



KURULUM, KULLANMA & BAKIM KILAVUZU

GEMİNİ ALTIN MASASI
G 1000
G 250

İÇERİK

BÖLÜM 1:

**UYARICI NOT
GENEL AÇIKLAMA**

BÖLÜM 2:

KURULUM

ÇALIŞTIRMA

BAKIM

SORUN GİDERME

GEMİNİ TİP MASA TEKNİK ÖZELLİKLERİ

BÖLÜM 1

UYARI

Gemini tip sallantılı masaların yüzeyi, özel bir malzeme ile kaplama yapılır. Kaba, aşındırıcı malzemeler ve keskin nesnelere masa yüzeyi temizlenmemelidir.

Hasar görmüş masa yüzeyini onarmak için ince ,ıslak ve kuru zımpara kağıdı kullanılabilir.

Masa yüzeyi hasar gördüğünde istenilen sulama hareketi yapılamaz.

Masayı doğrudan güneş ışığına maruz kalan yerde uzun süre çalıştırmayın, saklamayın. Zamanla masa yüzeyinin rengi solabilir, yüzey kalitesi düşebilir.

GENEL AÇIKLAMA

BOYUTLAR ve KURULUM ÇİZİMLERİ

MODEL NO:

ÇİZİM

G-1000

GT-87

G-250

GT-95

SU KULLANIMI

Normal şartlar altında beklenen maksimum su tüketim değerleri:

MODEL 1000

38 LİTRE/DAKİKA

MODEL 250

25 LİTRE/DAKİKA

GÜVERTE HAREKETİ

Masa salınım hareketini, 0.75 kW gücündeki elektrik motoru tarafından tahrik edilen eksantrik mil tarafından alır.

Salınım genliği ve darbe kuvveti, şaseye bağlı ayarlanabilir bir volan tarafından düzenlenebilir.

Mineral partiküllerinin masa boyunca hareketi çarpa-durma volanı tarafından tetiklenen (vida ayarlı) tampon tarafından sağlanır.

Yukarıdakilerin hepsi, üretimden sonra belirlenen çalışma limitlerine göre ayarlanıp, test yapıldıktan sonra fabrikadan çıkışı yapılır. Devreye alım sırasında salınım ayarlanmasının yapılması gerekmektedir.

BESLEME SUNUMU

Besleme tüm modellerde sürekli veya kesintili olarak yapılabilmektedir.

Beslemede tercih edilen katı oranı %70'tir. Malzemenin masaya boşaltılmasına yardımcı olmak için hortum besleme haznesine sokulabilir.

ÜRÜNLERİN BOŞALTILMASI

İşletme gereksinimlerine göre, masalar genel olarak sürekli veya kesintili olarak ele alınabilir. Gemini masaların hazneleri dolduğunda periyodik olarak operatörün dikkatini vermesi gerekir. Hacimlerin büyük olmasından dolayı sürekli olarak masa atıklarının boşaltılması gerekecektir.

BÖLÜM 2

KURULUM

Gemini masa doğrudan güneşe maruz bırakılmamalıdır.

Geminin masanın sabitlenmesi için, çok özel zemin gerekmemektedir. Çerçevenin sabitlenmesi için rijit bir zemin yeterli gelmektedir. Uygun olmayan sabitleme işleminde enerji kayıpları olacağından, minerallerin masa yüzeyinde ayrılması ve taşınması azalacaktır.

Sallantılı masanın düz bir beton zemin üzerine sabitlenmesi önerilse de, aynı zamanda rijit çelik zemine de sabitlenebilir. Sallantılı masanın, asma çelik zemin üzerine montajı yapılacaksa kiriş boyunca hizalanması gerekir.

1. Montaj çiziminde belirtildiği gibi M12 çapraz civatalar kullanarak çelik çerçeveyi zemine konumlandırın ve gevşek olarak sabitleyin. Nihai sabitlemeden önce masa yapısını düz konumunda olmalıdır.

2. Besleme sistemi ,destek sistemini sallantılı masaya sabitleyin ve hazne çıkışının masa merkezine denk geldiğinden emin olun.

3. Su beslemesini çerçeve ayağı üzerinden sağlanan 3/4" nipele bağlayın. Su beslemesi ideal olarak masa yüzeyinden 3 metre yükseklikte bulundan tank vasıtasıyla yapılmalıdır.

4. Güç kaynağını motor ve kontrol istasyonlarından gelen fişe bağlayın. Motor , 240V 1 faz veya 415V 3 fazdan sağlanabilir.

ÇALIŞTIRMA

MASA HAREKET AYARI

Montaj yönergelerine göre sallantılı masa uygun bir zemine sabitlenir.

- 1.Çerçeve vurucu plakasını belirginleşinceye kadar arka konuma doğru ayarlayın.
2. Şalter kapalı iken, eksantrik mili en arka noktaya gelene kadar sallantılı masayı elle ileri-geri yönde hareket ettirin.
3. Masanın merkezlendiğinden emin olmak için, tahrik itme çubuğundaki yay gerdirici somunlarını ayarlayın, yani masaya sallantı hareketini veren plakaların dik konumda olmasını gerekmektedir. Burçların dış taraftan ölçülen yay çapı boyutları (tablodaki gibi) her zaman kontrol edilmelidir. Bunların ayarlanmasına yardımcı olmak için bir yay ayarı bulunmaktadır.

YAY MONTAJI	
MASA MODELİ	BOYUT
1000	150±1
250	120±1

4. Vurucu tampona 7-8 mm'lik bir boşluk sağlamak için volandan gerekli ayarlamayı yapın.
5. Gücü açın ve masanın altına dikkatli bir şekilde erişerek, optimum hareket için tampon konumunu ayarlayın. Masanın hareketini gözlemlmek için besleme ünitesinin çıkış noktasına küçük, ağır bir cisim koyun (bozuk para, somun) , bu cismin hareket hızı (kuru zeminde) 25mm/saniye olması başlangıç ayarı kabul edilir.
6. Masa ve yay hareketlerini gözlemleyin, çalışma esnasında tablanın aşırı gerilmesiyle, ön yay serbest hale gelirse 2-5 numaralı maddeleri tekrarlayın. Bu sıkıştırmayı minimum değerden daha fazla arttırmayın, yay ve sistemin ömrünü azaltır aynı zamanda masanın hareketi üniform olmaz. Buna ek olarak tamponun hiçbir zaman tamamen kapanmamasına özen gösterin.

7. Bunu doğrulamak için, masa hareket halindeyken, yayın bobinleri arasına dikkatli bir şekilde bir plastik levha parçası takılabilir. Saçın herhangi bir deformasyonu olmamalı, spiralın taban çizgisi olmadığını belirtmelidir. Yay gerilimi ve redüktör çıkış mili üzerindeki aşırı gerilme, eğer arka yay, alttan vurma ile vuruşun sonuna ulaşmak için ayarlama yapılırsa sorun sonuçlanabilir.

8. Değişken hız için motor seçimi isteğe bağlıdır

-Motor 220-240 giriş \pm %10, etkin olarak 198-264 Volt aralığında bir voltaja sahiptir. Giriş voltajı yukarıdaki sınırlar arasında kaldığı sürece, çıkış voltajı 220 Volt 'ta sabittir.

-Bu özellik 3 fazlı 380 Voltluk bir ünite için uygundur. Etkin çalışma aralıkları 342 – 506 Volt 'tur.

-Herhangi bir nedenle voltaj ayarlanan sınırı aşar veya altında kalırsa, tahrik ünitesi açılır ve kontrolü yapılır.

Besleme hızı, hareket ve su temini, işlenen malzemenin türüne uyacak şekilde koordine edilmelidir. Malzemeyi işlerken nihai ince ayarın yapılması gerekmektedir. Temiz değerli mineralin en iyi şekilde geri kazanılması için 850 μ m lik ıslak besleme tercih edilmelidir. Suyun kontrol edilmesi son derece önemlidir. Besleme tankı, masa yüzeyinden 3 metre yukarıda olmalıdır. Tüm masa yüzeyinin ıslak olduğundan emin olun. Masa yüzeyinde vanaların 2 cm çapında su dairesi oluşturacak su akışı ayarlayın.

Mineralleri ayırırken, ağır mineralleri kanallardan uzak tutmak için yeterli miktarda su kullanın. Değerli minerallerin çoğu 75 μ m boyutunda olduğu durumlarda, temiz kanallar kullanma yüksek dereceli bir konsantre oluşturacaktır. Yüksek dereceli bir ürün elde etmek için yeniden uygulama yapmak gerekecektir.

Sonuç olarak operatöre, maksimum iyileştirme sağlamak için mevcut seçenekler öğretilmeli. Ufak ayarlamalar büyük farklılıklar yaratacaktır.

BESLEME BOYUTU : 1 mm önerilir.

Model 1000 : 450 Kg/Saat 'e kadar
Model 250 : 120 Kg/Saat 'e kadar

Verim tipik alüvyon konsantrasyonlarının işlenmesine dayanmaktadır. Kurşun cevheri örnekleri çok daha yüksek bir oranda işlenirken, çok ağır mineraller daha düşük besleme oranları gerektirebilir.

Şu durumlarda ;

i). Madenlerle birlikte çıkarılan mineraller çoğunlukla yüksek özgül ağırlığa sahiptir.
(örneğin >4.5 özgül ağırlık, çeşitli mineraller)

ii). Besleme boyutları genel olarak 300 µm'den küçük olmalıdır.
(Optimum besleme hızı, numuneye bağlı olarak test edilerek belirlenmelidir.)

BAKIM

GEREĞİNCE

*** Çarpma-durma, tampon ve tahrik mekanizmasındaki somun ve cıvataları kontrol edin.

*** Blokaj ve manifold vanalarını düzenli olarak kontrol edin. Gerektiğinde uygun biçimde temizliğini yapın.

*** Motorun aşırı yüke maruz kalmadığından emin olmak için, motorun nominal akım çektiğinden emin olun.

*** Yatakların uzun süreler yağlanması gerekmez ,bakım gerektirmez.

HAFTALIK

*** Şasenin zemin ile bağlantı cıvatalarını kontrol edin.

*** Masa yüzeyini kontrol edin, biriken yağları veya gresi çok hafif bir deterjanla temizleyin ve bol suyla masa yüzeyini durulayın. Herhangi deforme olmuş masa yüzeyini ince, ıslak bir zımpara uygulayabilirsiniz.

AYLIK

*** Motor yatakları ve rulman yataklarını prosedürlere uygun bir şekilde aylık olarak yağlayın.

*** Tüm cıvatalı / vidalı bağlantıları uygun tork değerlerinde sıkıştırın.

SORUN GİDERME KILAVUZU

PROBLEM: Masa yüzeyinde kuru noktalar oluşması

ÇÖZÜM:

1. Kuru noktaya su yönlendirmesi yapın.
2. Birikmiş olabilecek yağ veya kirleri temizlemek için deterjanlı bez ile temizleyin.

PROBLEM: İstenmeyen siyah kum taneleri altın çukurlarına girmesi.

ÇÖZÜM:

Suyun arttırılması ve/veya sallantı genliğinin azaltılması. Tabanın düz zemine sabitlendiğinden emin olun.

PROBLEM: Minerallerin masa tarafından tutulmaması, masadan atılması.

ÇÖZÜM

1. Masanın zemine sabitlendiğinden emin olun.
2. Masanın besleme ucundaki su hacmini azaltın.
3. Besleme oranını düşürün.

GEMİNİ 250 TİP MASA TEKNİK ÖZELLİKLERİ

GEMENI 250 SHAKING TABLE TECHNICAL SPECIFICATIONS

MASA YÜZEYİ :
TABLE SURFACE:

EPOKSİ SERT POLYESTER
POLYESTER

MOTOR GÜCÜ:
ENGINE POWER:

220 Volt/ 50 Hz
220 Volt/ 50Hz

BESLEME:
FEED RATE :

125 Kg/Saat
UP to 125 Kg/Hour

SU KULLANIMI:
WATER USE:

25 Litre/ Dakika
25 Liters/Minute

BESLEME TANE BOYU:
GRAIN SIZE and FEED:

250 mikron
250 micron

BOYUTLAR:
SIZES:

1000 X 1600 X 950 mm
1000 X 1600 X 950 mm

AĞIRLIK:
WEIGHT:

85 Kg
85 Kg

Balans Ölçü ve Ağırlığı	Kurs (mm)
3 mm (0.125 gr)	2
5 mm (0.225 gr)	2.5
10 mm (0.420 gr)	3
15 mm (0.620 gr)	4
20 mm (0.845 gr)	5.5
30 mm (1.300 gr)	7.5
35 mm (1.490 gr)	8.5
40 mm (1.685 gr)	9.5
45 mm (1.880 gr)	11

