

АО «РЕММА интернейшнл»



ТРУБЧАТЫЙ 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

// ТРУБЧАТЫЙ КОНВЕЙЕР

Трубчатый ленточный конвейер устанавливается на открытом воздухе, в отапливаемых и неотапливаемых помещениях и галереях. Конвейерная лента, после сворачивания, образует герметичную, пылезащищенную трубу, образованную с помощью, расположенных по её окружности роликоопор. Перед участками загрузки, натяжения и разгрузки конвейера, лента выполаживается («раскрывается»), а затем вновь сворачивается, при помощи специальных роликоопор.

Предназначен для закрытой транспортировки различных сыпучих материалов в условиях воздействия факторов окружающей среды (ветер, дождь).

В качестве тягового органа используются специальные типы резиноканевых и резинокросовых лент.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ТРУБЧАТОГО КОНВЕЙЕРА

Конструкция линейных и поворотных секций става допускает горизонтальные и вертикальные изгибы трассы конвейера с углами до 30 градусов.

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

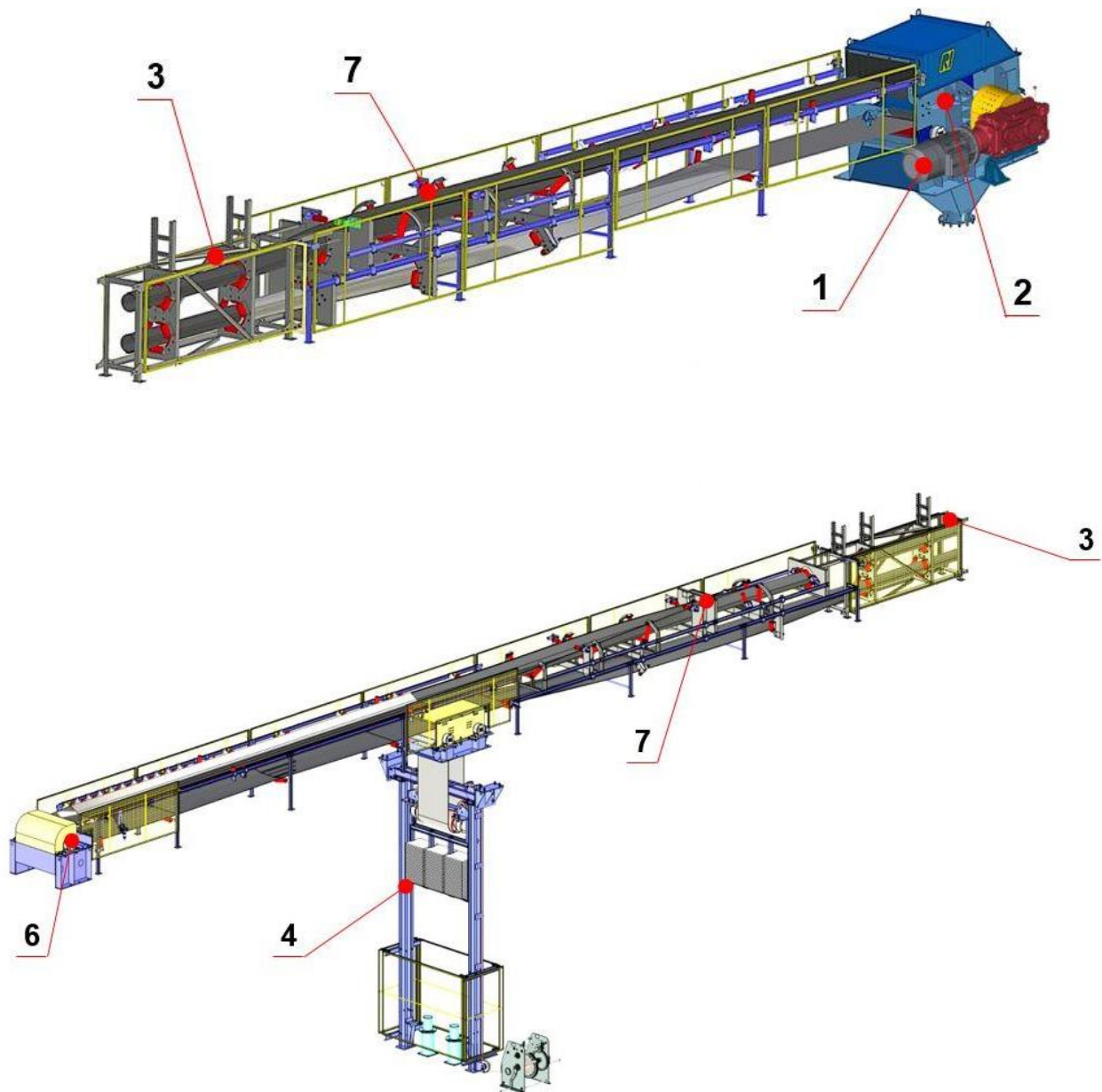


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ленты, мм	600 - 3200	
Наружный диаметр трубы, мм	150 - 900	
Производительность, м ³ /час	До 1500	
Скорость движения ленты, м/сек	1,0 - 5,0	
Количество приводных блоков, шт.	1 - 4	
Высота подъема, м	до 50	
Угол наклона трассы (вертикальный) *	00 ...300	
Угол наклона трассы (горизонтальный)	00 ...900	
Электродвигатель асинхронный	мощность, кВт	75 - 400
	частота вращения, об/мин	1500
Редуктор (производство)	Россия / импорт	
Транспортируемый материал	Руда, уголь и пр.	
Насыпной вес, т/м ³	До 2,5	
Тип конвейерной ленты	Специальная	
Степень взрывозащищенности	РВ, РН	

* Зависит от характеристик транспортируемого материала, скорости и типа используемой ленты.

// ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ТРУБЧАТОГО КОНВЕЙЕРА (базовый состав)

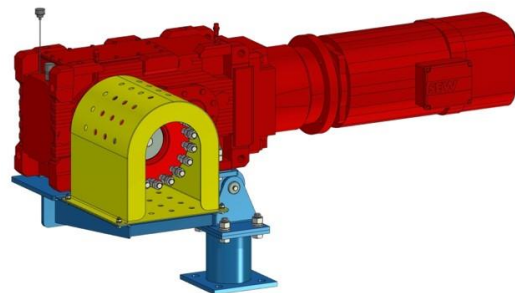


Базовый состав трубчатого конвейера:

- Блок приводной (поз. 1),
 - Секция разгрузочно-приводная (поз.2),
 - Став линейный (поз.3),
 - Устройство натяжное (поз.4),
 - Секция загрузочная (поз. 5),
 - Секция концевая (поз.6),
 - Участки сворачивания-разворачивания ленты (поз. 7)
-

// БЛОК ПРИВОДНОЙ

Приводной блок выполнен на базе коническо-цилиндрического редуктора со сплошным валом и фланцевой муфтой. Компонировочное решение – навесное, на приводном барабане.



Приводной блок комплектуется:

- Коническо-цилиндрическим 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 посредством фланцевой муфты с бесшпоночным соединением.
 - Дополнительное центрирование при сборке приводного блока и приводной секции также не производится.
-

// СЕКЦИЯ РАЗГРУЗОЧНО-ПРИВОДНАЯ

Секция предназначена для размещения разгрузочно-приводного барабана и разгрузки транспортируемого материала.

- Корпус секции 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 разгрузочно-приводная состоит из:

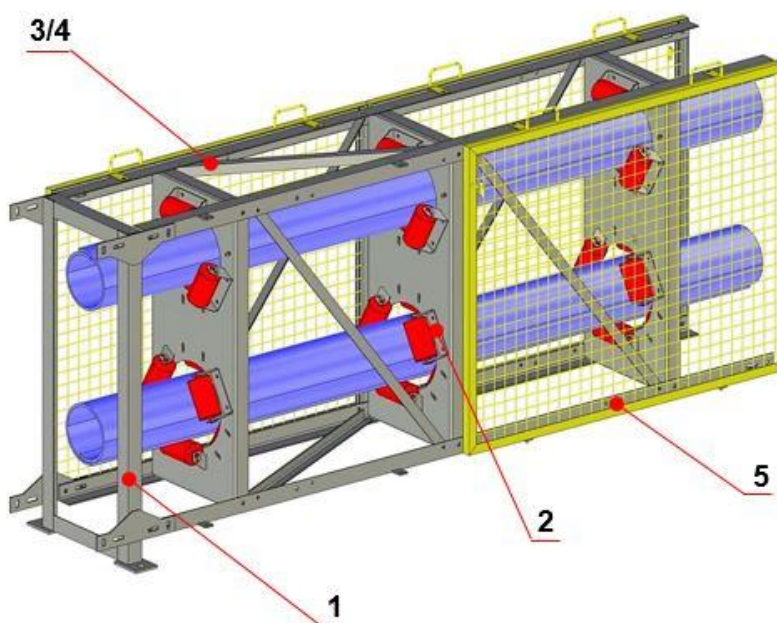
- Корпуса секции со смотровыми люками,
 - Разгрузочно-приводного барабана,
 - Барабана холостой ветви ленты,
 - Пересыпа с футеровкой.
-

// СТАВ ЛИНЕЙНЫЙ

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

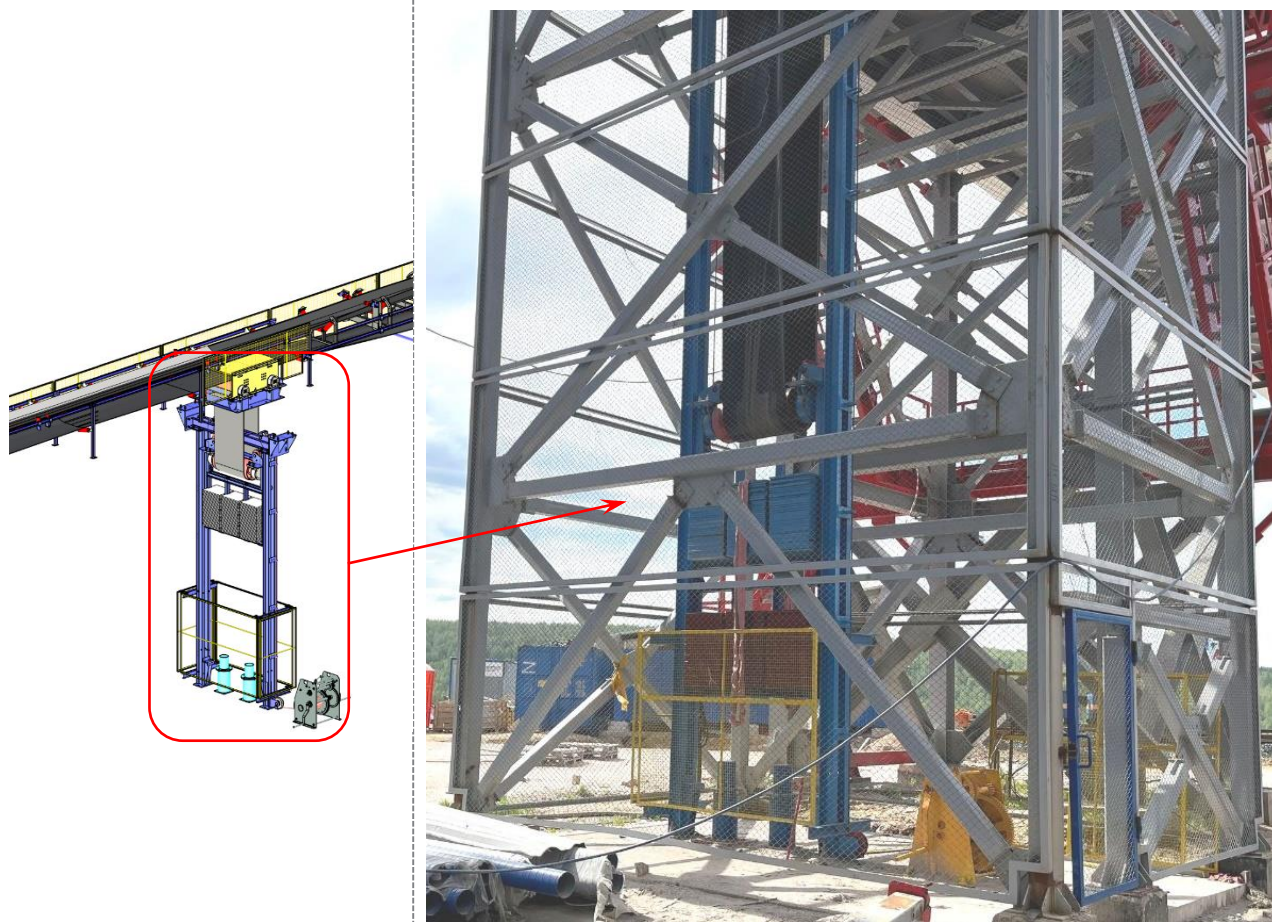


- В состав секции входят:
- Стойки (поз. 1),
 - Роликоопоры (поз.2),
 - Секции линейные (поз.3),
 - Секции поворотные (поз.4),
 - Ограждения (поз.5).



// УСТРОЙСТВО НАТЯЖНОЕ РАМОЧНОЕ, грузового типа

Устройство натяжное предназначено 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.



Устройство натяжное состоит из:

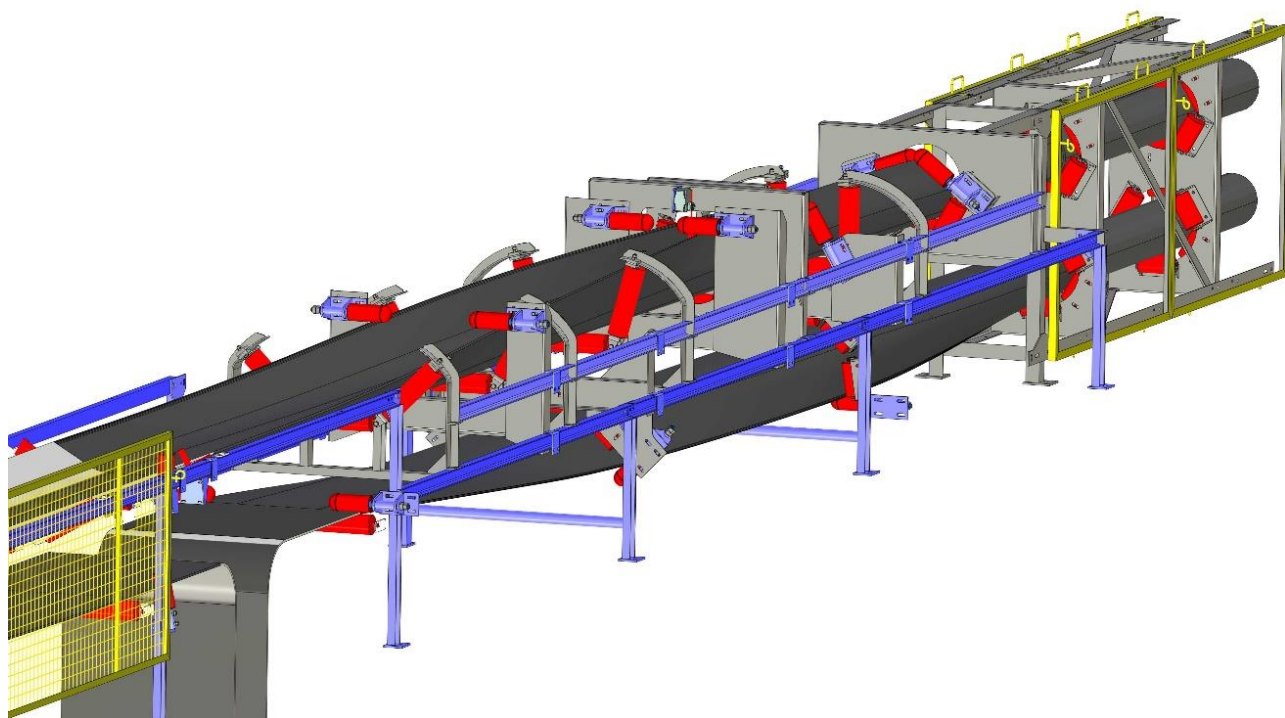
- Секции отклоняющей.
- Направляющих.
- Подвеса с натяжным барабаном.
- Набора грузов.
- Лебедки ручной.

Конструкция обеспечивает:

- Автоматическую натяжку ленты при её удлинении,
 - Упрощение монтажа при помощи ручной лебедки,
 - Фиксацию подвеса с грузами в момент пуска конвейера.
-

// УЧАСТКИ СВОРАЧИВАНИЯ-РАЗВОРАЧИВАНИЯ ЛЕНТЫ

Данные участки предназначены для сворачивания и разворачивания конвейерной ленты в местах загрузки и разгрузки конвейера.



В состав секции входит:

- Опоры става, прогоны, роlikоопоры с роликaми, рамкaи.
 - Секция укомплектована дефлекторными и консольными роликaми.
 - В конструкции секции предусмотрены системы контроля переполнения ленты и контроля негабаритных фракций материала.
-

// СЕКЦИЯ ЗАГРУЗОЧНАЯ

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

Корпус секции имеет двойные стенки и направляющие в зоне загрузки, которые уменьшают пылеобразование.



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, а также боковыми и торцевыми фартуками.
 - Патрубки с ответными фланцами для загрузки транспортируемого материала, а также патрубком для подключения системы аспирации.
-

// СЕКЦИЯ КОНЦЕВАЯ

Секция концевая предназначена для размещения концевого барабана.

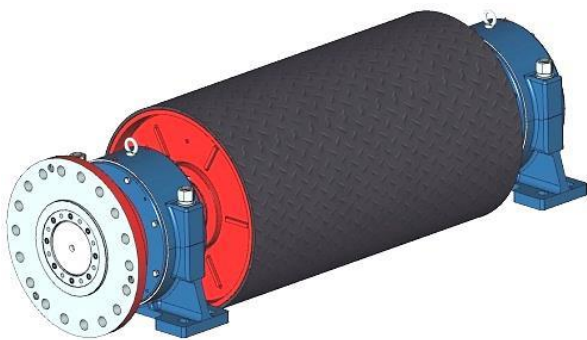


В состав секции входит:

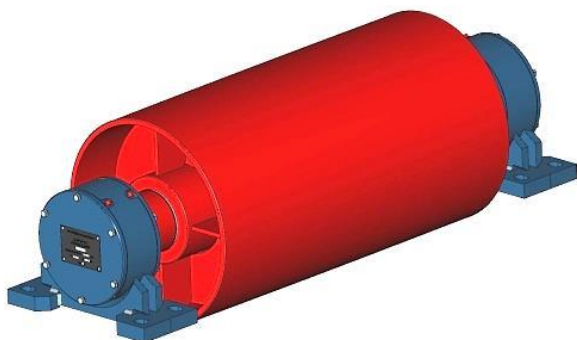
- Рама опорная,
 - Барабан концевой,
 - Кожух,
 - Система очистки барабана с лотком.
-

В соответствии с правилами безопасности в конструкции секции предусмотрена система контроля для исключения работы конвейера при снятом кожухе.

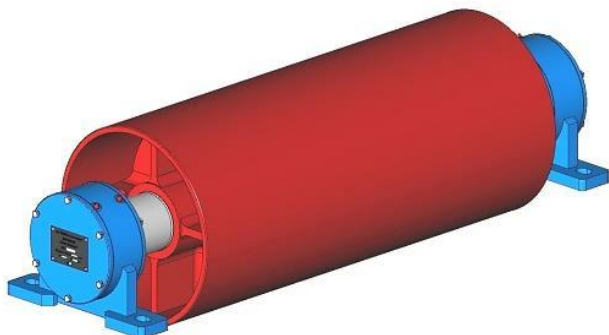
// БАРАБАНЫ ТРУБЧАТОГО КОНВЕЙЕРА



Приводной барабан



Отклоняющий барабан



Натяжной барабан

Основные конструктивные особенности приводных и отклоняющих барабанов:

- Обечайка бочкообразной формы для обеспечения самоцентрирования ленточного полотна и разгрузки стыков.
- Футеровочное покрытие приводного барабана – REMAGRIP 60 (производства фирмы Рема Тип-Топ, Германия). Данное покрытие обеспечивает оптимальный тяговый фактор при минимальном натяжении ленточного полотна, что существенно повышает его долговечность.
- Футеровочное покрытие отклоняющих и натяжных барабанов Unigrip (производства фирмы Рема Тип-Топ, Германия). Данное покрытие оптимально обеспечивает защиту от налипания при транспортировании различных материалов.
- Подшипниковые узлы барабанов вынесенные.
- Базовый подшипник – роликовый сферический двухрядный.
- Все корпуса подшипниковых узлов имеют адаптер для подключения к системе централизованной смазки или лубрикаторов.

// ТРАССА КОНВЕЙЕРА

Трасса конвейера допускает возможность поворотов в горизонтальной (от 0 до 90°) и вертикальной (от 0 до 30°) плоскостях в зависимости от свойств транспортируемого материала и типа ленточного полотна. Конвейерная галерея расположена на пересеченной местности и оснащена укрытиями от атмосферных осадков.



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