



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 с погруженными скребками типа ТСЦ(П) и ТСЦ(П)-Т в обычном и термостойком исполнении

предназначены для горизонтального, полого-наклонного (до 15°) и круто-наклонного (до 30°) транспортирования пылевидных, порошкообразных и мелкокусковых насыпных грузов с максимальным размером частиц до 60 мм, а также горячих грузов с температурой до 200°С без принудительного охлаждения (при условии снижения исходной производительности с 2,5-3 раза).

Техническая характеристика

Наименование параметра	Типоразмер конвейера			
	ТСЦ (П)-200	ТСЦ(П)-320	ТСЦ(П)-500	ТСЦ (П)-630
Габариты короба в свету, мм:				
- ширина	200	320	500	630
- высота	360	440	440	440
Длина транспортирования (max), м	до 75			до 45
Угол наклона конвейера, град	до 30			до 15
Максимальная температура транспортировки груза, °С	200 - без принудительного охлаждения 450 – с принудительным охлаждением			
Скорость движения тяговой цепи, м/с	0,16 / 0,22 / 0,28 / 0,4 выбор скорости цепи зависит от абразивности и температуры транспортируемого груза			
Производительность при температуре груза до 70°С и скорости цепи 0,4 м/с, м³/ч:				
- горизонтального конвейера	35	70	140	240
- при угле 15°	30	60	120	200
- при угле 30°	25	50	100	170
Производительность при температуре груза выше 200°С, м³/ч				
- горизонтального конвейера	14	28	56	100
- при угле 15°	12	24	48	85
- при угле 30°	10	20	40	70
Привод конвейера (на выбор)	эл/двигатель + муфта + редуктор мотор-редуктор 4МЦ2С (ОАО «ПЗМП», г. Псков) мотор-редуктор Danfoss BAUER / BONFIGLIOLI / NORD			
Мощность привода, кВт	от 3 до 75			
Тяговый орган	пластинчатая тяговая катковая двухрядная цепь круглозвенная износостойкая цепь вильчатая цепь			
Шаг цепи / шаг скребков, мм	125	160	160	160

Основные отрасли применения цепных конвейеров типа ТСЦ(П):

- цементная промышленность;
- производство строительных материалов;
- металлургическая и горнодобывающая промышленность;
- энергетика и ЖКХ, биоэнергетика;
- деревообрабатывающая и целлюлозно-бумажная промышленность;
- производство минеральных удобрений.

ЦЕПНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ ЗАО «КМЗКО» применяются в составе следующих технологических процессов:

- подача сыпучих материалов на дробильное, помольное оборудование;
- золо- и шлакоудаление;
- топливоподача;
- пыле- и газоочистка.

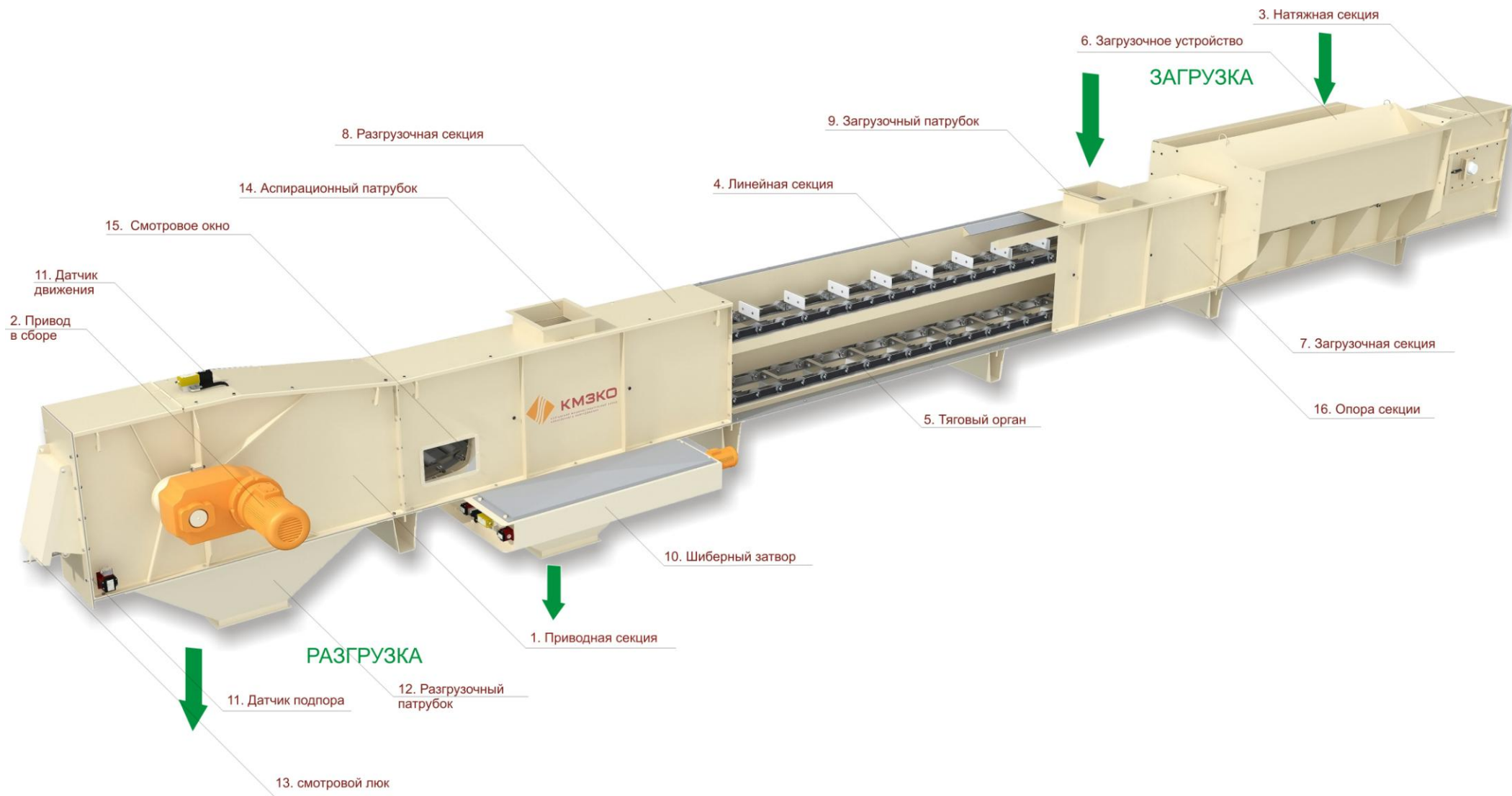
Мы помогаем нашим клиентам выбрать наиболее оптимальное решение и оказываем поддержку в виде сервисного обслуживания на протяжении всего срока эксплуатации оборудования.

Сервисное обслуживание, предлагаемое нашим Заказчикам, предусматривает следующее:

- отправка нашего квалифицированного персонала на предприятия;
- консультации с нашими специалистами и проектировщиками для разработки наиболее подходящих решений;
- изучение возможностей относительно подъема и транспортировки сыпучих материалов;
- быстрый доступ к информации по поставленному нами оборудованию.

Устройство и комплект поставки цепного конвейера типа ТСЦ(П):

- приводная секция – поз. 1
- привод в сборе – поз. 2
- натяжная секция – поз. 3
- линейная секция – поз. 4
- тяговый орган цепь со скребками – поз. 5
- загрузочное боковое устройство – поз.6
- загрузочная секция – поз. 7
- разгрузочная секция – поз. 8
- загрузочный патрубок – поз. 9
- шиберный затвор на разгрузочной секции – поз. 10
- датчики - поз. 11
- разгрузочный патрубок – поз. 12
- смотровой люк – поз. 13
- аспирационный патрубок подвода центральной системы аспирации или крепления локального фильтра ФЛ поз. 14
- смотровое окно – поз. 15
- опора секции – поз. 16
- резиновые прокладки между секциями, метизы
- паспорт на изделие



Принцип работы конвейера

Конвейер цепной с погруженными скребками типа ТСЦ(П), ТСЦ(П)-Т представляет собой коробчатую сборную конструкцию прямоугольного сечения из листовой стали толщиной от 4 до 6,0 мм (зависит от условий эксплуатации). В верхней части его закрывают крышками. В приводной секции (1) на подшипниковом валу расположены звездочки. На другом конце конвейера установлена натяжная секция (3), в которой имеются ролики натяжной оси и винтовой механизм натяжения. Между звездочками и роликами натянута тяговая пластинчатая катковая цепь со скребками(5). Нижняя и верхняя ветви цепи скользят по направляющим и роликам секций промежуточных и разгрузочных. Натяжное устройство монтируют со стороны загрузки транспортера. Оно обеспечивает необходимое натяжение скребковой цепи.

Приводная секция (1), состоит из рамы привода, привода в сборе (2). Привод блокирован с устройством, отключающий электродвигатель при обрыве тяговой цепи (11). При включении электродвигателя приводные звездочки перемещают цепь внутри короба транспортера. Скребки на цепи захватывают груз и перемещают его по дну короба от загрузочной секции (7) к разгрузочной (8). Конструкция конвейера позволяет загружать и разгружать его в нескольких точках по длине короба, это осуществляется управлением шибберных затворов (10) и реечных задвижек. Разгрузка осуществляется через патрубки (12) в днище разгрузочной секции.

Длина транспортирования зависит от количества промежуточных и разгрузочных секций.

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

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	

<p>Частотное регулирование скорости цепи с применением частотного преобразователя</p>	<p>Увеличение сроков службы привода и других узлов цепного конвейера, дает возможность плавного регулирования скорости цепи, возможность построения современной автоматизированной системы управления цепным конвейером</p>	
<p>Использование мотор-редукторов фирм BAUER Danfoss, SEW-Eurodrive, NORD, FLENDER</p>	<p>Увеличение сроков службы привода цепного конвейера, и повышение надежности, сервис-фактора. Уменьшение габаритов привода. Возможность исключения тихоходной муфты. Уменьшение эксплуатационных расходов.</p>	
<p>Футеровка днища конвейеров листами из специальных износостойких и жаропрочных сталей.</p>	<p>Увеличение срока службы конвейеров, снижение шумности при работе.</p>	 <p>Накладка для направляющей из износостойкой стали</p> <p>Футеровка днища износостойким листом. Толщина футеровки 3-6 мм.</p>
<p>Проектирование цепного конвейера под условия Заказчика</p>	<p>От консультаций по телефону до разработки проектов конвейерных комплексов</p>	
<p>Возможность проведения шеф-монтажа, монтажа или установки цепного конвейера</p>	<p>Сокращение сроков монтажа цепного конвейера, оперативное решение вопросов, отсутствие проблем. Ответственность на одной организации перед Заказчиком.</p>	

Основные узлы:

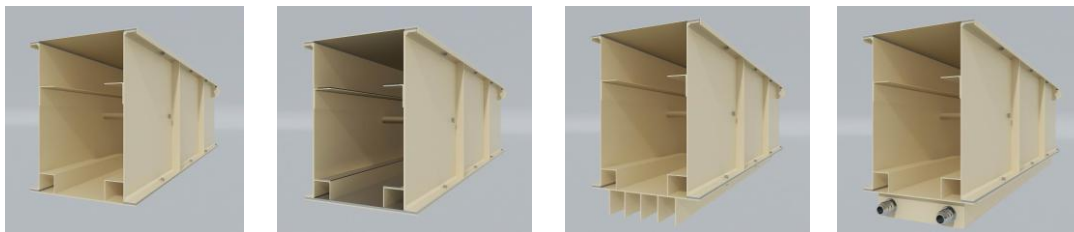
Приводная станция

- широкий диапазон выбора привода с учетом резерва мощности
- 4 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 днища износостойкими и жаропрочными листами для обеспечения долгой службы конвейера и уменьшения шума
- увеличенная толщина боковых стенок до 4-6 мм и днища до 6-10 мм



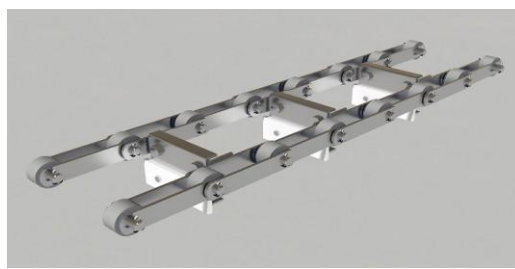
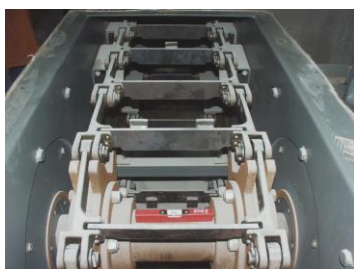
Натяжная винтовая станция

- используется для натяжения цепи
- оборудована механизмом для регулировки натяжения цепи во время работы
- надежная и безопасная конструкция



Тяговые цепи

- цепи со скребками изготавливаются из высокопрочных материалов с применением специальной остастки
- конструкция позволяет исключить заклинивание конвейера в случае попадания посторонних предметов
- долговременная работа
- несколько вариантов исполнения скребков – в зависимости от типа транспортируемого материала и условий эксплуатации конвейера
- полимерные, резиновые, стальные скребки обеспечивают полное опорожнение корпуса конвейера
- тяговая нагрузка цепей от 112 до 450 кН
- толщина боковых пластин 6-8 мм (возможно 10 мм)
- возможна поставка конвейеров с круглозвенными и вильчатыми цепями



Загрузочные секции

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



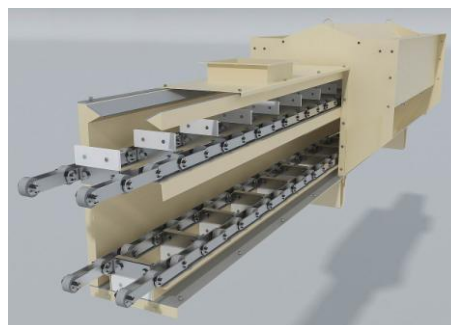
Разгрузочные секции

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



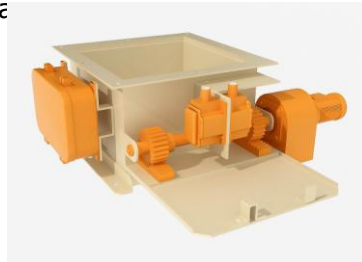
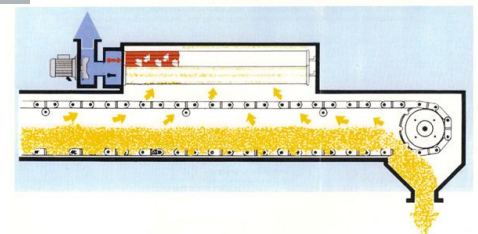
Боковые загрузочные секции

- 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 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, реечные задвижки,



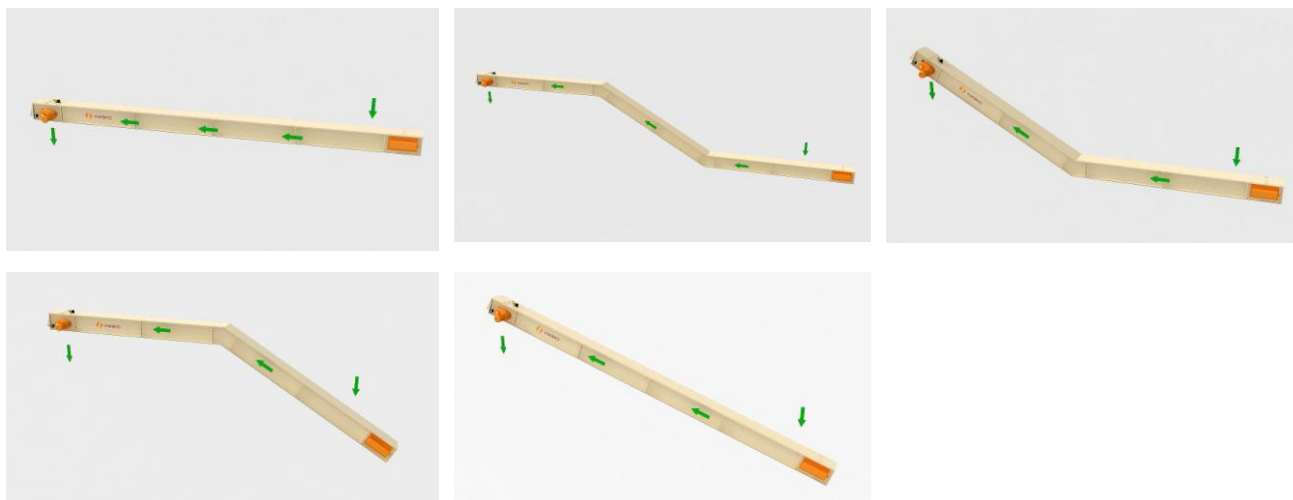
Преимущества и отличительные особенности цепных конвейеров типа ТСЦ производства ЗАО «КМЗКО»:

- 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, исключающие 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