

АО «РЕММА интернейшнл»



КРУТОНАКЛОННЫЙ 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

// КРУТОНАКЛОННЫЙ КОНВЕЙЕР

Крутонаклонный ленточный конвейер типа ЛК устанавливается внутри промышленных зданий и сооружений. Предназначен для транспортирования различных насыпных грузов на заданную строительную отметку с последующей перегрузкой на горизонтальные ленточные конвейеры или другое технологическое оборудование. Угол наклона конвейера от +18 до 45 градусов.

В качестве тягового органа используются следующие типы лент:

- резиноканевая лента с ковшами и гофробортом;
- лента шевронного типа.

Для остановки и удержания верхней ветви ленты в случае её обрыва или разрушения стыка, конвейеры подобного типа комплектуются ловителями конвейерной ленты.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ КРУТОНАКЛОННОГО КОНВЕЙЕРА

Все узлы выполнены с привязкой к строительной части зданий или сооружений в которых осуществляется установка данного оборудования.

Поставка осуществляется укрупненными модулями, готовыми к установке, что существенно сокращает срок выполнение монтажных работ и повышает их качество.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ленты, мм	800, 1000, 1200
Производительность, т/час	до 650
Скорость движения ленты, м/сек	1,0 ÷ 2,5
Мощность привода, кВт	11-90
Высота подъема, м	15 -50
Характеристики материала	фракция 5 ÷ 150 мм, насыпной вес 0,5÷3,2 т/м ³
Тип ленты	резиноканевая с ковшами и гофробортом, шевронная
Степень взрывозащищенности	РВ, РН

// ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ КРУТОНАКЛОННОГО КОНВЕЙЕРА (базовый состав)

Крутонаклонный конвейер состоит из основных базовых узлов:

- Блок приводной
 - Секция разгрузочно-приводная
 - Став линейный
 - Секция натяжная
 - Секция загрузочная
-

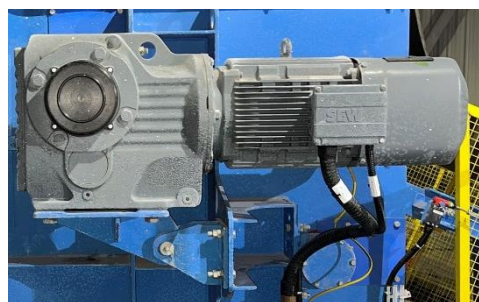
// БЛОК ПРИВОДНОЙ

Приводной блок выполнен на базе мотор-редуктора или коническо-цилиндрического редуктора. Компонировочное решение – навесное, на приводном барабане.

Коническо-цилиндрический редуктор со сплошным валом и фланцевой муфтой



Мотор-редуктор с полым валом и стяжной муфтой



Приводной блок комплектуется:

- Коническо-цилиндрическим редуктором или мотор-редуктором,
 - Асинхронным трехфазным электродвигателем,
 - Фланцевой муфтой,
 - Защитным кожухом,
 - Опорой моментной для крепления к секции разгрузочно-приводной или строительным конструкциям.
-

Основные преимущества приводного блока навесного исполнения

- Безфундаментный способ установки (отсутствует рама под редуктором и электродвигателем).
 - Фланцевое соединение электродвигатель - редуктор через центрирующую проставку.
 - Данный тип соединения обеспечивает отсутствие работ по дополнительному центрированию системы «быстроходный вал электродвигателя - быстроходная муфта - быстроходный вал редуктора».
 - Соединение с приводным барабаном может осуществляться следующим образом:
 - посредством стяжной муфты (полый вал, соединение бесшпоночное);
 - с помощью фланцевой муфты (сплошной вал, соединение бесшпоночное).
 - Дополнительное центрирование при сборке приводного блока с приводным барабаном не производится.
-

// СЕКЦИЯ РАЗГРУЗОЧНО-ПРИВОДНАЯ

Разгрузочный бункер предназначен для размещения разгрузочно-приводного барабана и разгрузки транспортируемого материала.



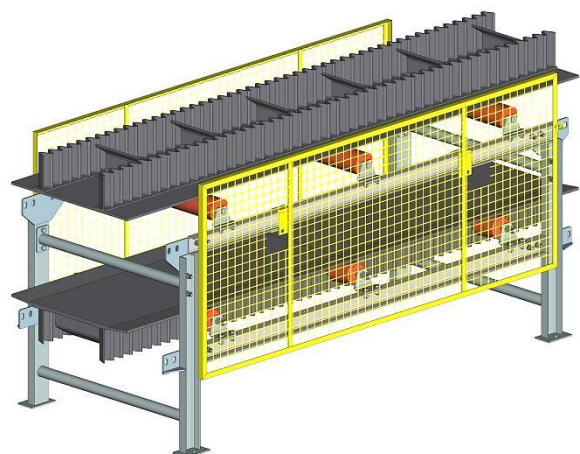
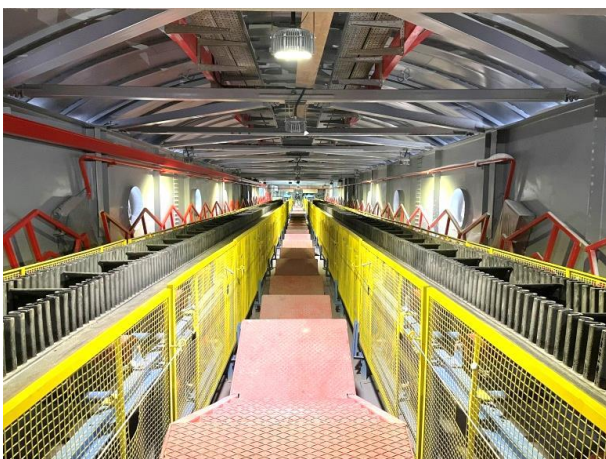
- Корпус бункера выполнен в закрытом исполнении,
- Монтаж и демонтаж барабанов возможен без разборки корпуса секции,
- Подшипниковые узлы всех барабанов вынесены из зоны контакта с транспортируемым материалом.

Секция состоит из:

- Корпуса со смотровыми люками,
- Разгрузочно-приводного и отклоняющего барабанов,
- Систем очистки конвейерной ленты.
- Пересыпа с футеровкой.

// СТАВ ЛИНЕЙНЫЙ

Линейный став предназначен для поддержания и направления грузовой и холостой ветвей конвейерной ленты. Став выполнен в жестком напольном исполнении.



В состав става входят:
Опоры, Прогонь, Роликоопоры, Ограждения, Ролики

// СЕКЦИЯ НАТЯЖНАЯ

Секция натяжная предназначена для создания натяжения конвейерной ленты, достаточного для передачи на приводе тяговой силы, ограничения провисания ленты между роlikоопорами и компенсации удлинения ленты в результате ее вытяжки в процессе работы.

В конвейере применяется натяжное устройство винтового типа.

В соответствии с правилами безопасности, в секции предусмотрены ограждения натяжного барабана.



В состав секции входят:

- Рама секции натяжной с ограждениями,
- Натяжной барабан бочкообразной формы в комплекте с очистным устройством,
- Натяжное устройство винтового типа с защищенными винтами.

Конструкция обеспечивает:

Удобное обслуживание подшипниковых узлов натяжного барабана. Надежную работу и простоту обслуживания винтового натяжного устройства.

// СЕКЦИЯ ЗАГРУЗОЧНАЯ

Секция загрузочная предназначена для приема транспортируемого груза на рабочей ветви ленты конвейера, формирование потока материала и исключения просыпания груза в стороны от ленты.



В состав секции входит:

- Загрузочное устройство, обеспечивающее равномерное распределение материала по ленте.
 - Секция укомплектована футерованными роликами или загрузочным столом с амортизирующими балками производства Рема Тип-Топ.
-

// ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОПЦИИ

В поставку входит автоматическая система управления (АСУ) с комплектом первичных датчиков.

Основные функции системы:

- Автоматическое управление пуском и остановом конвейерной линии по сигналам автоблокировки;
 - Дистанционное или местное управление запуском/остановом отдельного конвейера или конвейерной линией;
 - Предпусковой и оперативный контроль параметров конвейера;
 - Автоматическое формирование команд аварийного или экстренного останова конвейера;
 - Формирование на мониторе диспетчера оперативной информации о работе конвейера;
 - Архивирование файлов, отображающих работу конвейера;
 - Обеспечение громкоговорящей связи вдоль конвейерной линии;
 - Выдача предпусковой и аварийной сигнализации;
 - Управление конвейером в ремонтном режиме;
 - Защита от недозволённого запуска;
 - Защита приводов в рабочем режиме.
-

Возможна поставки кабельной продукции в соответствии с техническим заданием.

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