

Konveyör Bant Sıyırıcıları

- Kömür Madenciligi • Kum ve Taş Ocakları • Demir - Çelik Tesisleri • Cevher ve Tuz Madenciligi
- Termik Santraller • Çimento Fabrikaları

MATO Bant Sıyırıcıları için çeşitli gerdirme metodları bulunmaktadır.

Gerdirme metodunun seçimi, sıyırıcının bakım periyotlarını belirleyen önemli bir etkidir.

MUP2 ve MCS1 Tip Sıyırıcılar için Gerdirme Metodları



Civatalı Gerdirme



Yaylı Gerdirme



MCS4 Tip Sıyırıcılar için Gerdirme Metodları



Civatalı Gerdirme

Tüm Sıyırıcılar için yenilikçi çözüm: Havayastıklı Gerdirme Metodu

Hava yastıklı gerdirme metodu bilinen tüm gerdirme metodlarından daha uzun ömür ve bakımsız kullanımı garanti eder. 60 mm kaldırma aralığı sayesinde aşınan bıçakların yeniden ayarlanması gerekliliği ortadan kalkar. Bıçakların banta uyguladığı baskı kuvveti bir basınç regülatörü tarafından sürekli sabit tutulur.



Sıyırıcı Detayları

Primer Sıyırıcı

Sekonder Sıyırıcı

Bant Genişliği mm	MUP2					MCS1					MCS4				
	Toplam Uzunluk	Boru DÇ / EK	Sıyırma Genişliği	Bıçak Sayısı	Ağırlık kg (maks.)	Toplam Uzunluk	Boru DÇ / EK	Sıyırma Genişliği	Bıçak Sayısı	Ağırlık kg (maks.)	Toplam Uzunluk	Boru DÇ / EK	Sıyırma Genişliği	Bıçak Sayısı	Ağırlık kg (maks.)
450	1650	48.3 / 5.4	300	2	26	1650	48.3 / 5.4	300	1	27	1300	48.3 / 5.4	300	2	21,7
600	1800	48.3 / 5.4	450	3	29,5	1800	48.3 / 5.4	450	1	29,3	1450	48.3 / 5.4	450	3	24
750	1900	48.3 / 5.4	600	4	32,9	1900	48.3 / 5.4	600	1	31,9	1550	48.3 / 5.4	600	4	27,2
900	2050	60.3 / 5.4	750	5	50,2	2050	60.3 / 5.4	750	1	47,7	1700	60.3 / 5.4	750	5	42,1
1050	2200	60.3 / 5.4	900	6	54,1	2200	60.3 / 5.4	900	1	51,1	1850	60.3 / 5.4	900	6	44,8
1200	2350	60.3 / 5.4	1050	7	58	2350	60.3 / 5.4	1050	1	56,1	2000	60.3 / 5.4	1050	7	47,6
1400	2650	76.1 / 5.9	1200	8	68	2650	76.1 / 5.9	1200	1	63,3	2300	76.1 / 5.9	1200	8	55,7
1500	2750	76.1 / 5.9	1350	9	71,5	2750	76.1 / 5.9	1350	1	65	2400	76.1 / 5.9	1350	9	58,1
1600	2850	76.1 / 5.9	1500	10	75,2	2850	76.1 / 5.9	1500	1	70	2500	76.1 / 5.9	1500	10	59,2
1800	3050	76.1 / 5.9	1650	11	79,9	3050	76.1 / 5.9	1650	1	76	2700	76.1 / 5.9	1650	11	64,1
2000	3250	76.1 / 5.9	1800	12	84,7	3250	76.1 / 5.9	1800	1	83	2900	76.1 / 5.9	1800	12	67,6

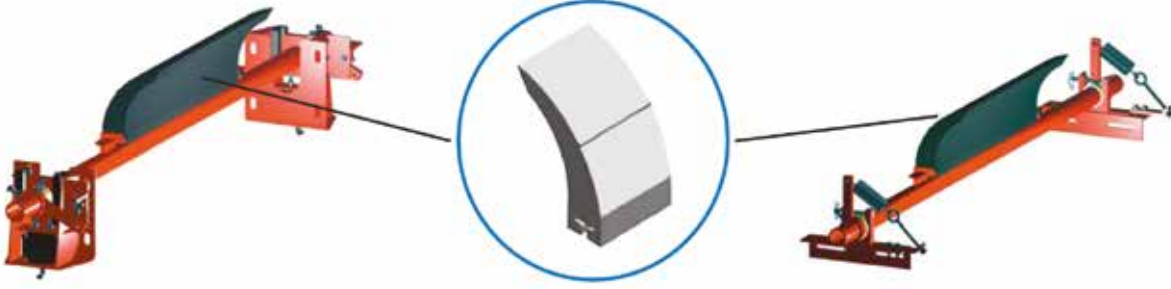
Talep üzerine farklı uzunluklarda üretim yapılabilir.

mato

Konveyör Bant Sıyırıcıları

MUP2 Primer Sıyırıcılar

Poliüretan bıçaklı bu primer sıyırıcılar özellikle ön temizlik için kullanılırlar. Bıçakların özel dizaynları yüksek temizleme verimini garanti eder. MUP2 sıyırıcılar hem vulkanize ekli hem de mekanik ekli bantlarda güvenle kullanılabilirler. Bıçaklar yeraltı madencilik uygulamaları için onaylıdır.



MCS4 Sekonder Sıyırıcılar

Darbeye dayanıklı uzun ömürlü Tungsten Karbür bıçaklı bu sekonder sıyırıcılar çok yüksek temizleme verimine sahip olup ana temizleme için kullanılırlar. MCS4 sıyırıcılar, mekanik ek kullanılan bantlar için mükemmel bir seçenektir. Kurulum ve montajı daha kolay ve hızlıdır.



MCS1 Sekonder Sıyırıcılar

Kavisli bir profile sahip olan bu sekonder sıyırıcılar yüksek temizleme verimine sahiptir. Bu sıyırıcılar genellikle diğer primer ve sekonder sıyırıcıların arkasına montajlanarak, bant üzerinde kalabilecek yapışkan ve ıslak malzemelerin son temizliği için kullanılmaktadır.

