GELEN

BROSZURA PRODUKTOWA



SERIA CK

KRUSZARKI SZCZĘKOWE

ZBUDOWANA NA PIERWSZE UGRYZIENIE.

SERIA CK

NOWOCZESNE KRUSZARKI O WYSOKIEJ WYDAJNOŚCI I NISKICH KOSZTACH EKSPLOATACJI.

Seria CK przyjmuje urobek prosto ze strzału — o wymiarze do metra — i zamienia go w równomierną, uziarnioną nadawę dla całego ciągu technologicznego. Dwanaście modeli od 30 do 250 kW, wstępnych i wtórnych, wszystkie oparte na tej samej zasadzie: masywny korbowód staliwny, odprężona rama i taka geometria komory, która wciąga nadawę zamiast pozwalać jej odbijać się.

12
MODELI W SERII

1,080 mm
MAKS. NADAWA

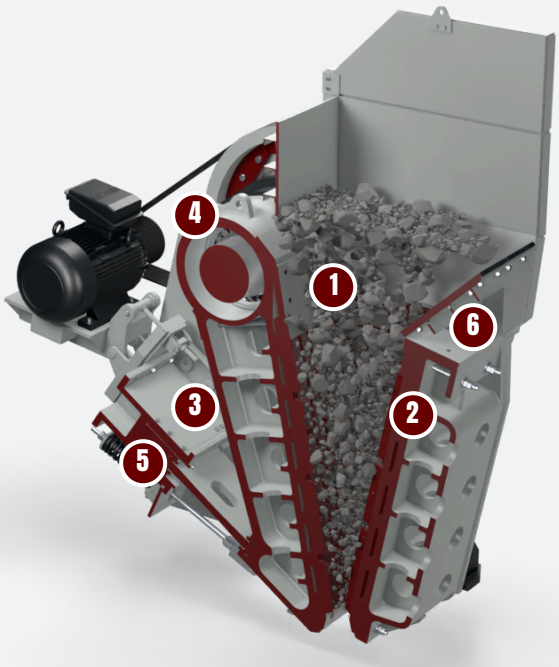
1,000 t/h
MAKS. WYDAJNOŚĆ

250 kW
MAKS. MOC ZAINSTALOWANA

ZASTOSOWANIA

ODKRYWKI | GÓRNICTWO RUD | RECYKLING | ŻWIR RZECZNY | SUROWCE MINERALNE





KONSTRUKCJA

BUDOWA KRUSZARKI CK.

Każdy element przenoszący siły kruszenia jest odlewany, obrabiany i odprężany w zakładzie w Ankarze. Części zużywalne to jedyne, które kiedykolwiek wymienisz.

1 Głęboka, symetryczna komora

Długa szczęka i stromy kąt chwytu utrzymują duże bryły i prowadzą je w dół, co daje wyższą wydajność przy tej samej szczelinie.

2 Odwracalne płyty manganowe

Płyty ze stopu wysokomanganowego, odwracalne góra-dół, co podwaja ich żywotność. Skręcane płyty boczne wymienia się w kilka minut.

3 Korbowód staliwny

Zaprojektowany na maksymalną wytrzymałość przy minimalnej masie, na mocnym wale mimośrodowym o dużym wychyleniu.

4 Duże, wyważone koła zamachowe

Wyważane dynamicznie, w konstrukcji dwuczęściowej — piasta stalowa, wieniec żeliwny — aby gromadzić energię na najtwardsze skały.

5 Regulacja klinowa

Mechaniczna w standardzie, hydrauliczna opcjonalnie. Zmiana szczeliny wylotowej bez demontażu płyty rozporowej.

6 Odprężona rama główna

Spawana, wzmacniana sworzniami i obrabiana cieplnie jako jedna całość. Jednoczęściowe staliwne oprawy łożysk mieszczą cztery łożyska baryłkowe tej samej wielkości.

Wysoka trwałość

- Korbowód staliwny o maksymalnej wytrzymałości przy minimalnej masie
- Odprężona rama główna
- Staliwne oprawy łożysk z czterema łożyskami baryłkowymi premium tej samej wielkości
- Optymalny kąt płyty rozporowej dla wyższej wydajności i bezpieczeństwa

Wysoka wydajność

- Symetryczna komora kruszenia z długą szczęką i stromym kątem chwytu
- Duże koła zamachowe wyważane dynamicznie
- Mocny wał mimośrodowy o dużym wychyleniu
- Konstrukcja do kruszenia bardzo twardych skał

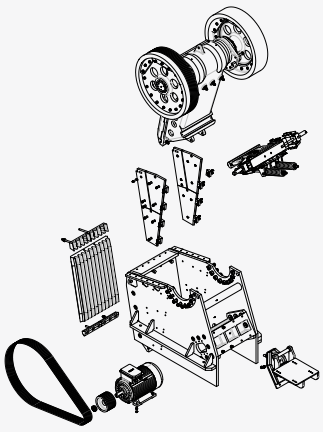
Niskie koszty eksploatacji

- Odwracalne płyty wysokomanganowe
- Łatwo wymienne skręcane płyty boczne
- Regulacja klinowa ręczna lub hydrauliczna
- Opcjonalne smarowanie centralne; amortyzatory gumowe między kruszarką a konstrukcją





Z INSTRUKCJI



Rysunek złożeniowy CK1185 — napęd, korbowód, rozpora i zespół regulacji.

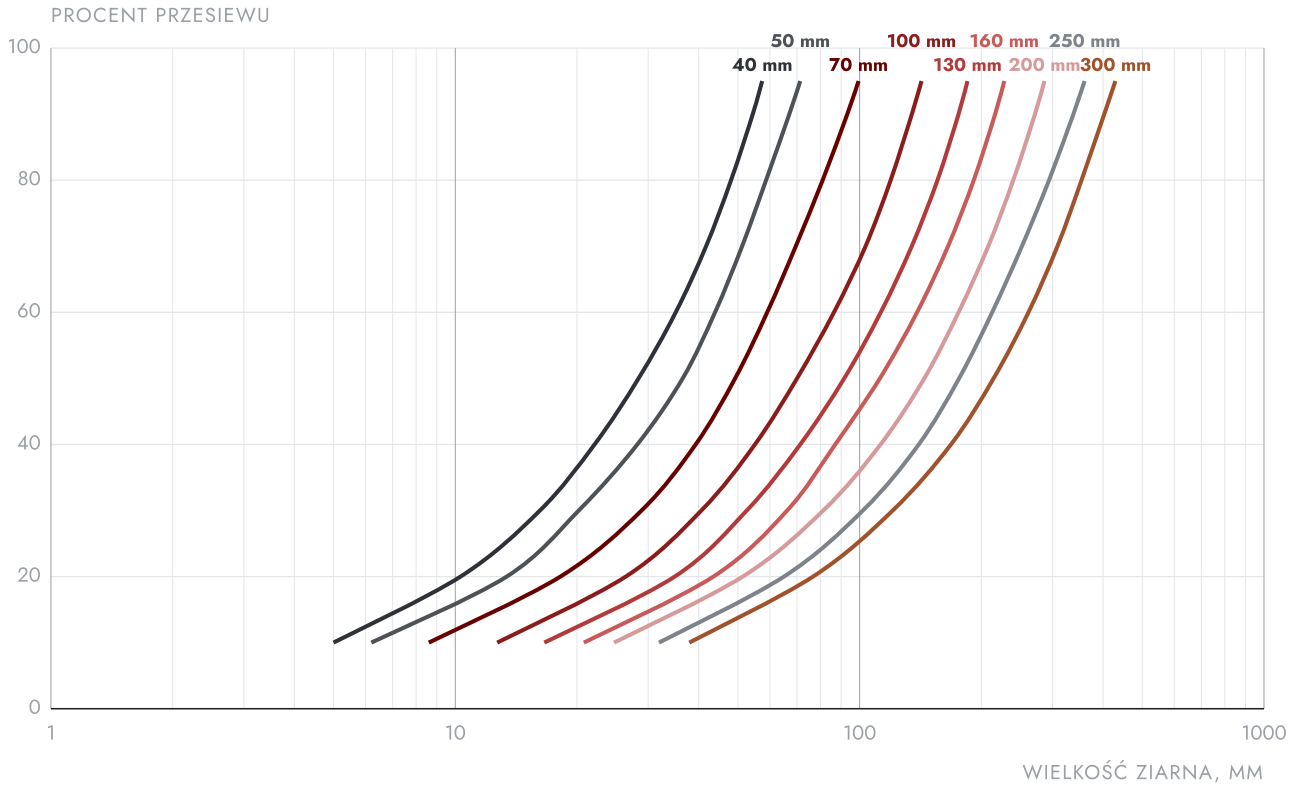
DANE TECHNICZNE

KRUSZARKI SZCZĘKOWE - SERIA CK

MODEL	OTWÓR WLOTOWY mm	MAKS. NADAWA mm	SZCZELINA WYLOTOWA mm	WYDAJNOŚĆ mtph	MOC kW	MASA kg
KRUSZARKI SZCZĘKOWE WSTĘPNE SERII 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
KRUSZARKI SZCZĘKOWE WTÓRNE						
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

Wartości są nominalne i zależą od nadawy, uziarnienia i wilgotności. Jednostki metryczne; wydanie w jednostkach imperialnych dostępne na życzenie.

UZIARNIENIE PRODUKTU

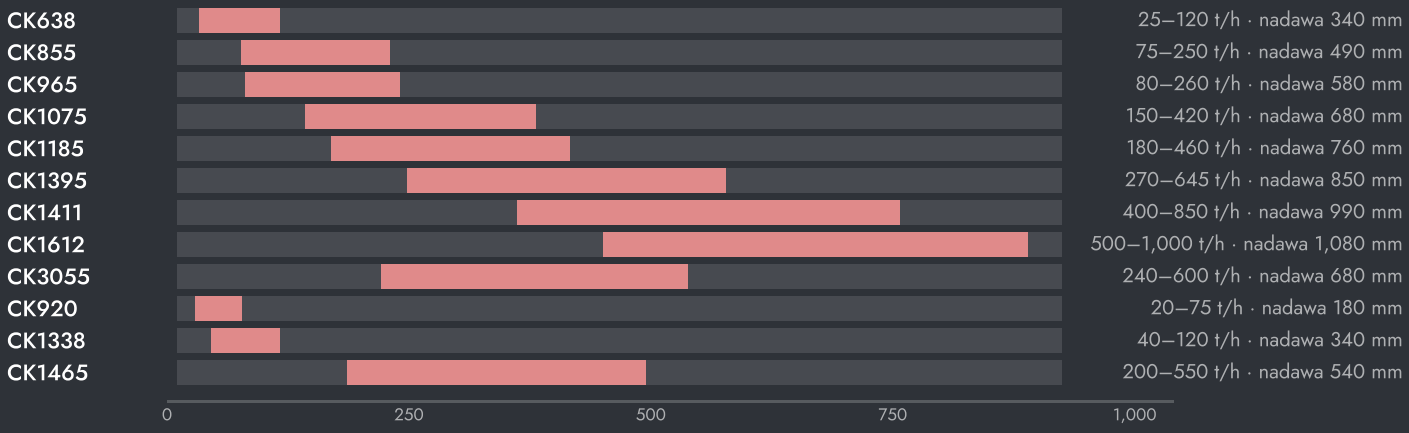


Wykresy techniczne mają charakter informacyjny. Wartości są nominalne i zmieniają się wraz z nadawą, uziarnieniem, wilgotnością i warunkami pracy. W sprawie konkretnego zastosowania prosimy o kontakt z GELEN.

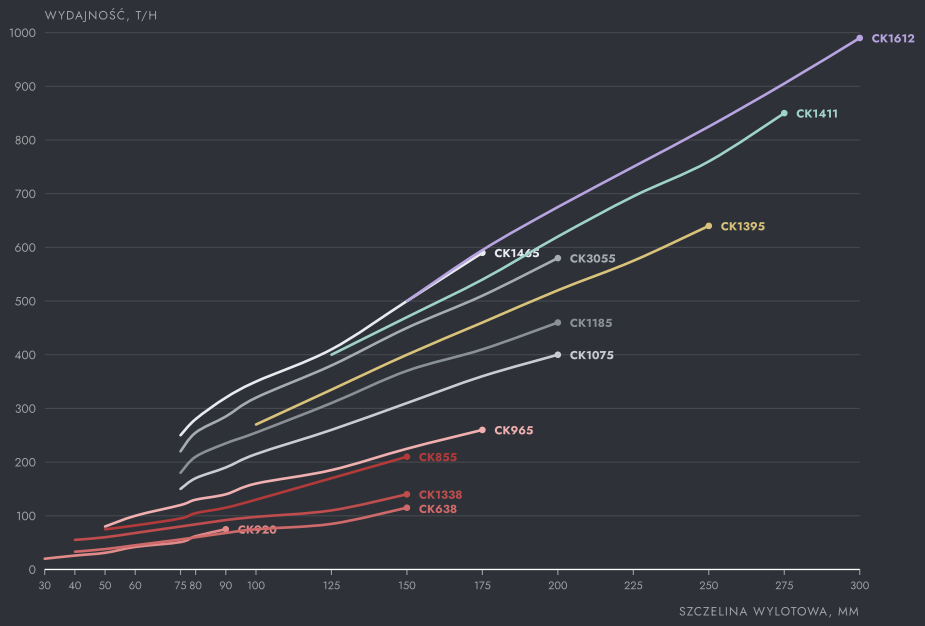
WYBIERZ MODEL

JEDNA SERIA. CAŁY ZAKRES.

Modele wstępne, od CK638 do małej kopalni po CK1612, która przyjmuje nadawę 1 080 mm przy 1 000 t/h. Trzy modele wtórne z wąskimi, długimi komorami, dające drobny i foremny produkt na drugim stopniu.



WYDAJNOŚĆ W FUNKCJI SZCZELINY WYLOTOWEJ



Wykresy techniczne mają charakter informacyjny. Wartości są nominalne i zmieniają się wraz z nadawą, uziarnieniem, wilgotnością i warunkami pracy. W sprawie konkretnego zastosowania prosimy o kontakt z GELEN.

JAK WYBRAĆ

01 Zacznij od największej bryły w nadawie: otwór wlotowy powinien być około 1,25 razy większy od niej.

02 Dobierz szczelinę wylotową do żądanego produktu; wydajność wynika z krzywej przy tej szczelinie.

03 Modele wtórne przyjmują nadawę wstępnie pokruszoną i dają produkt drobniejszy i bardziej foremny.

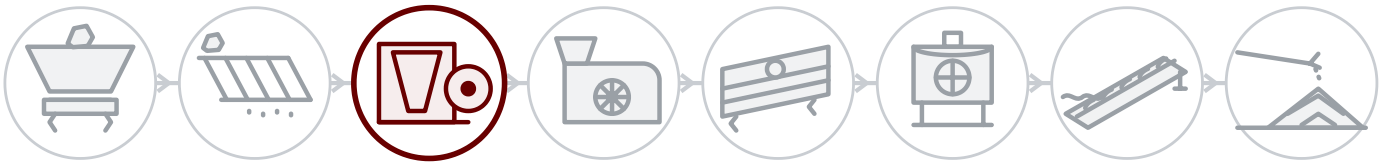


W INSTALACJI

TAM, GDZIE PRACUJE.

Kruszarka CK staje tuż za podajnikiem rusztowym: przyjmuje nadziarno odrzucone przez ruszt i zasila stopień wtórny. Na podwoziu kołowym, z podajnikiem i przenośnikiem, ta sama maszyna stanowi kompletną stację wstępną, przenoszoną między obiektami.

TYPOWY SCHEMAT INSTALACJI



ZA KAŻDĄ MASZYNĄ

Serwis w terenie

Montaż, uruchomienie i przeglądy prowadzone przez inżynierów GELEN, na obiekcie wszędzie tam, gdzie sprzedajemy.

Części wg numeru seryjnego

Każda maszyna ma numer seryjny i kod QR na tabliczce. Po zeskanowaniu otwiera się lista części, instrukcje i historia serwisowa — a zamówienie części dzieli jedno dotknięcie.

Wsparcie zdalne

Dane produkcyjne, alarmy i analiza osiągów z każdej podłączonej instalacji, ze wsparciem zakładu.

KONTAKT

POROZMAWIAJ Z ZAKŁADEM.

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

TELEFON	+90 312 267 06 20
E-MAIL	gelenmakina@gelenmakina.com
STRONA	gelenmakina.com

ZESKANUJ, ABY OTWORZYĆ STRONĘ PRODUKTU, KATALOG I FORMULARZ ZAPYTANIA.

Pełne dane techniczne, rysunki i wszystkie pozostałe maszyny GELEN znajdują się w Katalogu Produktów.

