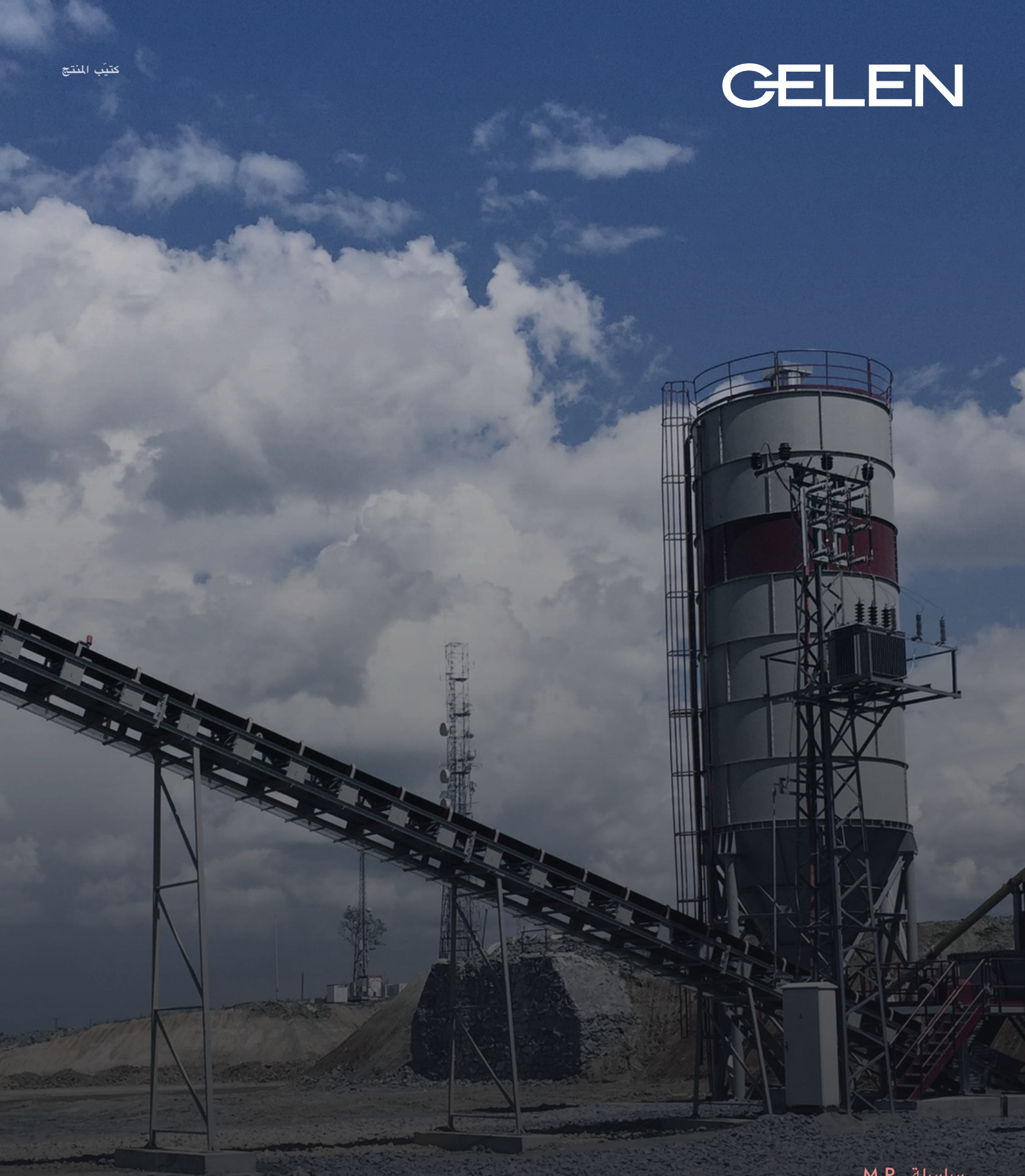
كتيّب المنتج

GELEN



سلسلة MP

منشآت الخلط المستمر

طبقة الأساس، بخلط مستمر.

كل وصفة، في كل طن.

تخلط منشآت MP مواد طبقة الأساس خلطًا مستمرًا في خلاط ثنائي العمود. تحدّد قوادس التغذية ذات السيور المعايرة نسب الركام تلقائيًا؛ ويخلطها عمودان متعاكسا الدوران مزوّدان بريشات، تُبقيهما تروس التوقيت متزامنين، ويضيف قضيب رشّ الماء. مقاسان، MP350 وMP500، بنسختين ثابتة ومتنقلة.

2

موديلات في السلسلة

550 طن/ساعة

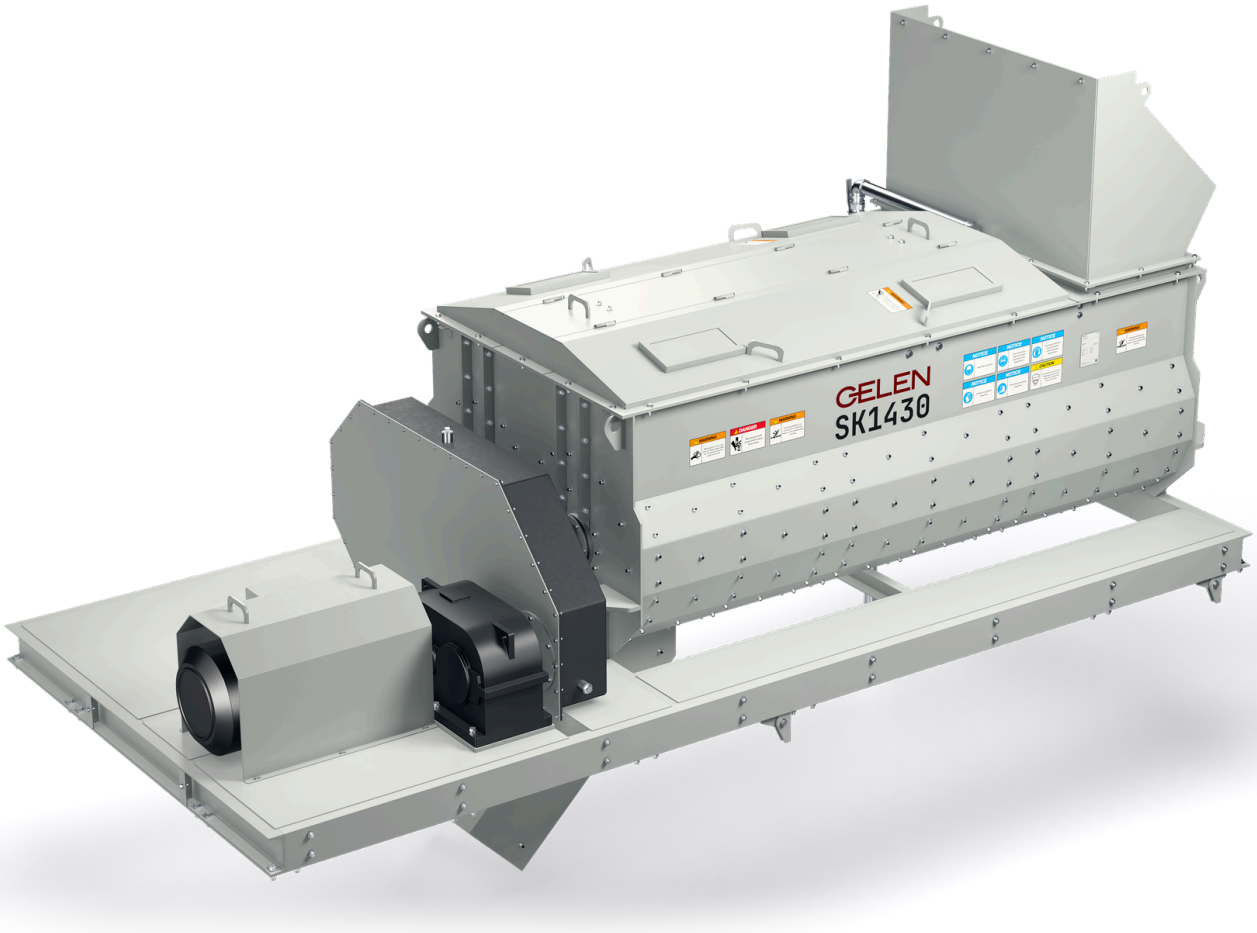
أقصى إنتاجية

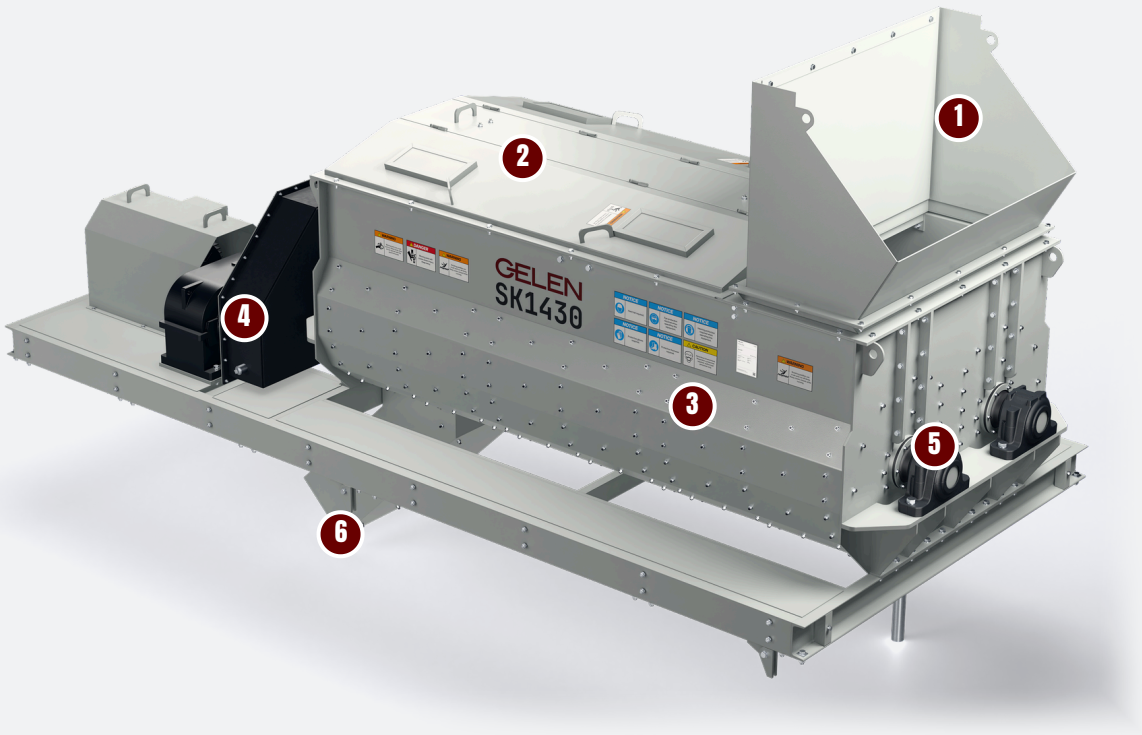
97 kW

أقصى قدرة مركّبة

التطبيقات

- الماكادام الرطب (WMM)
- ما تحت الأساس الحبيبي (GSB)
- أساس معالج بالأسمنت (CTB)
- إنشاء الطرق
- تثبيت التربة





التصميم

بنية الخلاط ثنائي العمود.

عمودا ريشات يدوران أحدهما نحو الآخر في حوض واحد، فيعجنان المادة وهما ينقلانها من المدخل إلى المخرج. في الصورة: SK1430، خلاط MP500.

1 قادوس المدخل
يدخل الركام المعايَر، والأسمنت حين يتطلبه الخليط، إلى الحوض عبر القادوس.

2 أغطية الفحص
تُفتح الأغطية المفصلية فوق الحوض للفحص وتغيير الريشات.

3 حوض ثنائي العمود
يخلط عمودان متعاكسا الدوران مزوّدان بريشات المادة، بينما يضيف قضيب رشّ بفوهات الماء.

4 الإدارة وتروس التوقيت
يُدير المحرك ومخفّض السرعة العمودين؛ وتُبقي تروس التوقيت العمودين متزامنين عند سرعة الخلط.

5 محامل الأعمدة
تدور أعمدة الريشات في بيوت محامل خارج الحوض، بعيدًا عن المادة.

6 التفريغ
تخرج المادة المخلوطة من أسفل طرف الإدارة، إلى الناقل المتجه نحو الصومعة.

خلطات متجانسة

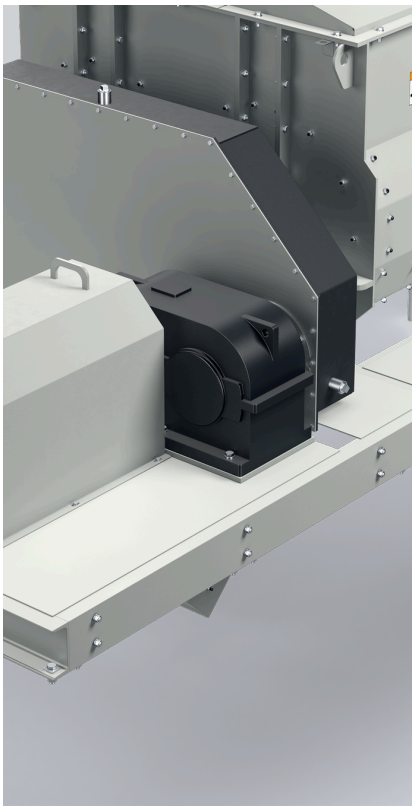
- عمودا ريشات متعاكسا الدوران
- تروس توقيت لسرعة الخلط المناسبة
- قضيب رشّ بفوهات لرطوبة متساوية
- تحديد نسب الركام تلقائيًا

تغذية دقيقة

- ثلاثة قوادس تغذية على الأقل بسيور معايرة
- تغذية الأسمنت اختيارية
- صومعة طبقة الأساس عند المخرج
- وصفات لـ WMM وGSB وCTB، وغيرها

تحت النظر وتحت السيطرة

- مراقبة أحمال المحركات في الوقت الفعلي
- نسب الخلط ومعدلات التغذية لكل مادة على الشاشة
- تهيئات ثابتة ومتنقلة
- مقاسان، 300–550 t/h



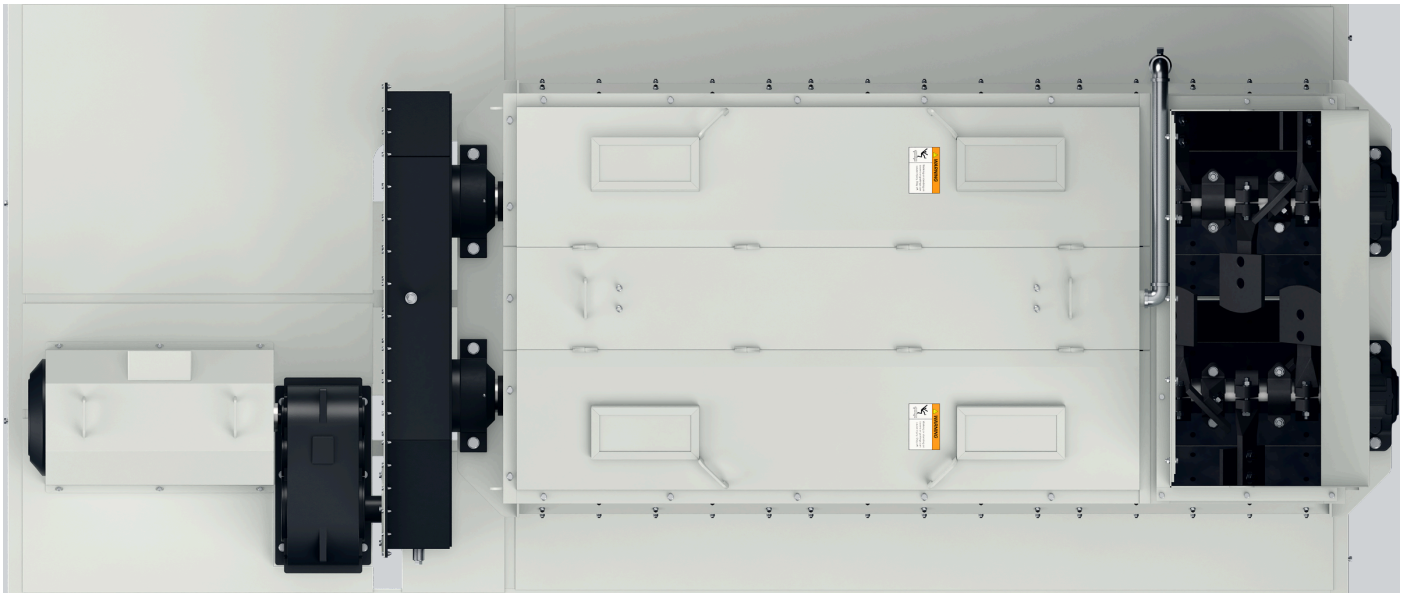




منشآت الخلط المستمر · سلسلة MP

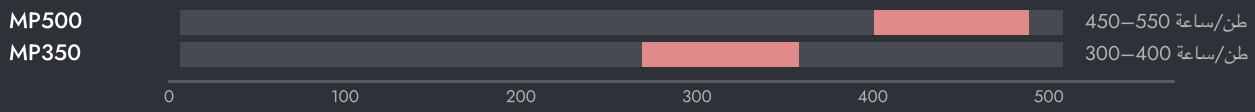
الموديل	قوادس التغذية المعايرة م³	نوع الخلاط المستمر	صومعة طبقة الأساس م³	الإنتاجية طن متري/ساعة	إجمالي القدرة المركبة كيلوواط
MP500	4x20	SK1430	40	450 - 550	97
MP350	4x15	SK1226	25	300 - 400	80

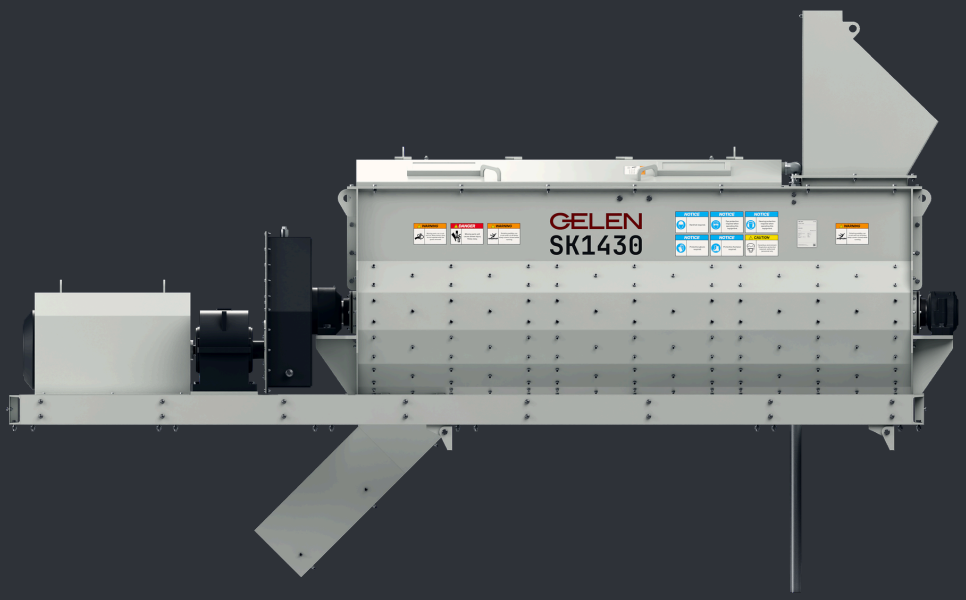
القيم اسمية وتعتمد على مادة التغذية والتدرّج الحبيبي والرطوبة. وحدات مترية؛ تتوفّر نسخة بالوحدات الإمبراطورية من هذا الكتيّب عند الطلب.



سلسلة واحدة. المدى كامل.

منشأتان: MP350 بخلاط SK1226، وMP500 بخلاط SK1430. يمتد كل شريط من أدنى إنتاجية للمنشأة إلى أعلاها.





ضبط الآلة

- اضبط معايرة سيور التغذية قبل الإنتاج، وبعد أي تغيير في المادة.
- راقب رطوبة الخليط واضبط قضيب الرشّ، لا معدلات التغذية.
- افحص الريشات والبطانات وفق جدول منتظم؛ فالريشات البالية تخلط أقل.
- أبقِ تروس التوقيت مشحّمة والعمودين متزامنين.

كيف تختار

01 ابدأ من المشروع: الحمولة في الساعة، والخلطات، وعدد أنواع الركام.

02 اختر المنشأة حسب الحمولة، ثم القوادس حسب الوصفة.

03 يحدد مهندسو GELEN مقاس القوادس والخلاط والصومعة معًا، لموقعك.



في المنشأة

حيث تعمل.

تعمل منشأة MP من مخزونات منشأة التكسير. تملأ اللوادر قوادس التغذية، وتحدّد السيور المعايرة نسب الركام على الناقل المجمِّع، ويسلّم الخلاط ثنائي العمود الخليط إلى الصومعة لتحميل الشاحنات.

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.

