

АО «РЕММА интернейшнл»



КАТУЧИЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР



АО «РЕММА интернейшнл»

Москва, Озерковская набережная, д.50
Тел./факс: (495) 959-23-29, 959-28-66, 953-68-67
www.rema-tiptop.ru; tiptop@rema-tiptop.ru

Контакты по технической части:
+7-905-938-45-43, +7-968-781-45-30
+7-913-894-14-53

// КАТУЧИЙ КОНВЕЙЕР

Конвейер ленточный катучный предназначен для внутрипроизводственной транспортировки сыпучей массы на складских комплексах в неотапливаемых помещениях при температуре окружающей среды от -40° до $+40^{\circ}$.

Конвейеры могут работать в двух режимах:

- одностороннего действия;
- реверсивного действия.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ КАТУЧЕГО КОНВЕЙЕРА

- катучный конвейер укомплектован колесными парами, которые позволяют выполнять его перемещение по рельсовому пути в заданную точку разгрузки конвейера;
- модульная конструкция узлов конвейера облегчает процесс доставки к месту эксплуатации, монтажа и обслуживания;
- конструкция линейного става защищает от продольного порыва ленточного полотна за счет профилированных роликоопор;
- применяемые приводы конвейера и колесного хода имеют минимальные габариты по ширине, относительно продольной оси конвейера;
- применение барабанов с «бочкообразной» формой обечайки, позволяет осуществлять оптимальное центрирование и разгрузку стыков при движении ленточного полотна, что существенно повышает его ресурс;
- кожухи и ограждения секции выполнены в соответствии с действующими нормативными документами ПБ, исключая доступ обслуживающего персонала в зоны работы вращающихся узлов.

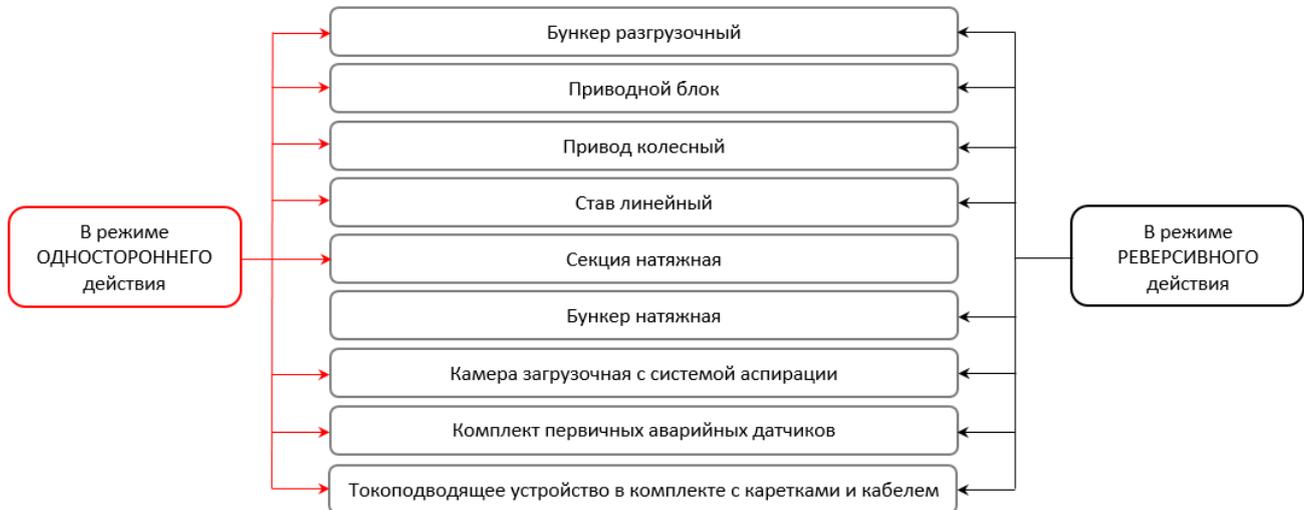


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ленты, мм	650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600, 2000		
Производительность, т/час	до 3500		
Скорость движения ленты, м/сек	1,0 ÷ 3,15		
Скорость передвижения конвейера, м/с	0,3		
Мотор-редуктор	главного привода	мощность, кВт	от 11 до 90
	колесного привода	мощность, кВт	от 1,5 до 5,5
Ход конвейера, м (в зависимости от конструкции склада)	15 ÷ 100		
Тип роликоопоры	Желобчатая		
Угол наклона боковых роликов роликоопор	грузовой ветви	до 35°	
	холостой ветви	до 12°	
Диаметр поддерживающих роликов, мм	от 89 до 159		
Диаметр барабанов с футеровкой, мм	приводного	520 ÷ 820	
	отклоняющего	180 ÷ 400	
	натяжного	500 ÷ 800	
Степень взрывозащищенности	РВ, РН		

// ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ КАТУЧЕГО КОНВЕЙЕРА (базовый состав)

Состав конвейера меняется в зависимости от режима его эксплуатации:



// БУНКЕР РАЗГРУЗОЧНЫЙ

Разгрузочный бункер предназначен для размещения разгрузочно-приводного барабана и разгрузки транспортируемого материала. Наличие колесного хода позволяет обеспечить перемещение конвейера в заданную точку загрузки/разгрузки конвейера.

- Корпус бункера выполнен в закрытом исполнении,
- Монтаж и демонтаж барабанов возможен без разборки корпуса секции,
- Подшипниковые узлы всех барабанов вынесены из зоны контакта с транспортируемым материалом.



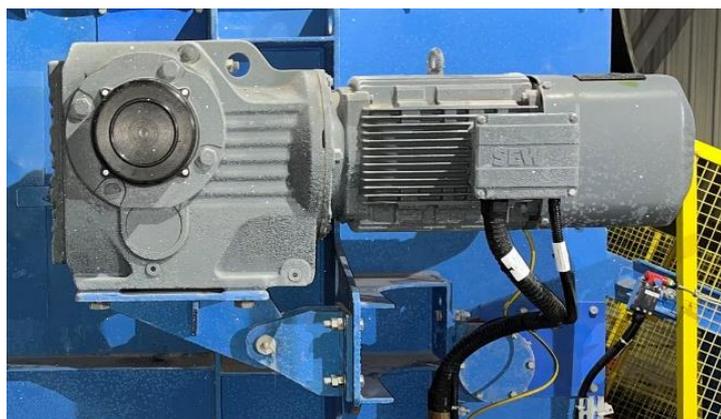
Разгрузочный бункер состоит из:

- Корпуса со смотровыми люками,
- Разгрузочно-приводного и отклоняющего барабанов,
- Колесных пар для перемещения по рельсовому пути,
- Привод колесной пары для перемещения,
- Систем очистки конвейерной ленты.

Привод колесной пары выполнен на базе коническо-цилиндрического мотор-редуктора с полым валом с возможностью реверса вращения.



// БЛОК ПРИВОДНОЙ (основной привод конвейера)



- Приводной блок выполнен на базе коническо-цилиндрического мотор-редуктора,
- Компонировочное решение – навесное, на приводном барабане,
- С возможностью реверса направления движения ленты.

// СТАВ ЛИНЕЙНЫЙ

Станок линейный имеет жесткое рамное исполнение и устанавливается на колесные пары. На раме размещаются роликоопоры рабочей и холостой ветви с роликами, защитные ограждения и кронштейны для размещения датчиков автоматизации.



// СЕКЦИЯ НАТЯЖНАЯ

Секция натяжная предназначена для размещения натяжного барабана (в режиме одностороннего действия работы конвейера) который обеспечивает создания необходимого натяжения конвейерной ленты.



Секция натяжная состоит из:

- Рамы секции,
- Натяжные винты,
- Колесные пары,
- Защитные ограждения.

// БУНКЕР НАТЯЖКА

Бункер натяжка предназначен для размещения разгрузочно-натяжного барабана (в реверсивном режиме работы конвейера) который обеспечивает создания необходимого натяжения конвейерной ленты и разгрузки транспортируемого материала. Наличие колесного хода позволяет обеспечить перемещение конвейера в заданную точку загрузки/разгрузки конвейера.

- Корпус выполнен в закрытом исполнении,
- Монтаж и демонтаж барабанов возможен без разборки корпуса секции,
- Подшипниковые узлы всех барабанов вынесены из зоны контакта с транспортируемым материалом.



Бункер натяжка состоит из:

- Корпус со смотровыми люками,
- Разгрузочно-натяжного и отклоняющего барабанов,
- Колесных пар для перемещения по рельсовому пути,
- Привода колесной пары для перемещения,
- Систем очистки конвейерной ленты.

// ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОПЦИИ

В комплект поставки катучего конвейера могут быть включены:

- Автоматизированная система управления конвейером с комплектом первичных датчиков
- Кабельная продукция в соответствии с техническим заданием (в т.ч. система гибкого токопровода)



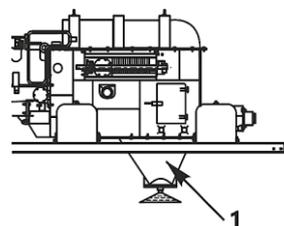
Каретка кабельная



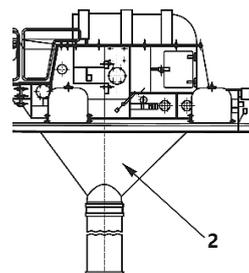
- Узел сопряжения



- Рассеиватель тарельчатого типа



- Формирователь трубчатого типа



Производство конвейеров данного типа полностью локализовано на производственных мощностях АО «РЕММА интернейшнл» в России.

Контактные данные для решения технических вопросов:

Представительство фирмы АО «РЕММА интернейшнл»
Главный конструктор – Мишнёв Алексей Викторович
Тел: +7 (905) 938-45-43, E-mail: a_mishnev@mail.ru

Представительство ООО «РЕМА инжиниринг»
Технический директор - Захаров Егор Сергеевич
Тел: +7 (913) 894-14-53, E-mail: iks753@yandex.ru



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM