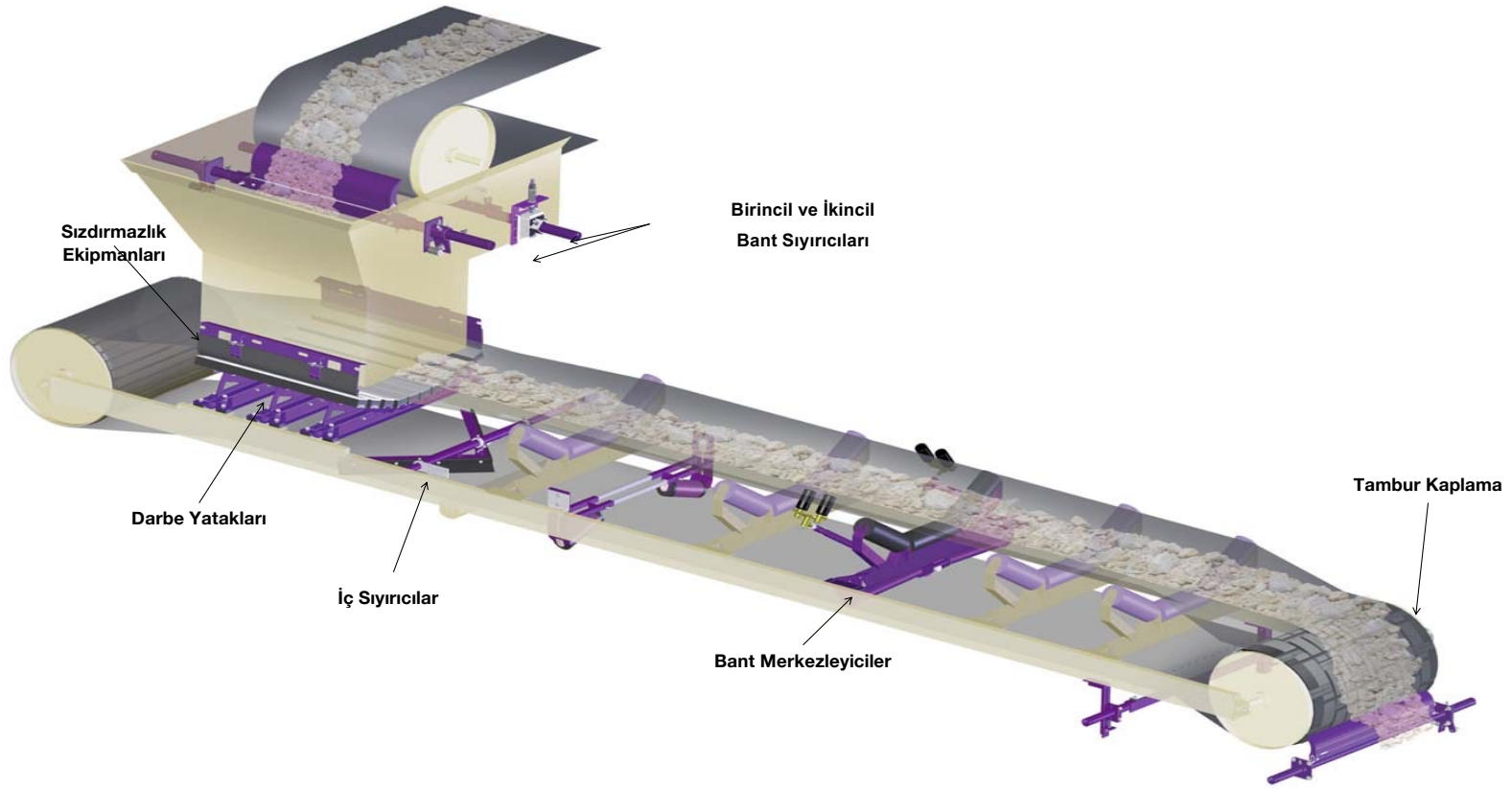


LABRİS A.Ş.

Malzeme Transfer Departmanı
Şirket İçi Eğitim Konveyör Sorunları



Konveyör Sorunları Çözüm Yolları



- **SERVİS NE KADAR ÖNEMLİDİR?**



Konveyör Hattında Rutin Olarak Kontrol Edilmesi Gerekenler



1. Aktarma Noktasının kontrolü(Darbe ,Toz,Döküntü vs)
2. Konveyör Hattının Kontrolü
3. Ruloların Kontrolü
4. Tamburların Kontrolü
5. Sıyırıcıların Kontrolü
6. Bandın Gerdirmesinin Kontrolü
7. Varsa Bant Merkezleyicilerinin Kontrolü
8. Toz Toplama ve Toz Bastırma sistemlerinin Kontrolü
9. Bant Hızlarının Kontrolü
- 10.Tahriğin Kontrolü
- 11.Fren Sisteminin Kontrolü
- 12.Konveyör Yüklemesinin Kontrolü



NEDEN SIYIRICILARA İHTİYAÇ DUYULUR?



Bant Sıyırıcısının İyi Çalışmaması Kaynaklı Sorunlar



1. Temizleme Maliyetleri

Artan adam-saat gereksinimleri

2. Planlanmamış Duruş Süresi

Artan üretim maliyeti

konveyör Duruşu

üretim kaybı

3. Bantlarda, Ek yerlerinde ve Rulolarda erken aşınma ve yıpranma

Kısa bant ömrü

Kısa ek yeri ömrü

Kısa rulo ömrü

Artan bakım maliyeti (işçilik ve malzeme)

4. Bant Hasarı

Yüksek tamir maliyeti

Başka bir yerde kullanılabilecek adam-saat kullanımı

Artan değiştirme maliyetleri



Bant Sıyırıcısının İyi Çalışmaması Kaynaklı Sorunlar



5 .Ek Yeri Hasarları

Yüksek tamir maliyeti

Yüksek değiştirme maliyeti

6. Avara Arızası

Yüksek değiştirme maliyeti

Aşınmış makaralar kayış hasarına neden olur

Artan adam-saat gereksinimleri

7. Kazalar

Daha fazla bakım

Daha fazla iş katılımı



Müşteri İstekleri



1. Temizlenebilirlik
2. Uzun bıçak ömrü
3. Sadelik
4. Mümkün olduğunca az bakım
5. Hizmet
6. Güvenlik
7. Fiyat



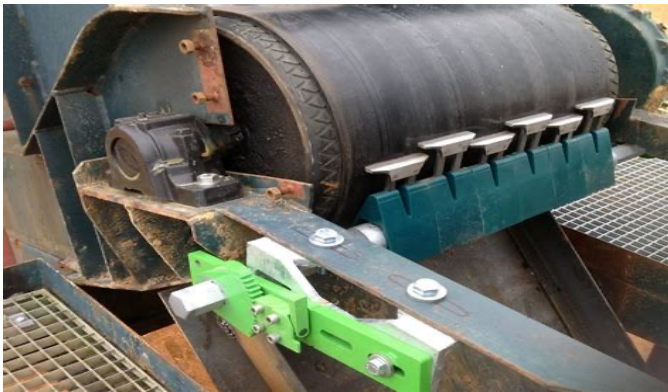
Sıyırma Performansını Etkileyen Sebepler

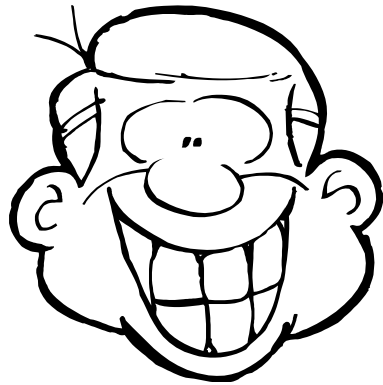


1. Hasarlı Konveyör Bantları
2. Bant Kaymaları
3. Bant Gergi sistemleri ,gerdirmenin yeterli olmaması
4. Bant Ek yeri Sorunları
5. Taşınan Malzeme Özelliği
6. Aktarma Noktası Sorunları
7. Tambur ve Tambur Kaplama hasarları
8. Uygun Sıyırıcı ve Sıyırıcı ucu Seçimi
9. Uygun Sıyırıcı Yeri Seçimi



Yanlış Sıyırıcı Yeri ve Sıyırıcı Seçimi Kaynaklı Sorunlar



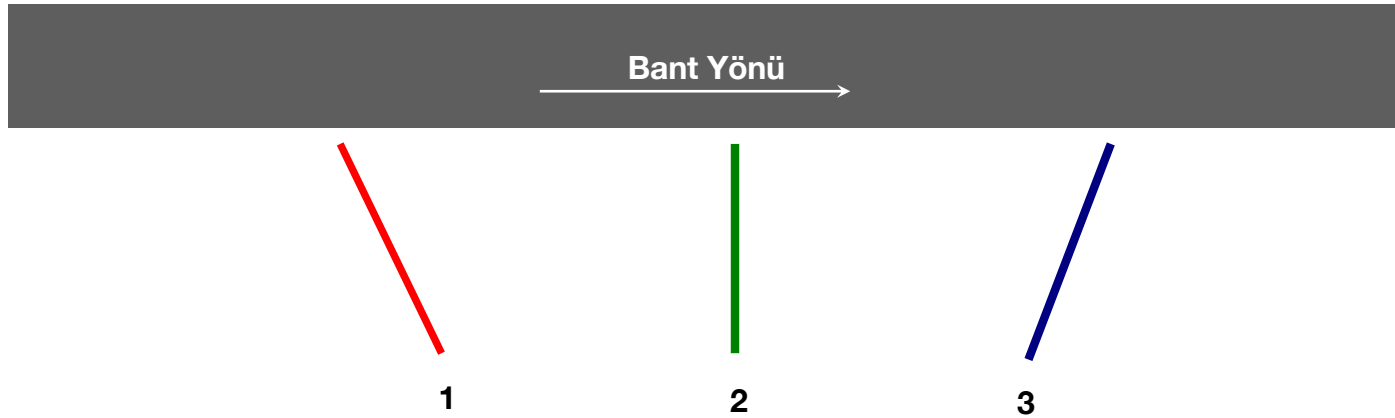


TEMİZ

Veya

KİRLİ

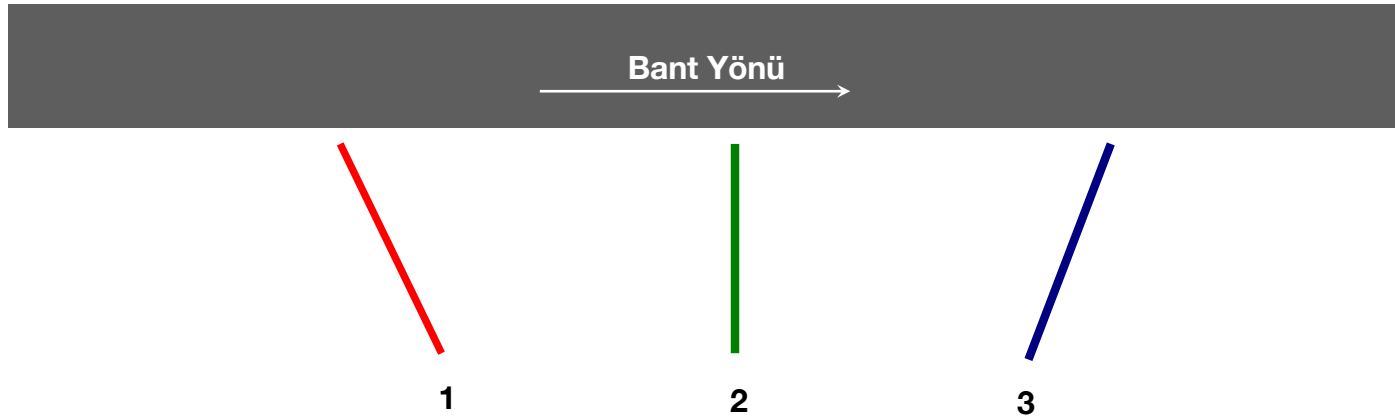




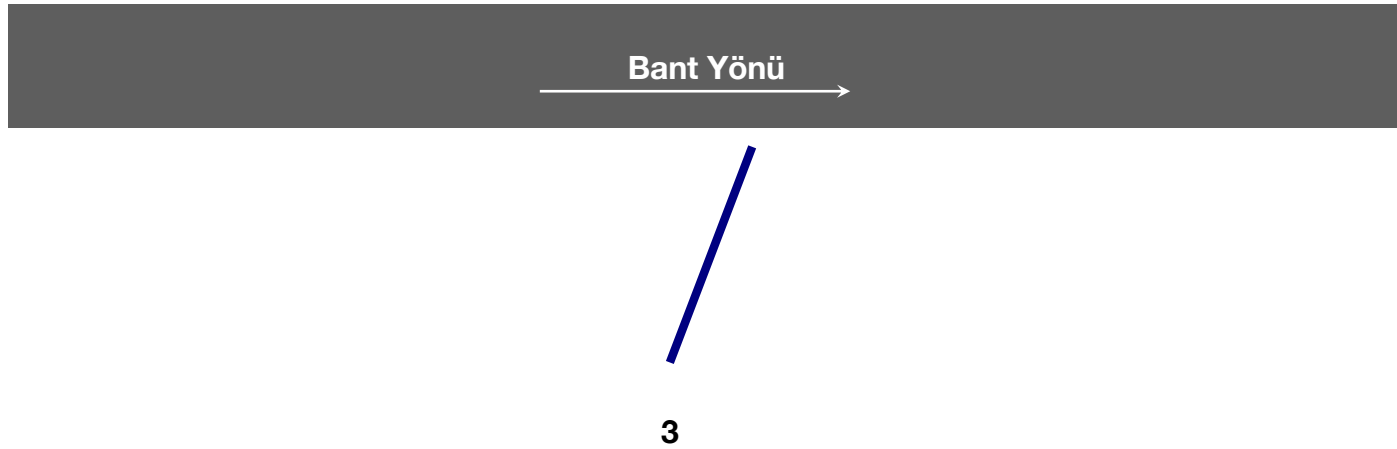
Hangi temizleyici bıçak konumu en yüksek verimlilikle temizler?



1



Bant ve ek yerinde hangi sıyırıcı bıçak konumu en güvenlidir?



Bandı %100 Temizleyebilmisiniz?

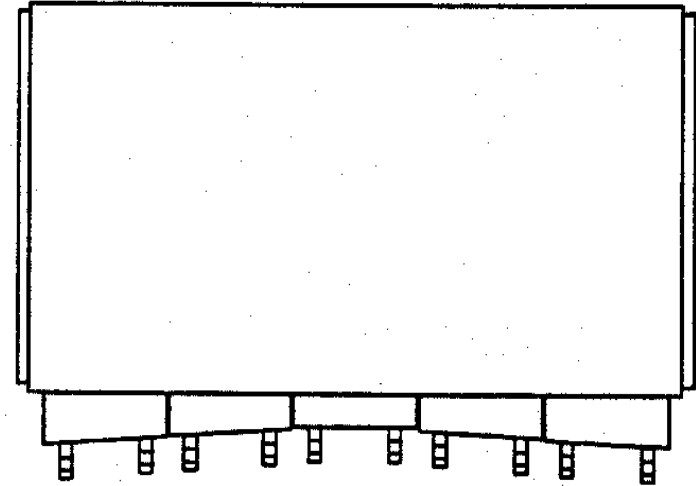


Bant Sıyırıcısı teorisi ve Terminolojisi



%105 Evet ama tavsiye edilmez

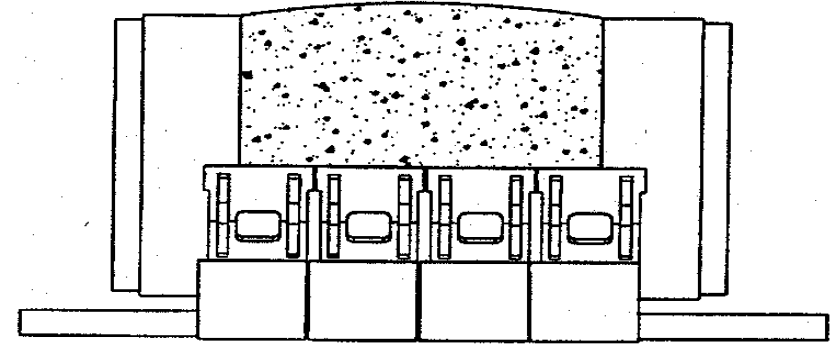
Diferansiyel Uç Aşınması Uçların bant yüzeyi boyunca farklı bir oranda aşındığı süreç. Bu, bandın merkezinde yoğunlaşan malzemeden kaynaklanır.



Bant Sıyırıcısı teorisi ve Terminolojisi



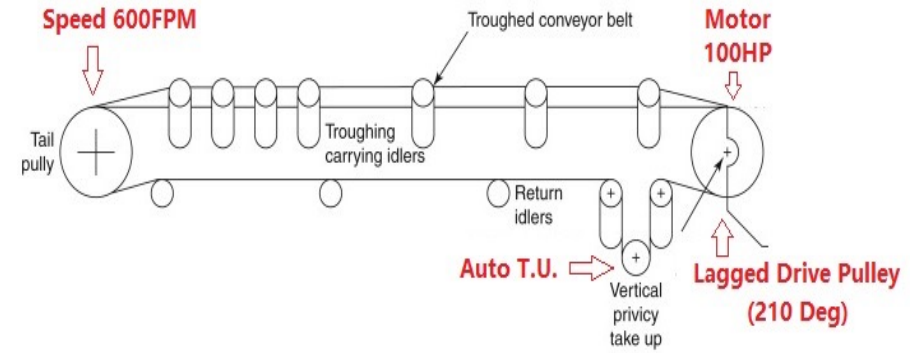
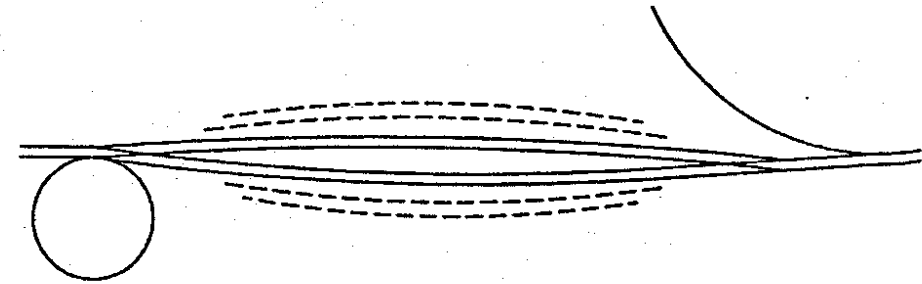
**Malzemenin bandın üzerinden en yoğun geçtiği bölüm.
(Etkili Temizleme Alanı) Genel olarak, bant genişliğinin
orta %70'lik kısmıdır.**



Bant Sıyırıcısı teorisi ve Terminolojisi



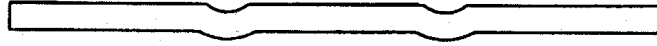
Bandın yukarı ve aşağı hareketi, genellikle düşük gerilimden dolayı bandın geri dönüş tarafında meydana gelir.



Example Conveyor (36"x3ply 330PIW Belt)

Aşınma Modelleri:

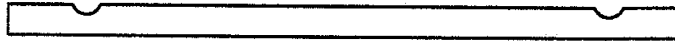
"W" Modeli Bir bandın, ruloların birleşme noktalarında bant karkasının bozulması nedeniyle oluşan şekil.



"U" Deseni Bandın malzeme taşıyan kısmındaki üst kaplama malzeme aşındırdıkça oluşan şekildir.



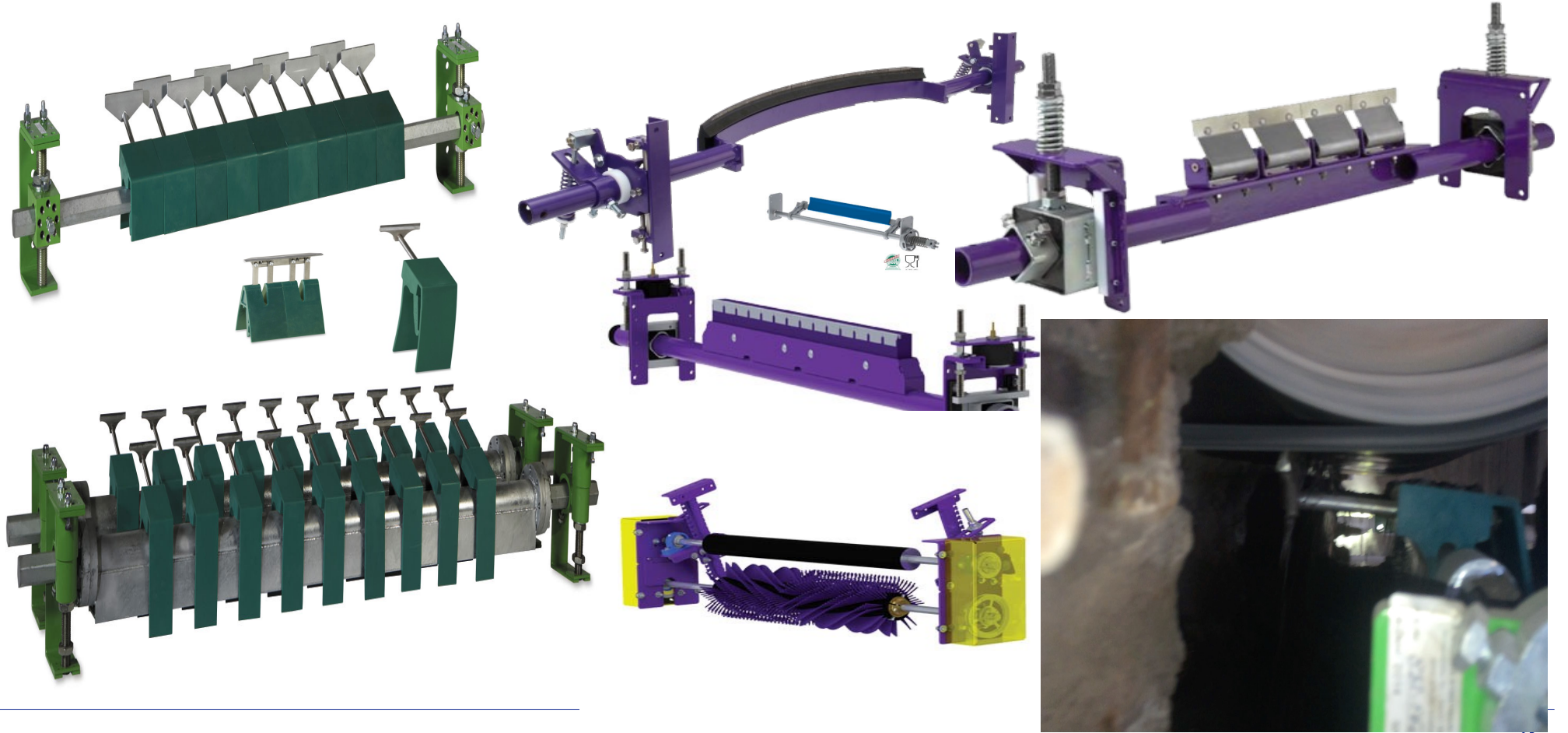
Yanak Lastikleri :Süpürgelik kauçuğunun aşağı doğru aşırı basıncı nedeniyle bandın üst kapağında oluşan oluklar.



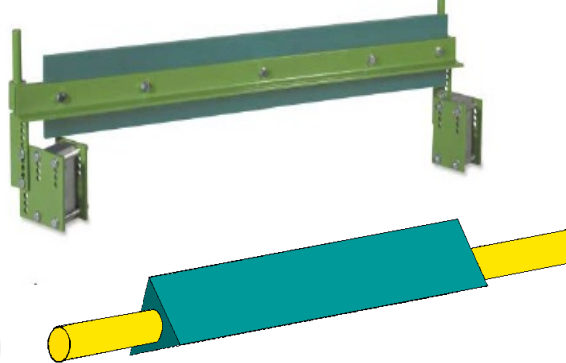
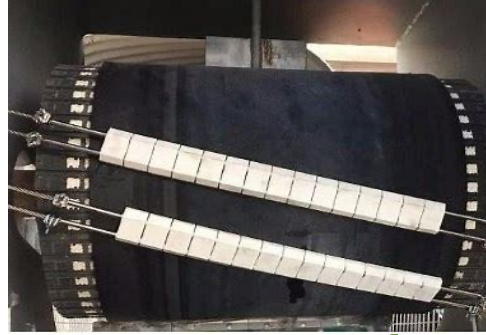
Çözüm Bant Sıyırıcıları -Birincil



Çözüm Bant Sıyırıcıları-İkincil



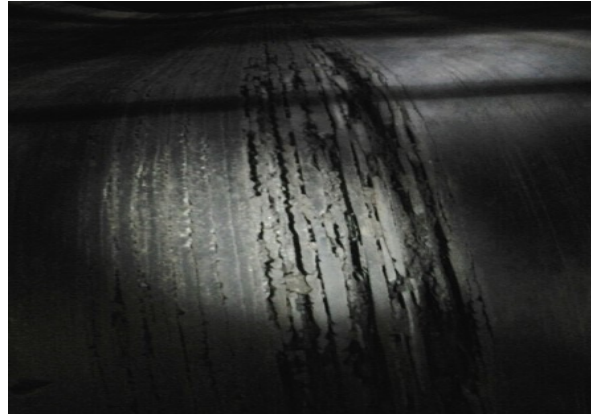
Çözüm İç Sıyırıcılar, Yıkama Kovası



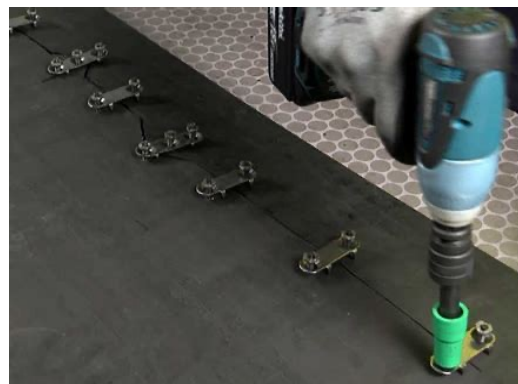
Bant Hasarları



Bant Hasarları



Bant Hasarları Tamiri

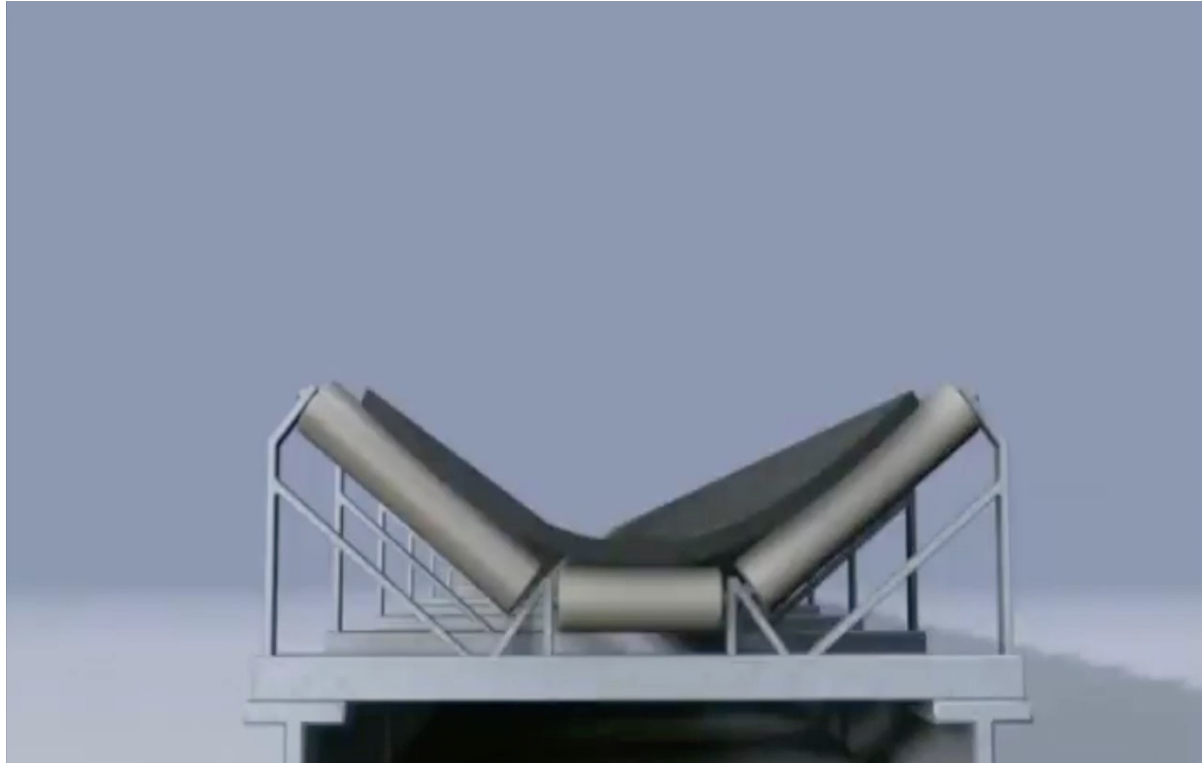


2. 包边修复



Rulo Ek Yeri Sorunları





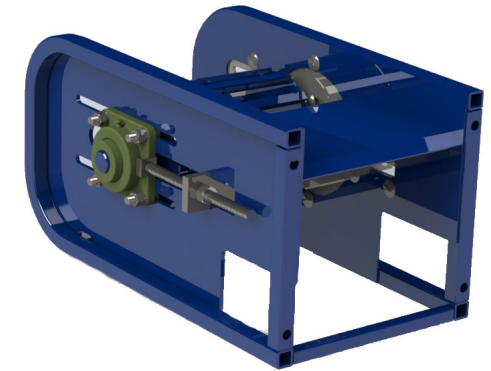
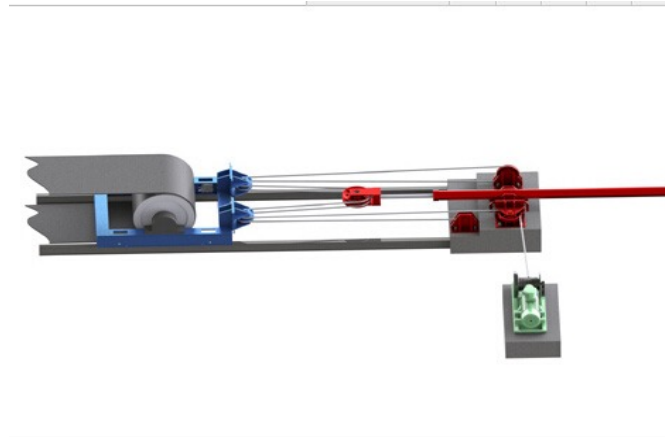
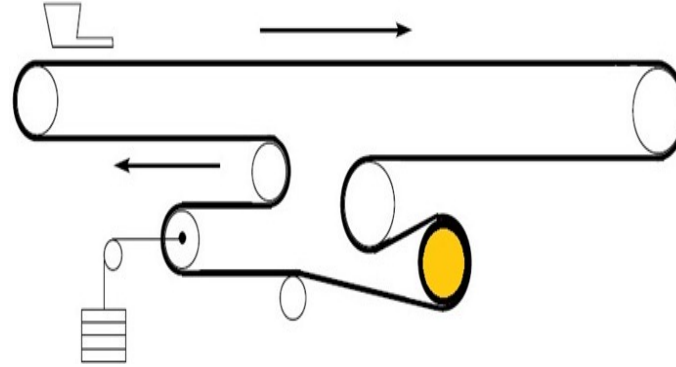
- ✓ **Malzemenin banda uygun yüklememesinden veya şase , bant kaynaklı sebeplerden bandın merkezinden çıkarak kayması .**
- ✓ **Döküntü ve bant hasarlarının oluşması,yangın tehlikesi**



Bant Merkezleyicileri



1. Otomatik Gerdirme
2. Ağırlıklı Gerdirme
3. Vidalı Gerdirme



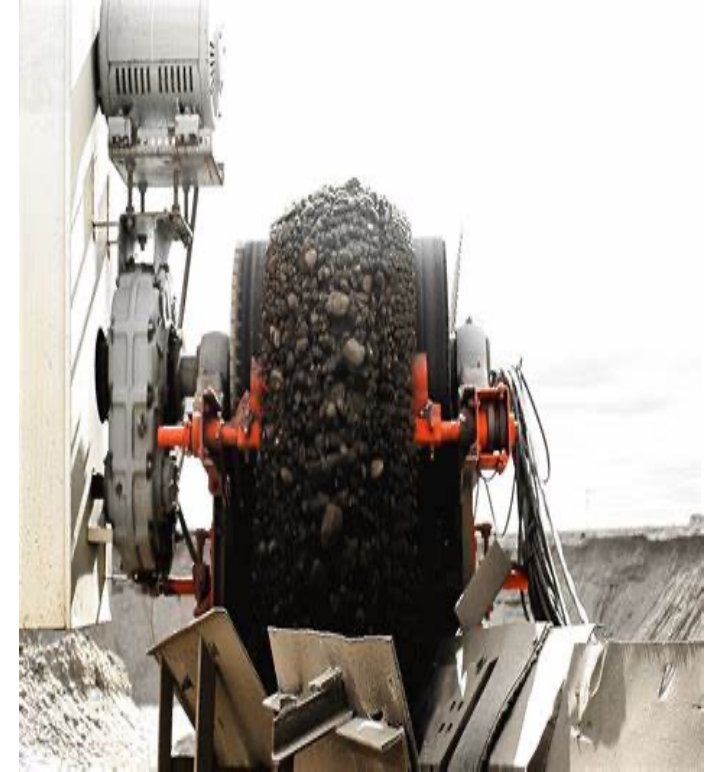
- ✓ **Bandın yeterince gergin olmamasından dolayı veya tambur kaplama probleminden dolayı bandın tamburu kavramaması ve patina yapması.**
- ✓ **Bant hasarı,tambur hasarı ,yangın tehlikesi**



Taşınan Malzeme özelliği



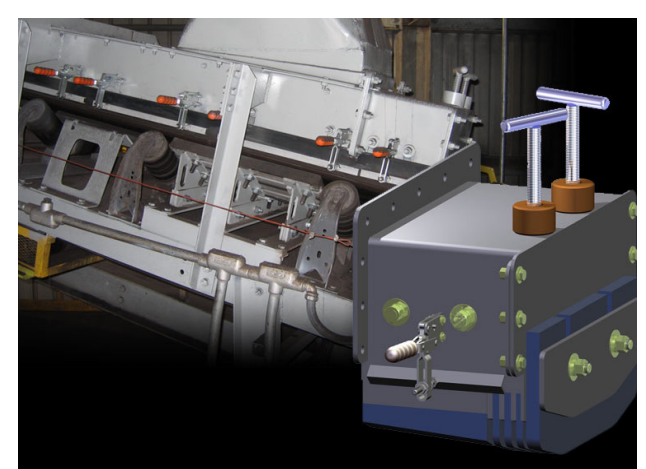
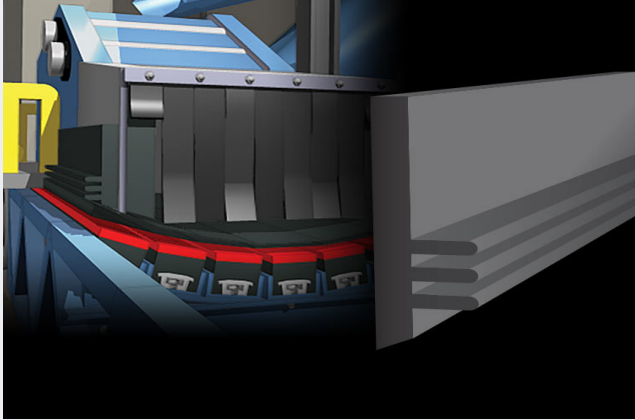
1. Yapıřkan
2. Aşındırıcı
3. Kuru ve tozlu
- 4-Sulu



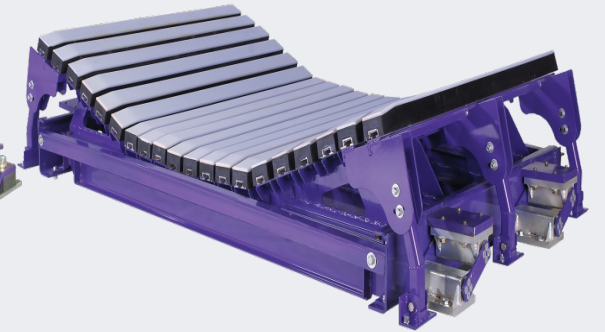
- ✓ Aktarma noktası sebebiyle veya bant hızı sebebiyle malzemenin banttan dökülmesi
- ✓ Bant ve rulo hasarı
- ✓ Temizlik sorunu yangın riski
- ✓ Toz Problemi



Çözüm Sızdırmazlık Malzemeleri



Çzüm Darbe Yatakları



Tambur ve Tambur Kaplama Kaynaklı Sorunlar

1. Kaplamanın Atması

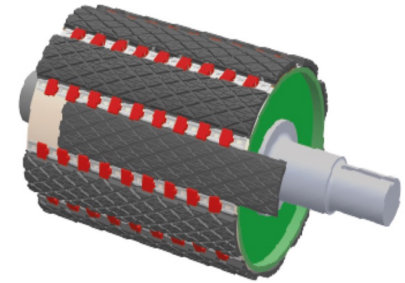
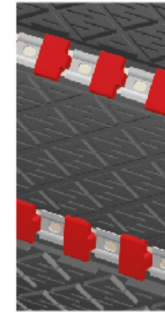
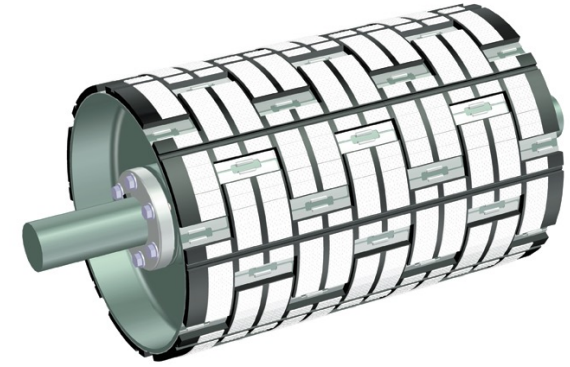
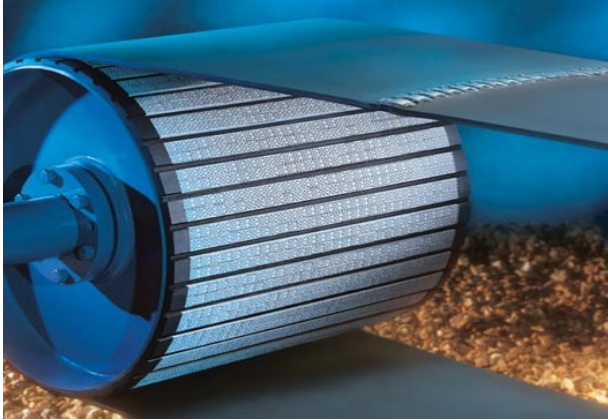
2. Kaplamanın Aşınması

- Kaplama kalitesi iyi olmayabilir veya ömrünü bitirmiştir.Değişmesi gerekir.
- Bant ile tambur arasına malzeme girip kaplamaya ve banda zarar verebilir.
- Uygulama iyi yapılamamıştır.Kaplama atar.

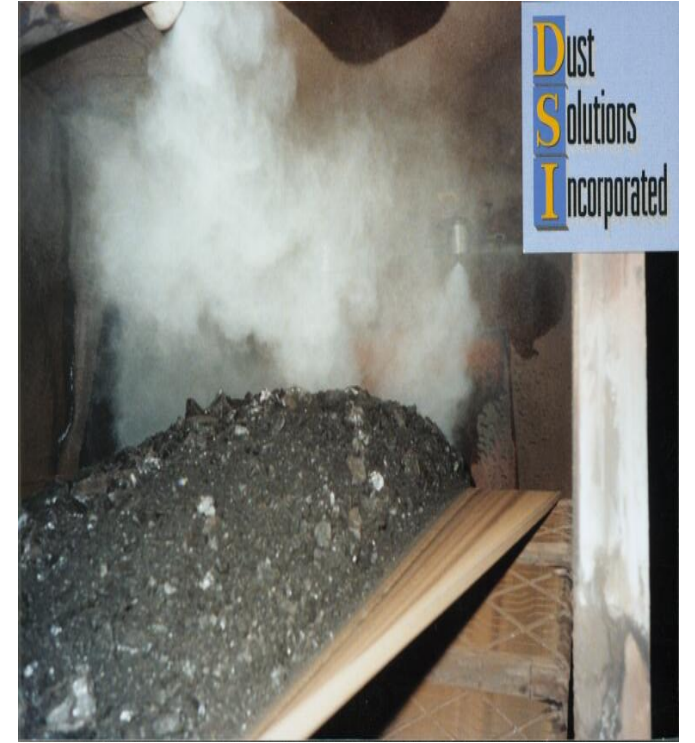
- Bant Kaymasına sebep olur.Bantta zarara sebep olur.Döküntü oluşturur.
- Sıyırıcı performansının düşmesine sebep olur.



Çözüm Tambur Kaplama



Aktarma Noktası Toz Bastırma



Aktarma Noktası Toz Toplama





SÜRDÜRÜLEBİLİR MADENCİLİK ANLAYIŞI

MÜHENDİSLİK VE TEKNİK DANIŞMANLIK HİZMETİ

7/24 TEKNİK SERVİS

SATIŞ SONRASI DESTEK

PROFESYONEL SATIŞ EKİBİ



YERLİ MİLLİ ÜRETİMDE ÖNCÜ



GLOBAL MADENCİLİK
ÇÖZÜM ORTAĞINIZ

Labris A.Ş.



Sorularınız?



Teşekkürler



Biz Söz vermeyiz, İspatlarız

www.labris.com.tr

İletişim: +9(0) 312 499 32 55

Email: info@labris.com.tr

Adres: Taşpınar, Gölbaşı, Ankara