GELEN



سلسلة CK

الكسّارات الفكية

مصنوعة للعضّة الأولى.

كسّارات متطورة بأداء عالٍ وتكلفة تشغيل منخفضة.

تستقبل سلسلة CK الصخر الخام من التفجير مباشرة – بحجم يصل إلى متر – وتحوّله إلى تغذية منتظمة ومُدرَّجة لكل ما يليها. اثنا عشر موديلًا من 30 إلى 250 kW، أولية وثانوية، وجميعها قائمة على المبدأ نفسه: ذراع تحريك مصبوب ثقيل، وهيكل مُزال الإجهاد، وهندسة غرفة تسحب الصخر بدل أن تدعه يرتد.

12
موديلات في السلسلة

1,080 mm
أقصى حجم للتغذية

250 kW
أقصى قدرة مركّبة

1,000 طن/ساعة
أقصى إنتاجية



التطبيقات

المحاجر | تعدين الخامات | إعادة التدوير | حصى الأنهار | المعادن الصناعية

بنية كسّارة CK.

كل قطعة تتحمّل حمل التكسير تُصبّ وتُشغَّل ويُزال إجهادها في المصنع بأنقرة. وقطع التآكل هي الوحيدة التي ستستبدلها يومًا.

1 غرفة عميقة ومتناظرة

فكّ طويل وزاوية قبض حادة يمسكان التغذية الكبيرة ويبقيانها متحركة، لسعة أعلى عند الفتحة نفسها.

2 ألواح فك منغنيزية قابلة للقلب

ألواح من سبيكة عالية المنغنيز، تُقلب رأسًا على عقب لمضاعفة عمرها التشغيلي. وتُستبدل الألواح الجانبية المربوطة بالبراغي في دقائق.

3 ذراع تحريك من الفولاذ المصبوب

مصمَّمة لأقصى متانة بأقل وزن، على عمود لامركزي متين ذي سعة حركة كبيرة.

4 حذّافات كبيرة متوازنة

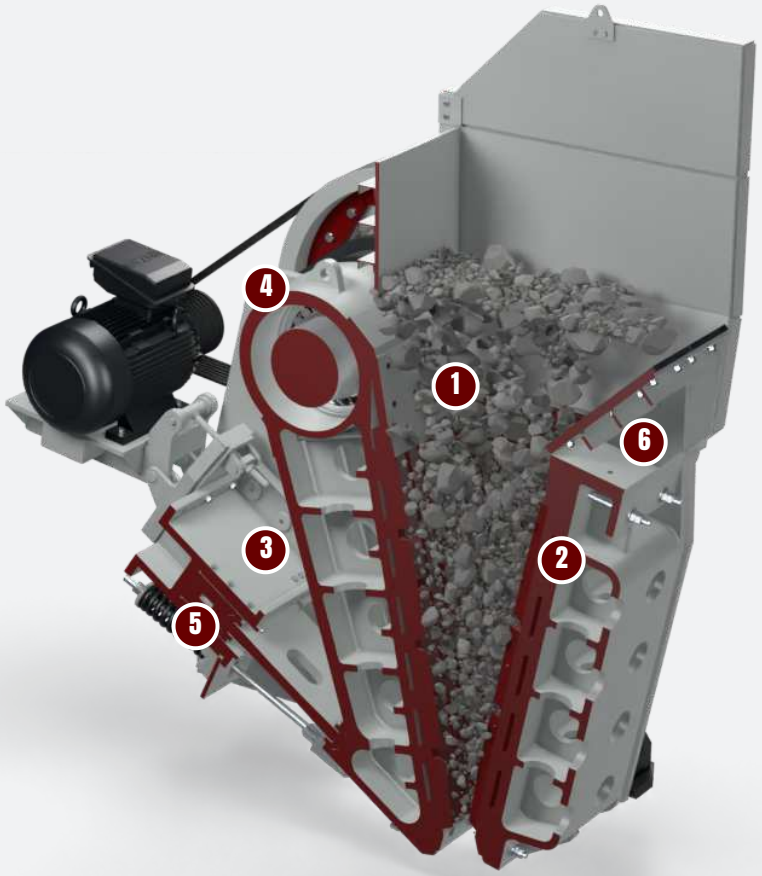
متوازنة ديناميكيًا، بتصميم من قطعتين — صرّة فولاذية وإطار من حديد الزهر — لخزن الطاقة اللازمة لأقسى الصخور.

5 ضبط بالأسافين

ميكانيكي قياسيًا، وهيدروليكي اختياريًا. غيّر فتحة الإخراج دون فكّ لوح الارتكاز.

6 هيكل رئيسي مُزال الإجهاد

ملحوم ومقوّى بالمسامير ومعالج حراريًا كقطعة واحدة. وتحمل بيوت المحامل المصبوبة من قطعة واحدة أربعة محامل كروية أسطوانية متساوية الحجم.



متانة عالية

- ذراع تحريك من الفولاذ المصبوب بأقصى متانة وأقل وزن
- هيكل رئيسي مُزال الإجهاد
- بيوت محامل من الفولاذ المصبوب بأربعة محامل كروية أسطوانية ممتازة متساوية الحجم
- زاوية مثلى للوح الارتكاز لأداء وأمان أعلى

أداء عالٍ

- غرفة تكسير متناظرة بفكّ طويل وزاوية قبض حادة
- حذّافات كبيرة متوازنة ديناميكيًا
- عمود لامركزي متين ذو سعة حركة كبيرة
- مصمَّمة لتكسير الصخور الشديدة الصلابة

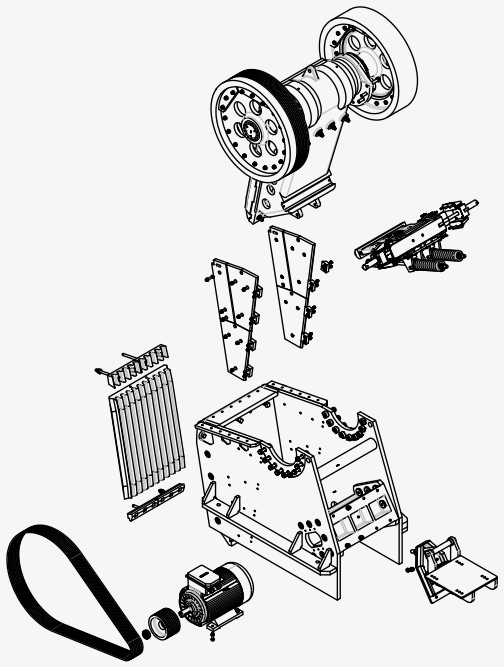
تكلفة تشغيل منخفضة

- ألواح فك عالية المنغنيز قابلة للقلب
- ألواح جانبية مربوطة بالبراغي سهلة الاستبدال
- ضبط بالأسافين يدويًا أو هيدروليكيًا
- تشحيم مركزي اختياري؛ ومخمِّدات مطاطية بين الكسّارة والهيكل الإنشائي





من الدليل



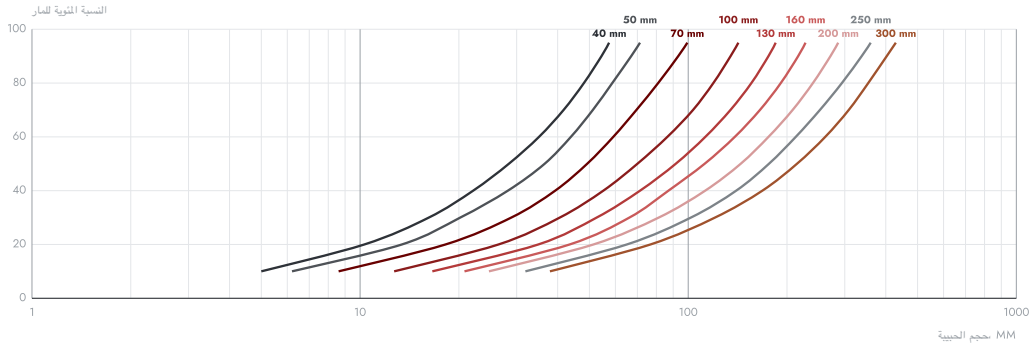
الترتيب العام لـ CK1185 — الإدارة وذراع التحريك ولوح الارتكاز ومجموعة الضبط.

الكسّارات الفكية - سلسلة CK

الموديل	فتحة الإدخال مم	أقصى حجم للتغذية مم	فتحة الإخراج مم	الإنتاجية طن متري/ساعة	القدرة كيلوواط	الوزن كجم
كسارات الفك الأولية سلسلة CK						
CK638	600x380	340	40 - 150	25 - 120	30	6,300
CK855	800x550	490	50 - 170	75 - 250	55	9,800
CK965	900x650	580	60 - 170	80 - 260	75	13,400
CK1075	1000x750	680	70 - 200	150 - 420	110	21,000
CK1185	1100x850	760	75 - 200	180 - 460	132	33,000
CK1395	1250x950	850	100 - 250	270 - 645	160	43,000
CK1411	1400x1100	990	125 - 275	400 - 850	200	54,500
CK1612	1600x1200	1080	150 - 300	500 - 1000	250	74,200
CK3055	1400x750	680	75 - 200	240 - 600	160	31,000
كسارات الفك الثانوية						
CK920	900x200	180	30 - 90	20 - 75	30	5,600
CK1338	1300x380	340	50 - 125	40 - 120	55	16,900
CK1465	1400x650	540	75 - 175	200 - 550	132	29,900

القيم اسمية وتعتمد على مادة التغذية والتدرّج الحبيبي والرطوبة. وحدات مترية؛ تتوفّر نسخة بالوحدات الإمبراطورية من هذا الكتيّب عند الطلب.

التدرّج الحبيبي للمنتج

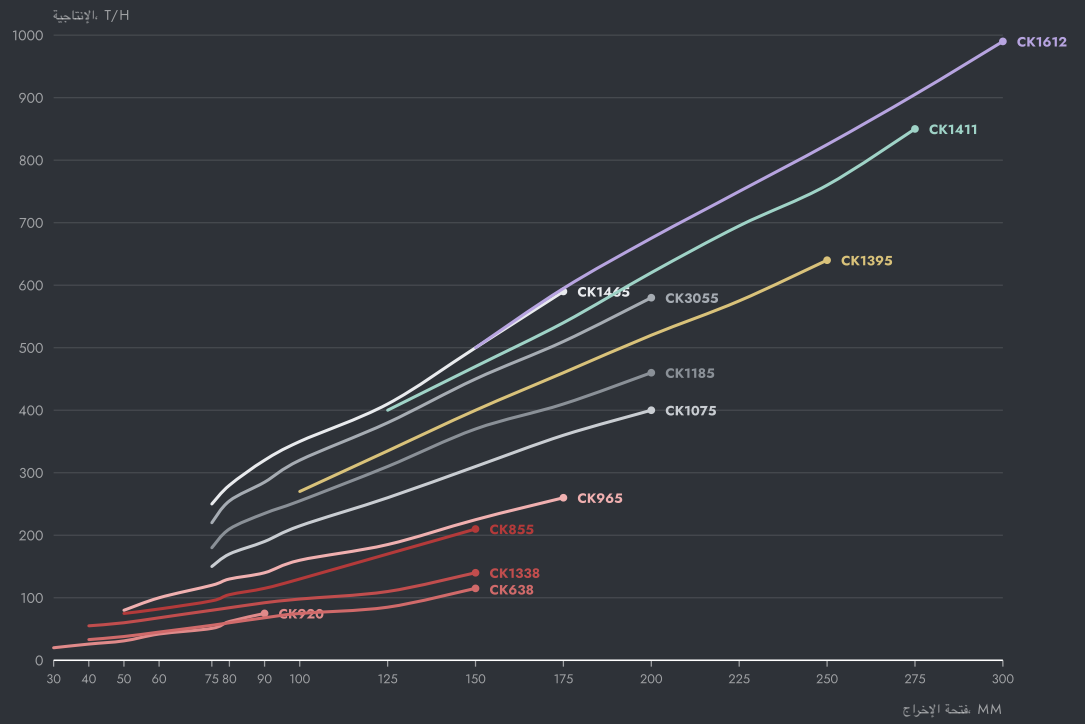


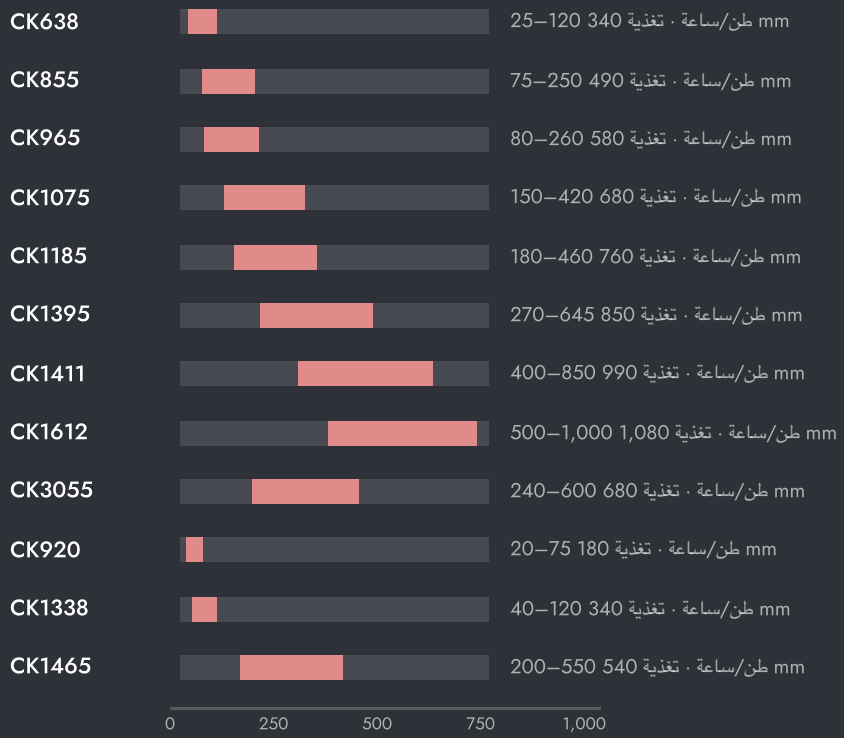
الرسوم البيانية الفنية للاطلاع فقط. القيم اسمية وتتغيّر بتغيّر مادة التغذية والتدرّج الحبيبي والرطوبة وظروف التشغيل. راجع GELEN بشأن تطبيقك.

سلسلة واحدة. المدى كامل.

موديلات أولية من CK638 لحجر صغير إلى CK1612 التي تستقبل تغذية 1,080 mm بمعدل 1,000 t/h. وثلاثة موديلات ثانوية بغرف ضيقة وطويلة تعطي منتجًا ناعمًا مكعّب الشكل في المرحلة الثانية.

السعة حسب فتحة الإخراج





الرسوم البيانية الفنية للاطلاع فقط. القيم اسمية وتتغيّر بتغيّر مادة التغذية والتدرّج الحبيبي والرطوبة وظروف التشغيل. راجع GELEN بشأن تطبيقك.

كيف تختار

01 ابدأ من أكبر كتلة في التغذية: ينبغي أن تبلغ فتحة الإدخال نحو 1.25 ضعف حجمها.

02 اختر فتحة الإخراج حسب المنتج المطلوب؛ وتُقرأ السعة من المنحنى عند تلك الفتحة.

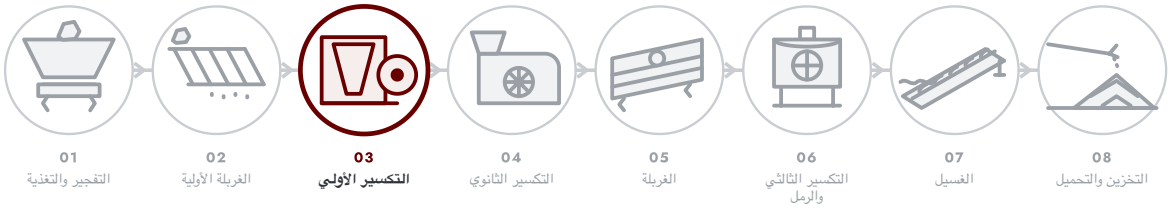
03 الموديلات الثانوية تستقبل تغذية مكسَّرة مسبقًا وتعطي منتجًا أنعم وأكثر تكعيبًا.

في المنشأة

حيث تعمل.

تقع كسّارة CK مباشرة بعد المغذّي القضباني: تأخذ الحجم الزائد الذي يرفضه المغذّي وتُغذّي المرحلة الثانوية. وعلى شاسيه مُدولب، مع مغذٍّ وناقل، تصبح الآلة نفسها محطة أولية متكاملة تنتقل بين المواقع.

مخطط تدفق نموذجي للمنشأة





خلف كل آلة

الخدمة الميدانية

التركيب والتشغيل والفحص على يد مهندسي GELEN، في الموقع أينما كنّا نبيع.

قطع الغيار برقم التسلسل

لكل آلة رقم تسلسلي ورمز QR على لوحة التعريف. امسح الرمز لتُفتح قائمة القطع والأدلة وسجل الصيانة — ويصبح طلب قطع الغيار على بُعد لمسة واحدة.

الدعم عن بُعد

بيانات الإنتاج والإنذارات وتحليلات الأداء من كل منشأة موصولة، بدعم من المصنع.

اتصل بنا

تحدّث إلى المصنع.

ASO 1. OSB, Oğuz Cd. No: 31
Sincan, Ankara, Türkiye 06930

هاتف +90 312 267 06 20

بريد إلكتروني gelenmakina@gelenmakina.com

الموقع gelenmakina.com

المواصفات الكاملة والرسومات وسائر آلات GELEN مذكورة في كتالوج المنتجات.

امسح الرمز للوصول إلى صفحة المنتج والكتالوج ونموذج الاستفسار.

