МАГИСТРАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

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

// МАГИСТРАЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР

Магистральный ленточный конвейер предназначен для приемки горной массы со штрекового ленточного конвейера или другого технологического оборудования, ее транспортирования по магистральным выработкам подземных рудников и шахт, в том числе опасных по газу и пыли.
Конвейеры поставляются «под ключ» с полной привязкой всех узлов к горной выработке или надшахтному зданию по осям и высотным отметкам.
Поставка оборудования осуществляется укрупненными модулями готовыми к установке, что существенно сокращает время монтажных и пусконаладочных работ и повышает их качество.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ширина ленты, мм		1200, 1400, 1600, 2000
Производительность, т/час *		1500 – 6000
Угол наклона выработки, град **		0^0 ...+18^0
Скорость движения ленты, м/сек		2,5...5,0
Диаметр приводного барабана, мм		820, 1020, 1250, 1620
Диаметр обводного барабана, мм		800, 1000, 1230, 1400
Количество приводных блоков, шт. (основного привода)		1...4
Количество приводных блоков, шт. (промежуточного привода)		1...2
Электродвигатель асинхронный	мощность, кВт	160...1000
	частота вращения, об/мин	1485
Редуктор (производство)		Россия / импорт
Секция линейная	длина секции, мм	2400...5000
	шаг установки роликоопор, мм	1000...1500
	диаметр роликов, мм	133, 159, 194
	тип роликоопоры	Желобчатая
Степень взрывозащищенности		РН, РВ

* Производительность при удельной плотности горной массы 0,85 т/м3.
** Магистральные конвейеры для выработок с углами наклона, не вошедшими в данный диапазон, требуют индивидуальной проработки.

// РАЗГРУЗОЧНЫЙ БУНКЕР / РАЗГРУЗОЧНАЯ СЕКЦИЯ

Предназначены для разгрузки транспортируемого материала на последующий конвейер транспортной системы или сопрягаемое технологическое оборудование.





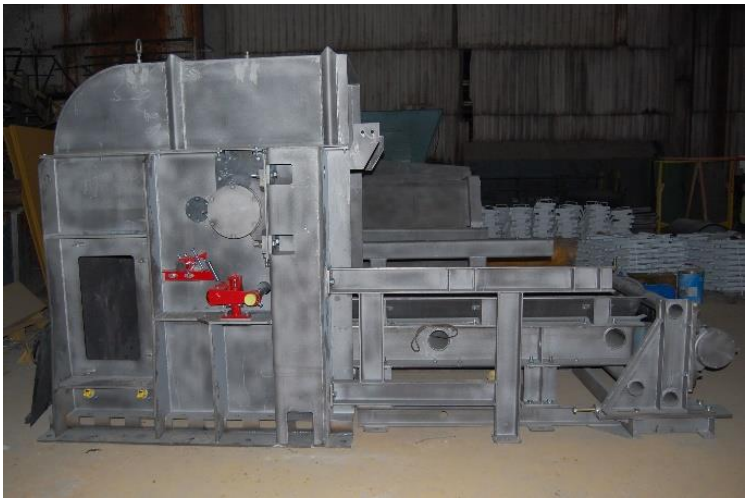
В данном узле устанавливаются:

- разгрузочно-приводной и отклоняющий барабаны;
- комплексный модуль грубой и тонкой очистки ленточного полотна;
- подборщик просыпи.

Конструкция бункера позволяет осуществлять установку и подключение устройств:

- датчиков заштыбовки различных типов, с применением специальных адаптеров;
- систем аспирации, пылеподавления;
- систем автоматического пожаротушения.

РАЗГРУЗОЧНЫЙ БУНКЕР С ПОДБОРЩИКОМ ПРОСЫПИ





// ПРИВОДНОЙ БЛОК

Приводной блок приводит в движение ленточное полотно и обеспечивает дальнейшую работу конвейера с заданной скоростью и производительностью, необходимой для технологического цикла горнодобывающего предприятия.

Приводные блоки выполняются на базе редукторных групп российского и зарубежного производства, в соответствие с ТЗ заказчика.

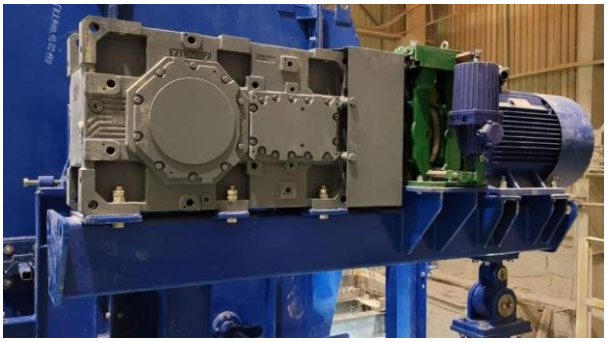
Типоразмерный ряд мощностей: 160-1000 кВт.

Основные компоновочные решения по установке:

Рамная компоновка
(классического типа)



Навесная компоновка на приводном барабане
(балочного типа с опорой момента)



Навесная компоновка на приводном барабане (фланцевого типа с опорой момента)





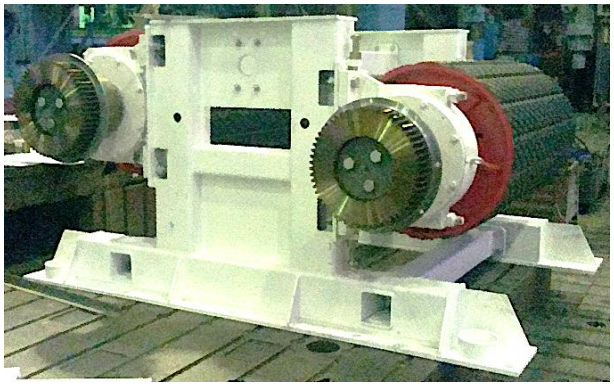
// СЕКЦИЯ ПРИВОДНАЯ

Предназначена для установки приводного и отклоняющего барабанов. В зависимости от компоновки устанавливаются два приводных барабана, либо приводной и отклоняющий. Для безопасности обслуживающего персонала барабаны закрыты кожухами.

Установка секции осуществляется на монтажной раме.

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ:

«Т-образного» типа (разъемная)



«Треугольного» типа (неразъемная)



// ЛИНЕЙНЫЙ СТАВ

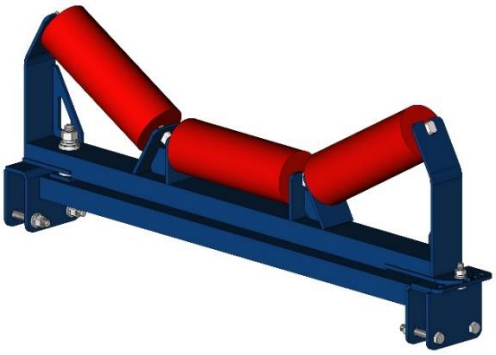
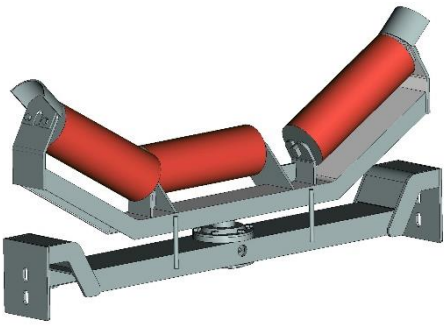
Предназначен для поддержания грузовой и холостой ветвей ленты. Обеспечивает установку конвейера, в соответствие с необходимой трассой транспортировки.

ДВА ВАРИАНТА ИСПОЛНЕНИЯ:

Подвесной жесткий	Жесткий напочвенный
	

Линейные ставы дополнительно комплектуются:

- устройствами для центрирования ленточного полотна (дефлекторные и поворотные роликоопоры);
- устройствами для улавливания ленточного полотна при его обрыве (при положительном угле установки свыше 10 град.);
- модулями для установки весов различных типов (при наличие данных требований в ТЗ);
- специальными секциями, позволяющими осуществить поворот трассы в горизонтальной плоскости (при наличие данных требований в ТЗ);
- подвесной линейный став комплектуется специальными подвесами, позволяющими производить регулировку в 3-х плоскостях для компенсации погрешности изготовления строительных конструкций или конфигурации кровли горной выработки;
- ограждениями, согласно ПБ.

Центрирующая роликоопора	
	

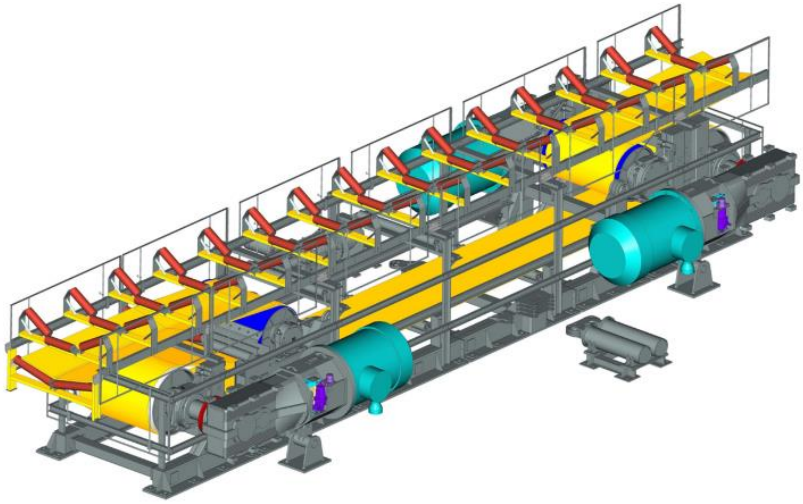
// НАТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО

Предназначены для создания заданного натяжения ленточного полотна в конвейере для обеспечения оптимального тягового усилия привода без проскальзывания.

ОСНОВНЫЕ КОМПОНОВОЧНЫЕ РЕШЕНИЯ:



Тележечное с автонатяжением грузами или электрической лебедкой, расположенное в хвостовой части ленточного конвейера.



Тележечное с автонатяжением электрической лебедкой, расположенное между приводными секциями

Привод натяжного устройства выполнен на базе редуктора РЧЦ-270 собственного производства





Натяжные устройства дополнительно комплектуются:

- технологическими лебедками ручного или электрического типа;
- механическими компенсаторами пуска пружинного типа;
- направляющими для перемещения натяжных кареток;
- захватами, ограничителями хода и ограждениями, согласно ПБ.

// ЗАГРУЗОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА И УКРЫТИЯ

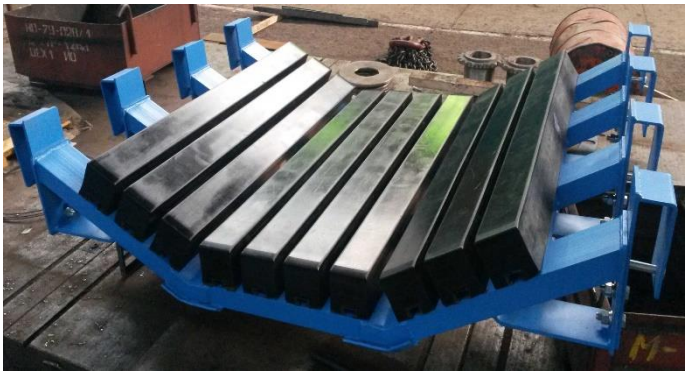
Предназначены для приема транспортируемого материала, формирования потока и обеспечивают герметизацию мест перегрузки.

Конструкция позволяет производить их комплектацию:

- демпферными станциями с амортизационными балками;
- амортизирующими роликами;
- аспирационными устройствами и средствами пылеподавления;
- специальными фартуками и дополнительными бортовыми уплотнениями;
- износостойкой футеровкой, согласно ТЗ.









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

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

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