GELEN

ÜRÜN BROŞÜRÜ




WB SERİSİ

# WOBBLER BESLEYİCİLER

İRİ TAŞI BESLER. İNCEYİ AYIRIR.

WB SERİSİ

# YAPIŞKAN, ÇAMURLU TÜVENAN İÇİN ÇOK YÖNLÜ BESLEME.

Kil ve çamur klasik bir ızgarayı tıkadığında wobbler besleyici çalışmaya devam eder. WB besleyiciler iri malzemeyi, birbirine 90° açılı eliptik çubuklar taşıyan miller üzerinde kontrollü bir hızda ileri taşır; miller dönerken ince malzeme, çamur ve toprak çubukların arasındaki boşluklardan düşer, dönme hareketi de bu boşlukları açık tutar. 1.400 ve 1.600 mm genişlikte iki model.

**2**
SERİDEKİ MODEL

**1.6 × 3.0 m**
EN BÜYÜK KAT

**520 t/sa**
MAKS. TEORİK KAPASİTE

**37 kW**
MAKS. KURULU GÜÇ



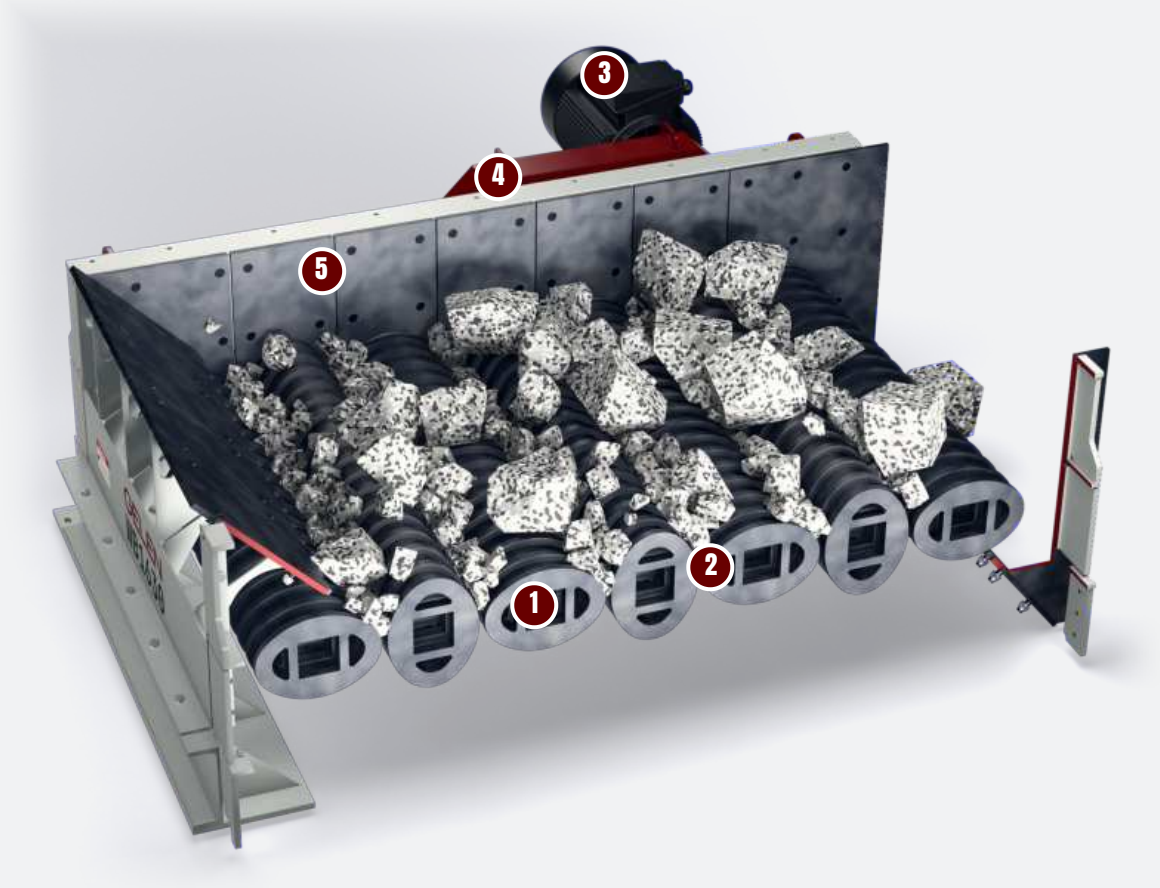
UYGULAMALAR

- ISLAK VE YAPIŞKAN TÜVENAN
- KİLLİ TAŞ VE KUM-ÇAKIL OCAKLARI
- PRİMER KIRICI BESLEME
- ÇAMUR VE İNCE MALZEME AYIRMA
- MADENCİLİK VE GERİ DÖNÜŞÜM

TASARIM

# YEDİ MİL, TEK ZİNCİR HATTI.

Eliptik çubuklu yedi mil, makaralı zincirlerle tek bir tahrike bağlı olarak birlikte döner: malzeme yatağı sallanarak ileri yürürken ince malzeme aradan düşer. Görseldeki model: WB1630.




**1** **Yedi wobbler mili**
Her milde birbirine 90° açılı eliptik çubuklar; yedi mil birlikte döner, yatak sallanarak ileri yürür.

**2** **Dönüş boyunca aynı aralık**
Komşu çubuklar arasındaki açıklık sabit kalır; ince malzeme, çamur ve toprak aradan düşer, gerisi üstte ilerler.

**3** **Tek motor, tek redüktör**
37 kW, dört V kayışla tahrik milindeki mile geçme redüktöre iletilir.

**4** **Makaralı zincir hattı**
Altı makaralı zincir her mili kendi konumunda tutar; hepsi aynı hızda döner.

**5** **Astarlı yan duvarlar**
Yan duvarlarda ve besleme oluğunda cıvatalı aşınma plakaları; bölge bölge yenilenir.

## Besleme ve ön eleme bir arada

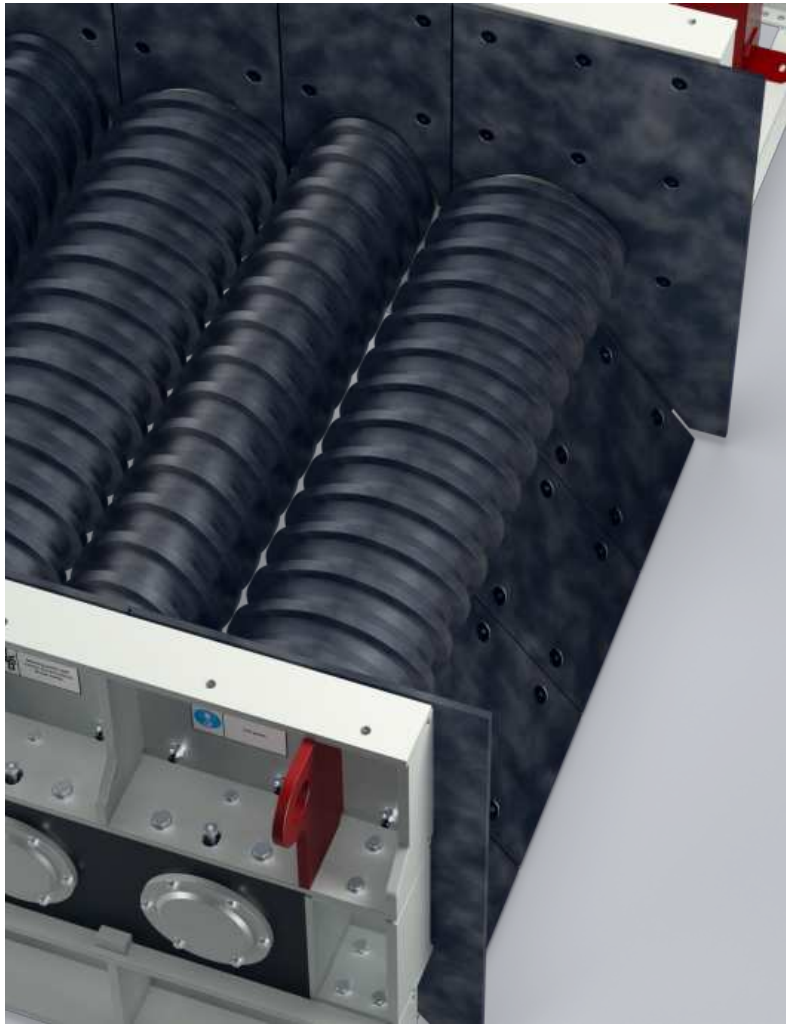
- İri malzemenin primer kırıcıya kontrollü beslenmesi
- İnce malzeme, çamur ve toprak aralıklardan düşer
- Kırıcıya ve eleklere daha az kil ulaşır

## Yapışkan besleme için

- Dönen çubuklar yapışkan malzemeyi sıkışmaya bırakmadan yuvarlar ve parçalar
- Komşu çubuklar arasında sabit aralık
- Kum-çakıl ocaklarının ve killi taş ocaklarının iri, karışık beslemesi için geniş dekler

## Tek, basit tahrik

- Tek motor, V kayışlar ve mile geçme redüktör
- Makaralı zincirler her mili aynı hızda tutar
- Bölge bölge yenilenen cıvatalı aşınma plakaları








TEKNİK ÖZELLİKLER

# WOBBLER BESLEYİCİLER - WB SERİSİ

| MODEL | GENİŞLİK mm | UZUNLUK mm | GÜÇ kW | TEORİK KAPASİTE mtph |
|---|---|---|---|---|
| **WB1430** | 1400 | 3000 | 37 | 290 - 450 |
| **WB1630** | 1600 | 3000 | 37 | 330 - 520 |

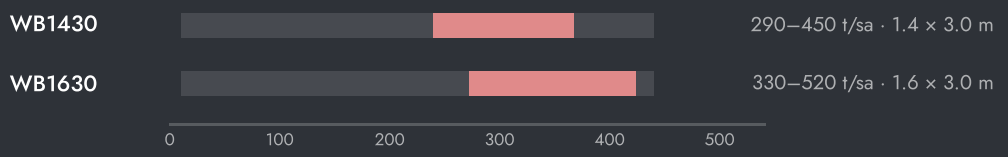
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Metrik birimler; bu broşürün imperial baskısı talep üzerine temin edilir.
Teorik kapasite, yığın yoğunluğu 1,6 t/m$^3$ (100 lb/ft$^3$) olan malzeme için hesaplanmış ve aynı genişlikteki, değerleri yayımlanmış wobbler besleyicilerle kalibre edilmiştir. Gerçek kapasite malzemeye, nem ve kil oranına ve parça boyutuna bağlıdır.

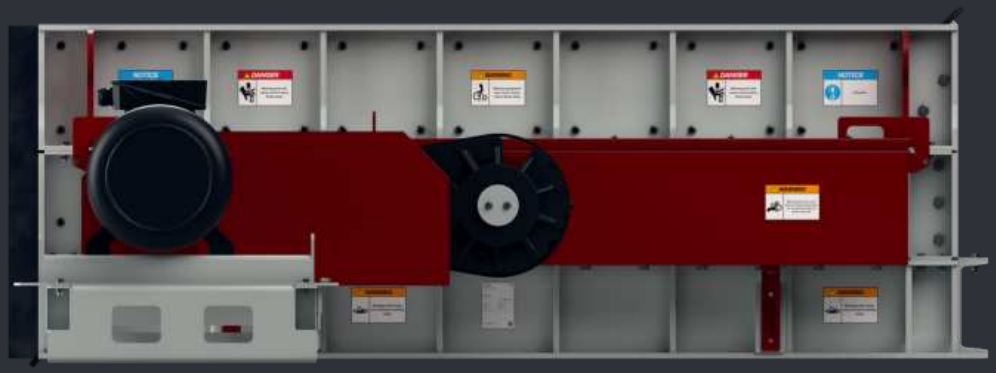


MODELİNİZİ SEÇİN

# TEK SERİ. BÜTÜN ARALIK.

1.400 ve 1.600 mm genişlikte, ikisi de 3 m boyunda ve 37 kW ile tahrik edilen iki model. Grafikteki her çubuk, bir modelin 1,6 t/m³ yığın yoğunluğundaki teorik kapasite aralığını gösterir; not, ölçüsünü verir.



## MAKİNENİN AYARLANMASI

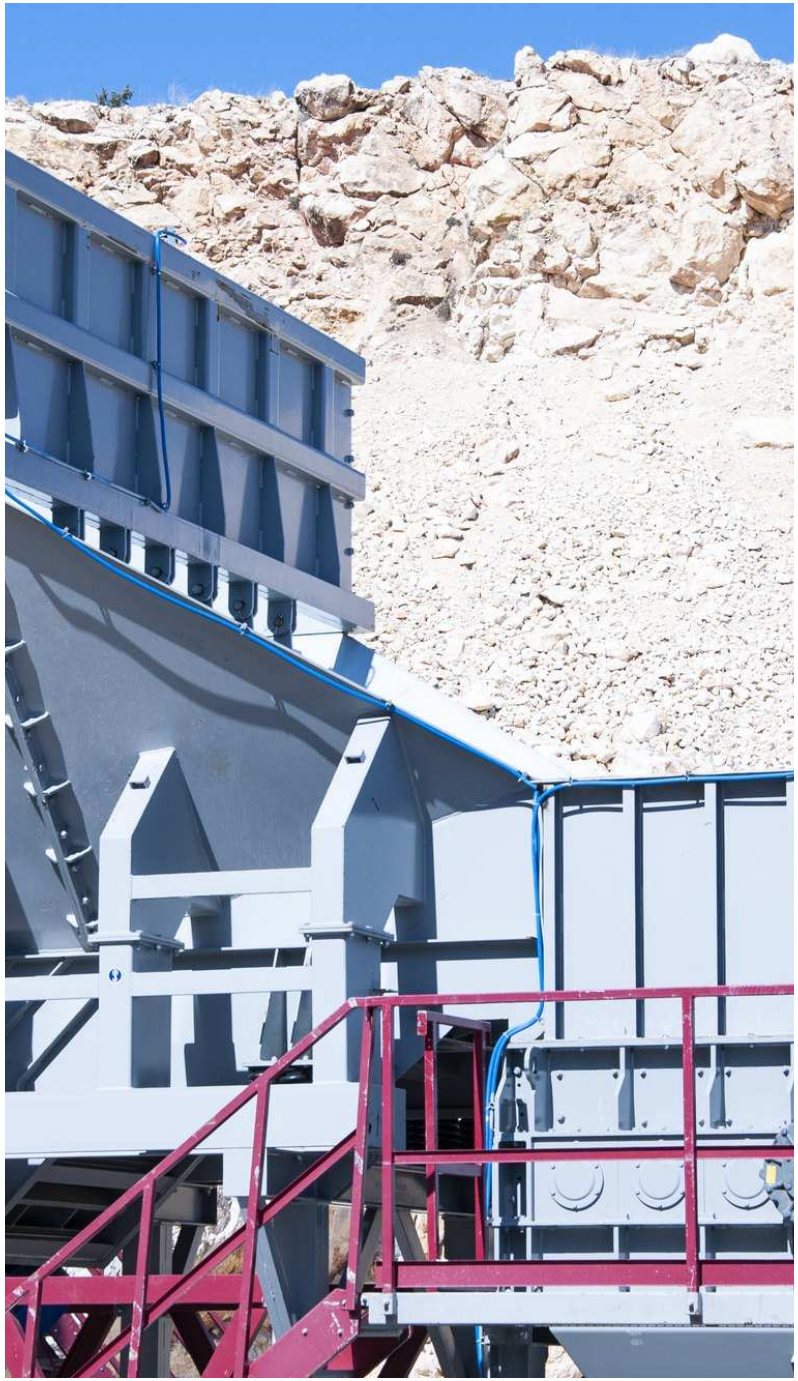
- Millerin tutarlı bir malzeme yatağı yuvarlaması için millere gelen beslemeyi sabit tutun.
- Çubuk uçlarını ve aralıkları düzenli olarak kontrol edin; aşınmış çubuklar aralıkları genişletir ve kırıcıyı baypas eden malzemeyi değiştirir.
- Tahriki, zincirleri ve yağlama noktalarını programlı olarak kontrol edin.

## NASIL SEÇİLİR

**01** Beslemeden başlayın: tonaj, en büyük parça ve malzemenin ne kadar kil ve nem taşıdığı.

**02** Genişliği parça boyutuna ve tonaja göre seçin; teorik kapasiteyi grafikteki çubuktan okuyun.

**03** Wobbler'ı yapışkan beslemenin titreşimli ızgarayı tıkadığı yerlerde kullanın; kuru ve serbest akışlı kayada titreşimli ızgaralı besleyici daha basittir.

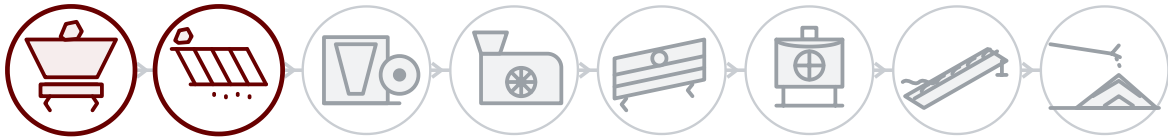


TESİSTE

# NEREDE ÇALIŞIR.

Wobbler, tesisin başında boşaltma bunkerinin altında yer alır. Primer kırıcıyı besler; ince malzeme, çamur ve toprağı baypas bandına düşürür, böylece kil kırıcıya ve eleklere hiç ulaşmaz.

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.

