


İşletme Şarjı Bilya Çapı (mm)	AĞIRLIKÇA İLK ŞARJI (%)						
	115 mm	100 mm	90 mm	75 mm	65 mm	50 mm	40 mm
115	23.00	-	-	-	-	-	-
100	31.00	23.00	-	-	-	-	-
90	18.00	34.00	24.00	-	-	-	-
75	15.00	21.00	38.00	31.00	-	-	-
65	7.00	12.00	20.50	39.00	34.00	-	-
50	3.80	6.50	11.50	19.00	43.00	40.00	-
40	1.70	2.50	4.50	8.00	17.00	45.00	51.00
25	0.50	1.00	1.50	3.00	6.00	15.00	49.00
Toplam (%)	100	100	100	100	100	100	100

Not-1: Yukarıdaki tablodan Bilya Şarj oranları belirlenebilir. Ancak minimum Bilya Boyutunun beslenen malzeme boyutundan küçük olmaması tavsiye edilir. Bilyalar aşındıkça değirmene yalnızca en büyük çaplı bilya eklenmesi yapılmalıdır.

Not-2: Maksimum Bilya Şarjı İç hacmin %40-45 i oranında olmalıdır.

BİLYA ÇAPI (mm)	BİLYA AĞIRLIĞI (Kg/m ³)	BİLYA ÇAPI (mm)	BİLYA AĞIRLIĞI (Kg/m ³)
Ø100	4560	Ø50	4708
Ø90	4590	Ø400	4760
Ø80	4620	Ø30	4850
Ø70	4640		
Ø60	4660		

MUSTERİ				03			
MALZEME				02			
MIKTAR				01			
AGIRLIK	Kg			REV.NO	REVİZYONLAR	TARİH	İSİM
	Tarih	isim	imza	Model no:			 Endüstri Makinaları İmalat San. ve Tic. Ltd. Şti.
Çizen	29.11.2010	M.DAL		KULLANILDIĞI YER			
Kontrol		M.DAL					
Onay		M.ÜNAL					
KAGIT EBADI	A	Ölçek	Parça Adı				
REVİZYON	00						