GELEN

BROCHURE PRODUIT



SÉRIE MP

CENTRALES À MALAXEUR À DEUX ARBRES

LA COUCHE DE BASE, MALAXÉE EN CONTINU.

SÉRIE MP

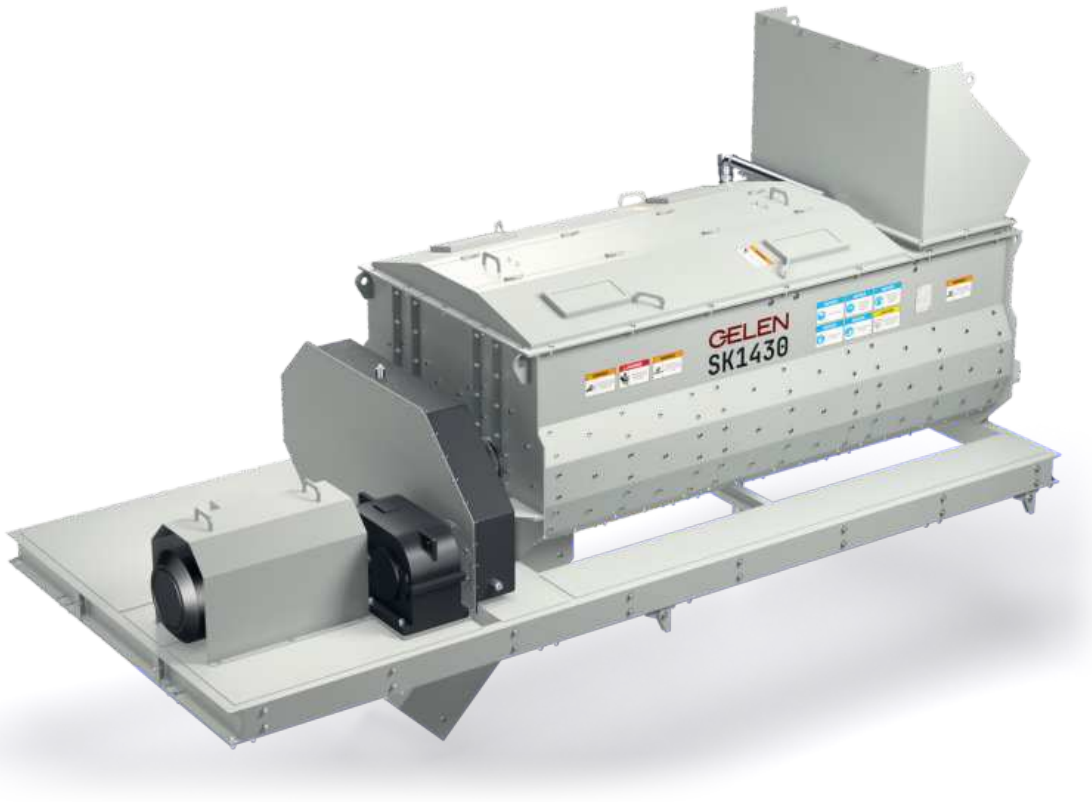
CHAQUE RECETTE, SUR CHAQUE TONNE.

Les centrales MP malaxent en continu les matériaux de couche de base dans un malaxeur à deux arbres. Des trémies équipées de tapis doseurs dosent automatiquement les granulats ; deux arbres contrarotatifs à palettes, synchronisés par des engrenages, les mélangent, et une rampe de pulvérisation ajoute l'eau. Deux tailles, MP350 et MP500, en versions fixe et mobile.

2
MODÈLES DANS LA SÉRIE

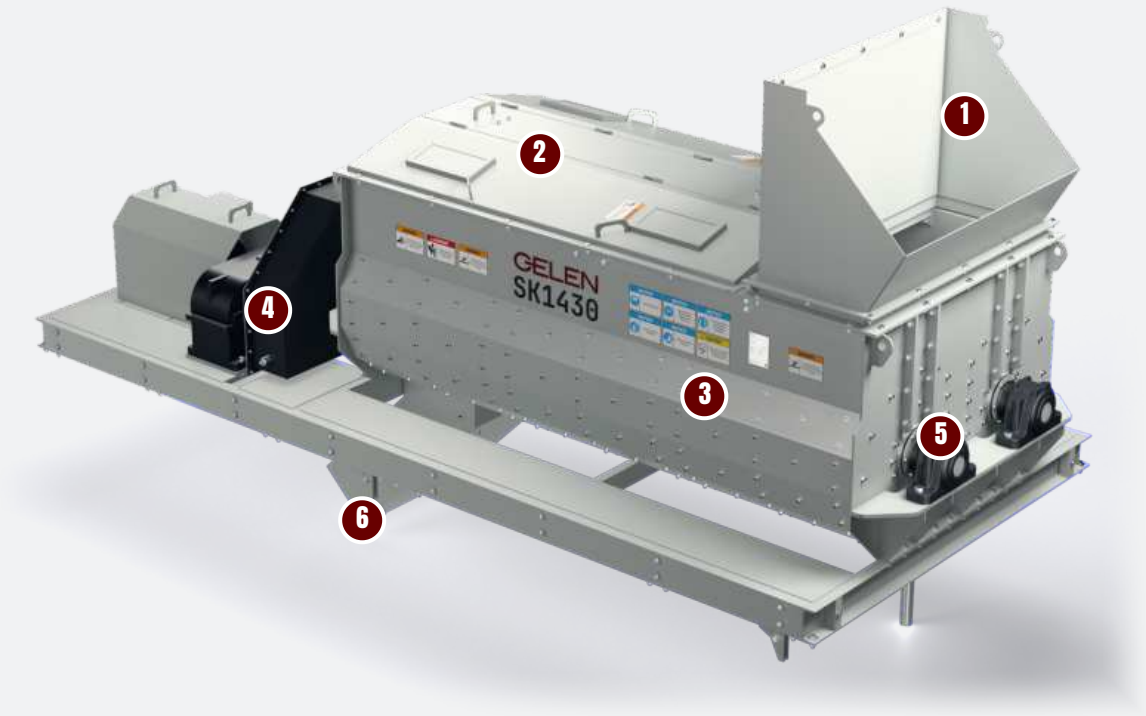
606 stph
PRODUCTION MAX.

130 hp
PUISSANCE INSTALLÉE MAX.



APPLICATIONS

- GRAVE NON TRAITÉE (GNT)
- COUCHE DE FONDATION EN GNT
- GRAVE-CIMENT (GTLH)
- CONSTRUCTION ROUTIÈRE
- STABILISATION DES SOLS



CONCEPTION

ANATOMIE D'UN MALAXEUR.

Deux arbres à palettes tournant l'un vers l'autre dans une même auge pétrissent le matériau en le transportant de l'entrée à la décharge. Ici : le SK1430, malaxeur de la MP500.

1 Trémie d'entrée

Les granulats dosés, et le ciment lorsque le mélange l'exige, entrent dans l'auge par la trémie.

2 Capots de visite

Des capots articulés au-dessus de l'auge s'ouvrent pour l'inspection et le changement des palettes.

3 Auge à deux arbres

Deux arbres contrarotatifs garnis de palettes mélangent le matériau, tandis qu'une rampe de pulvérisation à buses ajoute l'eau.

4 Entraînement et engrenages de synchronisation

Le moteur et le réducteur font tourner les arbres ; les engrenages de synchronisation maintiennent les deux arbres en phase à la vitesse de malaxage.

5 Paliers des arbres

Les arbres à palettes tournent dans des paliers placés hors de l'auge, à l'écart du matériau.

6 Décharge

Le matériau malaxé sort sous l'extrémité côté entraînement, sur le convoyeur qui mène au silo.

Des mélanges réguliers

- Deux arbres à palettes contrarotatifs
- Engrenages de synchronisation pour la bonne vitesse de malaxage
- Rampe de pulvérisation à buses pour une humidité homogène
- Dosage automatique des granulats

Une alimentation précise

- Au moins trois trémies avec tapis doseurs
- Alimentation en ciment en option
- Silo de stockage à la décharge
- Recettes de GNT, couche de fondation et grave-ciment, entre autres

Tout en vue, tout sous contrôle

- Surveillance en temps réel des charges moteurs
- Taux de mélange et débits d'alimentation individuels à l'écran
- Configurations fixe et mobile
- Deux tailles, de 300 à 550 t/h







CARACTÉRISTIQUES

CENTRALES À MALAXEUR À DEUX ARBRES - SÉRIE MP

MODÈLE	TRÉMIES D'ALIMENTATION DOSEUSES cu.yd	TYPE DE MÉLANGEUR CONTINU	SILO BASE cu.yd	PRODUCTION stph	PUISSANCE TOTALE INSTALLÉE hp
MP500	4x26.2	SK1430	52.3	496 - 606	130
MP350	4x19.6	SK1226	32.7	331 - 441	107

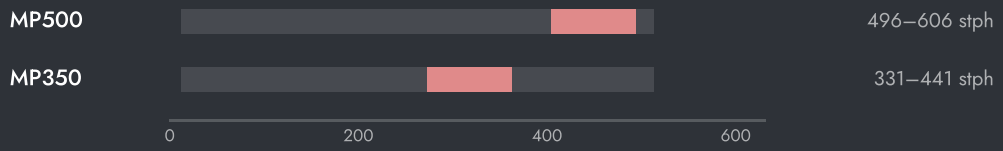
Valeurs nominales, variables selon le matériau d'alimentation, la granulométrie et l'humidité. Unités impériales converties depuis les originaux métriques ; une édition métrique de cette brochure est disponible sur demande.



CHOISIR SON MODÈLE

UNE SÉRIE. TOUTE LA GAMME.

Deux centrales : la MP350 avec un malaxeur SK1226 et la MP500 avec un SK1430. Chaque barre va de la production la plus basse d'une centrale à la plus haute.





RÉGLAGE DE LA MACHINE

- Étalonnez les tapis doseurs avant la production et après tout changement de matériau.
- Surveillez l'humidité du mélange et ajustez la rampe de pulvérisation, pas les débits d'alimentation.
- Inspectez régulièrement les palettes et les blindages ; des palettes usées malaxent moins bien.
- Gardez les engrenages de synchronisation lubrifiés et les arbres en phase.

COMMENT CHOISIR

01 Partez du chantier : tonnage horaire, mélanges et nombre de granulats.

02 Choisissez la centrale selon le tonnage, puis les trémies selon la recette.

03 Les ingénieurs GELEN dimensionnent ensemble les trémies, le malaxeur et le silo, pour votre site.



SUR L'INSTALLATION

LÀ OÙ ELLE TRAVAILLE.

Une centrale MP travaille à partir des stocks d'une installation de concassage. Les chargeuses remplissent les trémies, les tapis doseurs déposent les granulats dosés sur le convoyeur collecteur, et le malaxeur livre le mélange au silo, d'où il est chargé dans les camions.

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.

