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

1,080 mm
TAILLE MAX. D'ALIMENTATION

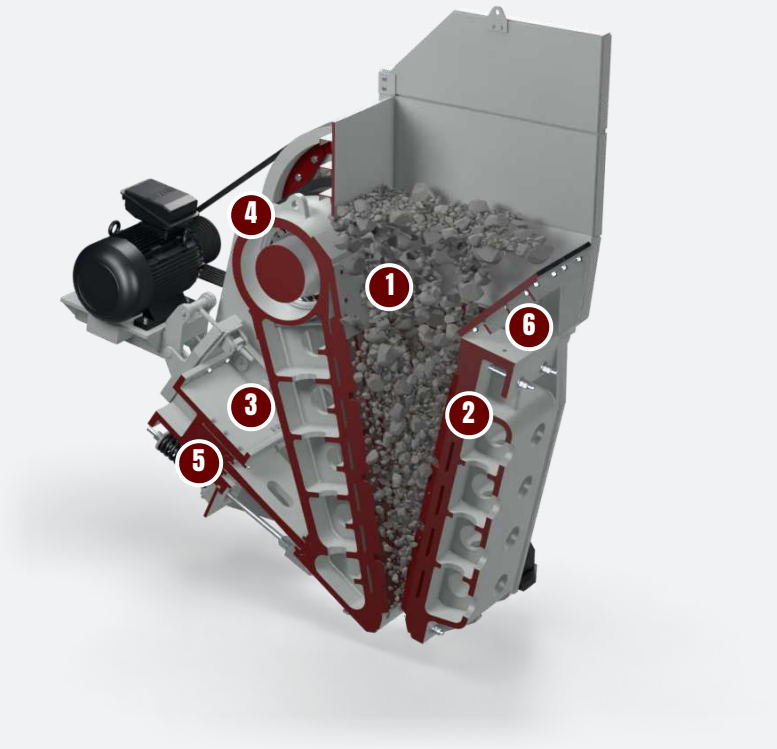
1,000 t/h
PRODUCTION MAX.

250 kW
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

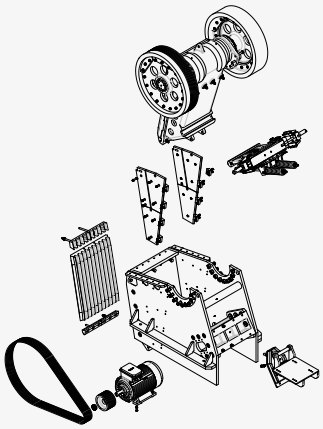
Faible coût d'exploitation

- 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.

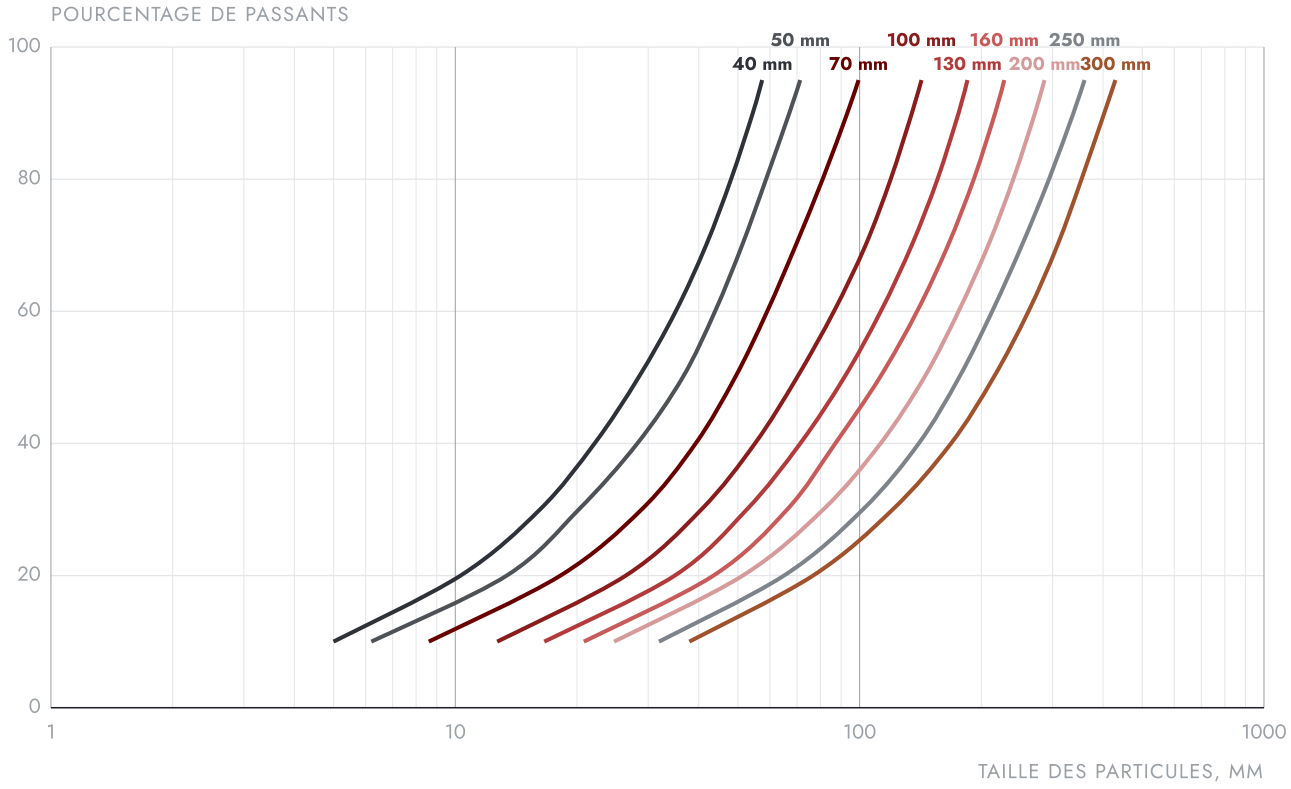
CARACTÉRISTIQUES

CONCASSEURS À MÂCHOIRES - SÉRIE CK

MODÈLE	OUVERTURE D'ENTRÉE mm	TAILLE MAX. D'ALIMENTATION mm	RÉGLAGE DE SORTIE mm	PRODUCTION mtph	PUISSANCE kW	POIDS kg
CONCASSEURS À MÂCHOIRES PRIMAIRES SÉRIE 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
CONCASSEURS À MÂCHOIRES SECONDAIRES						
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

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

GRANULOMÉTRIE DU PRODUIT

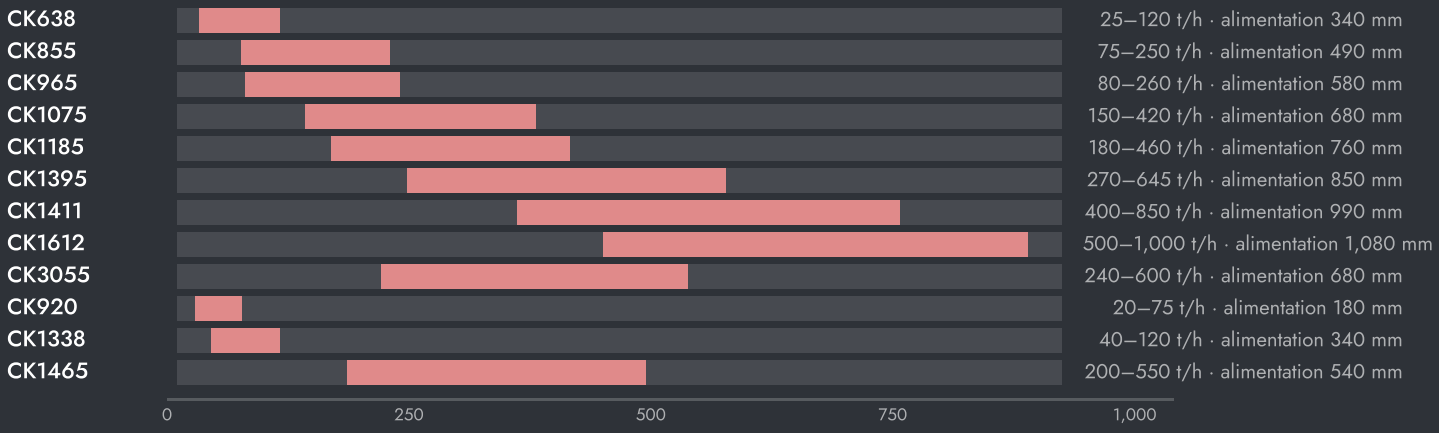


Les graphiques techniques sont donnés à titre indicatif. Les valeurs sont nominales et varient selon le matériau d'alimentation, la granulométrie, l'humidité et les conditions d'exploitation. Consultez GELEN pour votre application.

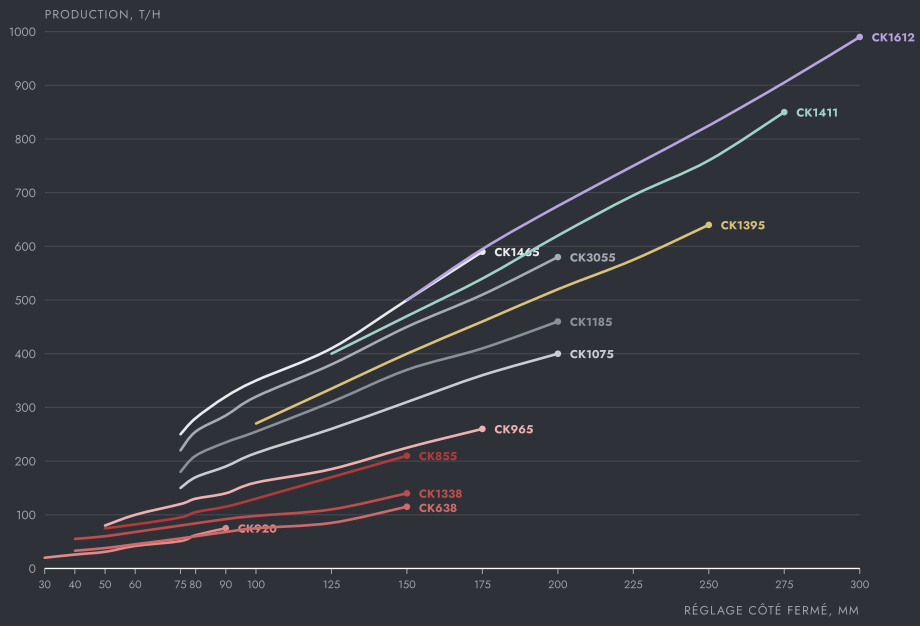
CHOISIR SON MODÈLE

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.

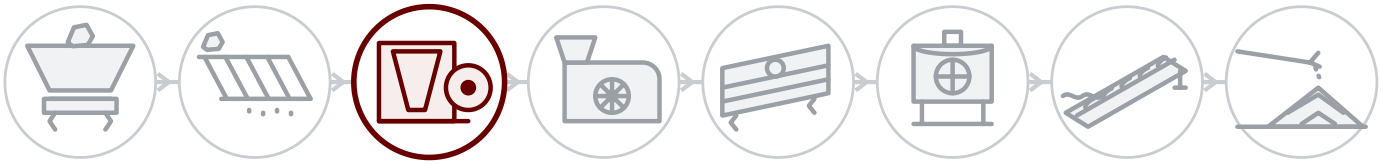


SUR L'INSTALLATION

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.

