



# Електреу

*Орындаған: Досмаганбетова Ш.А.*

*Бақытжанов Ж.Ғ. ГДк-3*

*Тексерген: Қуатбай Е.Қ.*



*Електеу* дегеніміз кесектер мен түйршікті материалдарды калибрлі саңылаулары бар сеппелі беттер көмегімен класс деп аталатын әр түрлі іріліктегі өнімдерге бөлу үрдісі.

Електеу нәтижесінде бастапқы материал түйіршіктері тор бетінде қалатын тор үсті өнім және түйіршіктері тор астында жататын тор асытндағы өнім болып бөлінеді. Тор үстіндегі өнімді +d класы, ал тор астындағы өнімді –d класы деп атайды, мұндағы – тор тесігінің өлшемі.

Көмекші процесс

Дайындау процесі

Қолданылу  
мақсаты

Байыту процесс

Сусыздандыру  
процесс

Технологиялық тағайындалуы бойынша електеудің негізгі екі түрі бар:

*Қайталау* – дайын өнімді ірілігі бойынша бөлу (ұсату алдында);

*Бақылау, немесе ақырғы* – ұсатылған өнім ірілігін қадағалау үшін (ұсатудан кейін)

# Електердің негізгі екі тобы

- **қозғалмайтын сеппелі бетті** (колосникті, төртбұрышты, конусты, цилиндрлік және доғалы)
- **қозғалмалы механикалық** (барабанды, валкалы, жазық бетті айналмалы және дірілдеуік, инерционды, өздігінен баланстанатын, резонансты, электрлі дірілдеуік).

# ДОҒАЛЫ ЕЛЕКТ

*Доғалы електер* (тор) ағынға колосникпен көлденең орналасқан жартылай дөңгелек конустәрізді тесік тордан құралған. Доғалы електердің негізгі ерекшелігі – жоғарғы меншікті өнімділік, жетек пен қозғалмалы бөліктердің болмауы, компактiлігі. Доғалы електер жұқа, майда, касситерит, вольфрамит, галенит құрамды тез шламданатын материалдарды ылғалды електеу үшін қолданылады.





## БАРАБАНДЫ ЕЛЕКТЕУ

*Барабанды електер* барбанның формасына байланысты цилиндрлік және конустық болады. Оларда еппелі бет ретінде перфорирленген бүйір жақ не барабанның торлы қабырғалары болады. Барабан кетектен тірек роликтер арқылы айналады. Бастапқы материал барабанның ішкі бөлігіне оның қоғарғы басынан енеді, және айналу мен барабанның еңкеюі көмегімен көкжиек бағытқа орын ауыстырады.

# ДІРІЛДЕУІК ЕЛЕКТЕР