

DÖKME KAPASİTE TABOSU

Elevatör dökme kapasitesini hesaplamada kullanılan geleneksel formüller kova üreticisinin belirttiği brüt kapasitesine dayanır. Elevatör üreticisinin yapacağı hesaplamalar ve kendi mühendislik ölçüleri savrulma açılarını değiştirebilir. Kullanılan hammadde, ortamdaki nem oranı, sıcaklık gibi düzensiz şartlar savrulma ve dökme hesaplamalarında değişikliğe neden olabilir. Bu yüzden verilen kapasite ölçüm tablosu referans açısından görülmelidir ve elevatörün bu şekilde işlem göreceği anlamına gelmemektedir.

Dairesel Püskürtme

Kasnak / Dişli Çapı Cm	CM ²	Saat Başına Litre
16	182	65
18	240	87
20	320	115
23	410	145
25	500	180
28	610	216
30	725	257
33	856	305
35	992	350
38	1.135	405
40	1.290	460
43	1.465	520
46	1.640	580
48	2.828	640
50	2.000	715
53	2.235	790
56	2.450	860
58	2.680	940
61	2.918	1.025

Kare Püskürtme

Kasnak / Dişli Çapı Cm	CM ²	Saat Başına Litre
16	232	82
18	316	112
20	412	145
23	522	185
25	645	228
28	780	276
30	929	327
33	1.090	385
35	1.265	447
38	1.450	514
40	1.650	580
43	1.865	660
46	2.090	740
48	2.328	824
50	2.580	913
53	2.845	1.000
56	3.122	1.105
58	3.412	1.210
61	3.715	1.315