GELEN

BROCHURE PRODUIT



SÉRIE WB

ALIMENTATEURS WOBBLER

ALIMENTE LES GROS BLOCS. SCALPE LES FINES.

SÉRIE WB

UNE ALIMENTATION POLYVALENTE POUR LE TOUT-VENANT COLLANT ET BOUEUX.

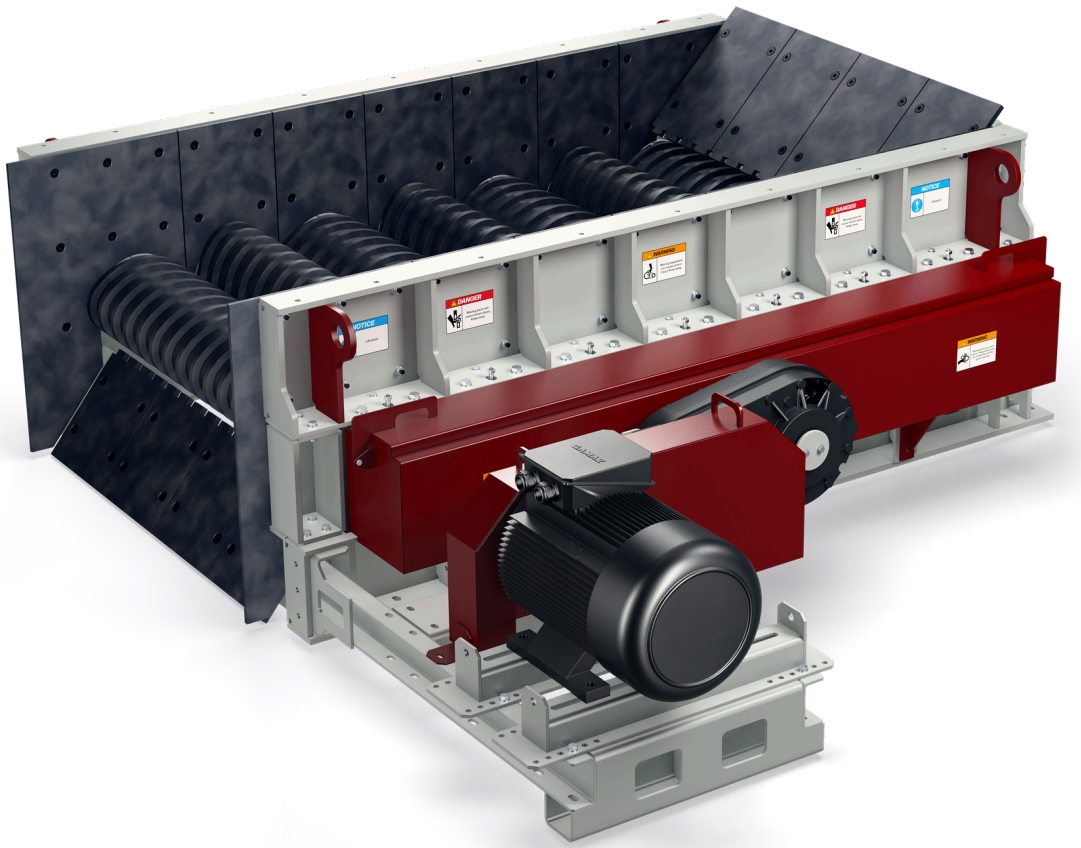
Quand l'argile et la boue colmatent un grizzly classique, l'alimentateur wobbler continue de travailler. Les alimentateurs WB font avancer le surdimensionné à débit maîtrisé sur des arbres garnis de palettes lobées décalées de 90° ; à mesure qu'elles tournent, les fines, la boue et la terre tombent par les espaces qui les séparent, et la rotation garde ces espaces ouverts. Deux modèles, de 1 400 et 1 600 mm de large.

2
MODÈLES DANS LA SÉRIE

5.2 × 9.8 ft
PLUS GRAND TABLIER

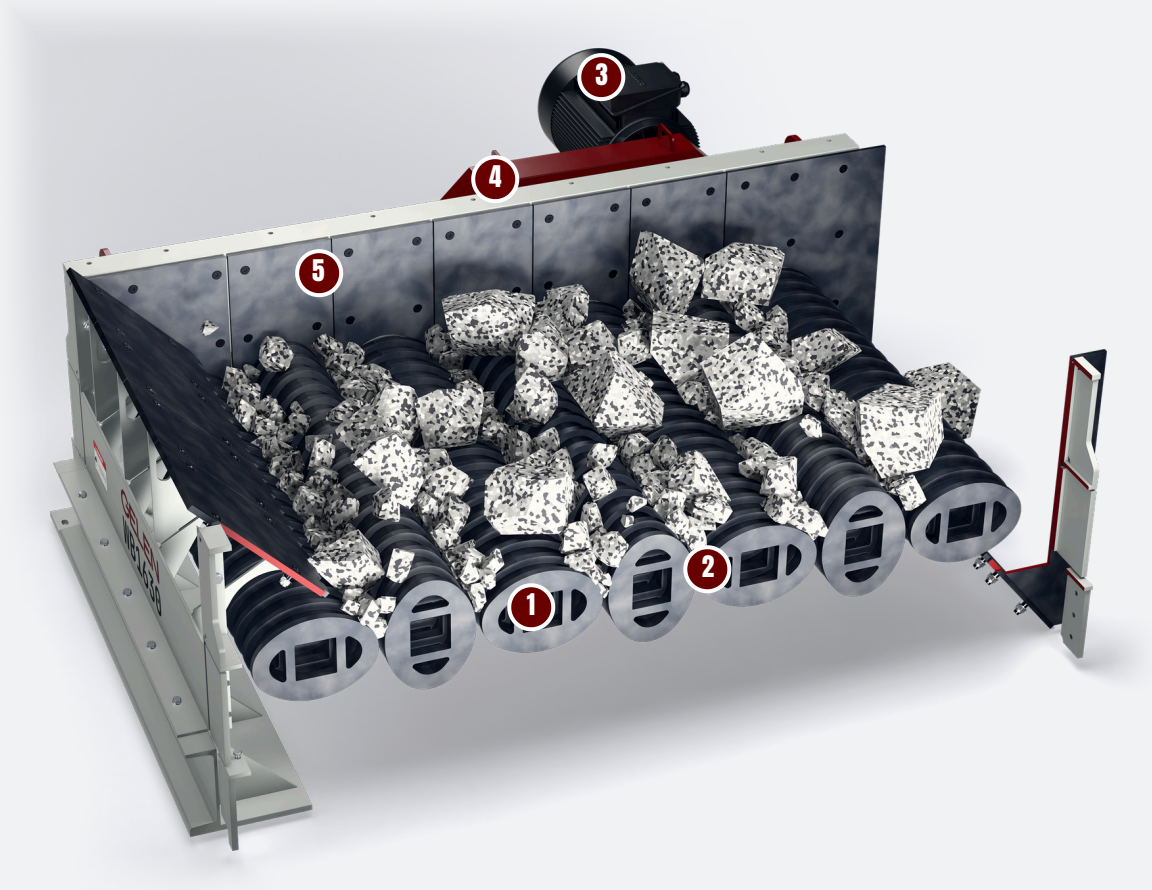
573 stph
PRODUCTION THÉORIQUE MAX.

50 hp
PUISSANCE INSTALLÉE MAX.



APPLICATIONS

- TOUT-VENANT HUMIDE ET COLLANT
- CARRIÈRES ET GRAVIÈRES ARGILEUSES
- ALIMENTATION DU CONCASSEUR PRIMAIRE
- SCALPAGE DE LA BOUE ET DES FINES
- MINES ET RECYCLAGE



CONCEPTION

SEPT ARBRES, UNE SEULE CHAÎNE.

Sept arbres à lobes tournent ensemble, reliés à un seul entraînement par des chaînes à rouleaux : le lit oscille et avance pendant que les fines passent au travers. Sur l'illustration : un WB1630.

1 Sept arbres wobbler

Sur chaque arbre, des palettes lobées décalées de 90° ; les sept arbres tournent ensemble, et le lit oscille et avance.

2 Le même écartement sur tout le tour

Les palettes voisines gardent un jeu constant ; les fines, la boue et la terre tombent au travers, le reste poursuit sa route.

3 Un moteur, un réducteur

37 kW transmis par quatre courroies trapézoïdales à un réducteur monté sur l'arbre d'entraînement.

4 Transmission par chaînes à rouleaux

Six chaînes à rouleaux maintiennent chaque arbre dans sa position, tous à la même vitesse.

5 Parois latérales blindées

Plaques d'usure boulonnées sur les parois latérales et la goulotte d'alimentation, remplacées zone par zone.

Alimentation et scalpage en une machine

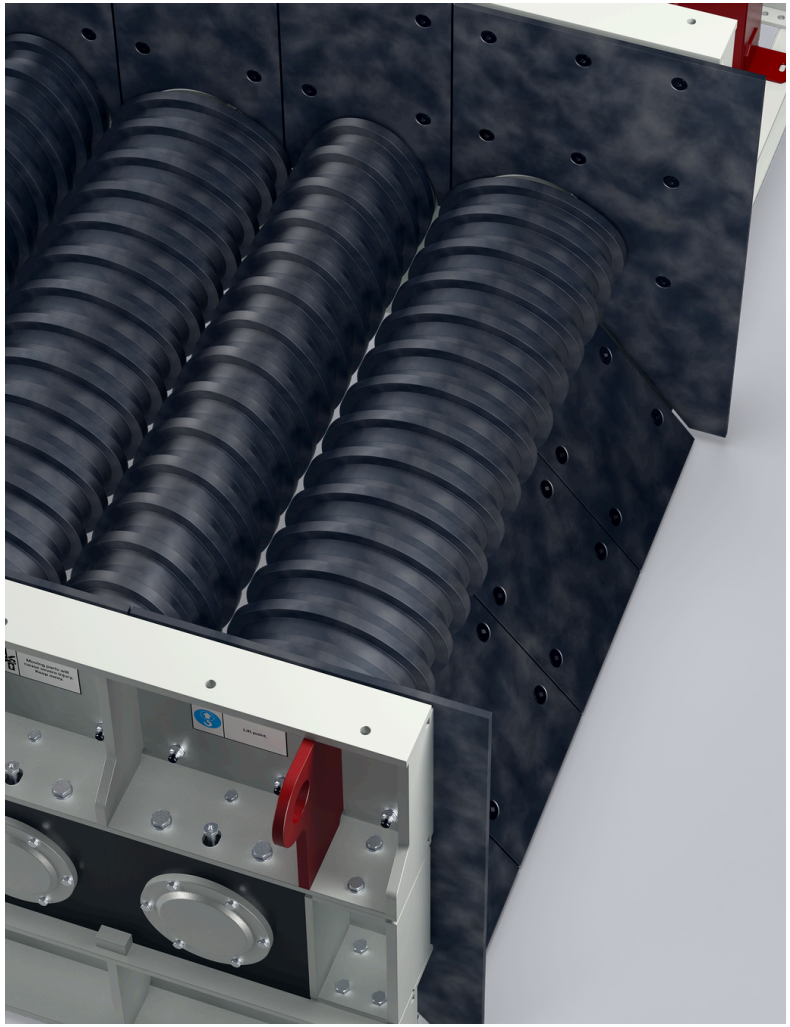
- Alimentation maîtrisée du surdimensionné vers le concasseur primaire
- Les fines, la boue et la terre tombent par les espaces
- Moins d'argile atteint le concasseur et les cribles

Conçu pour les matériaux collants

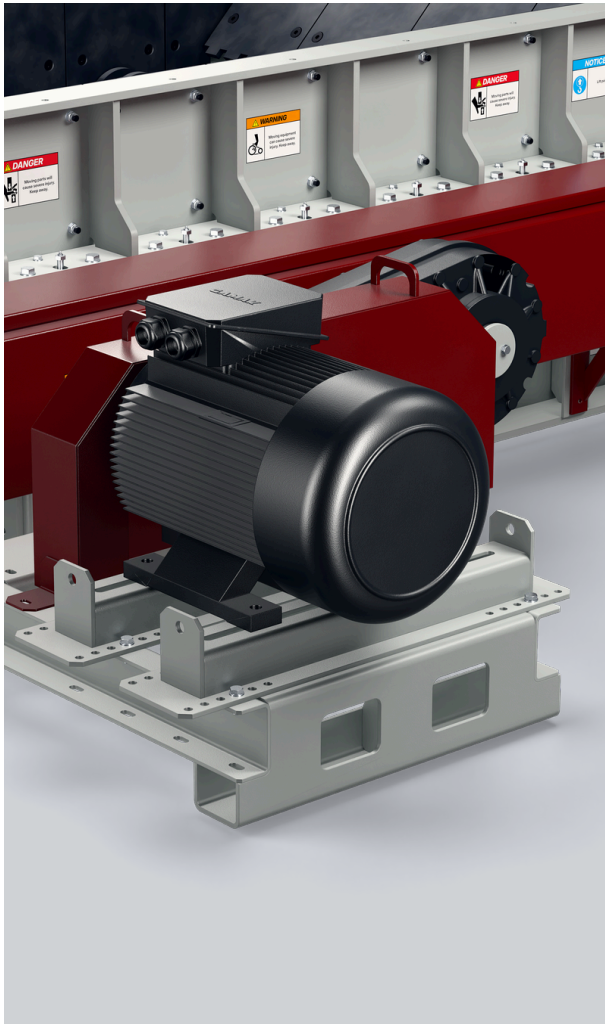
- Les palettes en rotation roulent et désagrègent le matériau collant au lieu de le laisser se tasser
- Un écartement constant entre palettes voisines
- Des tabliers larges pour l'alimentation volumineuse et hétérogène des gravières et des carrières argileuses

Un entraînement simple

- Un moteur, des courroies trapézoïdales et un réducteur monté sur arbre
- Des chaînes à rouleaux maintiennent tous les arbres à la même vitesse
- Plaques d'usure boulonnées, remplacées zone par zone







CARACTÉRISTIQUES

ALIMENTATEURS WOBBLER - SÉRIE WB

MODÈLE	LARGEUR in	LONGUEUR in	PUISSANCE hp	CAPACITÉ THÉORIQUE stph
WB1430	55.1	118.1	50	320 - 496
WB1630	63.0	118.1	50	364 - 573

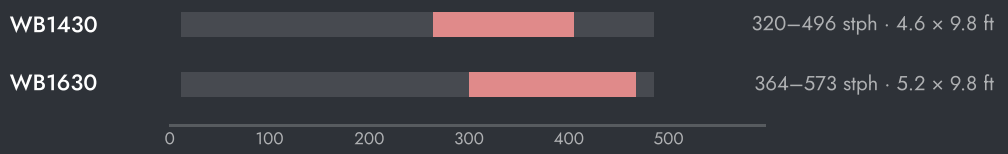
Valeurs nominales, variables selon le matériau d'alimentation, la granulométrie et l'humidité. Unités impériales converties depuis les originaux métriques ; une édition métrique de cette brochure est disponible sur demande.
La capacité théorique est calculée pour un matériau d'une masse volumique apparente de 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3) et calibrée sur des alimentateurs wobbler publiés de mêmes largeurs. La capacité réelle dépend du matériau, de son humidité et de sa teneur en argile, ainsi que de la taille des blocs.

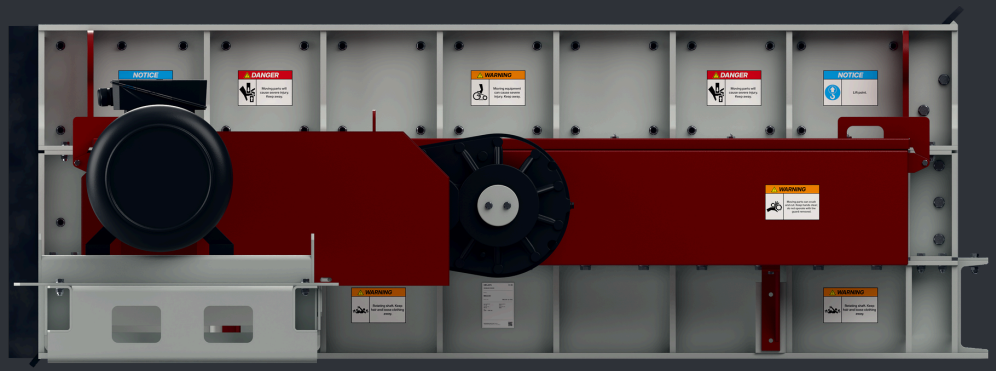


CHOISIR SON MODÈLE

UNE SÉRIE. TOUTE LA GAMME.

Deux modèles, de 1 400 et 1 600 mm de large, tous deux de 3 m de long et entraînés par 37 kW. Chaque barre couvre la capacité théorique d'un modèle pour une masse volumique apparente de 1,6 t/m³ ; la note en donne les dimensions.





RÉGLAGE DE LA MACHINE

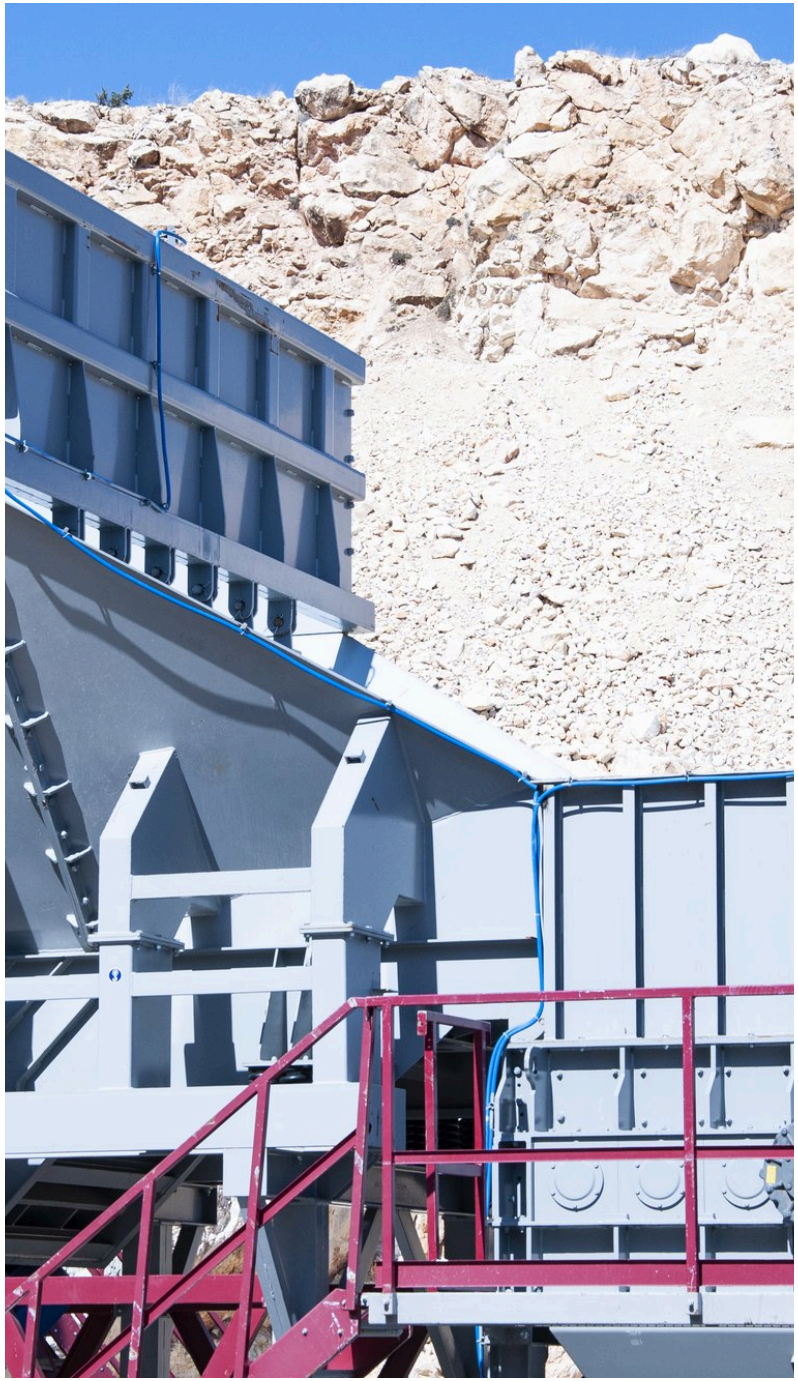
- Gardez une alimentation régulière sur les arbres, pour qu'ils fassent rouler un lit constant.
- Inspectez régulièrement les pointes des palettes et les espaces ; des palettes usées élargissent les espaces et modifient ce qui contourne le concasseur.
- Contrôlez l'entraînement, les chaînes et les points de lubrification selon un calendrier établi.

COMMENT CHOISIR

01 Partez de l'alimentation : tonnage, plus gros bloc, et quantité d'argile et d'humidité qu'elle contient.

02 Choisissez la largeur selon la taille des blocs et le tonnage ; lisez la capacité théorique sur la barre.

03 Utilisez un wobbler là où une alimentation collante colmate un grizzly vibrant ; avec une roche sèche à écoulement libre, un alimentateur vibrant scalpeur est plus simple.

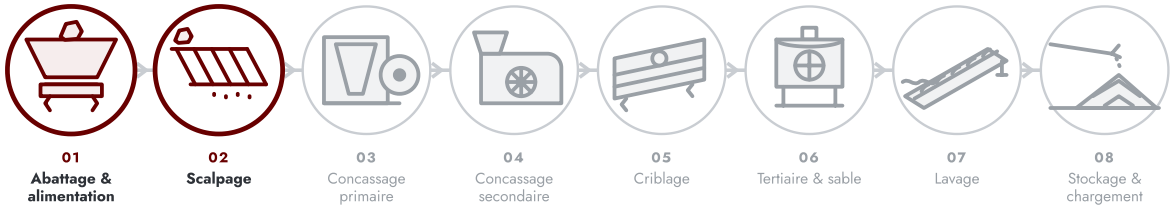


SUR L'INSTALLATION

LÀ OÙ ELLE TRAVAILLE.

L'alimentateur wobbler se place sous la trémie de réception, en tête d'installation. Il alimente le concasseur primaire et fait tomber les fines, la boue et la terre sur un convoyeur de dérivation : l'argile n'atteint jamais le concasseur ni les cribles.

SCHÉMA D'INSTALLATION TYPE



DERRIÈRE CHAQUE MACHINE

Service sur site

Installation, mise en service et inspection par les ingénieurs GELEN, sur site partout où nous vendons.

Pièces par numéro de série

Chaque machine porte un numéro de série et un QR sur sa plaque. Scannez-le : la nomenclature, les manuels et l'historique d'entretien s'ouvrent — et la commande de pièces est à portée de doigt.

Assistance à distance

Données de production, alarmes et analyses de performance de chaque installation connectée, avec le soutien de l'usine.

CONTACT

PARLEZ À L'USINE.

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

TÉLÉPHONE	+90 312 267 06 20
E-MAIL	gelenmakina@gelenmakina.com
WEB	gelenmakina.com

Les caractéristiques complètes, les plans et toutes les autres machines GELEN figurent dans le Catalogue Produits.

SCANNEZ POUR LA PAGE PRODUIT, LE CATALOGUE ET LE FORMULAIRE DE DEMANDE.

