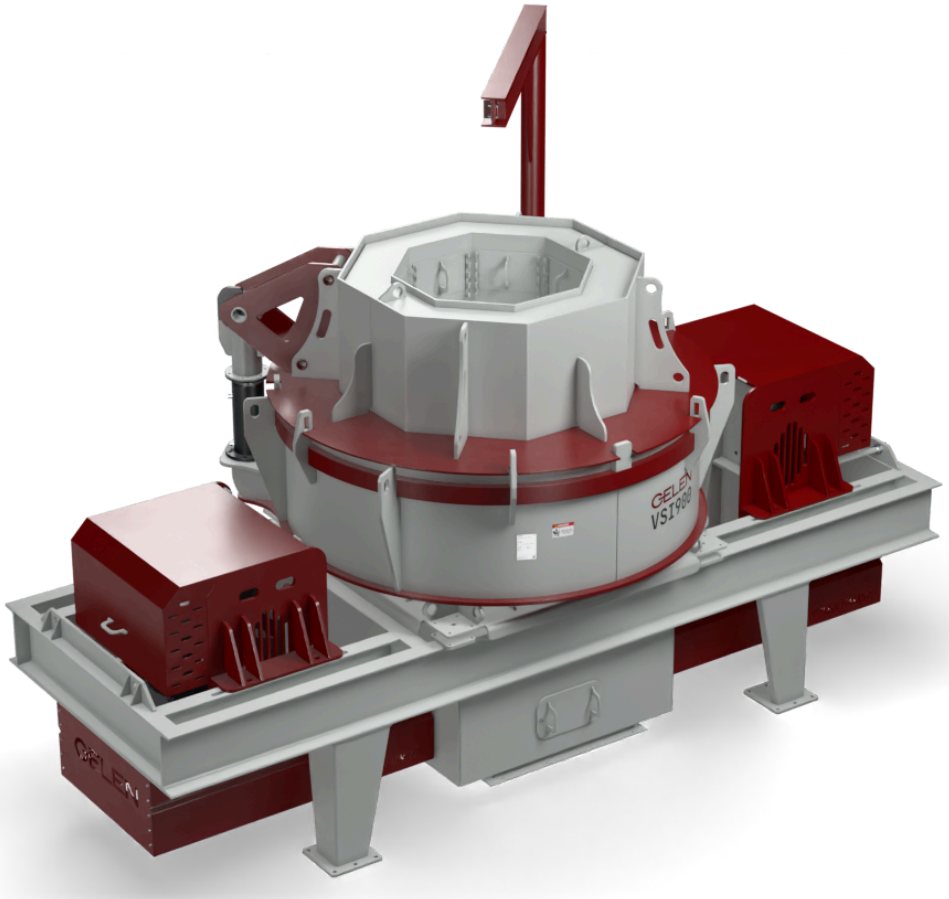
Kapalı rotor beslemeyi 200 km/sa'in üzerine hızlandırır ve kendi malzemesinden oluşan bir yatağa fırlatır. Kaya kayayı doğal düzlemleri boyunca kübik tanelere kırar — aşınacak neredeyse hiçbir metal parça olmadan. Aşındırıcı, gevrek veya nemli beslemeden premium beton ve asfalt kumu üretmenin ekonomik yolu.

8
SERİDEKİ MODEL

5.9 inç
MAKS. BESLEME BOYUTU

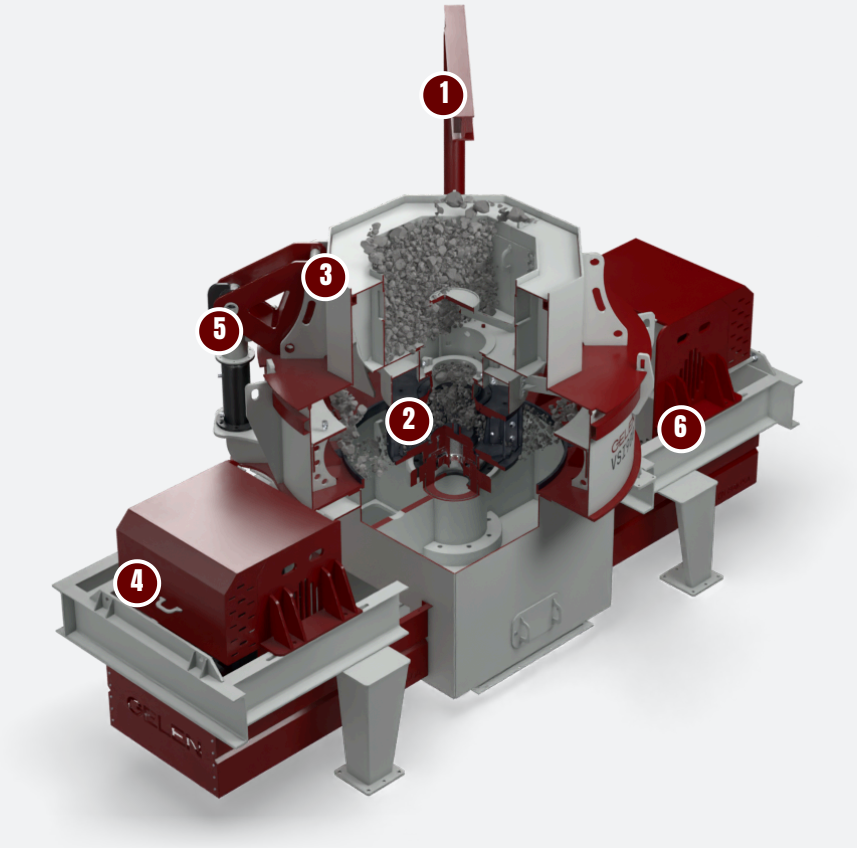
496 stph
MAKS. KAPASİTE

845 hp
MAKS. KURULU GÜÇ



UYGULAMALAR

YAPAY KUM | BETON VE ASFALT AGREGASI | AŞINDIRICI KAYA | CÜRUF VE ENDÜSTRİYEL MİNERALLER | KÜBİK ŞEKİLLENDİRME



TASARIM

BİR VSI'IN ANATOMİSİ.

Hazne, kırılan malzemenin kendisiyle astarlanır. Aşınma parçaları az, küçük ve hızlı değişir.

1 Merkezi besleme borusu

Besleme rotor merkezine düşer; isteğe bağlı kaskat besleme ek kapasite için rotorun çevresine malzeme ekler.

2 Kapalı rotor

Değiştirilebilir uç ve aşınma plakalı üç portlu kapalı rotor; besleme malzemesinden oluşan yatakla kendini astarlar.

3 Kaya-kaya haznesi

Kaya rafı kendi astarını oluşturur; kırma minimum metal aşınmasıyla kaya kayaya gerçekleşir.

4 Çift motorlu tahrik

500 kW'a kadar bir veya iki motordan kayışlı tahrik; rotor hızı istenen ürüne göre ayarlanır.

5 Hidrolik kapak kaldırma

Üst kapak rotor erişimi ve kontrol için hidrolik olarak açılır.

6 Taban şasesi ve ayaklar

Makine, tesviye ayakları ve ankraj plakaları olan kendi şasesinin üzerinde oturur; motorlar da aynı şaseye bağlanır. Rotor yüksekliğinde bakım için platform ve merdiven makineyle birlikte verilir.

Ürün kalitesi

- Premium beton ve asfalt için kübik taneler
- Rotor hızıyla ayarlanabilen tutarlı kum gradasyonu
- Yassı ve uzun taneleri giderir

Düşük aşınma

- Kaya-kaya kırma; hazne kendini astarlar
- Küçük, hızlı değişen rotor aşınma parçaları
- Metal hazneyi bitirecek aşındırıcı beslemeyi işler

Çok yönlü

- Kum için kapalı rotor, kaba şekillendirme için açık rotor
- Her devrede üçüncü veya dördüncü kademe
- Tıkanma olmadan nemli ve gevrek besleme







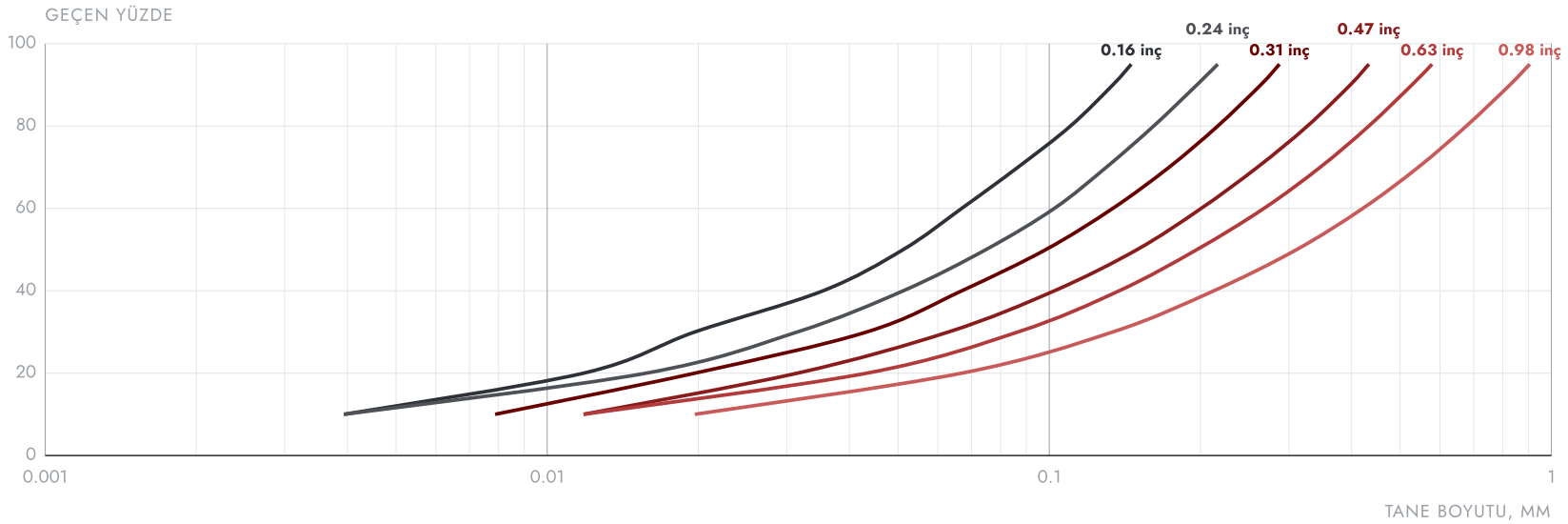
TEKNİK ÖZELLİKLER

VSI KIRICILAR - DİK MİLLİ DARBELİ KIRICILAR

MODEL	ROTOR ÇAPI in	MAKS. BESLEME BOYUTU in	ROTOR HIZI ft/s	KAPASİTE stph	GÜÇ hp	AĞIRLIK lb
KAPALI ROTOR (CR) — KUM VE ŞEKİLLENDİRME						
VSI700-CR	27.6	1.6	148 - 230	55 - 110	161 - 201	14,991
VSI800-CR	31.5	1.6	148 - 213	127 - 204	295 - 354	19,621
VSI900-CR	35.4	2.0	148 - 213	276 - 386	429 - 671	29,983
VSI1000-CR	39.4	2.4	131 - 197	386 - 496	536 - 845	41,888
AÇIK ROTOR (OR) — DAHA İRİ BESLEME						
VSI700-OR	27.6	3.5	131 - 213	50 - 94	161 - 201	15,432
VSI800-OR	31.5	3.9	131 - 197	121 - 165	295 - 354	20,062
VSI900-OR	35.4	4.7	131 - 197	265 - 309	429 - 671	30,424
VSI1000-OR	39.4	5.9	115 - 180	364 - 419	536 - 845	42,549

Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.

ÜRÜN GRADASYONU

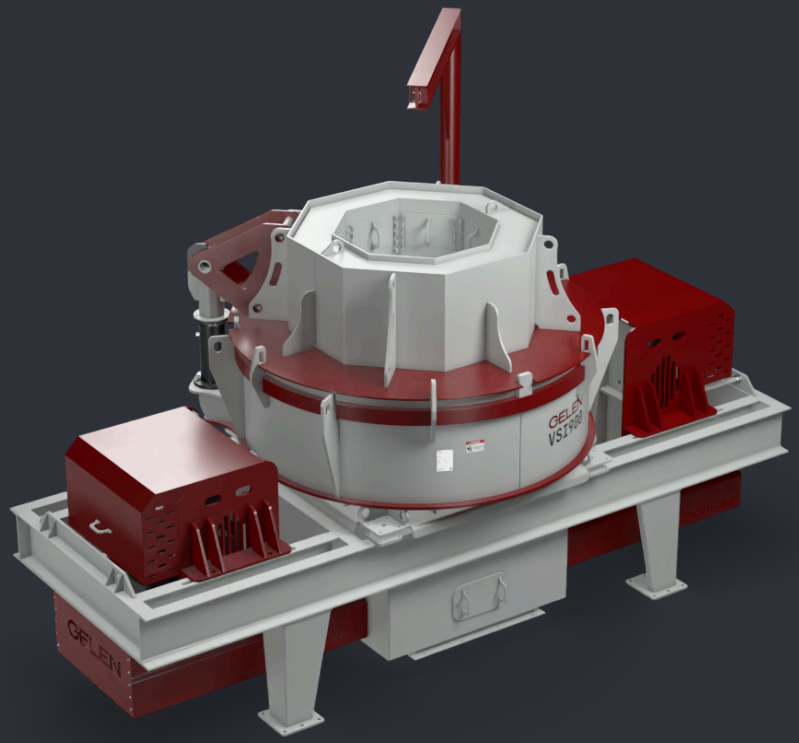


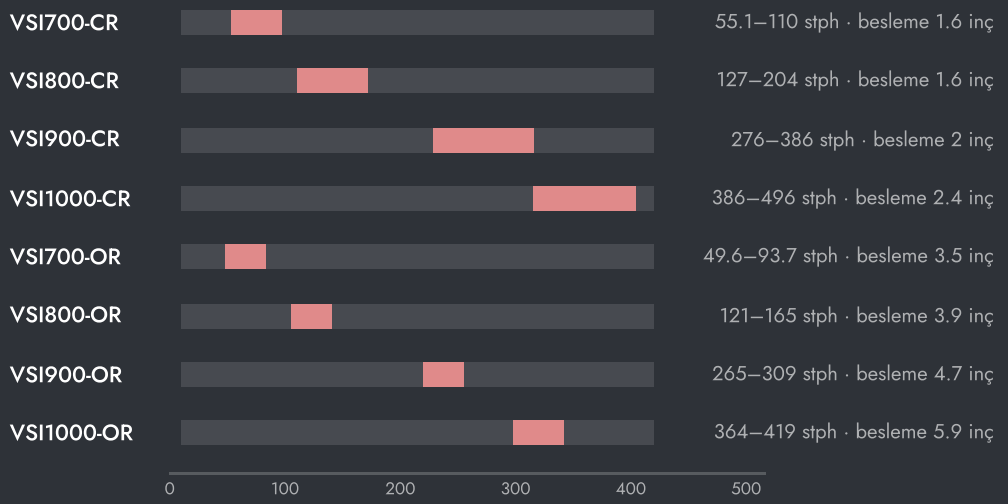
Teknik grafikler yalnızca bilgi amaçlıdır. Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona, neme ve işletme koşullarına göre değişir. Uygulamanız için GELEN'e danışın.

MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

50'den 350 t/sa'e üç kapalı rotorlu model ve 120 mm besleme için açık rotorlu VSI900.





MAKİNENİN AYARLANMASI

- Rotor hızı — 35 ile 70 m/s; daha ince kum için yüksek, şekillendirme için düşük hız.
- Rotor tipi — kum ve şekillendirme için kapalı rotor (CR), 150 mm'ye kadar besleme için açık rotor (OR).
- Kaskat besleme — rotor çevresinden baypas, bir miktar küçültme karşılığında kapasite ekler.

NASIL SEÇİLİR

01 Kum ve şekillendirme için kapalı rotor (CR), 120 mm'lik daha iri besleme için açık rotor (OR).

02 Besleme debisi ve üst boyutuna göre boyutlandırın; rotor hızı sonra kum gradasyonunu belirler.

03 Yalnızca iri malzeme geri dönsün diye bir elekle kapalı devrede çalıştırın.

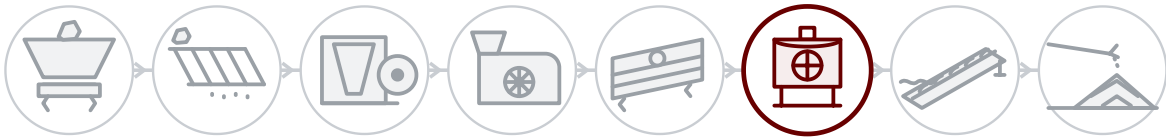


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

VSI, sekonder veya tersiyer kademeden sonra ince bir elekle kapalı devrede çalışır. Kumu yıkama tesisini besler ya da doğrudan beton santraline gider.

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

Tüm teknik özellikler, çizimler ve diğer tüm GELEN makineleri Ürün Kataloğu'ndadır.

ÜRÜN SAYFASI, KATALOG VE TEKLİF FORMU İÇİN OKUTUN.

