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

5.2 × 9.8 ft
EN BÜYÜK KAT

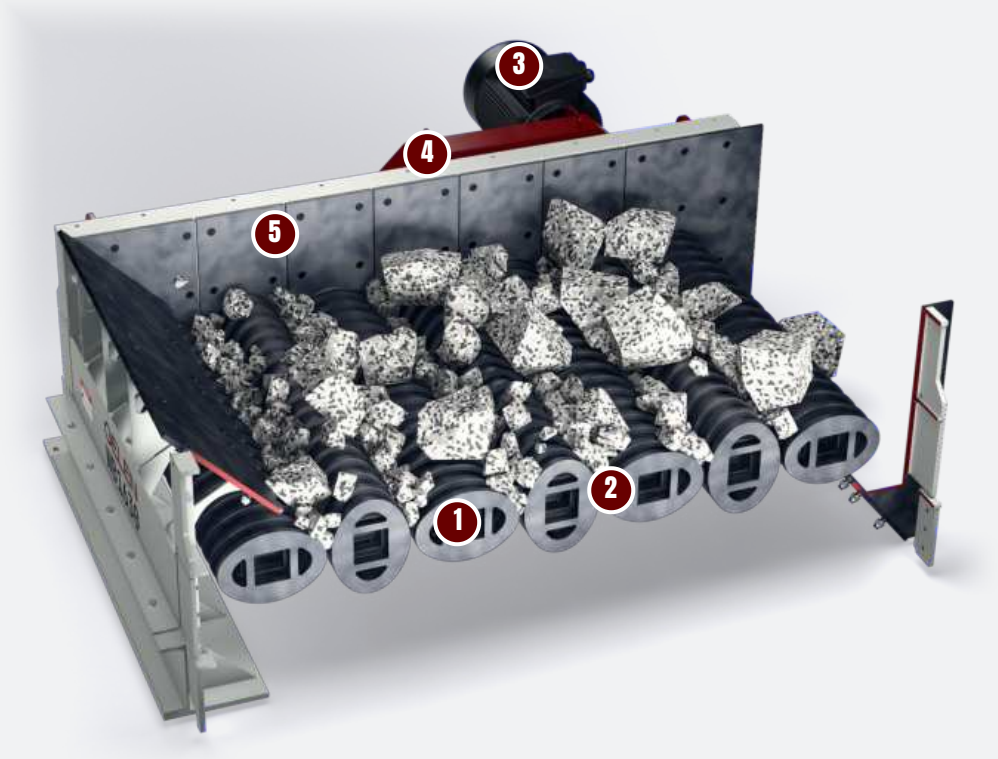
573 stph
MAKS. TEORİK KAPASİTE

50 hp
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.

NEDEN GELEN

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 in	UZUNLUK in	GÜÇ hp	TEORİK KAPASİTE stph
WB1430	55.1	118.1	50	320 - 496
WB1630	63.0	118.1	50	364 - 573

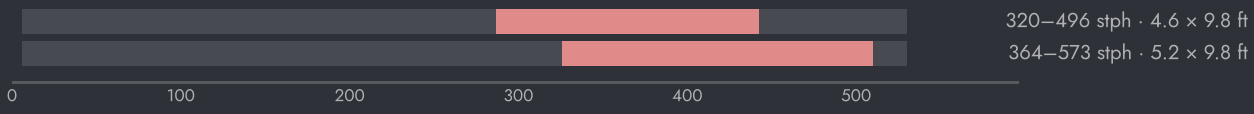
Değerler nominaldir; besleme malzemesine, gradasyona ve neme göre değişir. Imperial birimler metrik asıllarından dönüştürülmüştür; metrik baskı talep üzerine temin edilir.
Teorik kapasite, yığın yoğunluğu 1,6 t/m^3 (100 lb/ft^3) olan malzeme için hesaplanmış ve aynı genişlikteki, değerleri yayımlanmış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

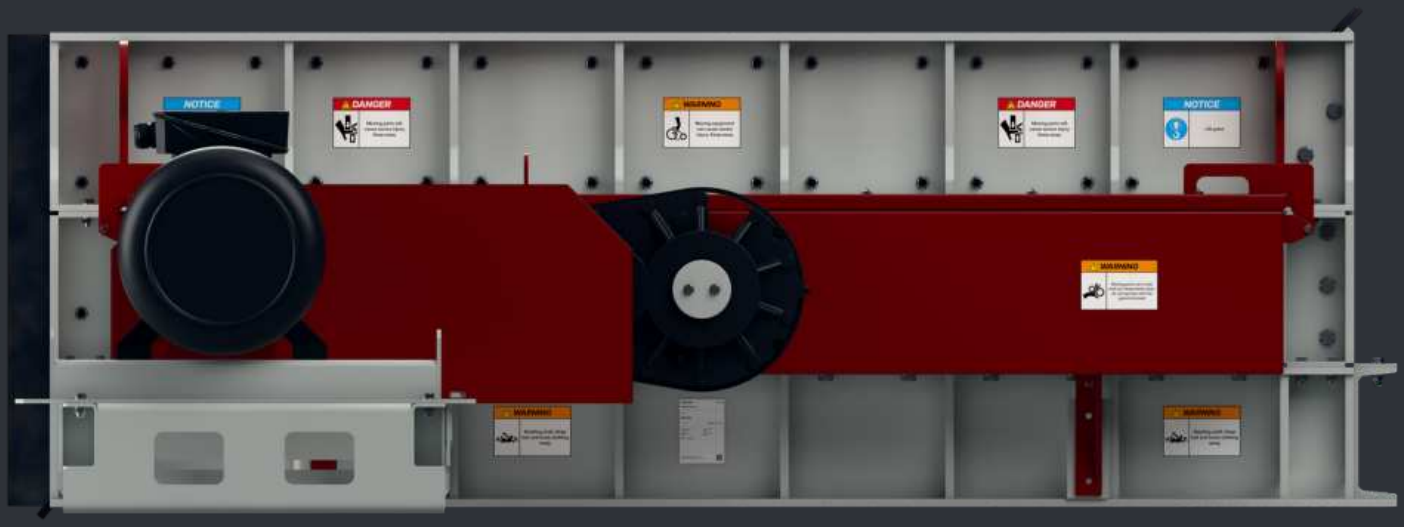


MODELİNİZİ SEÇİN

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.

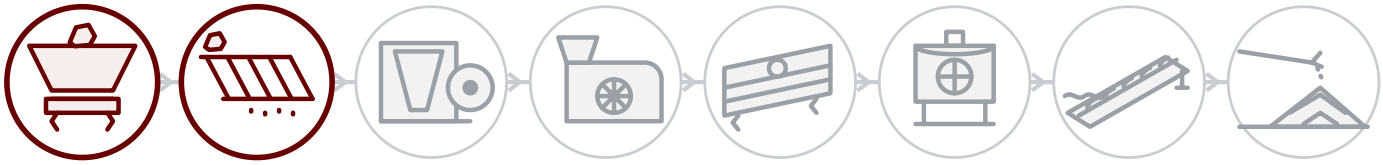


TESİSTE

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

ÜRÜN SAYFASI, KATALOG VE TEKLİF FORMU İÇİN OKUTUN.

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

