



**КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ СТАЦИОНАРНЫЕ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ С РЕЗИНОТКАНЕВОЙ ЛЕНТОЙ
В = 400, 500, 650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600, 2000 мм**

**ДОПОЛНЕНИЕ
К КАТАЛОГУ**

Оборудование

**ООО «Холуница»
тел.: (8332) 788-663
тел. моб. +79226688663
Сайт: www.holunica.ru
E-mail: mail@holunica.ru**

Содержание

| | |
|--|----|
| Предисловие | 4 |
| 1. Барабаны с электроподогревом | 5 |
| 2. Роликоопоры верхние желобчатые для канатного става | 6 |
| 3. Роликоопоры нижние желобчатые для канатного става | 7 |
| 4. Роликоопоры прямые нижние для канатного става | 8 |
| 5. Роликоопоры желобчатые гирлядного типа | 9 |
| 6. Муфты лепестковые быстроходные | 10 |
| 7. Скребки для очистки ленты (радиусные) | 11 |
| 8. Скребки для очистки ленты (пружинные) | 12 |
| 9. Скребки для очистки ленты (с рычагом) | 13 |
| 10. Устройства очистные плужковые (с талрепом) | 14 |
| 11. Барабаны прижимные | 15 |
| 12. Лебедка (ЛМ-71) для натяжных устройств | 16 |
| 13. Роликоопоры нижние с гребенчатой опорой | 17 |
| 14. Тележка разгрузочная напольная с тросовым приводом передвижения | 18 |
| 15. Тележка разгрузочная напольная с приводом передвижения от мотор-редукторов | 19 |
| 16. Щетки электрические для очистки ленты с приводом от мотор-редуктора | 20 |
| 17. Щетки электрические для очистки ленты с приводом от электродвигателя | 21 |
| 18. Виды футеровок барабанов, применяемые на заводе | 22 |

Предисловие

Данный каталог является дополнением к каталогу на Конвейеры ленточные стационарные общего назначения с резиноканевой лентой $B=400 - 2000$ мм выпуска 2016 года.

Ленточные конвейеры - наиболее производительный вид непрерывного транспорта, используемый для транспортирования сыпучих и штучных грузов с различной производительностью и скоростью движения конвейерной ленты. Расстояние транспортирования ленточными конвейерами достигает нескольких километров, а их трасса может иметь различную схему, что позволяет приспособить конвейеры к условиям производства и местности.

ООО «ХОЛУНИЦА» производит конвейеры с длиной трассы до полутора километров, с максимальной мощностью приводов до 750 кВт, с максимальной скоростью движения ленты до 3,15 м/с и максимальной производительностью до 4275 м³/ч. Завод имеет богатейший опыт по выпуску данного вида оборудования и постоянно совершенствует его технические характеристики, а также внедряет свои новые разработки, основываясь на мировом опыте производства подобных транспортирующих систем. В данном каталоге предлагаем Вам ознакомиться с новыми видами выпускаемого оборудования.

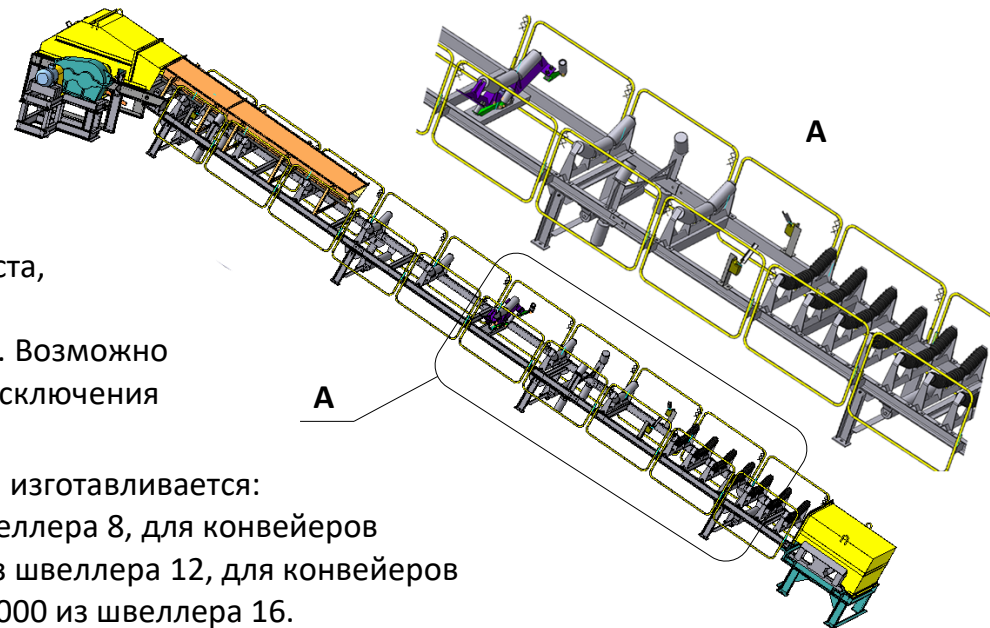
Более 20 лет ООО «ХОЛУНИЦА» комплектует выпускаемые ленточные конвейеры металлоконструкциями става, рассчитывая и проектируя их силами своего технического отдела. Также, по желанию заказчика, конвейеры могут комплектоваться системами автоматического управления.

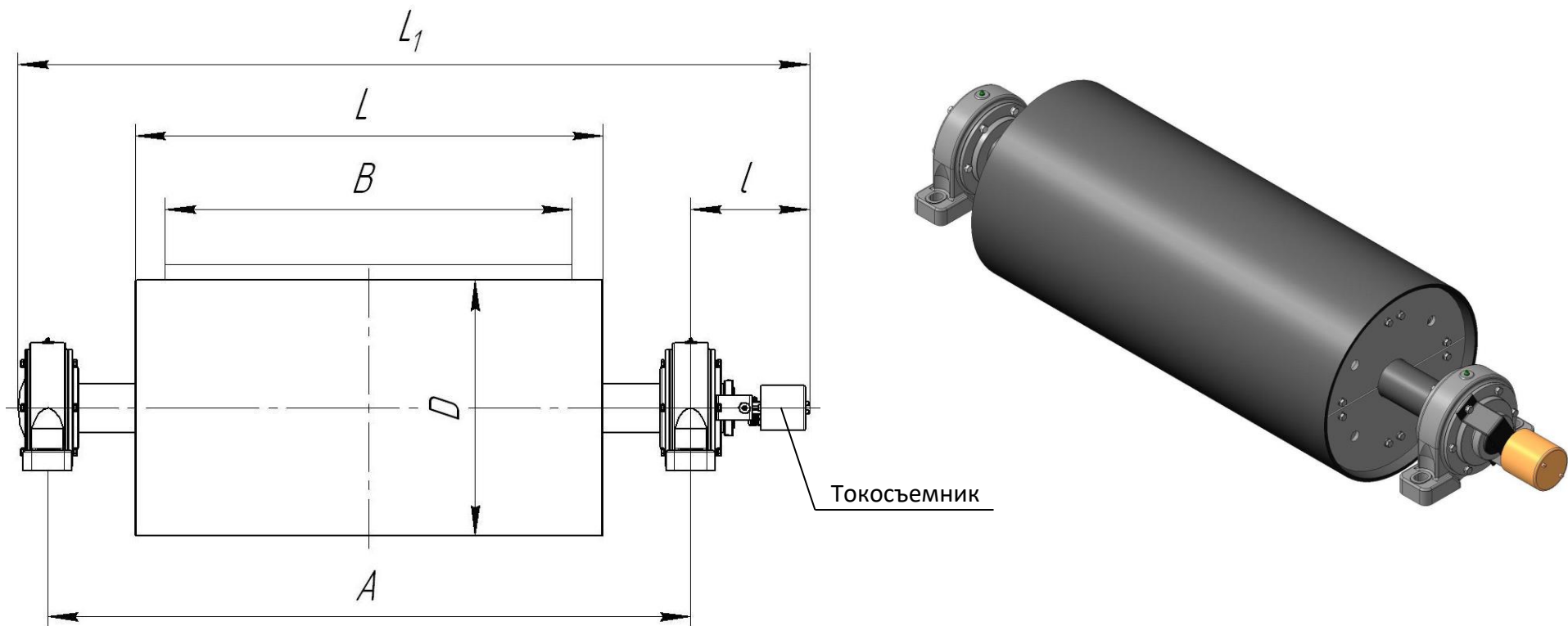
Металлоконструкции конвейерного става выполняются, в основном, из прокатного материала (швеллер, уголок, лист), приводные барабаны защищаются укрытиями из металлического листа, остальные вращающиеся и движущиеся части (ролики, барабаны, лента) закрываются сетчатыми ограждениями. Возможно изготовление полностью укрытого линейного става для исключения контакта продукта с окружающей средой.

Линейный став с опорными стойками (под роликоопоры) изготавливается:

для конвейеров с шириной ленты $B=400-500$ из швеллера 8, для конвейеров $B=650$ из швеллера 10, для конвейеров $B=800$ и $B=1000$ из швеллера 12, для конвейеров $B=1200$ из швеллера 12 или 14, для конвейеров $B=1400-2000$ из швеллера 16.

Рамы под приводные, натяжные и неприводные барабаны изготавливаются из более мощных профилей, в зависимости от типоразмера устанавливаемого на них барабана. По чертежам заказчика завод изготавливает любые сопутствующие металлоконструкции (воронки, патрубки, лотки, переходные мостики и т.п.)



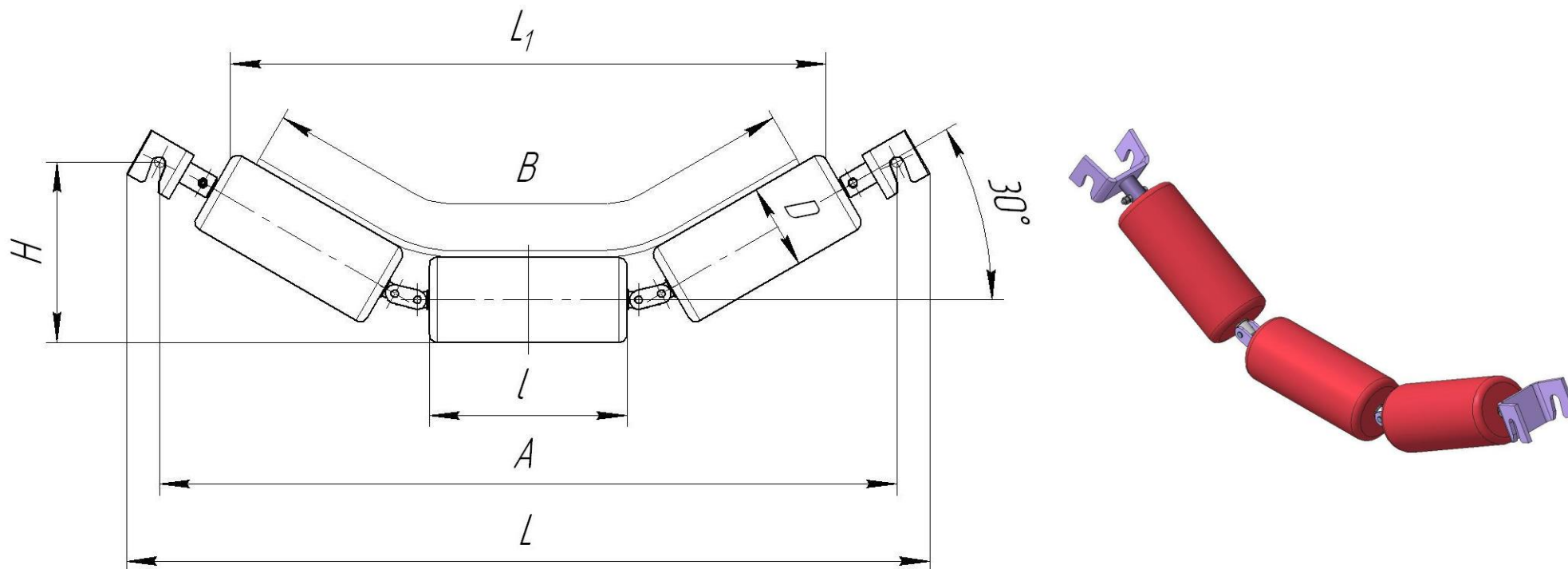


| Ширина ленты В, мм | Типоразмер барабана | Условное обозначение подшипника | Размеры, мм | | | | | Потребляемая мощность нагревательного элемента, кВт | Масса, кг | |
|--------------------|---------------------|---------------------------------|-------------|------|------|----------------|-----|---|--------------------|-------|
| | | | D | A | L | L ₁ | l | | Вращающихся частей | Общая |
| 1000 | 10040-60ЭП | 3612 | 400 | 1580 | 1150 | 1895 | 265 | 1,1 | 212 | 252 |
| | 10050-80ЭП | 3616 | 500 | 1580 | 1150 | 1925 | 285 | 2,9 | 295 | 380 |
| | 10063-100ЭП | 3620 | 630 | 1580 | 1150 | 1950 | 295 | 1,6 | 417 | 553 |
| 1200 | 12031,5-60ЭП | 3612 | 315 | 1900 | 1400 | 2205 | 265 | 2,2 | 175 | 214 |
| 1400 | 14040-60ЭП | 3612 | 400 | 2000 | 1600 | 2315 | 265 | 1,5 | 330 | 370 |

Пример условного обозначения барабана неприводного с электроподогревом для конвейера с шириной ленты В=1400 мм, диаметром D=400 мм, с подшипниками диаметром d_п=60 мм: Барабан неприводной с электроподогревом 14040-60ЭП.

Примечание: остальные размеры барабанов можно посмотреть в основном Каталоге на оборудование конвейеров ленточных стационарных редакции 2009 г;
диапазон рабочей температуры окружающей среды при включенном обогреве барабана -40...+5⁰С .

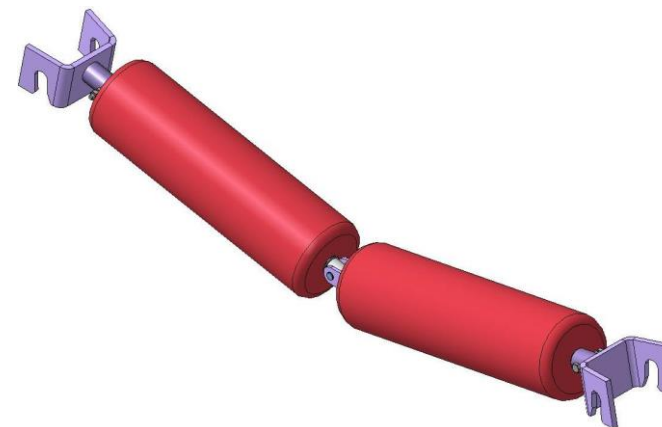
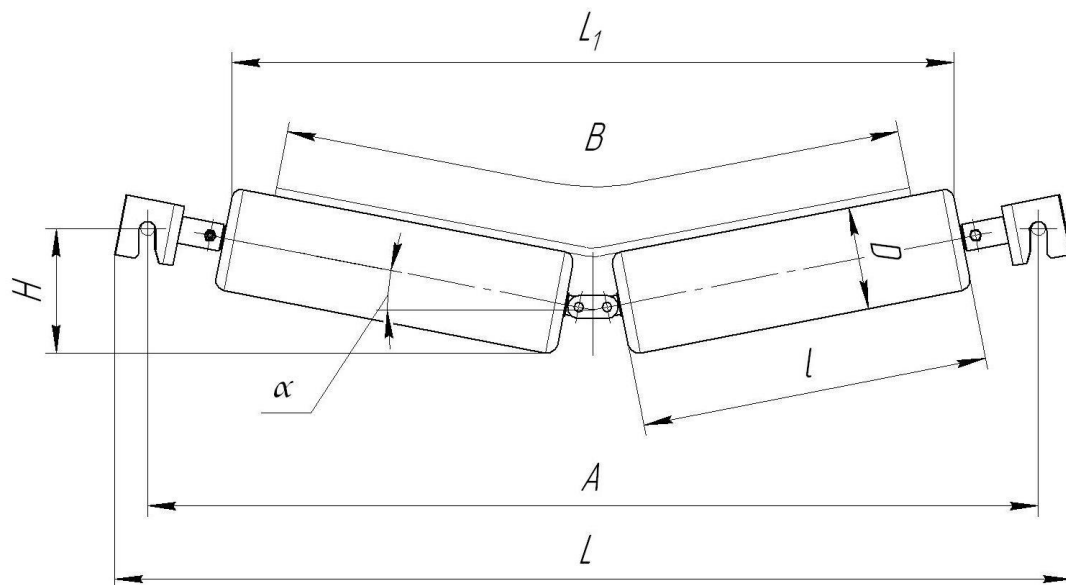
Рис. 1 Барабаны неприводные с электроподогревом



| Ширина ленты В, мм | Типоразмер роlikоопоры | Размеры, мм | | | | | | Масса, кг |
|-----------------------|------------------------|-------------|------|------|----------------|-----|-----|-----------|
| | | D | A | L | L ₁ | I | H | |
| 800 | ЗРЖ80-127-30К | 127 | 1100 | 1195 | 890 | 295 | 267 | 22,2 |
| | ЗРЖ80-159-30К | 159 | | 1195 | 880 | | 281 | 35,4 |
| 1000 | ЗРЖ100-127-30К | 127 | 1300 | 1395 | 1045 | 340 | 306 | 25,3 |
| | ЗРЖ100-159-30К | 159 | | 1395 | 1035 | | 320 | 40,3 |
| 1200 | ЗРЖ120-127-30К | 127 | 1550 | 1645 | 1340 | 460 | 349 | 33,14 |
| | ЗРЖ120-159-30К | 159 | | 1645 | 1330 | | 362 | 50,74 |
| 1400 | ЗРЖ140-127-30К | 127 | 1750 | 1845 | 1530 | 530 | 387 | 37,8 |
| | ЗРЖ140-159-30К | 159 | | 1845 | 1520 | | 401 | 58,1 |

Пример условного обозначения роlikоопоры для канатного става 3-х роlikовой гладкой желобчатой для конвейера с шириной ленты 800 мм, роliками диаметром D=127 мм и углом наклона боковых роlikов 30°:

Роlikоопора ЗРЖВ80-127-30К.

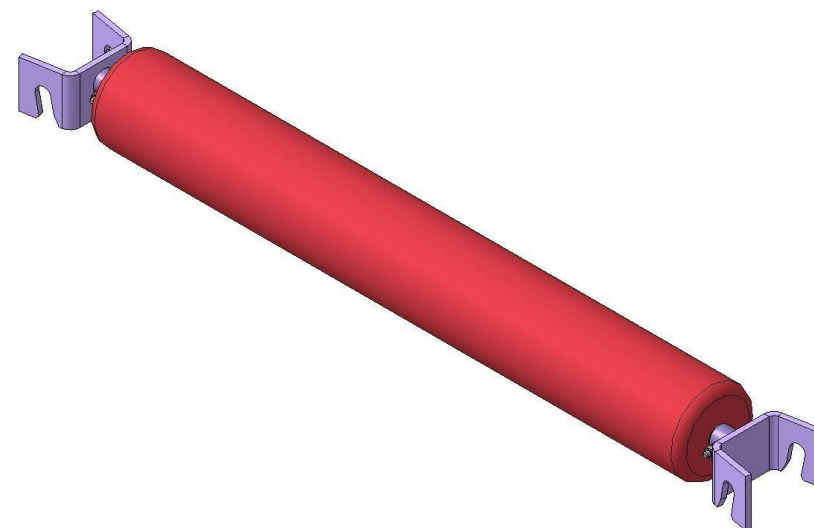
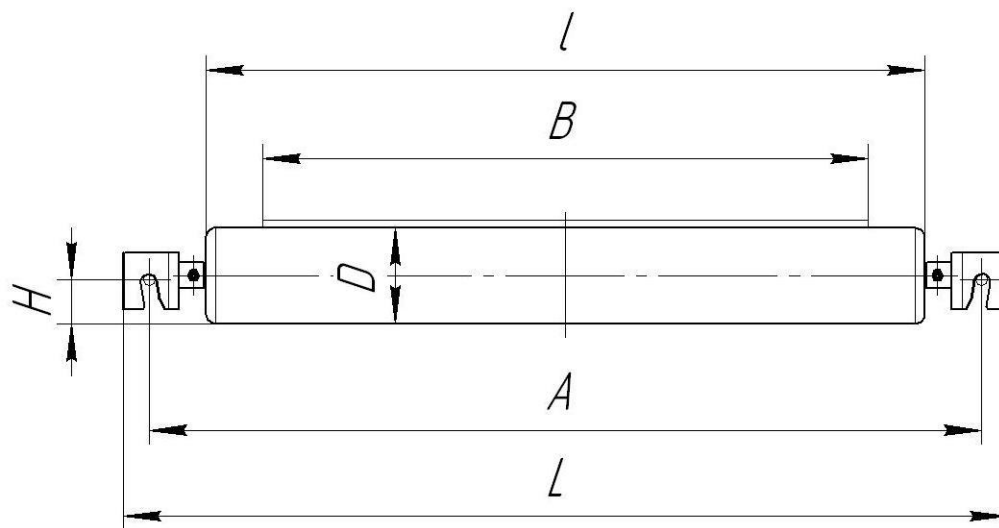


| Ширина ленты В, мм | Типоразмер роликоопоры | Размеры, мм | | | | | | | Масса, кг |
|--------------------|------------------------|-------------|------|------|----------------|-----|-----|------------------------|-----------|
| | | D | A | L | L ₁ | l | H | α | |
| 800 | 2РЖ80-127-10К | 127 | 1100 | 1180 | 890 | 430 | 152 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 21,5 |
| | 2РЖ80-127-15К | | | 1185 | 870 | | 188 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 21,5 |
| | 2РЖ80-159-10К | 159 | | 1180 | 890 | | 170 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 32,5 |
| | 2РЖ80-159-15К | | | 1185 | 870 | | 198 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 32,5 |
| 1000 | 2РЖ100-127-10К | 127 | 1300 | 1380 | 1095 | 530 | 162 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 26 |
| | 2РЖ100-127-15К | | | 1390 | 1060 | | 215 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 26 |
| | 2РЖ100-159-10К | 159 | | 1380 | 1095 | | 170 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 39,4 |
| | 2РЖ100-159-15К | | | 1390 | 1060 | | 215 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 39,4 |
| 1200 | 2РЖ120-127-10К | 127 | 1550 | 1630 | 1340 | 655 | 183 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 31,5 |
| | 2РЖ120-127-15К | | | 1635 | 1305 | | 233 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 31,5 |
| | 2РЖ120-159-10К | 159 | | 1630 | 1340 | | 193 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 48,2 |
| | 2РЖ120-159-15К | | | 1635 | 1305 | | 248 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 48,2 |
| 1400 | 2РЖ140-127-10К | 127 | 1750 | 1833 | 1545 | 760 | 210 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 36,2 |
| | 2РЖ140-127-15К | | | 1835 | 1505 | | 273 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 36,2 |
| | 2РЖ140-159-10К | 159 | | 1833 | 1545 | | 210 | $10^\circ \pm 2^\circ$ | 55,4 |
| | 2РЖ140-159-15К | | | 1835 | 1505 | | 275 | $15^\circ \pm 2^\circ$ | 55,4 |

Пример условного обозначения роликоопоры для канатного става 2-х роликовой гладкой желобчатой для конвейера с шириной ленты 800 мм, роликами диаметром $D=127$ мм и углом наклона боковых роликов 10° :

Роликоопора 2РЖ80-127-10К.

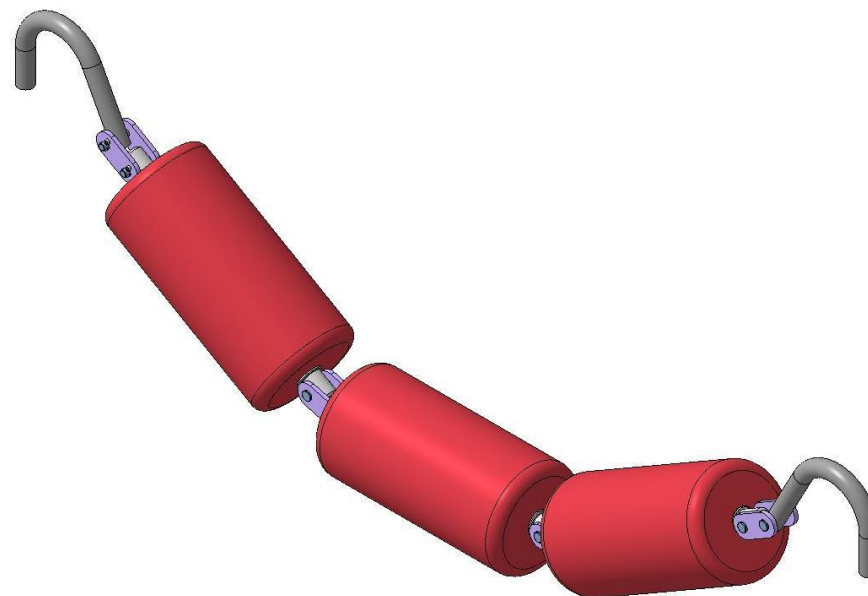
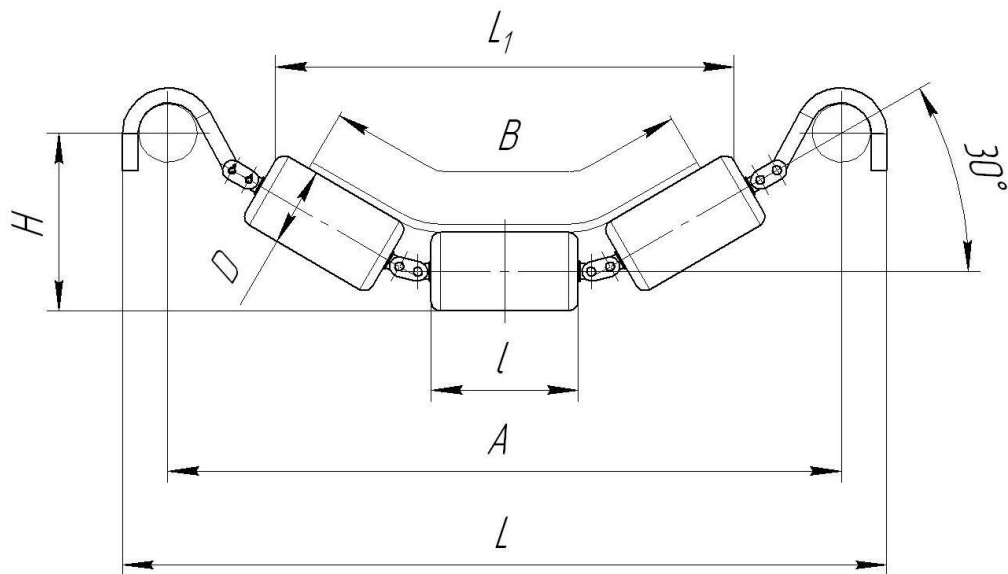
Рис. 3 Роликоопоры нижние желобчатые для канатного става



| Ширина ленты В, мм | Типоразмер роlikоопоры | Размеры, мм | | | | | Масса, кг |
|-----------------------|------------------------|-------------|------|------|------|----|-----------|
| | | D | A | L | l | H | |
| 800 | НГ80-127К | 127 | 1100 | 1170 | 950 | 58 | 23,2 |
| | НГ80-159К | 159 | | | | 74 | 35,3 |
| 1000 | НГ100-127К | 127 | 1300 | 1370 | 1150 | 58 | 27,7 |
| | НГ100-159К | 159 | | | | 74 | 42,3 |
| 1200 | НГ120-127К | 127 | 1550 | 1620 | 1400 | 58 | 33,2 |
| | НГ120-159К | 159 | | | | 74 | 50,9 |
| 1400 | НГ140-127К | 127 | 1750 | 1820 | 1600 | 58 | 37,6 |
| | НГ140-159К | 159 | | | | 74 | 57,9 |

Пример условного обозначения роlikоопоры для канатного става нижней гладкой для конвейера с шириной ленты 800 мм, роliками диаметром D=127 мм:

Роlikоопора НГ80-127К.

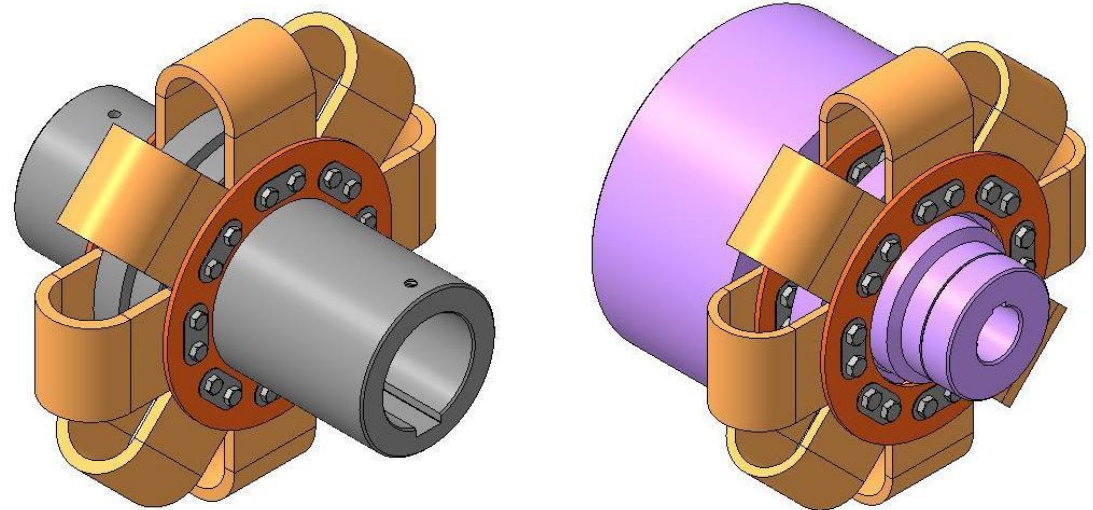
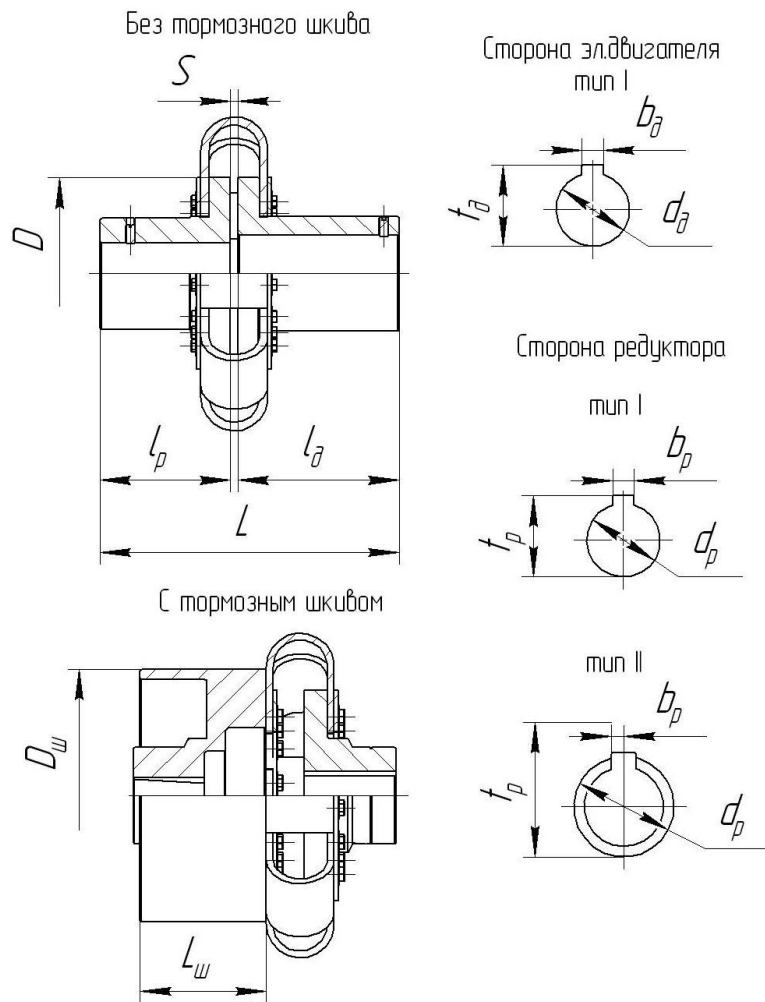


| Ширина ленты В, мм | Типоразмер роlikоопоры | Размеры, мм | | | | | | Масса, кг |
|--------------------|------------------------|-------------|------|------|----------------|-----|-----|-----------|
| | | D | A | L | L ₁ | l | H | |
| 400 | ЗРЖ40-102-30 | 102 | 870 | 990 | 590 | 190 | 229 | 9,9 |
| 650 | ЗРЖ65-102-30 | 102 | 1100 | 1220 | 820 | 275 | 271 | 13,5 |
| | ЗРЖ65-127-30 | 127 | | 1220 | 790 | 260 | 285 | 19,2 |
| | ЗРЖ65-159-30 | 159 | | 1235 | 780 | 260 | 299 | 38,6 |
| 800 | ЗРЖ80-102-30 | 102 | 1295 | 1410 | 1000 | 330 | 310 | 16,1 |
| | ЗРЖ80-127-30 | 127 | | 1410 | 990 | | 322 | 23,9 |
| | ЗРЖ80-159-30 | 159 | | 1435 | 980 | | 335 | 36,4 |
| 1200 | ЗРЖ120-127-30 | 127 | 1545 | 1665 | 1240 | 425 | 368 | 30,2 |
| | ЗРЖ120-159-30 | 159 | | 1685 | 1230 | | 381 | 37,6 |
| 1400 | ЗРЖ140-159-30 | 159 | 1745 | 1885 | 1435 | 500 | 418 | 43,5 |

Пример условного обозначения роlikоопоры желобчатой гирляндного типа для конвейера с шириной ленты 800 мм, роlikами диаметром D=127 мм и углом наклона боковых роlikов 30°:

Роlikоопора ЗРЖ80-127-30К.

Рис. 5 Роlikоопоры желобчатые гирляндного типа



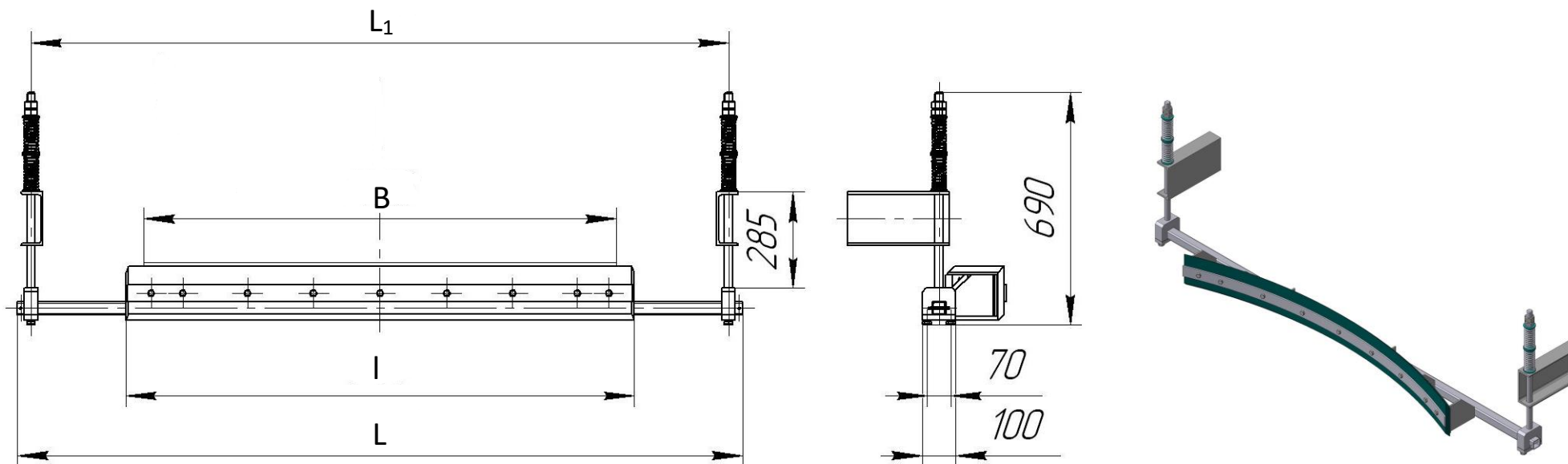
Пример условного обозначения муфты лепестковой с номинальным крутящим моментом 2000 Н·м, одна из полумуфт диаметром посадочного отверстия $d=80$ мм, типа I, исполнения 1, другая диаметром $d=100$ мм, типа I, исполнения 1, без тормозного шкива: 2000-80- I.1-100-I.1

Пример условного обозначения муфты лепестковой с номинальным крутящим моментом 1000 Н·м, одна из полумуфт диаметром посадочного отверстия $d=50$ мм, типа I, исполнения 1, другая диаметром $d=60$ мм, типа I, исполнения 1, с тормозным шкивом: 1000-50- I.1/T300-60- I.1

| Мкр.ном, Н×м | Типоразмер муфты | D, мм | S, мм | Dш, мм | Lш, мм | Полумуфта редуктора | | | | | | | | Полумуфта эл.двигателя | | | | |
|-----------------|-------------------------|----------|----------|-----------|-----------|---------------------|-----|-----|------|-----------------|----|----|------|------------------------|-----|-----|------|-------|
| | | | | | | тип I (исп. 1) | | | | тип II (исп. 1) | | | | тип I (исп. 1) | | | | |
| | | | | | | dp | lp | bp | tp | dp | lp | bp | tp | dd | ld | bd | td | |
| 710 | 710-40-II.1/T300-48-I.1 | 115 | 45 | 300 | 313 | - | - | - | - | 40 | 85 | 10 | 21,2 | 48 | 110 | 10 | 52,9 | |
| | 710-40-II.1/T300-55-I.1 | | | | | - | - | - | - | 40 | 85 | 10 | 21,2 | 55 | 110 | 10 | 59,3 | |
| 1000 | 1000-50-I.1/T300-60-I.1 | 115 | 45 | 300 | 343 | 50 | 110 | 14 | 53,8 | - | - | - | - | 60 | 140 | 18 | 64,4 | |
| 2000 | 2000-80-I.1/T400-80-I.1 | 145 | 45 | 400 | 445 | 80 | 170 | 22 | 85,4 | - | - | - | - | 80 | 170 | 22 | 85,4 | |
| | 2000-80-I.1-100-I.1 | | - | - | - | - | 80 | 170 | 22 | 85,4 | - | - | - | - | 100 | 210 | 28 | 106,4 |
| | 2000-80-I.1-90-I.1 | | 10 | - | - | - | 80 | 170 | 22 | 85,4 | - | - | - | - | 90 | 170 | 25 | 95,4 |

*Возможно исполнение муфт в любом другом сочетании, по аналогии муфт втулочно-пальцевых (см. основной Каталог на оборудование конвейеров ленточных стационарных редакции 2009 г.)

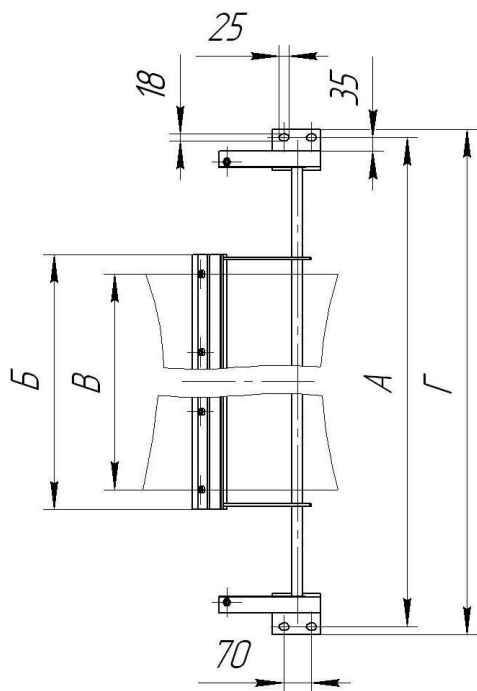
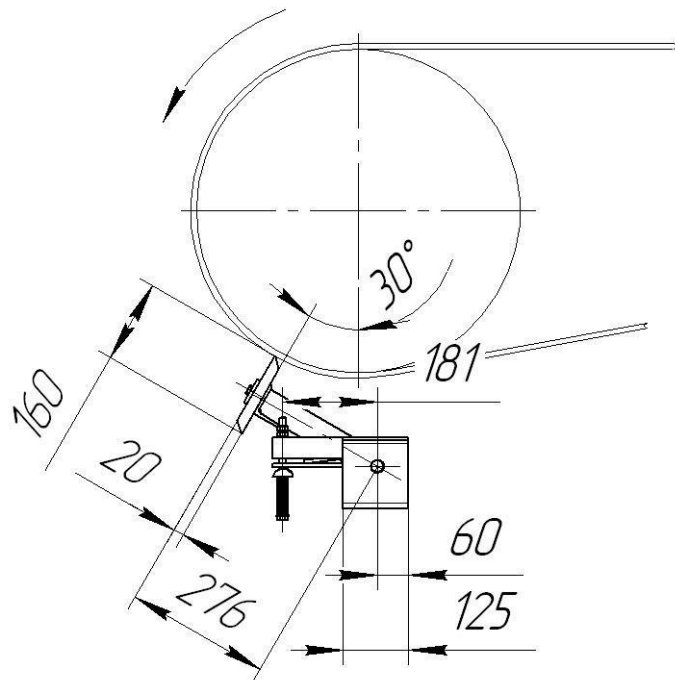
Рис. 6 Муфты лепестковые быстроходные



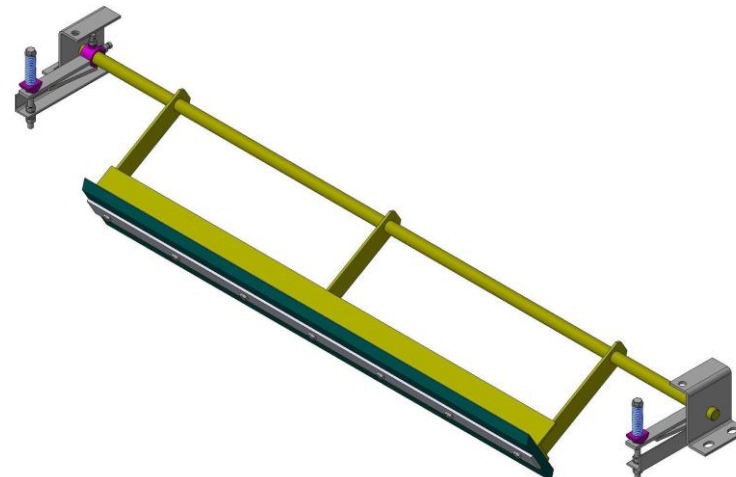
| Ширина ленты B, мм | Размеры, мм | | | Масса, кг |
|-----------------------|-------------|----------------|------|-----------|
| | L | L ₁ | I | |
| 1200 | 1700 | 1550 | 1200 | 45,5 |
| 1400 | 1900 | 1750 | 1400 | 49 |
| 1600 | 2100 | 1950 | 1600 | 52,5 |
| 2000 | 2550 | 2400 | 2000 | 60,5 |

Чистящий элемент может быть изготовлен из резины или полиуретана. Чистящие элементы являются сменными.

Рис. 7 Скрепки для очистки ленты (радиусные)



| Ширина ленты В, мм | Размеры, мм | | | Масса, кг |
|--------------------|-------------|------|------|-----------|
| | А | Б | Г | |
| 400 | 730 | 500 | 772 | 14,2 |
| 500 | 850 | 600 | 892 | 16,6 |
| 650 | 1000 | 750 | 1042 | 19,2 |
| 800 | 1350 | 950 | 1392 | 24,7 |
| 1000 | 1580 | 1150 | 1622 | 28,3 |
| 1200 | 1900 | 1400 | 1942 | 32,2 |
| 1400 | 2000 | 1600 | 2042 | 35,7 |
| 1600 | 2200 | 1800 | 2242 | 39,1 |
| 2000 | 2800 | 2200 | 2842 | 46,8 |



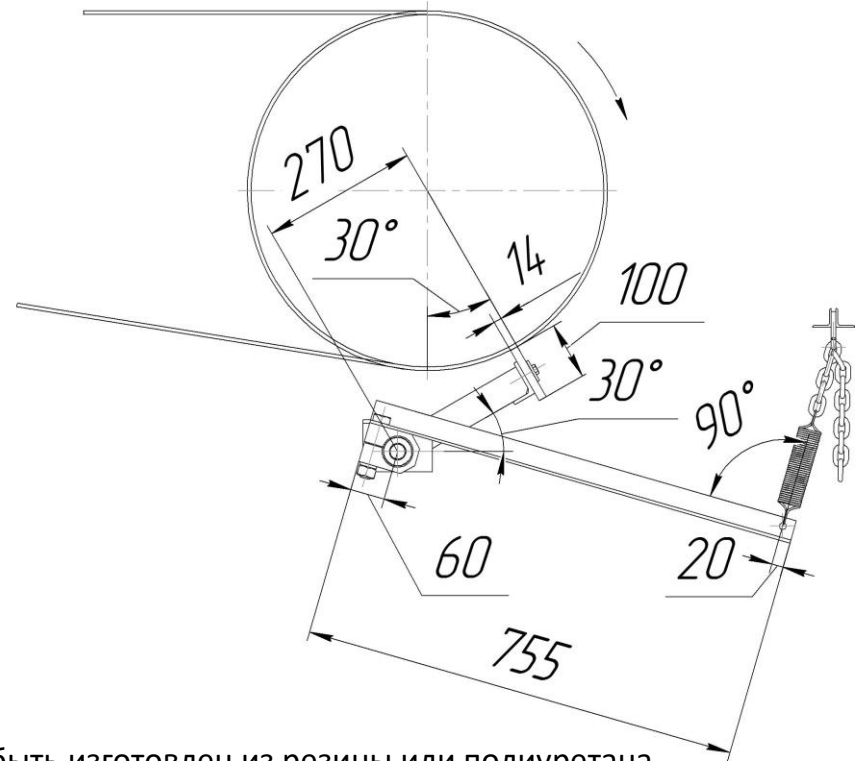
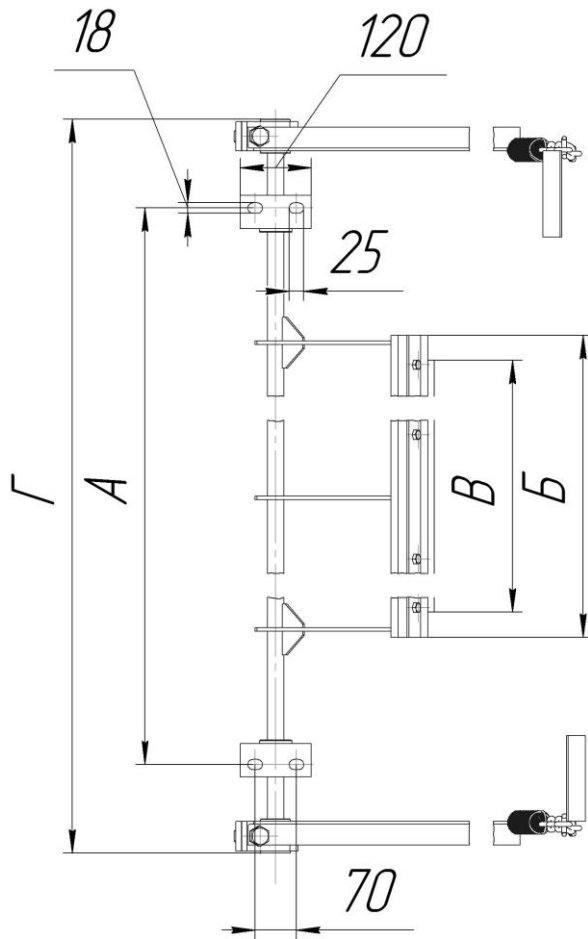
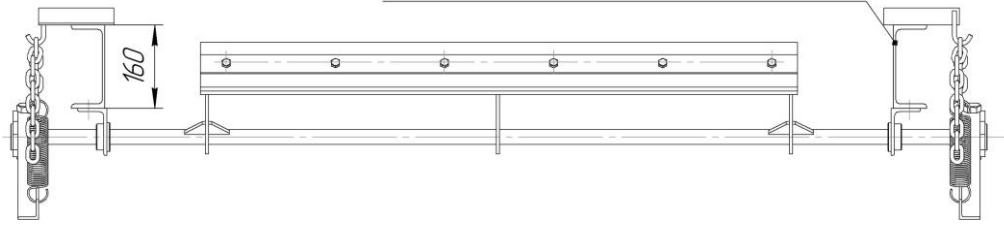
Чистящий элемент может быть изготовлен из резины или полиуретана. Чистящие элементы являются сменными.

Пример условного обозначения скребка для очистки конвейерной ленты В=800 мм:

Скребок для очистки ленты В-800.

Рис. 8 Скребки для очистки ленты (пружинные)

Рама (показана условно)



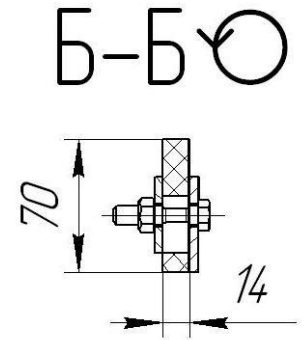
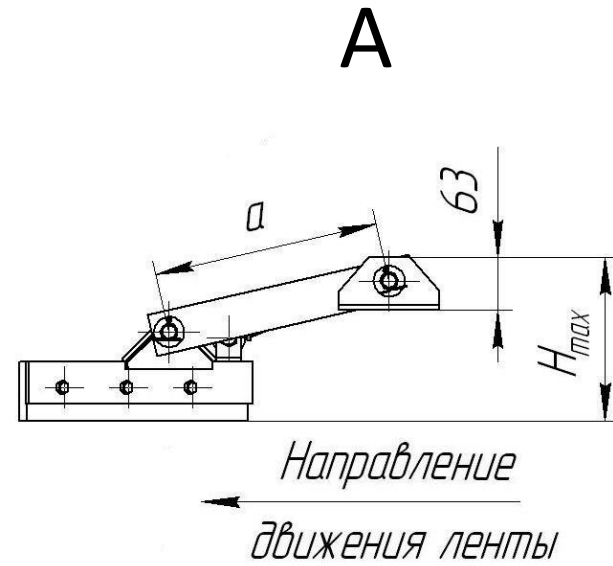
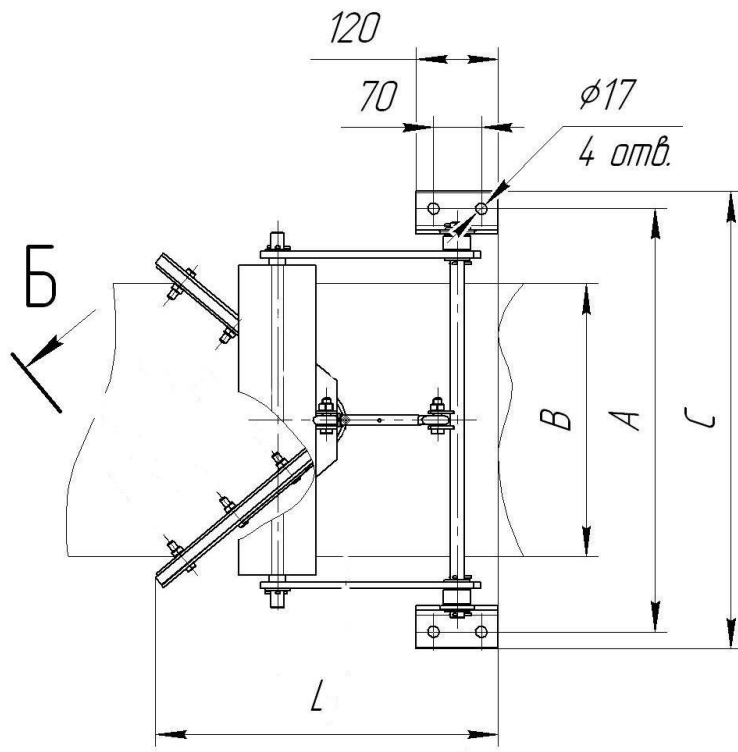
Чистящий элемент может быть изготовлен из резины или полиуретана.
Чистящие элементы являются сменными.

Пример условного обозначения скребка для очистки
конвейерной ленты В=1000 мм:
Скребок для очистки ленты В-1000.

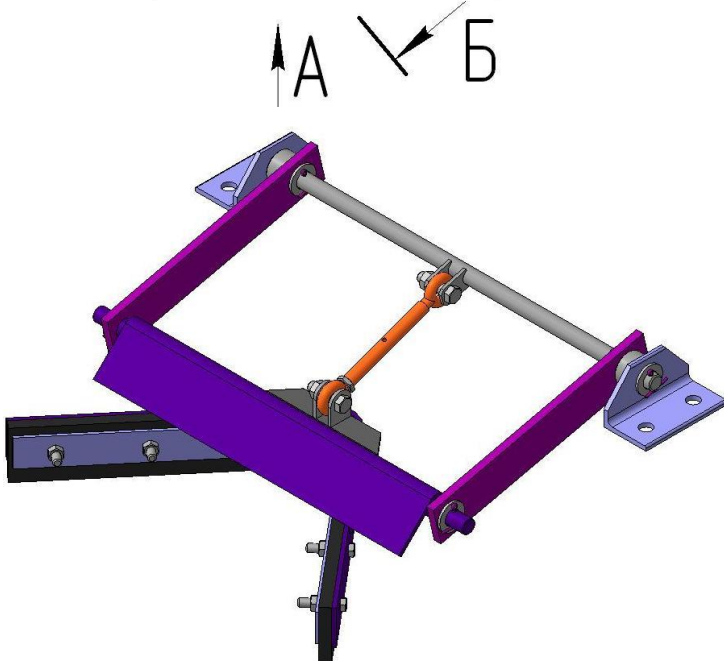
| Ширина ленты В, мм | Размеры, мм | | | Масса, кг |
|-----------------------|-------------|------|------|-----------|
| | А | Б | Г | |
| 1000 | 1580 | 1150 | 1880 | 33,5 |
| 1200 | 1900 | 1400 | 2250 | 36,6 |
| 1400 | 2000 | 1600 | 2320 | 37 |



Рис. 9 Скребки для очистки ленты (с рычагом)



Чистящий элемент может быть изготовлен из резины или полиуретана.
Чистящие элементы являются сменными.

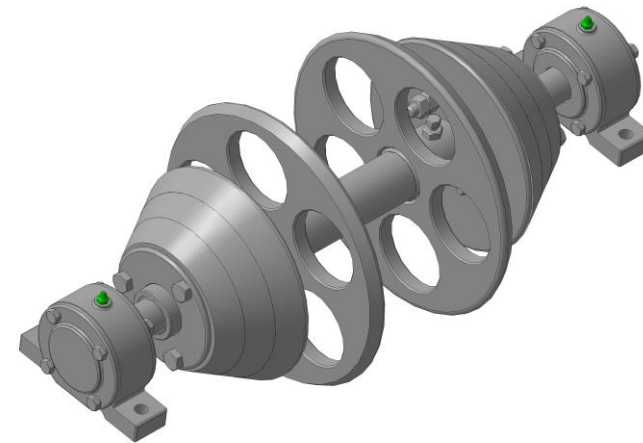
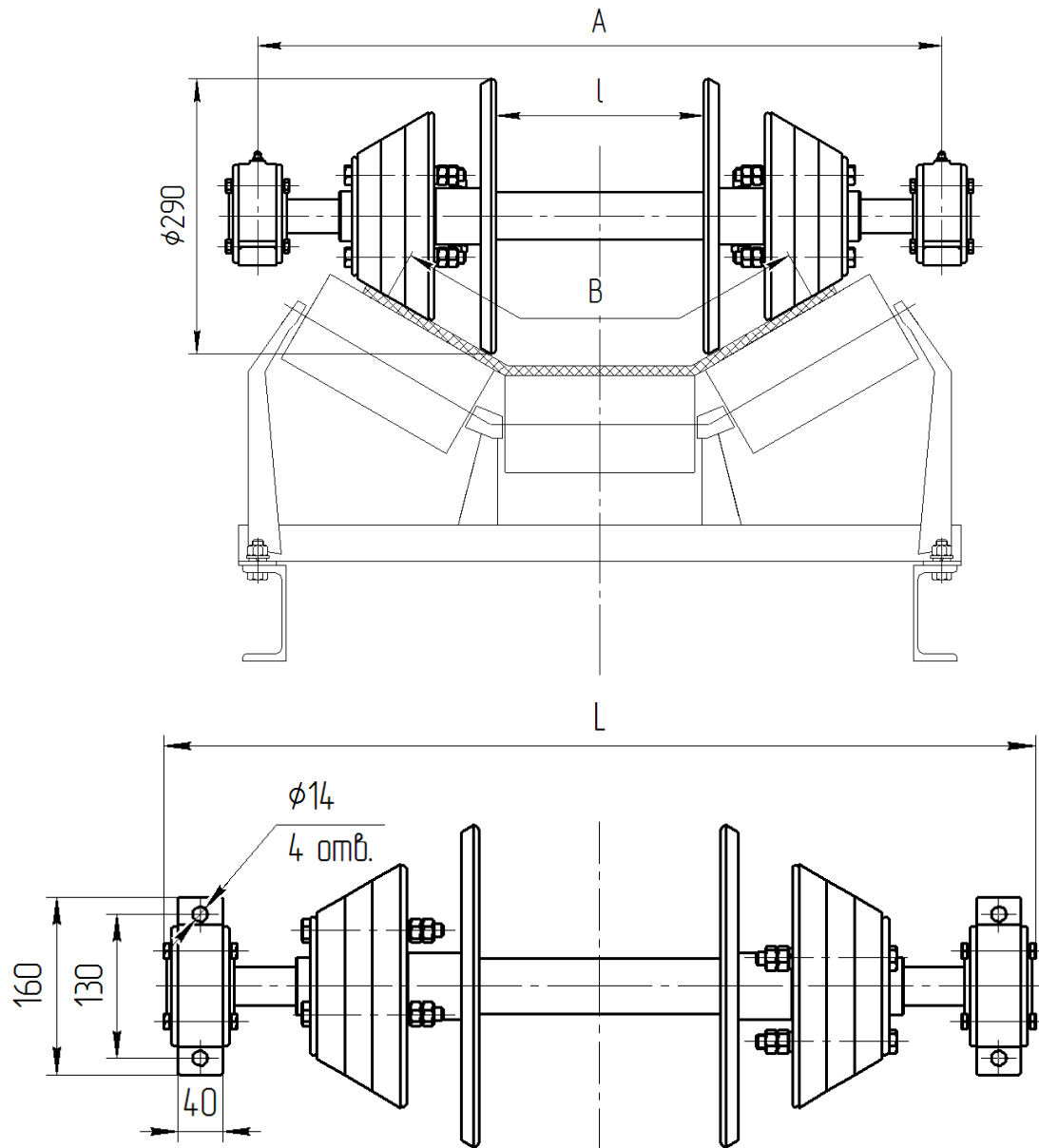


| Ширина ленты В, мм | Условное обозначение устройства | Размеры, мм | | | | | | Масса, кг |
|--------------------|---------------------------------|-------------|------|------|-----|-----|-----|-----------|
| | | А | В | С | Н | Л | а | |
| 400 | В-400 | 620 | 400 | 670 | 202 | 100 | 270 | 12,9 |
| 500 | В-500 | 720 | 500 | 770 | 184 | 180 | 320 | 14,8 |
| 650 | В-650 | 870 | 650 | 920 | 163 | 200 | 335 | 17,4 |
| 800 | В-800 | 1100 | 800 | 1150 | 196 | 235 | 365 | 22,2 |
| 1000 | В-1000 | 1300 | 1000 | 1350 | 193 | 290 | 420 | 30,1 |
| 1200 | В-1200 | 1550 | 1200 | 1600 | 210 | 365 | 490 | 35,6 |

Пример условного обозначения устройства очистного плужкового для конвейера с шириной ленты В=800 мм:

Устройство очистное плужковое В-800.

Рис. 10 Устройства очистные плужковые (с талрепом)

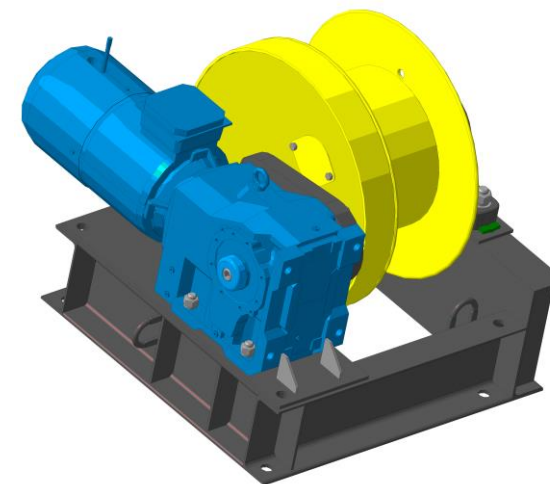
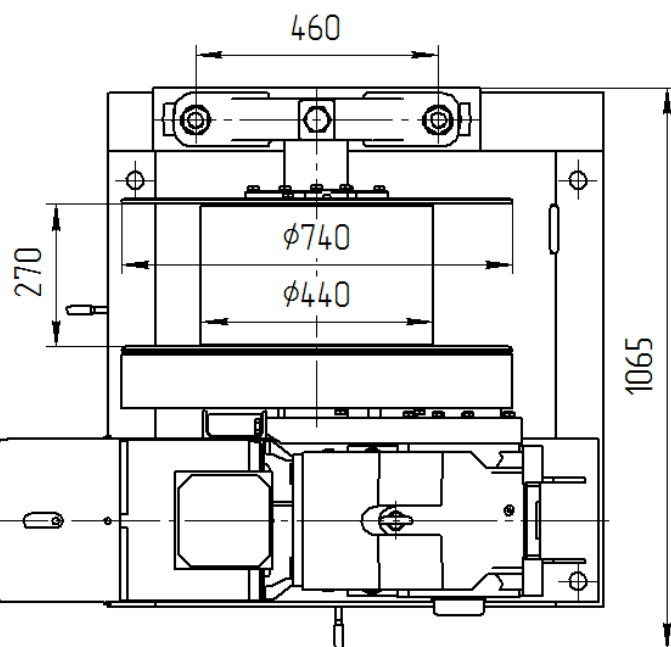
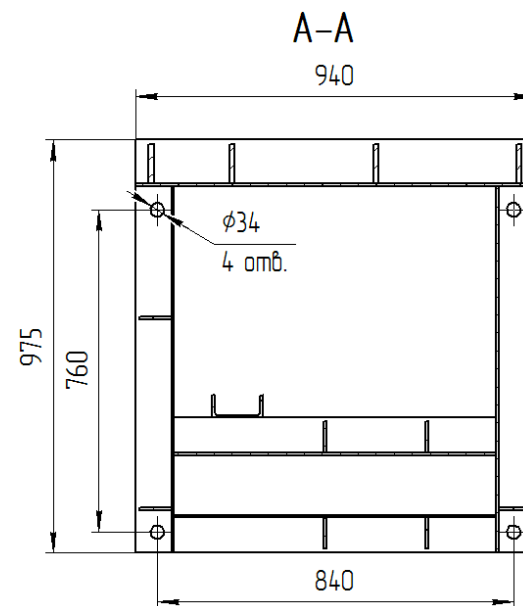
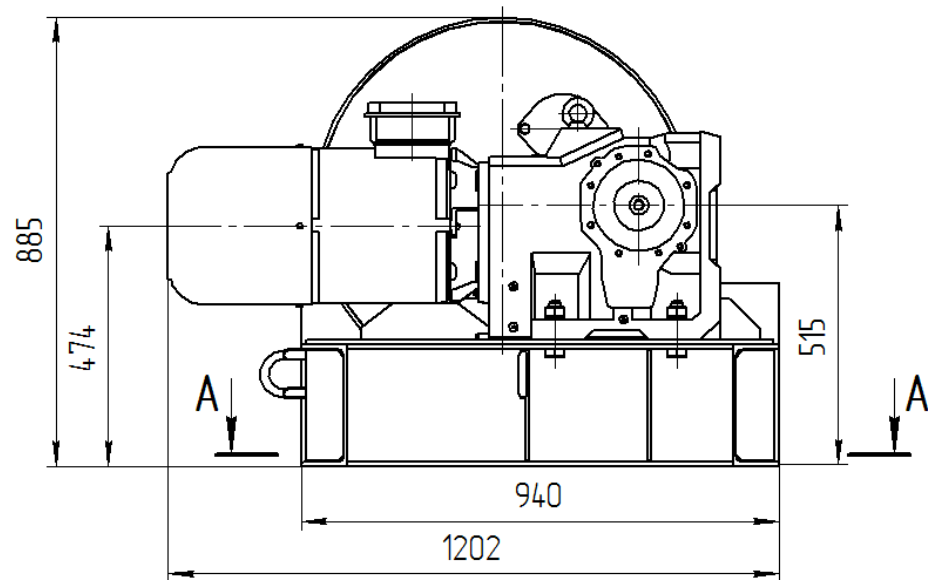


| Ширина ленты В, мм | Размеры, мм | | | Масса, кг |
|--------------------|-------------|-----|-----|-----------|
| | A | L | I | |
| 400 | 620 | 687 | 150 | 34 |
| 500 | 720 | 787 | 218 | 35 |
| 650 | 870 | 937 | 330 | 37 |

Пример условного обозначения барабана прижимного для конвейера с шириной ленты В=500 мм:
 Барабан прижимной В-500

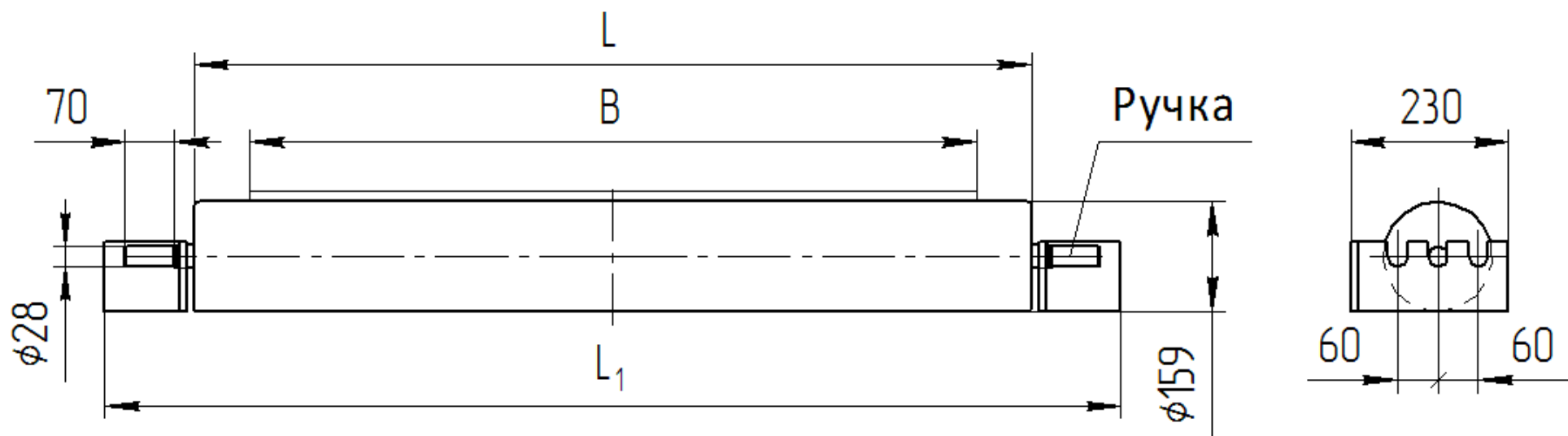
Барабаны прижимные применяются для прижима рабочей ветви ленты в местах с резким перегибом трассы конвейера с горизонтального участка на наклонный

Рис. 11 Барабаны прижимные



Техническая характеристика

| | |
|--|-------|
| 1. Тяговое усилие на последнем слое навивки не менее, Н | 71000 |
| 2. Скорость каната на последнем слое навивки не более, м/с | 0,2 |
| 3. Диаметр каната не более, мм | 23 |
| 4. Канатоемкость барабана не менее, м | 100 |
| 5. Установленная мощность, кВт | 11 |
| 6. Масса лебедки, кг | 850 |



| Ширина ленты В, мм | Типоразмер роликоопоры | L | L ₁ | Масса, кг |
|-----------------------|---------------------------|------|----------------|-----------|
| 800 | НГ80-159 | 940 | 1230 | 43,2 |
| 1000 | НГ100-159 | 1140 | 1430 | 49,7 |
| 1200 | НГ120-159 | 1390 | 1680 | 57,8 |
| 1400 | НГ140-159 | 1590 | 1880 | 64,2 |
| 1600 | НГ160-159 | 1790 | 2080 | 71,2 |

Ролики данной роликоопоры оснащены ручками для удобства их перестановки в пазах гребенки (с целью дополнительной центровки холостой ветви ленты) и переноски

Пример условного обозначения роликоопоры нижней с гребенчатой опорой для конвейера с шириной ленты 800 мм, с гладкими роликами диаметром D=159 мм:

Роликоопора НГ80-159



Рис. 13 Роликоопоры нижние с гребенчатой опорой

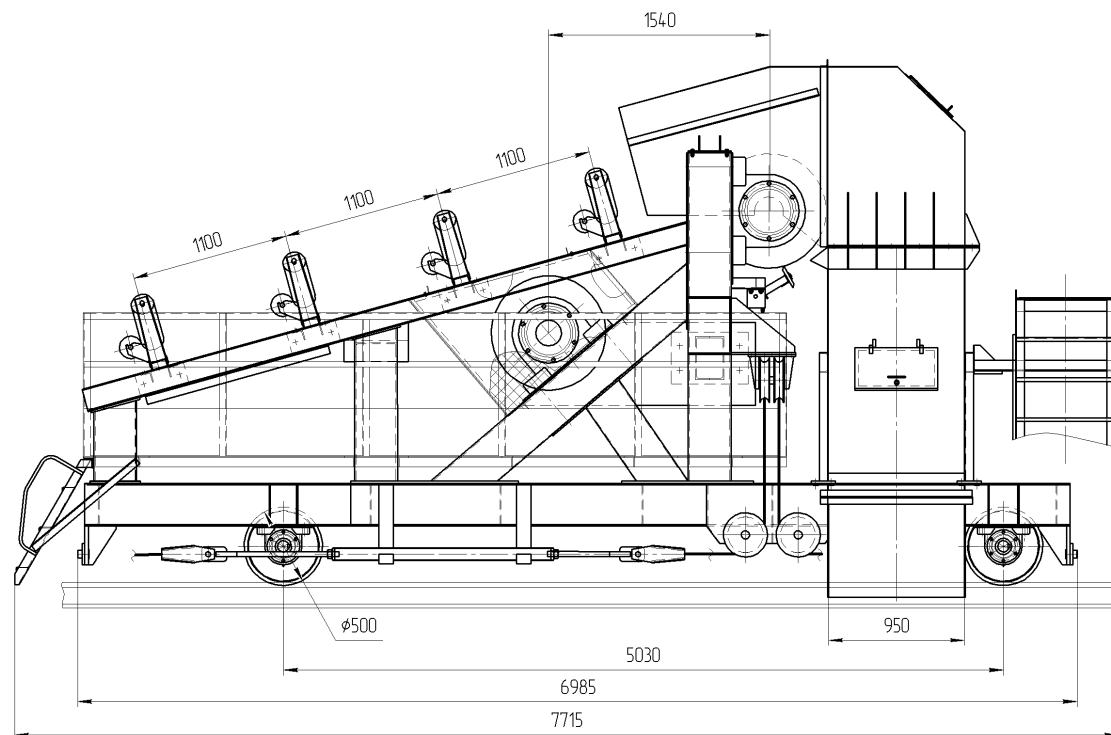
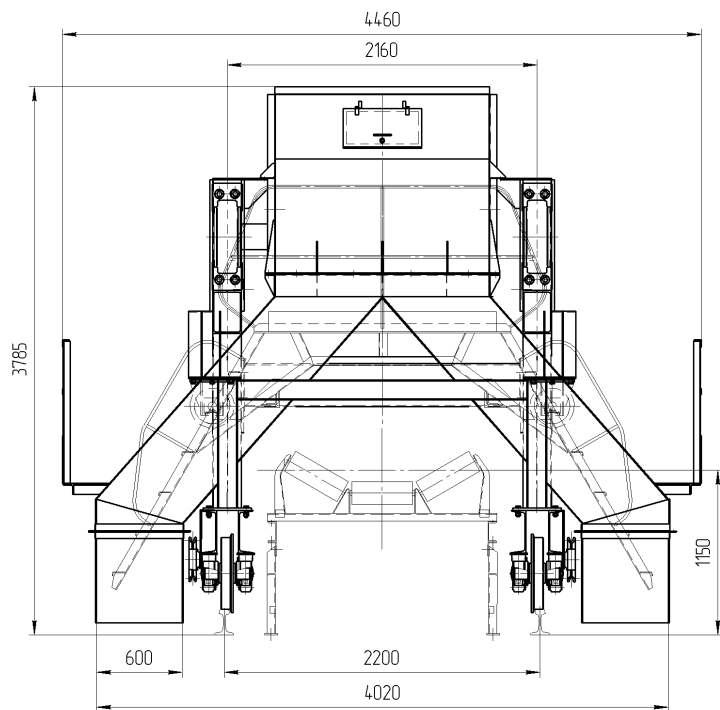


СХЕМА тросового привода разгрузочной тележки

(длина каната и число блоков зависит от
длины хода тележки)

Техническая характеристика

- | | |
|--|-------|
| 1. Ширина ленты, мм | 1200 |
| 2. Диаметр барабанов, мм | 800 |
| 3. Колея рельсов, мм | 2200 |
| 4. Тип рельса ГОСТ 8161-75 | P65 |
| 5. Скорость передвижения тележки, м/с | 0,25 |
| 6. Максимальный ход тележки, м | 100 |
| 7. Максимальный крутящий момент на барабане лебедки, Н·м | 10700 |

По желанию заказчика тележка может быть спроектирована и изготовлена на другую ширину ленты

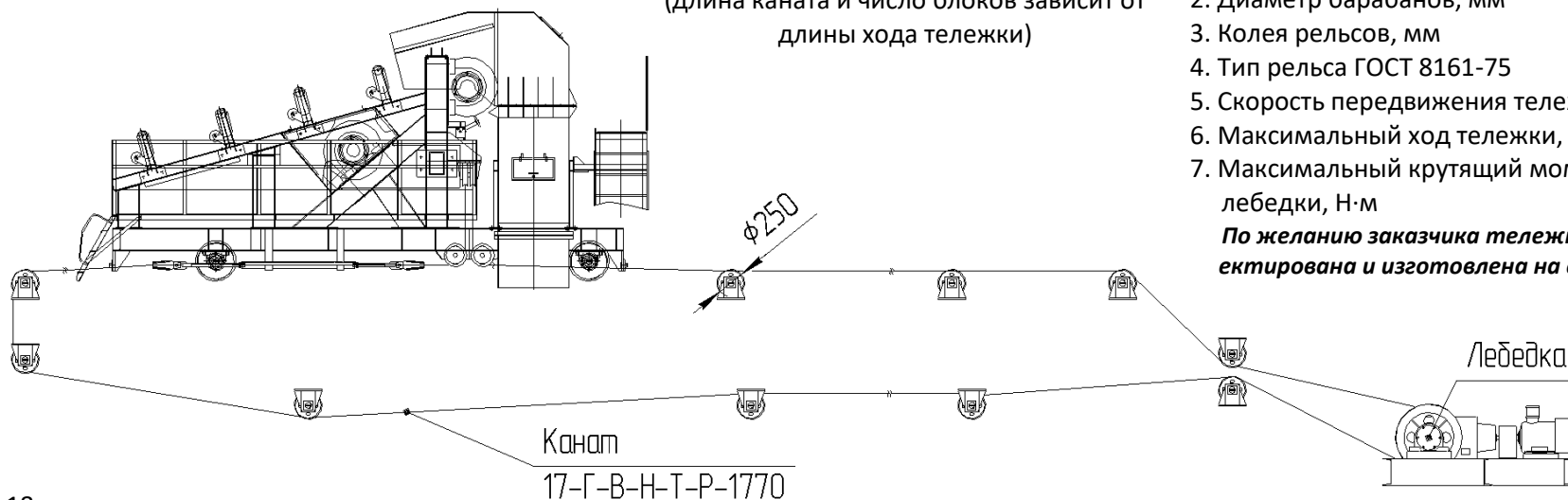
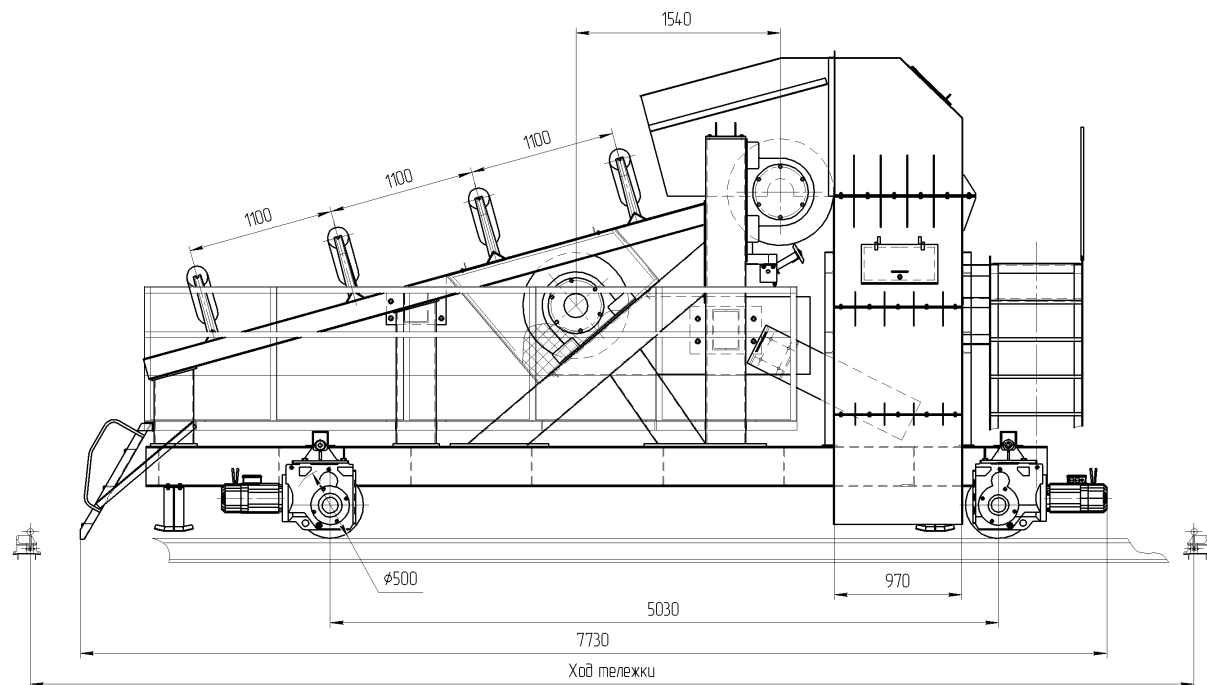
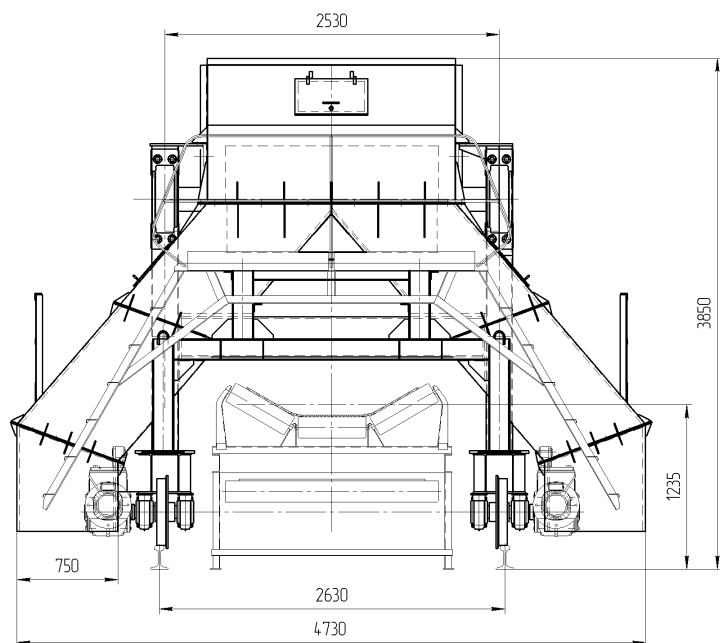


Рис. 14 Тележка разгрузочная напольная с тросовым приводом передвижения

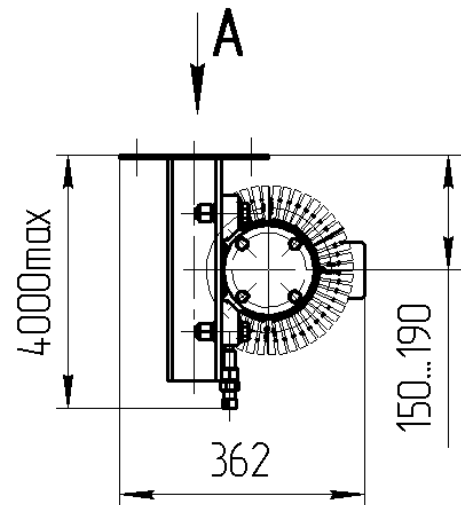
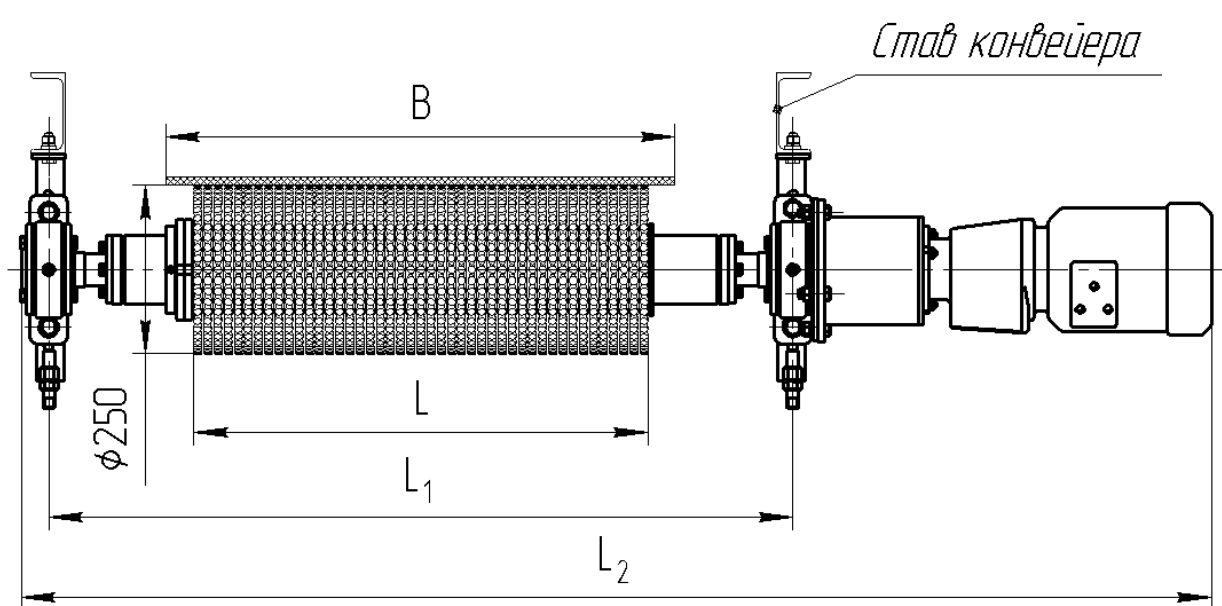


Техническая характеристика

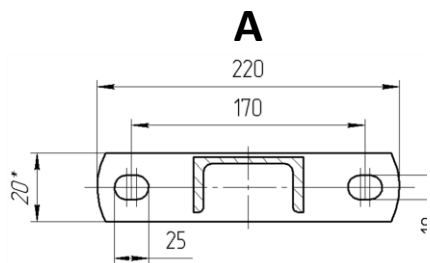
| | |
|--|-------|
| 1. Ширина ленты, мм | 1400 |
| 2. Диаметр барабанов, мм | 800 |
| 3. Колея рельсов, мм | 2600 |
| 4. Тип рельса ГОСТ 8161-75 | P65 |
| 5. Скорость передвижения тележки, м/с | 0,3 |
| 6. Скорость движения ленты конвейера, м/с, не более | 2,0 |
| 7. Механизм передвижения тележки – мотор-редукторы (Sew-Eurodrive, Nord, Bauer)N=5,5 кВт | 4 шт. |

По желанию заказчика тележка может быть спроектирована и изготовлена на другую ширину ленты

Рис. 15 Тележка разгрузочная напольная с приводом передвижения от мотор-редукторов



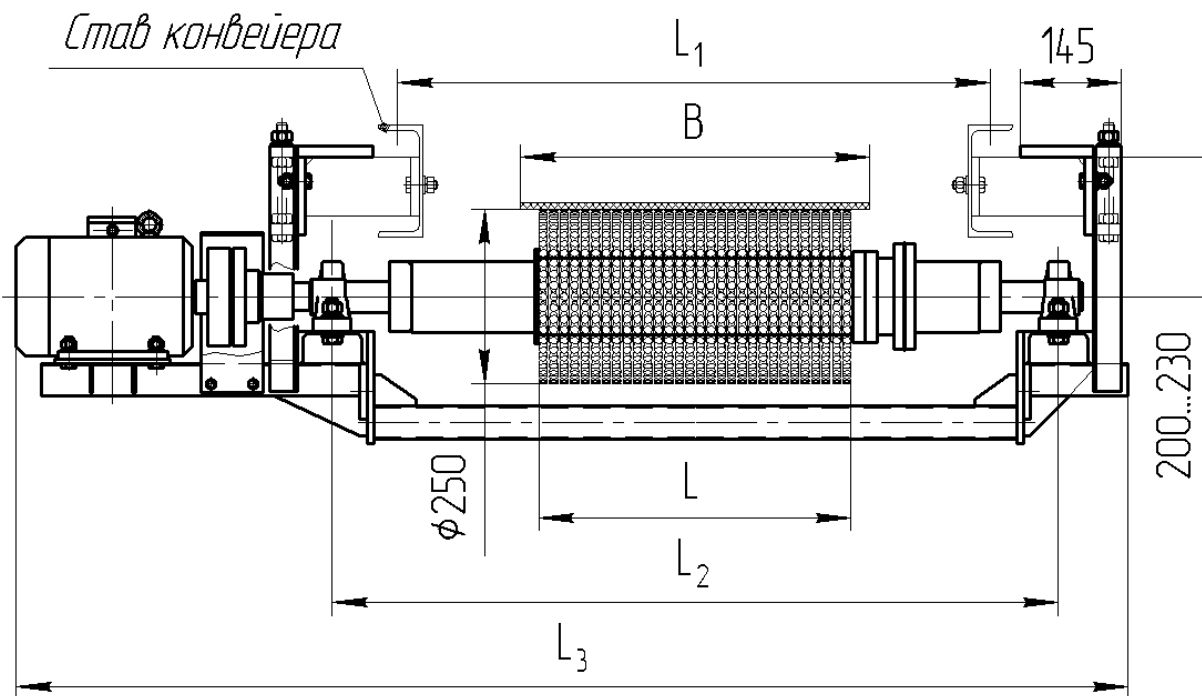
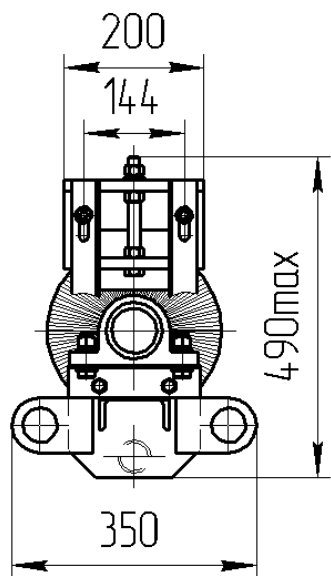
| Ширина ленты B, мм | Размеры, мм | | | Масса, кг |
|-----------------------|-------------|----------------|----------------|-----------|
| | L | L ₁ | L ₂ | |
| 500 | 450 | 720 | 1343 | 74 |
| 650 | 555 | 870 | 1493 | 77 |
| 800 | 675 | 1100 | 1723 | 81 |
| 1000 | 900 | 1300 | 2016 | 93 |
| 1200 | 1125 | 1550 | 2266 | 99 |
| 1400 | 1230 | 1750 | 2466 | 102 |
| 1600 | 1425 | 1950 | 2666 | 107 |



Пример условного обозначения щетки электрической для очистки ленты шириной B=800 мм с приводом от мотор-редуктора:
Щетка ЭЦМ-80

Номинальная частота вращения щетки – 300 об/мин.
В качестве привода применен мотор-редуктор NORD:
для B=500-800 N=1,5 кВт;
для B=1000-1600 N=2,2 кВт.

Рис. 16 Щетки электрические для очистки ленты с приводом от мотор-редуктора



| Ширина ленты В, мм | Размеры, мм | | | | Масса, кг |
|-----------------------|-------------|----------------|----------------|----------------|-----------|
| | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ | |
| 500 | 450 | 850 | 1040 | 1592 | 118 |
| 650 | 555 | 1000 | 1190 | 1742 | 121 |
| 800 | 675 | 1350 | 1540 | 2092 | 129 |
| 1000 | 900 | 1580 | 1770 | 2322 | 136 |
| 1200 | 1125 | 1900 | 2090 | 2642 | 145 |
| 1400 | 1230 | 2000 | 2190 | 2742 | 148 |
| 1600 | 1425 | 2200 | 2390 | 2942 | 154 |

Пример условного обозначения щетки электрической для очистки ленты шириной В=800 мм с приводом от электродвигателя:
Щетка ЭЩД-80

Номинальная частота вращения щетки – 750 об/мин.
В качестве привода применен эл.двигатель АИР90ЛВ8 (N=1,1 кВт; 750 об/мин).
Щетки могут комплектоваться взрывобезопасным электродвигателем.

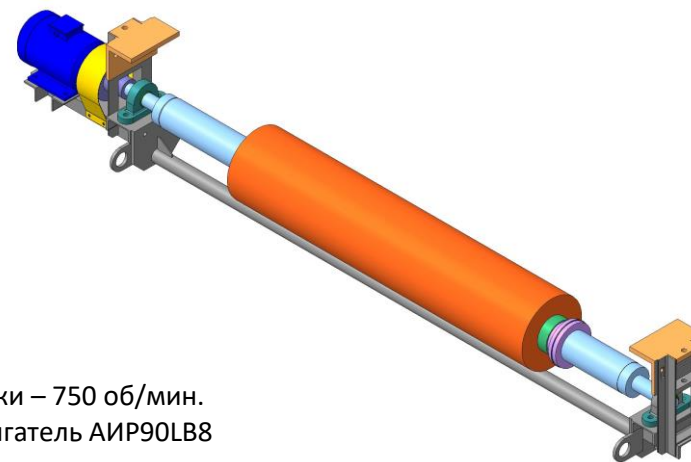


Рис. 17 Щетки электрические для очистки ленты с приводом от электродвигателя

На предприятии в настоящее время применяются в основном два вида футеровки барабанов: резиновое покрытие UNILAG и резино-керамическое покрытие REMAGRIP СК. Данные покрытия отвечают самым современным техническим требованиям. Они отличаются легкостью и простотой применения и хорошо зарекомендовали себя в самых разных условиях, пригодны для эксплуатации при любых нагрузках и в любом климате. Благодаря своей высокой абразивной и коррозионной устойчивости, эти материалы позволяют значительно увеличить срок службы конвейерных установок и заметно уменьшить количество простоев, повысить производительность и снизить трудозатраты на проведение технического обслуживания.

Резиновое покрытие UNILAG



- UNILAG имеет хорошие механические и физические показатели;
- UNILAG имеет специальный слой, который обеспечивает более высокую прочность на разрыв;
- UNILAG требует только одно нанесение клея на контактный слой;
- UNILAG может приклеиваться на барабан в продольном и поперечном направлении, что сокращает отходы до минимума;
- UNILAG превосходно отталкивает воду и загрязнения;
- UNILAG предназначен для барабанов средненагруженных тканевых лет;
- UNILAG может использоваться также на реверсивных барабанах

Футеровка UNILAG представляет собой резиновое покрытие с выпуклостями и контактным слоем, диаметр выпуклостей 30 мм, высота 5 мм, цвет – черный. Общая толщина покрытия – 10 мм.

Резино-керамическое покрытие REMAGRIP-СК



- REMAGRIP-СК предотвращает проскальзывание ленты благодаря повышенному коэффициенту трения;
- REMAGRIP-СК имеет отличные водо- и грязеотталкивающие свойства;
- REMAGRIP-СК имеет очень высокий срок службы (в 8-10 раз больше по сравнению с обычными резиновыми покрытиями);
- REMAGRIP-СК имеет очень высокую надежность покрытия даже при работе с обводненным, глинистым и шламовым материалом;
- REMAGRIP-СК может передавать значительно большие тяговые усилия по сравнению с резиновой футеровкой;
- REMAGRIP-СК не повреждает ленту благодаря эластичной резиновой основе;
- REMAGRIP-СК обладает оптимальной технологией наклеивания с использованием клеевой системы REMA TIP-TOP

Футеровка REMAGRIP-СК представляет собой резиновое покрытие с закрепленными способом вулканизации на резиновой основе керамическими пластинки Al_2O_3 .

При воздействии на поверхность барабанов повышенных температур от груза, либо от окружающей среды применяется гуммирование их теплостойкими, либо трудносгораемыми резиновыми материалами.

Еще одним из современных методов футеровки барабанов является футеровка их быстросменными пластинами. Данный метод зарекомендовал себя с лучшей стороны, потому как имеет определенный ряд преимуществ по сравнению с обычными методами футерования. Отсутствуют специальные требования к помещению, в котором будут проводиться работы. Все работы по монтажу могут быть выполнены как в ремонтной мастерской, так и непосредственно на объекте заказчика. Установка элементов не требует специальной подготовки и может производиться силами неквалифицированного рабочего персонала при любых погодных условиях. Обычно пластина футеровочная изготавливается из высококачественной трудногорючей, износостойкой резины, но возможно также ее изготовление из морозостойкой резины и других материалов.



Плюсы использования данного метода

- работа по футерованию может быть выполнена как в ремонтной мастерской, так и непосредственно на объекте заказчика;
- футеровочное покрытие пригодно для крайне тяжелых условий эксплуатации (обводненность, налипание глины, шлама, транспортировка абразивных материалов, большое натяжение ленты);
- применение для изготовления элементов футеровки износостойких материалов;
- улучшенная самоочистка (благодаря своей высокой способности к самоочищению резинового покрытия элементов футеровки барабан остается практически абсолютно чистым);
- небольшие размеры сменных деталей футеровки позволяют экономить средства при локальном износе барабана, а также возможность быстрой замены изношенных элементов неизбежно приводит к сокращению простоя оборудования;
- при использовании данной технологии является разовое, краткосрочное снятие барабана с конвейера, при трудозатратах два человека (газо-электросварщик и слесарь) весь процесс занимает 2-4 часа;
- отсутствуют процедуры обработки пластин футеровки и нанесения клея, что позволяет избежать дополнительных компонентов, применяемых традиционным способом (клей, грунтовочный состав и т.п.);
- закрепление пластин на барабане - четкий расчет, что позволяет минимизировать трудозатраты.

Барабан, футерованный быстросменными пластинами в разрезе

