GELEN

BROCHURE PRODUIT



SÉRIE CK

CONCASSEURS À MACHOIRES

CONÇU POUR LA PREMIÈRE MORSURE.

SÉRIE CK

CONCASSEURS DE POINTE : HAUTE PERFORMANCE, FAIBLE COÛT D'EXPLOITATION.

La série CK prend la roche brute d'abattage — jusqu'à un mètre — et la transforme en une alimentation régulière et calibrée pour tout l'aval. Douze modèles de 30 à 250 kW, primaires et secondaires, tous bâtis sur le même principe : une bielle massive en acier moulé, un bâti détensionné et une géométrie de chambre qui attire la roche au lieu de la laisser rebondir.

12
MODÈLES DANS LA SÉRIE

42.5 in
TAILLE MAX. D'ALIMENTATION

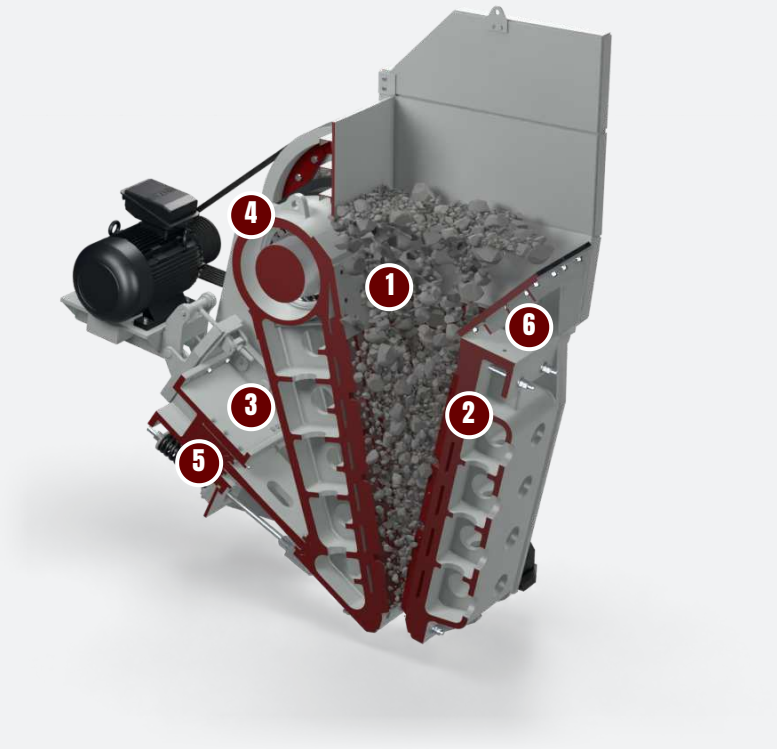
1,102 stph
PRODUCTION MAX.

335 hp
PUISSANCE INSTALLÉE MAX.

APPLICATIONS

CARRIÈRES | MINERAIS | RECYCLAGE | GRAVIER DE RIVIÈRE | MINÉRAUX INDUSTRIELS





CONCEPTION

ANATOMIE D'UN CK.

Chaque pièce qui supporte l'effort de concassage est moulée, usinée et détensionnée à l'usine d'Ankara. Les pièces d'usure sont les seules que vous remplacerez jamais.

1 Chambre profonde et symétrique

Une mâchoire longue et un angle de prise prononcé retiennent les gros blocs et les font descendre, pour une capacité supérieure au même réglage.

2 Plaques de mâchoire réversibles au manganèse

Plaques en alliage à haute teneur en manganèse, réversibles bout à bout pour doubler leur durée de vie. Les joues boulonnées se changent en quelques minutes.

3 Bielle en acier moulé

Conçue pour une résistance maximale au poids minimal, sur un arbre excentrique robuste à grande amplitude.

4 Grands volants équilibrés

Équilibrage dynamique, construction en deux pièces — moyeu acier, jante en fonte — pour restituer l'énergie dans les roches les plus dures.

5 Réglage par coins

Mécanique en standard, hydraulique en option. Modifiez le réglage côté fermé sans démonter la bielle d'articulation.

6 Bâti principal détensionné

Mécanosoudé, renforcé par goujons et traité thermiquement d'une seule pièce. Les paliers monoblocs en acier moulé reçoivent quatre roulements à rotule sur rouleaux de taille identique.

Grande durabilité

- Bielle en acier moulé conçue pour une résistance maximale au poids minimal
- Bâti principal détensionné
- Paliers en acier moulé avec quatre roulements à rotule sur rouleaux haut de gamme de taille identique
- Angle de plaque d'articulation optimal pour plus de performance et de sécurité

Hautes performances

- Chambre de concassage symétrique à mâchoire longue et angle de prise prononcé
- Grands volants à équilibrage dynamique
- Arbre excentrique robuste à grande amplitude
- Conçu pour concasser les roches très dures

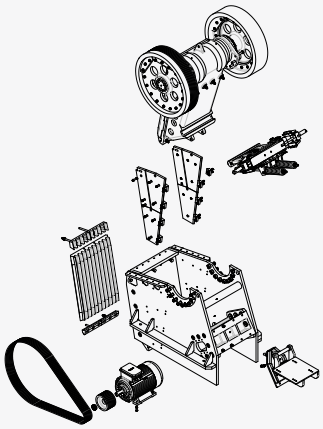
Faible coût d'exploitation

- Plaques de mâchoire réversibles à haute teneur en manganèse
- Joues boulonnées faciles à remplacer
- Réglage par coins manuel ou hydraulique
- Graissage centralisé en option ; plots caoutchouc entre le concasseur et la structure





EXTRAIT DU MANUEL



Plan d'ensemble CK1185 — entraînement, bielle, articulation et ensemble de réglage.

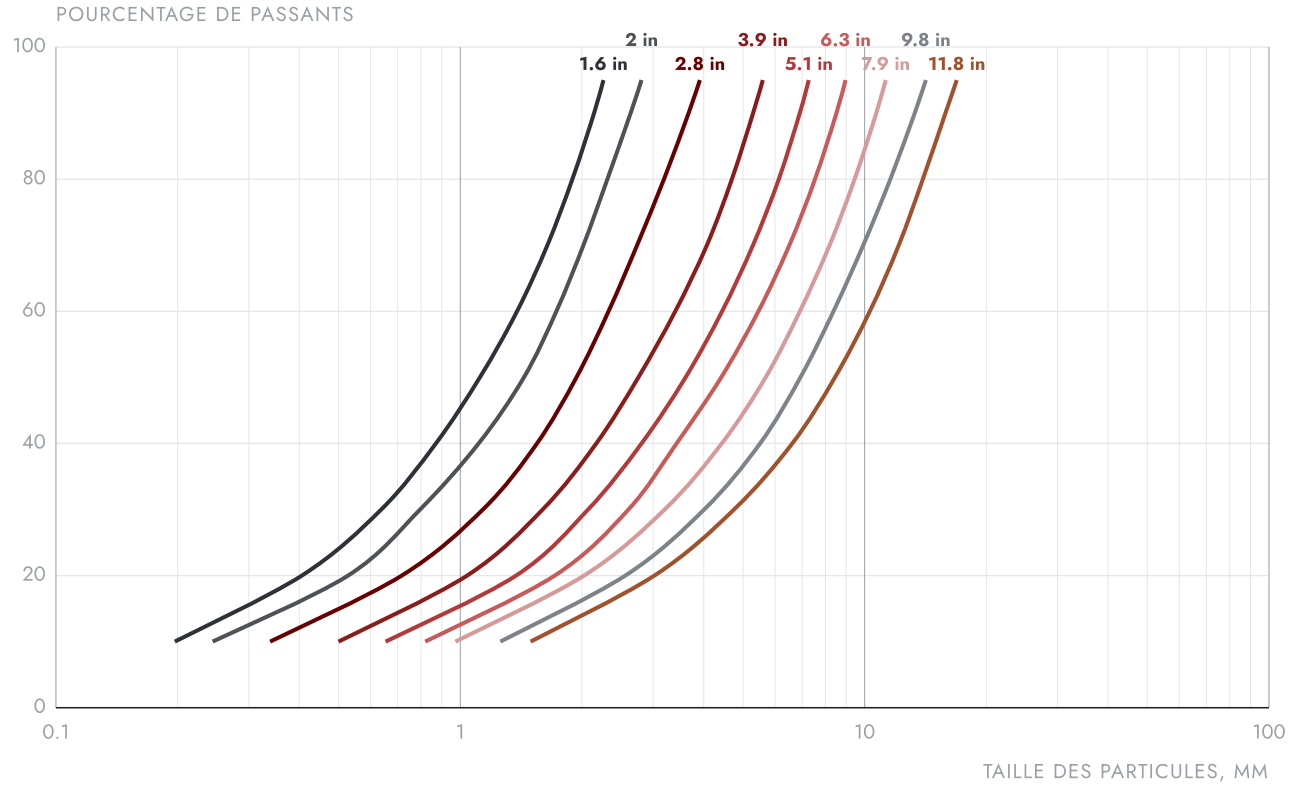
CARACTÉRISTIQUES

CONCASSEURS À MÂCHOIRES - SÉRIE CK

MODÈLE	OUVERTURE D'ENTRÉE in	TAILLE MAX. D'ALIMENTATION in	RÉGLAGE DE SORTIE in	PRODUCTION stph	PUISSANCE hp	POIDS lb
CONCASSEURS À MÂCHOIRES PRIMAIRES SÉRIE CK						
CK638	23.6x15.0	13.4	1.6 - 5.9	28 - 132	40	13,889
CK855	31.5x21.7	19.3	2.0 - 6.7	83 - 276	74	21,605
CK965	35.4x25.6	22.8	2.4 - 6.7	88 - 287	101	29,542
CK1075	39.4x29.5	26.8	2.8 - 7.9	165 - 463	148	46,297
CK1185	43.3x33.5	29.9	3.0 - 7.9	198 - 507	177	72,752
CK1395	49.2x37.4	33.5	3.9 - 9.8	298 - 711	215	94,799
CK1411	55.1x43.3	39.0	4.9 - 10.8	441 - 937	268	120,152
CK1612	63.0x47.2	42.5	5.9 - 11.8	551 - 1,102	335	163,583
CK3055	55.1x29.5	26.8	3.0 - 7.9	265 - 661	215	68,343
CONCASSEURS À MÂCHOIRES SECONDAIRES						
CK920	35.4x7.9	7.1	1.2 - 3.5	22 - 83	40	12,346
CK1338	51.2x15.0	13.4	2.0 - 4.9	44 - 132	74	37,258
CK1465	55.1x25.6	21.3	3.0 - 6.9	220 - 606	177	65,918

Valeurs nominales, variables selon le matériau d'alimentation, la granulométrie et l'humidité. Unités impériales converties depuis les originaux métriques ; une édition métrique de cette brochure est disponible sur demande.

GRANULOMÉTRIE DU PRODUIT

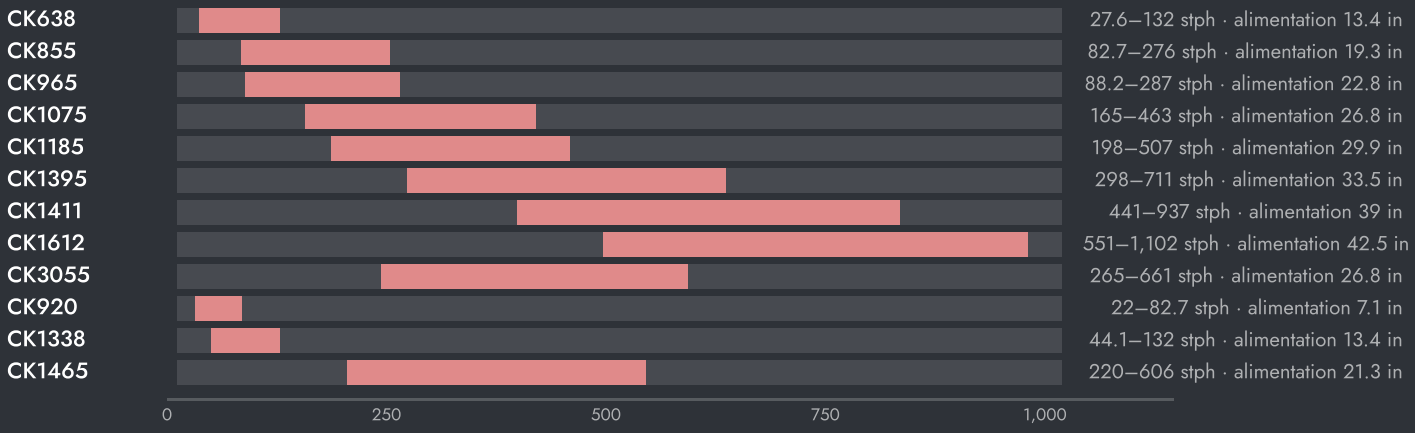


Les graphiques techniques sont donnés à titre indicatif. Les valeurs sont nominales et varient selon le matériau d'alimentation, la granulométrie, l'humidité et les conditions d'exploitation. Consultez GELEN pour votre application.

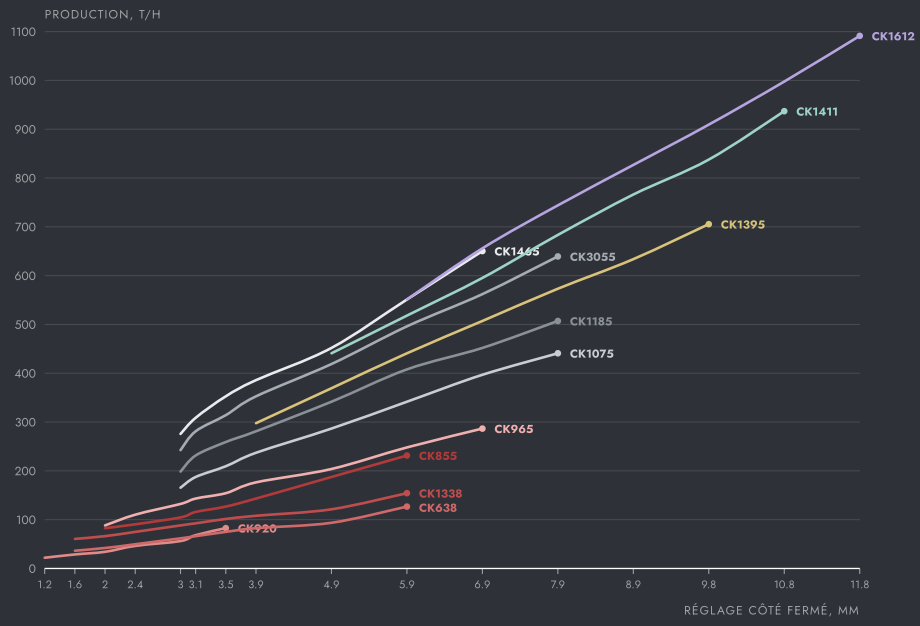
CHOISIR SON MODÈLE

UNE SÉRIE. TOUTE LA GAMME.

Des modèles primaires, du CK638 pour une petite carrière au CK1612 qui accepte une alimentation de 1 080 mm à 1 000 t/h. Trois modèles secondaires à chambre étroite et longue pour un produit fin et cubique au deuxième étage.



CAPACITÉ SELON LE RÉGLAGE DE SORTIE



Les graphiques techniques sont donnés à titre indicatif. Les valeurs sont nominales et varient selon le matériau d'alimentation, la granulométrie, l'humidité et les conditions d'exploitation. Consultez GELEN pour votre application.

COMMENT CHOISIR

01 Partez du plus gros bloc de l'alimentation : l'ouverture d'entrée doit valoir environ 1,25 fois sa taille.

02 Choisissez le réglage côté fermé selon le produit voulu ; la capacité découle de la courbe à ce réglage.

03 Les modèles secondaires reçoivent une alimentation pré-concassée et donnent un produit plus fin et plus cubique.

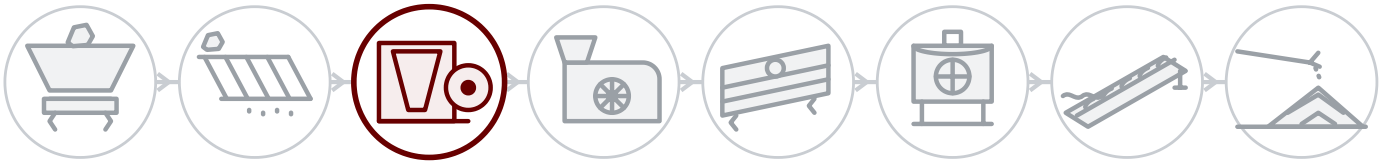


SUR L'INSTALLATION

LÀ OÙ ELLE TRAVAILLE.

Un CK se place juste après l'alimentateur à barreaux : il reprend les refus du scalpeur et alimente l'étage secondaire. Sur châssis sur roues, avec alimentateur et convoyeur, la même machine devient une station primaire complète qui se déplace d'un site à l'autre.

SCHÉMA D'INSTALLATION TYPE



01 Abattage & alimentation
02 Scalpage
03 Concassage primaire
04 Concassage secondaire
05 Criblage
06 Tertiaire & sable
07 Lavage
08 Stockage & chargement

DERRIÈRE CHAQUE MACHINE

Service sur site

Installation, mise en service et inspection par les ingénieurs GELEN, sur site partout où nous vendons.

Pièces par numéro de série

Chaque machine porte un numéro de série et un QR sur sa plaque. Scannez-le : la nomenclature, les manuels et l'historique d'entretien s'ouvrent — et la commande de pièces est à portée de doigt.

Assistance à distance

Données de production, alarmes et analyses de performance de chaque installation connectée, avec le soutien de l'usine.

CONTACT

PARLEZ À L'USINE.

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

TÉLÉPHONE	+90 312 267 06 20
E-MAIL	gelenmakina@gelenmakina.com
WEB	gelenmakina.com

Les caractéristiques complètes, les plans et toutes les autres machines GELEN figurent dans le Catalogue Produits.

SCANNEZ POUR LA PAGE PRODUIT, LE CATALOGUE ET LE FORMULAIRE DE DEMANDE.

