Hidrolik Maden Kırma Presi

LT-M0607 | Büyük numuneler için ön küçültme

Kapalı kabin • Değiştirilebilir kafalar • Hidrolik kuvvet



Temsili pres görünümü • Fotoğraftaki cihaz etiketi: 60 ton.

30 ton

MAKSİMUM BASMA KUVVETİ

400 mm

MAKSİMUM PİSTON STROKU

Fotoğraflar ve Görünür Bileşenler

Yükleme alanı, kolonlu gövde ve ön kumanda paneli

Presin yükleme düzeni, kolonlu gövdesi ve ön kumanda paneli fotoğraflar üzerinde gösterilmiştir. LT-M0607'nin teknik özellikleri son sayfadaki tabloda yer alır.

ÜST PİSTON

Görselde üst piston ve düşey yükleme ekseni görülür.

KOLONLU G VDE

Fotoğraftaki kolonlar, yükleme alanını çevreleyen taşıyıcı yapıyı gösterir.



KUMANDA PANELİ

Ön panelde manometre ve manuel kumanda kolları görülür.

ACİL DURDURMA

Fotoğrafta ön paneldeki acil durdurma butonu görülür.



Yükleme ve numune alanı • Yakın plan



Manometre ve kumanda paneli • Yakın plan

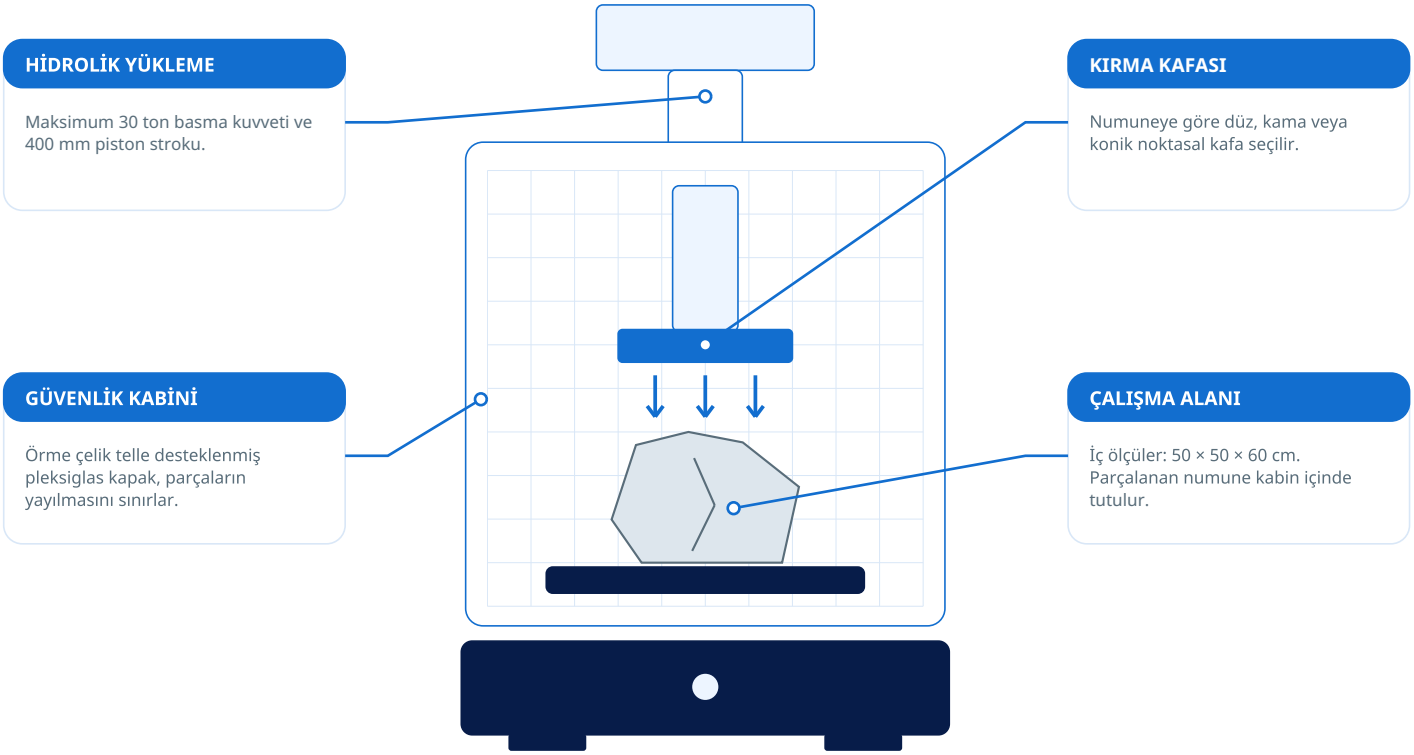
Temsili pres görünümü • Fotoğraftaki cihaz etiketi: 60 ton.

LT-M0607

Kapalı Kabin ve Hidrolik Kırma

LT-M0607 • Büyük kaya, maden ve cevher numunelerinin hazırlanması

Liya Hidrolik Maden Kırma Presi, büyük kaya ve cevher parçalarını laboratuvar tipi kırıcılara uygun boyuta indirmek için kullanılır. Hidrolik kuvvet; baskı, kama ile kesme veya noktasal yükleme yoluyla numuneye aktarılır.



ÖLÇEKSİZ ÇALIŞMA PRENSİBİ ŞEMASI

Ön Küçültme

<30 cm numuneleri sonraki kırma aşamasına hazırlar.

Kontrollü İşlem

Hidrolik kuvvet, seçilen kafa üzerinden numuneye uygulanır.

Numune Toplama

Kapalı çalışma alanı, parçaların tutulmasını ve toplanmasını destekler.

Kafa Seçimi

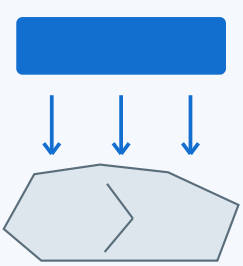
Üç farklı yükleme biçimi, farklı numune yapılarına uyum sağlar.

LT-M0607

Kırma Kafaları ve Numune İş Akışı

Düz ezme, kama kesme ve konik noktasal yükleme seçenekleri

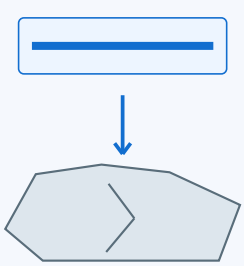
01



Düz Ezme

Kuvveti geniş bir yüzeye aktarır. Genel basma ve ezme i lemlerini destekler.

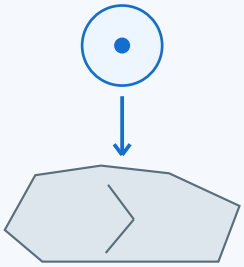
02



Kama Kesme

Kuvveti bir hat boyunca yoğunlaştırır. Numunenin bu hat üzerinden ayrılmasını destekler.

03



Konik Noktasal

Kuvveti dar bir temas noktasına aktarır. Numune üzerinde yoğun noktasal gerilim olu turur.

Şemalar temas biçimini gösterir. Kafa seçimi numunenin yapısına ve kırılma davranışına göre yapılır.

BESLEME BOYUTU

<30 cm

UFALANMIŞ BOYUT

<5 cm

Son boyut, numunenin sertliğine ve seçilen kırma kafasına bağlıdır.

LABORATUVAR NUMUNE HAZIRLAMA AKIŞI

01

Kafayı Seç

Numune yapısına uygun kırma kafasını belirle.

02

Numuneyi Yerleştir

Numuneyi kapalı çalışma alanına al.

03

Küçült ve Topla

Hidrolik kuvvetle küçültülen malzemeyi topla.

04

Kırıcıya Aktar

Uygun boyuttaki parçaları sonraki kırma aşamasına aktar.

Teknik Veriler ve Konfigürasyon

LT-M0607 • Kuvvet, strok, boyutlar ve elektrik beslemesi

Teknik zellik	Değer
Ürün Kodu	LT-M0607
Ürün Adı	Hidrolik Maden Kırma Presi
Maksimum Basma Kuvveti	30 ton
Besleme Boyutu	<30 cm
Ufalanmış Boyut	<5 cm
Maksimum Piston Stroku	400 mm
Kırma Kafası Seçenekleri	Düz / kama / konik noktasal
İç Çalışma Alanı	50 × 50 × 60 cm
Dış Ölçüler	60 × 60 × 160 cm
Yaklaşık Ağırlık	450 kg
Motor Gücü ve Devri	4 HP, 1400 dev/dakika
Elektrik Beslemesi	380 V, 3 faz
Güvenlik Kapağı	Örme çelik telle desteklenmiş pleksiglas

Standart Referansları

ISO 4700

ASTM E382

IS 8625

Kurulum ve Uygulama Seçimi

Numune ve Kırma Kafası

Başlangıç boyutu, numune yapısı ve hedef küçültme düzeyi birlikte tanımlanır.

Yerleşim ve Elektrik

Üç faz besleme, zemin taşıma kapasitesi ve numune yükleme erişimi planlanır.