GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ



TB . BE SERİSİ

TİTREŞİMLİ BESLEYİCİLER

TESİS, BESLEYİCİSİNİN HIZINDA ÇALIŞIR.

TB · BE SERİSİ

GÜVENLİK, AŞINMA KORUMASI VE DÜŞÜK BAKIM İÇİN TASARLANMIŞ EKSİKSİZ BESLEYİCİ SERİSİ.

Kırıcı yalnızca besleyicisinin verdiğini üretir. TB titreşimli besleyiciler tüvenan kayayı huniden kontrollü bir debiyle ölçerek verir; BE ızgaralı besleme elekleri primerden önce inceyi ve alt boyutu ayırır, böylece kırıcı yalnızca kırması gerekeni görür.

17
SERİDEKİ MODEL

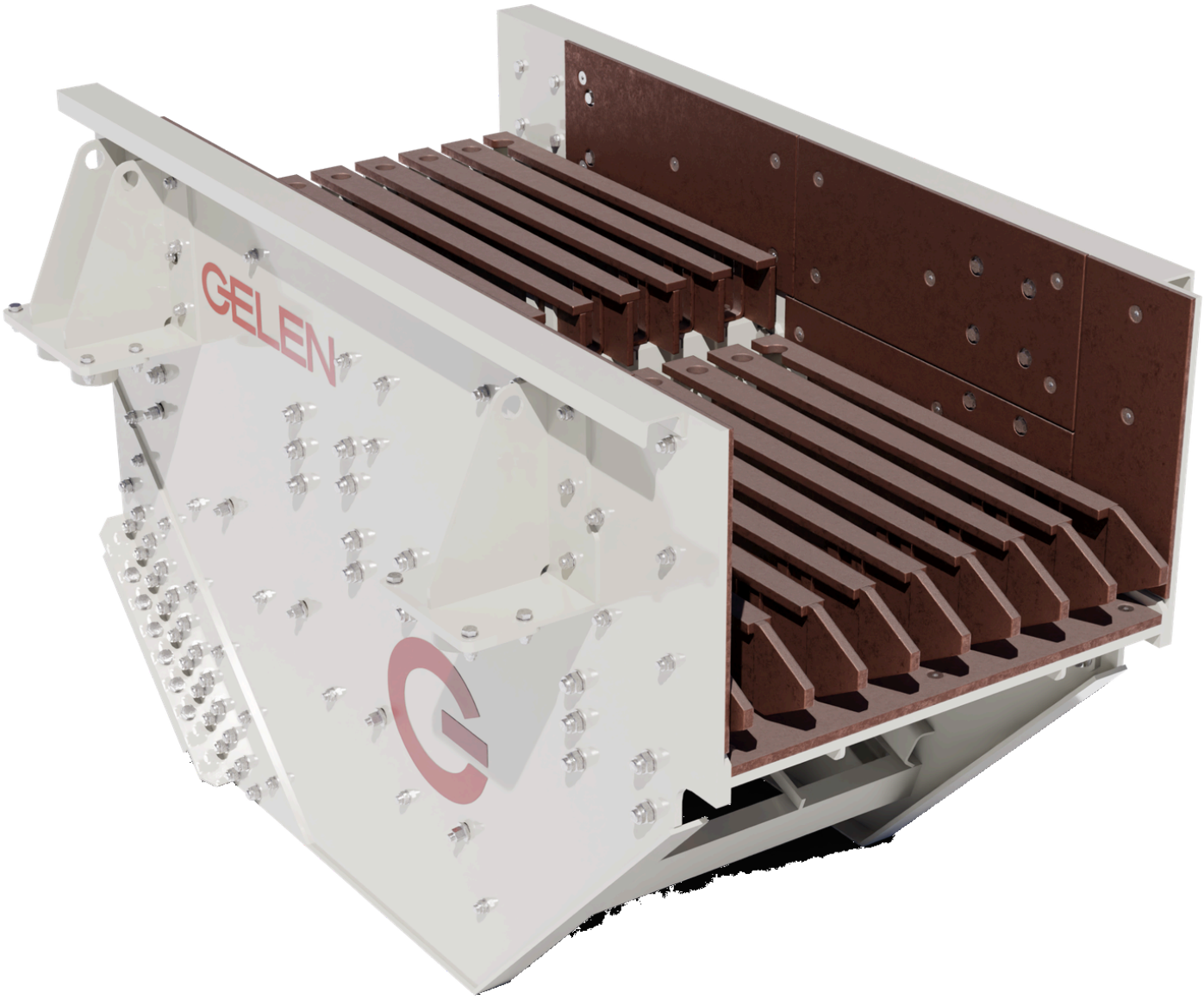
1.5 × 5.5 m
EN BÜYÜK KAT

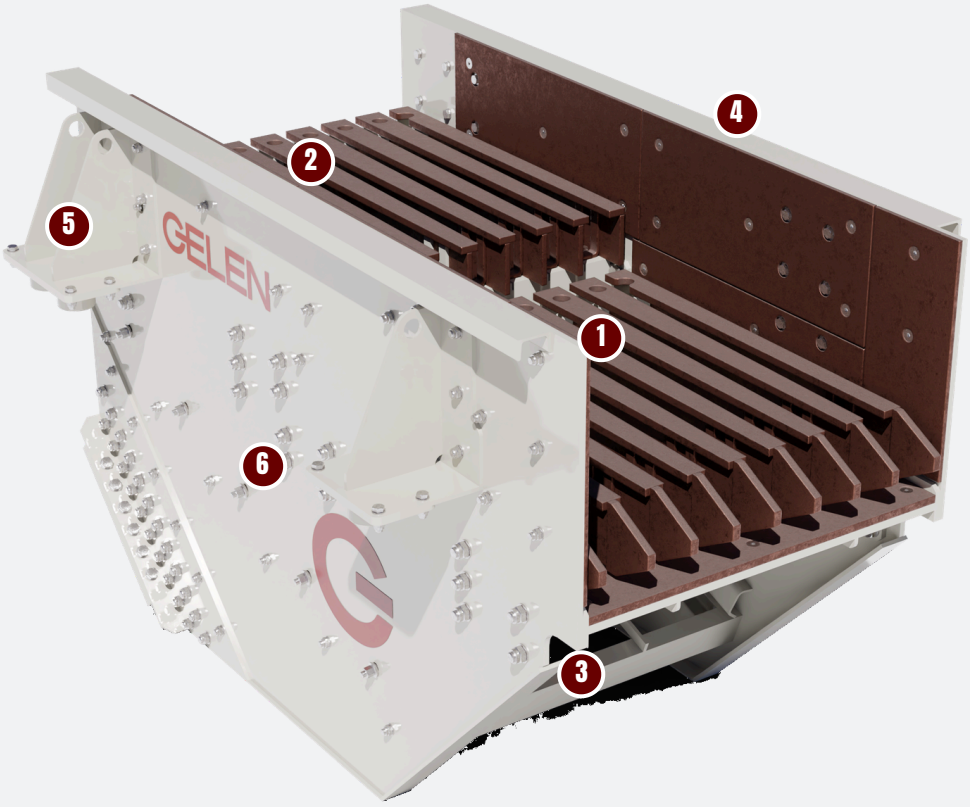
0.6 m en
BAŞLANGIÇ

5.5 m boy
AZAMİ

UYGULAMALAR

PRİMER BESLEME | KIRICI ÖNCESİ ÖN ELEME | HUNİ BOŞALTMA | SEKONDER VE TERSİYER BESLEME | MOBİL TESİSLER





TASARIM

BİR IZGARALI BESLEYİCİNİN ANATOMİSİ.

Kalın sac, değiştirilebilir astarlar ve çift vibromotor: vardiyanın her dakikasında kepçe darbesini almak için tasarlanmış bir makine.

1 Izgara çubukları
Kendini temizleyen kademeli, konik ızgara çubukları; aralık primerin besleme boyutuna göre ayarlanır, çubuklar tek tek değiştirilebilir.

2 Astarlı besleme tavası
Huni darbe bölgesinin altında cıvatalı aşınma astarlı masif tava.

3 Çift vibromotor
Ters yönde dönen iki vibromotor doğrusal strok verir; besleme debisi hız ve strokla ayarlanır.

4 Değiştirilebilir astarlar
Kayanın değdiği her yüzeyde aşınma astarları, hızlı değişim için cıvatalı.

5 Yay braketleri
Dört köşede cıvatalı braketler üzerinde helezon yaylı yalıtım; titreşimi huni yapısından uzak tutar.

6 Ağır yan plakalar
Gerilim giderilmiş, cıvatalı yan plakalar tavayı ve ızgara bölümünü tek bir rijit gövde olarak taşır.

NEDEN GELEN

Kontrollü besleme

- Hassas besleme debisi için ayarlanabilir hız ve strok
- Doğrusal hareket tüm genişlik boyunca eşit taşır
- Kırıcıyı ani yüklenmelerden ve ince malzeme sıkışmasından korur

Darbe için yapıldı

- Cıvatalı aşınma astarlı kalın sac gövde
- Tek tek değiştirilebilir ızgara çubukları
- Huni yapısının helezon yaylı yalıtımı

Eksiksiz seri

- 0,6'dan 1,4 m genişliğe, 5,5 m uzunluğa kadar tava besleyiciler
- Her CK ve PDK primere uygun ızgaralı besleme elekleri
- Özel görevler için wobbler, ileri-geri hareketli ve paletli besleyiciler







TEKNİK ÖZELLİKLER

TİTREŞİMLİ BESLEYİCİLER · TB · BE SERİSİ

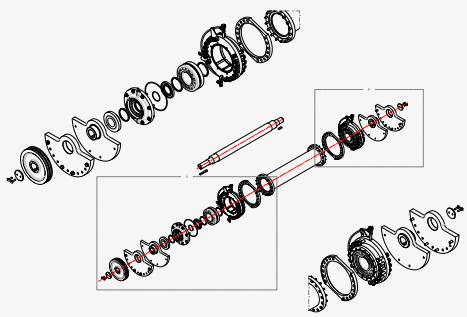
MODEL	GENİŞLİK mm	UZUNLUK mm	GÜÇ kW
TB SERİES · VİBRATİNG FEEDERS			
TB615	600	1500	2x0.9
TB817	800	1700	2x1.2
TB917	900	1700	2x1.2
TB920	900	2000	2x2.6
TB930	900	3000	2x5.5
TB940	900	4000	2x7.1
TB9540	950	4000	2x7.6
TB9555	950	5500	2x7.6
TB1020	1000	2000	2x2.6
TB1255	1200	5500	2x9.8
TB1320	1300	2000	2x2.6
TB1335	1300	3500	2x8.5
TB1355	1300	5500	2x11.5
TB1445	1400	4500	2x11.5
TB1455	1400	5500	2x13

MODEL	GENİŞLİK mm	UZUNLUK mm	GÜÇ kW
BE SERİES · GRİZZLY FEED SCREENS			
BE1525	1500	2500	2x8
BE1423	1400	2300	2x5.3

Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Metrik birimler; bu broşürün imperial baskısı talep üzerine temin edilir.



KULLANIM KILAVUZUNDAN

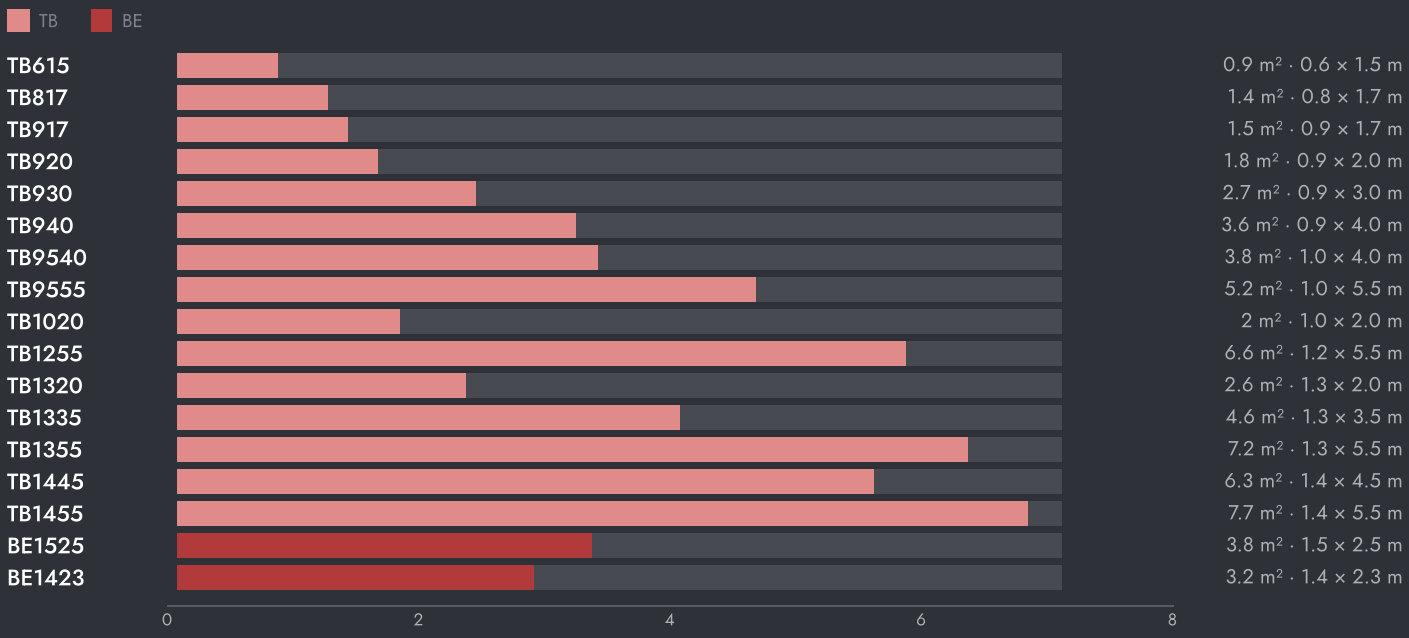


BE1430 tahriki — vibrasyon mili, karşı ağırlıklar ve rulman yuvaları.

MODELİNİZİ SEÇİN

TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

Her GELEN primer kırıcıya göre boyutlandırılmış on beş TB tava besleyici ve iki BE ızgaralı besleme eleği.





MAKİNENİN AYARLANMASI

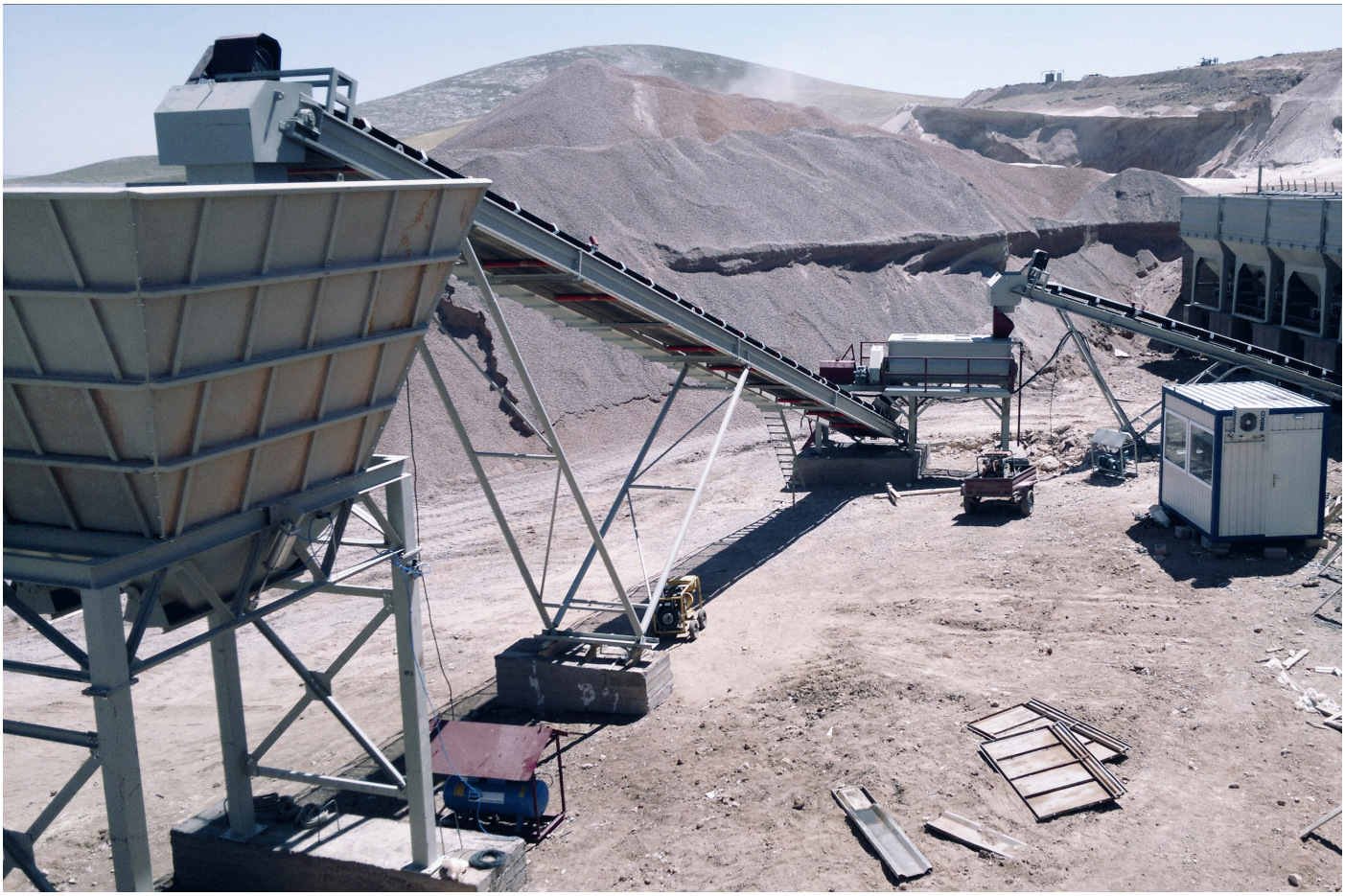
- Besleme debisi — vibromotor hızı ve strokuyla, çalışırken kontrol panelinden ayarlanır.
- Izgara aralığı — çubuklar primer kırıcının besleme boyutuna göre aralıklanır; tek tek değiştirilebilir.
- Astarlar — tava ve darbe bölgesinde manganlı veya AR çelikten cıvatalı aşınma astarları.

NASIL SEÇİLİR

01 Genişlik en büyük parçaya göre belirlenir: tava, maksimum besleme boyutunun en az 2,5 katı.

02 Uzunluk bekleme ve ön eleme süresi verir; primer için 5,5 m, bunker boşaltma için 2 m tava.

03 BE ızgaralı besleme eleğini koruduğu primer kırıcıyla eşleştirin.

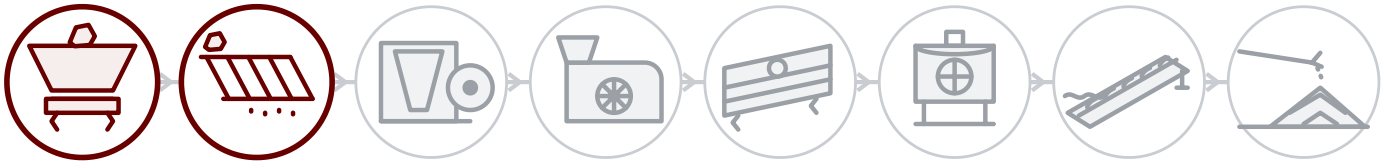


TESİSTE

NEREDE ÇALIŞIR.

Besleyici tesisteki ilk makinedir: huninin altında, primer kırıcının önünde; ızgara bölümü inceyi doğrudan baypas bandına ayırır.

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.

