



kmzko.ru

КМЗКО

КУРГАНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
КОНВЕЙЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

640003, РФ, г. Курган, ул. Коли Мяготина, 41

тел./факс: (3522) 48-48-24, 48-48-26

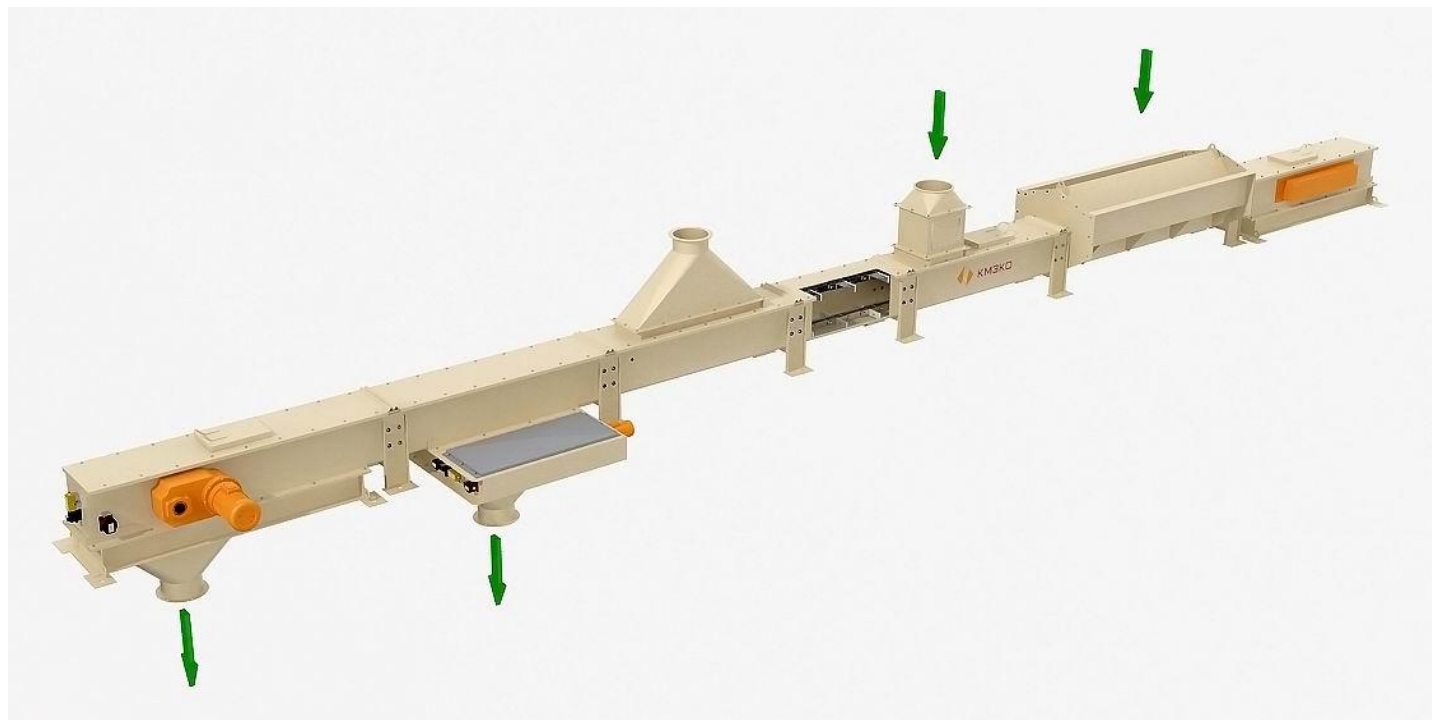
E-mail: kmzko@bk.ru

Курганское ОСБ №8599, г. Курган

К/с 30101810100000000650

БИК 043735650 ИНН 4501004356

КПП 450101001



Конвейеры цепные скребковые типа К4-УТФ с погруженными скребками

предназначены для горизонтального или полого-наклонного (под углом до 45°) перемещения зерна, муки, комбикормов, отрубей, семян подсолнечника и других продуктов в зерноперерабатывающей и мукомольной промышленности: на элеваторах, хлебоприемных пунктах, мельницах, крупяных, комбикормовых и кукурузных заводах.

Скребокковые конвейеры типа К4-УТФ выпускаются в трех модификациях: К4-УТФ-200, К4-УТФ-320 (одноцепные) и К4-УТФ-500 (двухцепной), где 200, 320 и 500 - внутренняя ширина желоба в мм.

Техническая характеристика

Наименование параметра	Типоразмер конвейера		
	К4-УТФ-200	К4-УТФ-320	К4-УТФ-500
Ширина короба в свету, мм:	200	320	500
Скорость движения тяговой цепи, м/с	0,6 - 0,9		
Длина транспортирования (max), м	до 75		
Угол наклона конвейера, град	до 45		
Производительность, т/ч по зерну (0,75 т/м ³)			
- горизонтального конвейера	50	100	200
- при угле 15 ⁰	42	84	168
- при угле 30 ⁰	35	70	140
- при угле 45 ⁰	28	56	112
Производительность, т/ч по комбикорму (0,6 т/м ³)			
- горизонтального конвейера	40	80	160
- при угле 15 ⁰	34	68	136
- при угле 30 ⁰	28	56	112
- при угле 45 ⁰	22	44	88
Производительность, т/ч по семенам подсолнечника (0,45 т/м ³)			
- горизонтального конвейера	30	60	120
- при угле 15 ⁰	25	50	100
- при угле 30 ⁰	21	84	84
- при угле 45 ⁰	16	64	64
Привод конвейера (на выбор)	эл/двигатель + муфта + редуктор мотор-редуктор 4МЦ2С (ОАО «ПЗМП», г. Псков) мотор-редукторы Danfoss BAUER / BONFIGLIOL / NORD / SEW-EURODRIVE		
Мощность привода, кВт	от 3 до 75		
Тяговый орган	пластинчатая тяговая однорядная (двухрядная) цепь специальной конструкции		
Шаг цепи, мм	125	160	160

Скребковый конвейер состоит из приводной и натяжной станций, проходных, загрузочных, разгрузочных и аспирационных секций желоба и одноцепного и двухцепного тягового органа. Порядок стыковки секций и их количество зависят от условий эксплуатации.

Управление конвейером - автоматическое, дистанционное.

Конвейеры выпускаются производительностью от 25 до 400 т/ч с различными конфигурацией трассы (горизонтальные, наклонные и полого-наклонные) и расположением загрузочных и разгрузочных секций.

По желанию Заказчика для различных условий монтажа разработаны модификации приводной и натяжной станции, позволяющие размещать их в самых неудобных местах.

Конвейеры могут комплектоваться аспирационными секциями, разгрузочными и загрузочными патрубками, а также загрузочными секциями, позволяющими работать "под завалом" без дополнительных задвижек.

Конвейеры могут изготавливаться как во взрывозащищенном исполнении так и для транспортирования продукта с температурой до 150⁰С.

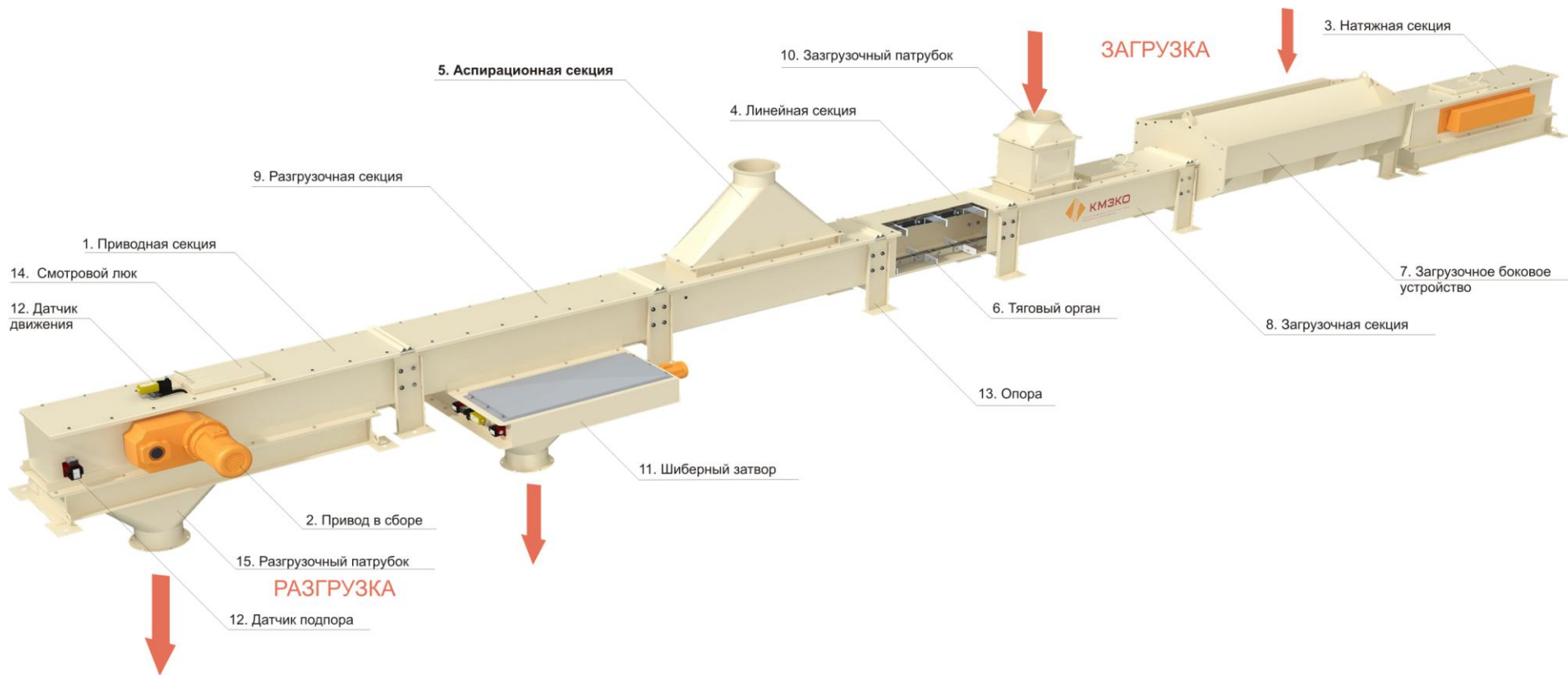
ПРЕИМУЩЕСТВА ЦЕПИ К4-УТФ:

- шарниры цепи работают без смазки и не забиваются транспортируемым материалом или продуктами коррозии, что характерно для закрытых шарниров, а самоочищаются;
- имеют более высокую удельную прочность (отношение разрушающей нагрузки к массе цепи);
- имеют меньший износ в шарнирах;
- капролоновые (полимерные) скребки, позволяют значительно снизить износ коробов и скребков.

Устройство и комплект поставки конвейера типа К4-УТФ

- приводная секция – поз.1
- привод в сборе - поз.2
- натяжная секция - поз.3
- линейная секция - поз.4
- аспирационная секция - поз.5
- тяговый орган - цепь со скребками – поз.6
- загрузочное устройство – поз.7
- загрузочная секция – поз.8
- разгрузочная секция – поз.9
- загрузочный патрубок – поз.10
- шиберный затвор на разгрузочной секции – поз.11
- датчики - поз.12
- опорные стойки – поз.13
- смотровой люк – поз.14
- разгрузочный патрубок – поз.15
- резиновые прокладки между секциями, метизы, крепежные изделия
- паспорт на изделие

ПРИМЕЧАНИЕ: количество комплектующих определяется в соответствии с типоразмером и длиной поставляемого конвейера.



Принцип работы конвейера

Конвейер представляет собой короб прямоугольного сечения, внутри которого движется по замкнутому контуру вокруг звездочки приводной секции и катка натяжной секции тяговый орган (цепь со скребками), транспортирующий продукт по желобу от места загрузки к месту выгрузки. Трасса образуется приводной секцией, линейными, загрузочными, разгрузочными, аспирационной секциями, натяжной секции соединяемыми последовательно. Порядок стыкования секций, кроме приводной и натяжной секций, их количество произвольные и зависят от требований монтажа у Заказчика. Секции соединяются разборным хомутом, закрепленным через уплотнительную прокладку к наружной поверхности желоба каждой секции. С обеих сторон и с низу основания хомута – регулировочные болты для устранения вертикальной и горизонтальной несоосности стыкуемых секций и отверстия для крепления их к фундаменту.

Принцип действия основан на сплошном волочении продукта, слои которого в 4-7 раз выше цепи и скребков. Благодаря силе сцепления продукта с цепью и скребками и внутреннему трению о желоб, он перемещается вдоль последнего.

Опции, позволяющие увеличить срок службы основных узлов цепных конвейеров:

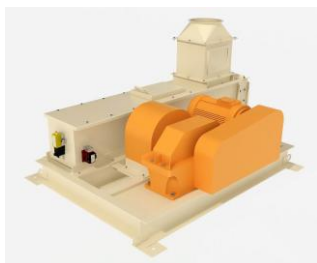
Наименование опции	Описание, характеристика	Иллюстрация
Изготовление короба из оцинкованной стали.	Устойчивость конструкции перед атмосферными осадками, отсутствие дополнительных несущих галерей, красивый европейский внешний вид.	
Плавный пуск цепного конвейера с применением устройства плавного пуска	Увеличение срока службы привода и цепи конвейера	
Частотное регулирование скорости цепи с применением частотного преобразователя	Увеличение сроков службы привода и других узлов цепного конвейера, дает возможность плавного регулирования скорости цепи, возможность построения современной автоматизированной системы управления цепным	

	конвейером	
Использование мотор-редукторов фирм BAUER Danfoss, SEW-Eurodrive, NORD, FLENDER	Увеличение сроков службы привода цепного конвейера, и повышение надежности, сервис-фактора. Уменьшение габаритов привода. Возможность исключения тихоходной муфты. Уменьшение эксплуатационных расходов.	 <p>BAUER geared motors</p>
Футеровка днища конвейеров износостойкими полимерными листами.	Снижение травмирования зерна, увеличение срока службы конвейеров, снижение шумности при работе.	
Изготовление цепей из специальных сталей и скребков из высокопрочных материалов.	При попадании в конвейер посторонних предметов не происходит заклинивания и поломки цепи и скребков.	
Проектирование цепного конвейера под условия Заказчика	От консультаций по телефону до разработки проектов конвейерных комплексов	
Возможность проведения шеф-монтажа, монтажа или установки цепного конвейера	Сокращение сроков монтажа цепного конвейера, оперативное решение вопросов, отсутствие проблем. Ответственность на одной организации перед Заказчиком.	

Основные узлы:

Приводная станция

- широкий диапазон выбора привода с учетом резерва мощности
- 3 комплектации исполнения привода
- комплектуется предохранителем в случае подпора продуктом и разгрузочным патрубком
- приводные звездочки имеют термическую закалку, изготавливаются из специальных сталей
- комплектуются подшипниковыми узлами SKF, FAG и др.



Линейные (промежуточные) секции

- быстро и эффективно собираются при помощи болтового соединения
- различные варианты комплектации корпуса
- футеровка полимерными листами для обеспечения долгой службы конвейера и уменьшения шума
- ролики холостой ветви с подшипниками для минимального трения и шума
- увеличенная толщина боковых стенок и днища до 3-4 мм



- Крышка
толщина 2 мм.
- Боковая стенка
толщина 3 мм.
- Опорные стойки
- Поддерживающий
ролик
- Днище корпуса съемное
толщина 3 мм.
возможна футеровка
полимерным листом
3-6 мм
- Направляющая
рабочей ветви цепи



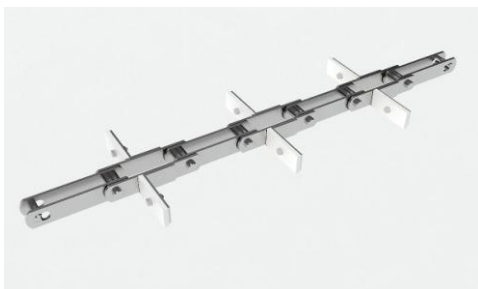
Натяжная винтовая станция

- используется для натяжения цепи
- простая, надежная и безопасная конструкция



Тяговые цепи

- цепи со скребками изготавливаются из высокопрочных материалов с применением специальной остастки
- 2 варианта исполнения скребков – в зависимости от типа транспортируемого материала и условий эксплуатации конвейера: усиленная и с полимерными скребками
- полимерные скребки обеспечивают полное опорожнение корпуса конвейера
- тяговая нагрузка от 80 до 224 кН
- толщина боковых пластин 6-8 мм (возможно 10 мм)



Загрузочные секции

- обеспечивают оптимальную загрузку цепного конвейера
- возможна установка нескольких загрузочных секций
- по трассе конвейера
- комплектуются патрубками, речными
- задвижками с ручным, электроприводом и пневмоприводом



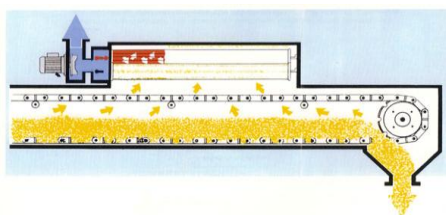
Разгрузочные секции

- поставляются с ручным, пневмо- и электроприводом
- укомплектованы износостойкими пластинами на направляющих
- комплектуются разгрузочными патрубками



Боковые загрузочные секции

- имеют модульную конструкцию, просто встраиваются в трассу конвейера
- идеальны для бункерной разгрузки, для разгрузки весов и других операций, связанных с опорожнением емкостей
- устанавливаются на ж/д и автоприемку зерна в завальную яму
- выполняют функцию самодозирования конвейера в случае его завала



Дополнительная комплектация:

- смотровые лючки и окна, дополнительные загрузочные патрубки,
- рамки и для крепления к полу;
- элементы самотека: двойные и тройные вводы, перекидные клапаны,
- распределяющие устройства, переходники, речные задвижки,
- выпускные шиберные затворы и другое;
- локальные фильтры



Преимущества и отличительные особенности цепных конвейеров типа К4-УТФ производства ЗАО «КМЗКО»:

- уровень продаж и отзывы наших клиентов позволяют нам утверждать, что мы выпускаем достаточно качественное надежное оборудование при разумных ценам;
- при комплектации конвейера стандартными узлами со склада сроки изготовления могут быть сокращены до 1 календарной недели. Стандартный срок изготовления оборудования 30-40 календарных дней;
- высокая оперативность в проработке заявок – «мы не заставим Вас долго ждать!»;
- высокое качество исполнения конструкции гарантирует большой период эксплуатации конвейеров без капитального ремонта;
- простота сборки конвейера - все узлы равнозначно стыкуются между собой в необходимой последовательности, сборка может быть быстро осуществлена при помощи гаечных ключей;
- удобство эксплуатации и обслуживания;
- индивидуальный подход к каждому конвейеру с целью достижения быстрого надежного «вживления» его без доделок-переделок в технологическую схему и максимально удобного простого обслуживания в эксплуатации;
- металлоконструкции конвейеров высоконадежны, технологически рассчитаны с большим запасом прочности, устойчивы к разрушающим промышленным факторам (вибрация, излом, скручивание, резонанс и т.п.), что достигается жестким контролем каждого этапа производства – от конструкторских разработок и на их основе расчета применяемых материалов до выхода конструкций их покрасочной зоны и контрольной сборки. Для каждого типа металлоконструкций применяются особые кондукторы, исключая любые ошибки сборки-сварки;
- компактность приводной и натяжной станций, обусловленная современными конструкциями и применением новейших систем привода;
- надежные, не требующие особого внимания при эксплуатации импортные мотор-редукторы с высоким сервис-фактором (коэффициентом эксплуатации);
- использование для приводных и натяжных валов подшипниковых узлов фирм SKF и FAG (Германия) с самоцентрированием;
- гарантийный срок 18 месяцев от даты поставки (или 12 месяцев от даты ввода в эксплуатацию);
- возможность увязки оборудования при комплексной комплектации объекта с другим технологическим оборудованием;
- широкий спектр услуг гарантирует нашим Клиентам возможность непрерывной эксплуатации оборудования.

Основные конфигурации трассы конвейеров:

- горизонтальная
- двойная коленная
- коленная
- наклонная
- повернутая коленная



Звоните: (3522) 45-76-88; 48-48-26; 41-65-45; 44-91-32

Пишите: konmash@konmash.ru

Заходите: www.kmzko.ru

Приезжайте: Россия, 640003, г. Курган, ул. Коли Мяготина, 41