**TRANSPORT TEKNİĞİ**

**6.2.9. Şase**

Bantlı götürücülerde, bandı taşıyan, taşıyıcı ve dönüş makara grupları bir şase üzerine tespit edilir. Şase genel olarak aşağıdaki kısımlardan oluşur;

1. Orta şase
2. Baş taraf şasesi
3. Tahrik şasesi
4. Kuyruk tarafı şasesi
5. Gergi düzeni şasesi.

**7. KOVALI GÖTÜRÜCÜLER**

Kovalı görücüler, daha çok işlenmiş, öğütülmüş ürünleri ve pudra gibi materyalleri yukarı kaldırmak amacıyla kullanılır. Ayrıca öğütme, yemleme ve karıştırma işlemlerinde de yer alırlar Şekil 7.1).

Kovalı götürücülerin en önemli üstünlükleri, küçük kesit ölçüleri, yüksek iletim mesafeleri ve büyük iletim kapasitelerine sahip olmalarıdır. Sakıncaları ise, aşırı yüklenmeye ve düzgün bir materyal iletimine olan hassasiyetleridir. Bü tip götürücüler, dik ya da eğik, çekme elemanı yönünden bantlı, tek ya da çift zincirli, kovaları merkezkaç kuvvetiyle boşaltan (hızlı) ya da kovaları materyal ağırlığı ile boşaltan tipler olarak farklılık gösterirler. Tüm götürücülerde iletim, kovalarla yapılmakta olup, kovalar düşey bir düzlemde çalışan çeki elemanına belirli mesafelerde tespit edilirler. Tiplerin birbirinden olan farklılıkları esas olarak kovaların doldurulma ve boşaltılmaları yönündendir. Sabit kovalı götürücülerde boşaltma işlemi yalnızca hız ile bağıntılıdır. Düşük hızlarda boşaltma ağırlık etkisiyle olmakta ve materyal kovadan aşağı doğru akmaktadır. Hızın artırılması durumunda, merkezkaç kuvvetinin etkisi ortaya çıkmakta ve böylece materyal savrulmaktadır.

**Kovaların Boşaltılması:**

Materyal ağırlığı ile boşaltma, yaklaşık olarak 0,7 m/s kadar ki hız için söz konusudur. Kovaların iyi bir şekilde boşaltılması düşük hızlarda 70o eğimle çalışan eğik götürücülerde olmaktadır. Dik konumdaki götürücülerde, ya götürücü kafası yandan açı altında bükülür ya da aşağı doğru hareket eden zincir hattı bir makarayla içeri doğru çekilir. Yaklaşık olarak 0,7…1,2 m/s hızlarda merkezkaç kuvvetinin etkisi, ilave olarak ortaya çıkar. Böylece iletilen materyal savrulur. Merkezkaç kuvveti etkisiyle boşaltma esas olarak 1,5 m/s üzerindeki hızlarda gerçekleşir. Bu tip boşaltma dik konumdaki götürücülerde söz konusu olmaktadır. Genellikle ince taneli materyaller ve özellikle tahıl iletiminde tercih edilmektedir. Doldurma işlemi daha çok daldırma şeklinde yapılmakta ve çeki organı olarak bant kullanılmaktadır.

Özel durumlarda boşaltma götürücünün içinden, yani her iki iletim hattı arasından yapılır. Bu tip götürücüler, daha çok kolay yapışan ve hassas iletimin söz konusu olduğu materyaller için öngörülür. Bu tesislerde çeki organı olarak yalnızca zincir kullanılır. Doldurma işlemi daldırmayla yapıldığı gibi, kovanın direkt beslenmesi şeklinde de yapılabilmektedir.

Hızlı çalışan merkezkaç kuvvetiyle boşaltma işleminde çeşitli koşullarda bir çok materyalin iletimi gerçekleşmesine rağmen bu sistemin daha verimli çalışabilmesi için iletilen materyalin aşağıdaki özelliklere sahip olması gerekir.

Tane büyüklüğü : Çok inceden 30 mm kaba taneye kadar.

Akma yeteneği : Normal akan, yığın açısı 30 …45o arasında

Aşındırma durumu : Aşındırmaz ve yapışmaz özellikte materya.

Bu tip götürücülerin çok hızlı çalışanları daha çok tahıl iletiminde kullanılır.

Daha iyi bir boşaltmanın istenilmesi durumunda yavaş çalışan açılı kafa konstrüksiyonlu tip götürücüler kullanılır. Bu tip götürücülerde yapışkan özellikteki materyaller iletilir.

Önden giden kovanın sırtı ile boşaltma düzenine sahip götürücülerde kovalar birbiri ardından zincire bağlanmıştır. Bu tip götürücülerde iletilen materyal kova hattının üzerine akmaktadır.

İçten boşaltmalı tip götürücülerde, yandan zincirlere bağlanmış olan kovalar, zincir çarkının üzerinden geçerken iletilen materyal, iki zincir hattı arasından dökülür.