

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://kirov mash.nt-rt.ru/> || khv@nt-rt.ru

КИРОВМАШХОЛДИНГ

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ



Ленточные конвейеры

Винтовые конвейеры

Скребковые конвейеры

Цепные конвейеры

Элеваторы

Рольганги

Питатели

Раствариватели биг-бэгов

Разгрузчики вагонов

Транспортеры для деревообработки

Комплекующие

Ленточные конвейеры

Классификация ленточных конвейеров

Ленточный конвейер классифицируется по различным параметрам, что позволяет подобрать решения автоматизации различных отраслей промышленности, и спроектировать уникальное оборудование для оптимального решения ваших задач.

Классификация по габаритам и способу применения

Стационарные – используются для выполнения процедуры перемещения материалов достаточно большого количества. Используются при постоянной загрузке на предприятии, встраиваются в многолетние технологические линии в производстве.

Передвижные и поворотные конструкции – предназначены для перемещения относительно на небольшое расстояния, при этом они могут работать в режиме многозадачности за счет своей мобильности, и участвовать в нескольких технологических линиях производства

Поворотные, передвижные – мобильные конвейера, предназначены для работы в режиме многозадачности в помещении со сложной планировкой, когда требуются разовые использования оборудования при разноплановом использовании на производстве.

По типу трассы устройства

Классифицировать по типу трассы существует для определения возможностей производительности и выбору несущего элемента для эффективной работы оборудования:

Горизонтальная трасса-трасса с горизонтальным расположением, классифицируется как классическая компоновка ленточных конвейеров, которая позволяющая достигать максимально возможной производительности при достаточно простой конструкции оборудования.

Крутонаклонная трасса - это трасса, предназначенная для выполнения сложных технологических операций в сложных помещениях.

Трасса с переломом – это трасса предназначена для решения сложных технологических задач, с данной трассой проектирование конвейерного оборудование происходит под конкретные задачи используемого производственного оборудования в технологических линиях.

Трасса с изменяющимся углом наклона – представляет собой многофункциональное оборудование, предназначенное для работ в различных технологических цепях предприятия.

Классификация по типу расположенной несущей поверхности

Классификация по типу несущей поверхности существует для определения более эффективного перемещения сыпучих материалов и штучных грузов

- С гладкой поверхностью предназначен для перемещения грузов по прямой и до наклона трассы в 20 град
- С шевронной поверхностью предназначен для перемещения грузов при наклоне трассы свыше 20 град
- С расположенными перегородками, предназначена для перемещения штучных грузов при наклоне трассы свыше 20 град, где требуется разделение предметов для технологической цепочки предприятия.



Ленточный конвейер стационарный



Ленточный конвейер передвижной



Ленточный конвейер наклонный



Ленточный конвейер L-образный



Ленточный конвейер Z-образный



Ленточный конвейер с регулировкой высоты подъема



Ленточный конвейер поворотного типа

Винтовые конвейеры

Винтовой конвейер (шнековый конвейер, шнек) — транспортное устройство для сыпучих, мелкокусковых, пылевидных, порошкообразных материалов.

Принцип работы винтового конвейера

Шнеки используют на предприятиях по производству строительных материалов, в комбикормовой, мукомольной и химической промышленности для перемещения в горизонтальном, вертикальном и наклонном направлениях сыпучих, мелкокусковых, пылевидных, порошкообразных материалов (как правило на расстояние до 40 м по горизонтали и до 30 м — по вертикали). В машиностроительных цехах применяется для транспортировки сливной стружки от станков.

Нецелесообразно при помощи шнеков перемещать липкие, высокоабразивные, а также сильно уплотняющиеся грузы. К положительным свойствам шнеков относятся несложность технического обслуживания, простота устройства, небольшие габаритные размеры, герметичность, удобство промежуточной разгрузки.

Классификация

- Винтовые конвейеры классифицируют:
- по виду корпуса (труба, желоб)
- по наклону (горизонтальные, пологонаклонные, крутонаклонные, вертикальные);
- по направлению спирали;
- по переменной шага и диаметра винта;
- по конструктивному исполнению винта (сплошные, лопастные, ленточные, фасонные).
- Форма винта выбирается в зависимости от вида транспортируемого груза.

Принцип работы винтового (шнекового) конвейера

Данный вид конвейера состоит из привода (редуктор и электродвигатель), вращающего винт (рабочий орган машины), приводного вала с укрепленными на нем витками транспортирующего винта, желоба с полуцилиндрическим днищем, загрузочного и разгрузочного устройства. Через отверстия в крышке желоба подается насыпной груз и скользит вдоль желоба при вращении винта. Совместному вращению груза с винтом препятствует сила тяжести груза и трение его о желоб. Через отверстия в днище, снабженные затворами осуществляется разгрузка желоба. Винт шнека выполняют одно-, двух- или трехзаходным, с правым или левым направлением спирали. Поверхность винта шнека бывает лопастной, фасонной, ленточной, сплошной (применяют при перемещении порошкового насыпного, сухого мелкозернистого груза, не склонного к слеживанию). При перемещении слеживающихся грузов применяют винты шнека с лопастной, фасонной формами.

Вал винта шнека состоит из отдельных секций и может быть трубчатым (скрепляются между собой с помощью вставляемых по концам коротких соединительных валиков, имеют меньшую массу) или сплошным. Вал винта шнека лежит в концевых (укрепляют в торцевых стенках желоба) и промежуточных (подвешиваются сверху на укрепленных на желобе поперечных планках) подшипниках. Один из концевых подшипников делают упорным и устанавливают обычно со стороны, в которую перемещается груз. Промежуточные подшипники имеют малые диаметр и длину, а также надежное уплотнение во избежание загрязнения частицами груза.



Винтовой конвейер в трубе



Винтовой конвейер в желобе



Винтовой конвейер передвижной



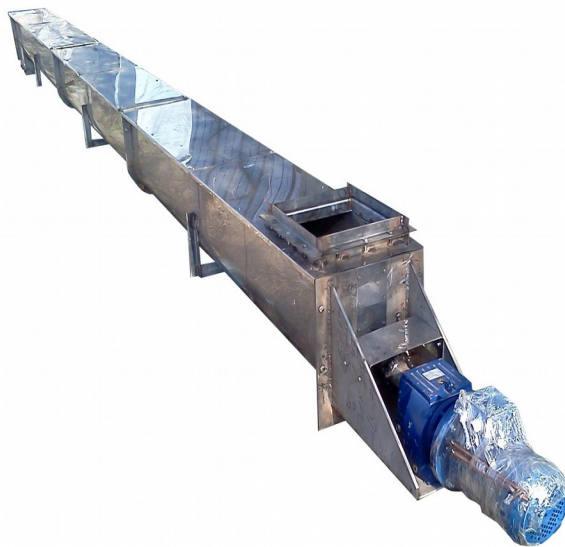
Винтовой конвейер наклонный



Винтовой конвейер с регулировкой высоты подъема



Винтовой конвейер с бесстержневые шнеком



Винтовой конвейер из нержавеющей стали

Скребокковые конвейеры

Производство скребокковых транспортёров

Данные конвейера перемещает груз внутри короба с помощью скребков. Наибольшее применение данные транспортеры получили в работе с сыпучими и кусковыми грузами. Засыпается груз в конвейер при помощи загрузочной воронки. Рабочей частью может выступать как нижняя, так и передняя ветвь, в редких случаях – обе. Форма скребков и очертание сечения желоба должны быть аналогичными. Скребки могут быть шаблонными из листовой стали или литыми, а желоб изготавливают обычно из стали. Скребокковые конвейеры имеют небольшую массу, а также могут производить загрузку/разгрузку в любой точке желоба. Применения скребокковых конвейеров ограничивается в связи с измельчением груза и быстрого износа короба, в результате транспортировки абразивного груза. (удалил предложение оно не в тему было)

Классификация скребокковых конвейеров

по виду применения:

- подземные скребокковые конвейеры (для угольных и рудных шахт)
- скребокковые конвейеры общего назначения (для поверхности шахт и обогатительных фабрик)
- специальные скребокковые конвейеры (применяемые в горнотранспортных машинах)

по типу тяговой цепи

- скребокковый конвейер с роликовтулочной цепью
- скребокковый конвейер с разборной цепью
- скребокковый конвейер с круглозвенной цепью

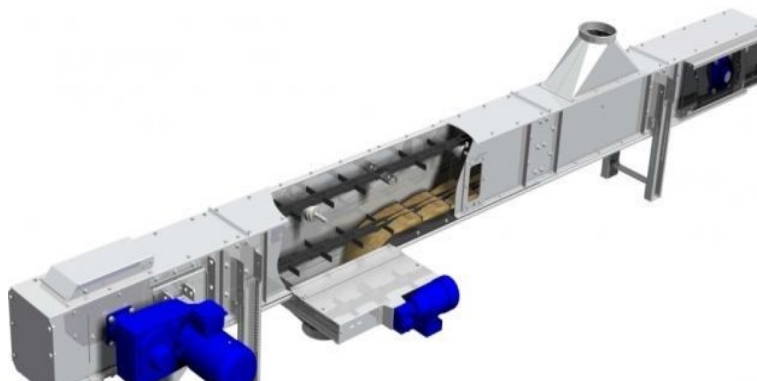
по виду рабочей ветви

- скребокковый конвейер с верхней рабочей ветвью

- скребковый конвейер с нижней рабочей ветвью
 - скребковый конвейер с двумя рабочими ветвями
- по способу перемещения конструкции
- стационарные скребковые конвейеры
 - передвижные скребковые конвейеры
- по исполнению корпуса
- прямолинейные
 - с изгибом
- по расположению
- горизонтальные
 - наклонные
 - крутонаклонные



Скребковый конвейер с верхней рабочей ветвью



Скребковый конвейер с погружными скребками



Скребокый конвейер с боковыми ветвями



Скребокый конвейер L-образный



Скребковый конвейер Z-образный

Цепные конвейеры

Цепные конвейеры – оборудование, применяемое в различных промышленных предприятиях. Данный вид оборудования используется для перемещения грузов с большим весом и больших габаритов, для перемещения грузов, находящихся на европоддонах, разогретых до высоких температур или в достаточно холодных климатических условиях. У оборудования такого типа есть несколько основных конструктивных элементов-это металлический корпус цепного конвейера с опорными секциями, приводная секция(тяговая) которая приводит в движения тяговые цепи, и натяжная секция которая позволяет регулировать равномерное натяжение цепей. Внутри корпуса располагают тяговый орган. Тяговое усилие у цепных конвейеров создается при помощи одной цепи или нескольких одинаковых цепей. В зависимости от поставленной задачи могут быть использованы различные виды цепей: приводные и специального назначения. Груз укладывают на саму цепь, пластины или лотки, установленные на тяговую цепь. В движение цепной конвейер приходит при запуске электропривода.

Применение: Чаще всего такой вид транспортеров применяется для поперечного или продольного перемещения паллетов, европоддонов, коробок, деревянных ящиков, штабелей фанеры, гипсокартона, грузов в упаковке и прочих материалов. Также цепной конвейер используется на заводах в качестве транспортирующего оборудования для охлаждения изделий до необходимой температуры после термической обработки, или нагрева изделий до определенной температуры или загрузки и выгрузки продукции из печи.

Цепные конвейеры по сравнению с ленточными конвейерами, имеют большую грузоподъемность. Благодаря этим качествам данные конвейеры широко используются на многочисленных промышленных предприятиях, чаще всего их можно увидеть на заводах, специализирующихся на выпуске автомобилей, судов, крупногабаритных механизмов, металлургических комбинатах, деревообрабатывающих и мебельных предприятиях.



Цепной конвейер

Элеваторы (нории)

Элеваторы ковшовые(Нории) используются для деликатного вертикального перемещения сыпучих материалов без тары. Они позволяют поднять груз на высоту до 60 метров. Данное оборудование широко используется на предприятиях сельскохозяйственной, пищевой и химической, горнодобывающей промышленности. Элеваторы относятся к промышленному оборудованию и отличаются высокой надежностью.

Выделяют три основные классификации ковшовых элеваторов.

1. В зависимости от тягового органа элеваторы делятся на цепные и ленточные.
2. По скорости движения ковшей нории бывают быстроходные и тихоходные.
3. По типу расположения ковшей элеваторы бывают с сомкнутыми ковшами и расставленными.

Производительность элеваторов может достигать 500 т/ч.

Отличительные особенности элеваторов (норий):

- Большая высота подъема сырья
- Сравнительно небольшие габариты
- Надежность
- Долговечность
- Принцип работы прост и не требует серьезных знаний
- Доступная цена.

Принцип работы элеваторов (нории)

Приводной барабан начинает вращаться после включения привода. Он приводит в движение надетую на него ленту с ковшами. Груз, находящееся снизу, поступает в башмак, далее – в ковши на ленте. Материал находится там, пока поднимется вверх по секциям к головке. В верхней части элеватора, лента огибает барабан, ковши поворачиваются. Находящееся в них груз выбрасывается в воронку и выходит из нории.



Элеватор ковшевой ленточный



Элеватор ковшевой цепной



Нория зерновая

Рольганги

Рольганг – роликовый конвейер, предназначенный для транспортировки штучных единиц грузов. Рольганг представляет собой полотно состоящего из роликов, по которым передвигаются тяжелые предметы под действием собственного веса с помощью управляющих устройств или вручную. По эксплуатационным характеристикам изготавливаются рольганги приводного и не приводного типа. Основная задача приводных рольгангов – увеличение производительности за счет автоматизации промышленных предприятий. Из за универсальности конструкции рольгангов, их применение возможно в различных отраслях промышленности: в мебельной, химической, машиностроительной, пищевой, где необходима транспортировка разборных деталей, упаковок. В целях улучшения эффективности работы рольгангов, используются синхронизация с автоматическими механизмами, это позволяет обеспечить высокую производительность погрузочно-разгрузочных работ. По мере применения устройства уменьшается объем дорогостоящей ручной работы. За счет снижения затрат на труд рабочих и время перемещения грузов, уменьшается нагрузка, улучшаются условия труда, неизменно растет качество продукции.

Работа приводного рольганга основана на перетаскивании грузов за счет вращающихся вокруг неподвижной оси роликов приводимых в движение двигателем. Сообщается вращение элементам установленным вдоль рольганга роликово-втулочные цепи или клиновых ремней.

Приводной рольганг дает более эффективную производительность и большую механическую грузоподъемность за счет электродвигателя. Рольганги данного типа осуществляют транспортировку крупногабаритных грузов при постоянном показателе скорости, но при этом скорость может регулироваться. При процессе транспортирования груз может поворачиваться к исходной позиции на любой заданный угол. Это характерно для тяжелых грузов которые нужно развернуть в движении транспортировки для удобства, реверсивное перемещение регулируется за счет переключения двигателя. Ролики на приводном рольганге осуществляют передвижение за счет тягового органа. Неприводные рольганги работают не за счет двигателя, а гравитационных сил, то есть передвигается на устройстве под действием собственного веса.



Рольганг неприводной



Рольганг приводной

Питатели

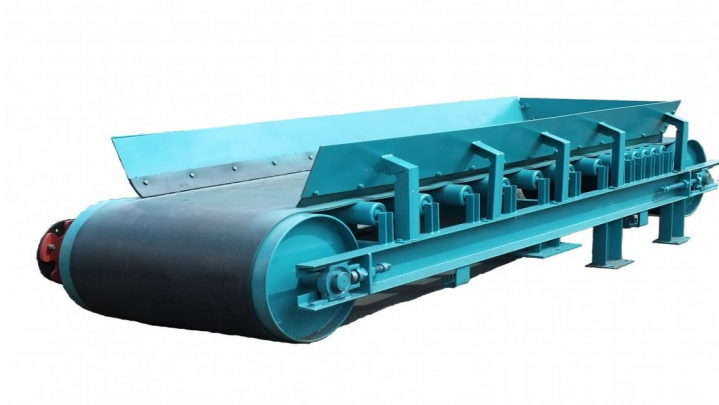
Питатель – комплектующая часть конвейера, которая обеспечивает непрерывную и равномерную выгрузку материала из бункера. Питатели также встраивают в перегрузочные и загрузочные узлы механизма для ускорения перемещаемого груза до скорости рабочего полотна конвейера и минимальной высоты падения груза.

Производимые питатели:

Ленточный питатель - предназначен для регулировки объем подачи сыпучей продукции. Устанавливается с дробилками, ленточными конвейерами, грохотами, мельницами, сортировочными системами. Ленточные питатели применяют на металлургических,

угледобывающих, горно-обогатительных предприятиях. Питатель состоит из барабанов(приводного и натяжного), между которыми натянута лента, привода и бункера, расположенного на сварной раме. Устройство работает по данному принципу: продукция загружается в бункер, после этого она поступает на вращающуюся транспортерную ленту, где приводной барабан вращается за счет электропривода. Если работа происходит с пылевидными материалами, нужно выбирать питатели с защитным укрытием. Их производительность напрямую зависит от скорости транспортировочной ленты.

Винтовой питатель: В конструкцию винтового питателя входит желоб или труба, шнек, подшипниковые опоры и привод. Винт вращается благодаря встроенному мотор-редуктору, за счет чего груз перемещается вдоль желоба или трубы. Такие питатели монтируются перед дозаторами, промежуточными емкостями, смесителями. Модели отличаются от аналогов обширным диапазоном регулировок, оригинальной конструкцией уплотнений и подшипниковых узлов, простотой обслуживания.



Питатель ленточный



Питатель винтовой

Раствариватели биг-бэгов

Раствариватель "биг-бэгов" применяется для растарки (разгрузки) мягких контейнеров типа "Биг-Бег" рыхлых, свободно текущих порошкообразных материалов и смесей таких как цемент, гипс, песок, керамзит и т.д. Для растаривания используются мешки грузоподъемностью до 2000 кг мягкого контейнера разового использования.

Раствариватели биг-бэгов на предприятиях заменяют габаритные и малоэффективные силосы и бункеры, традиционно применяемые в строительной индустрии, так и в агросекторе. Станции

растаривания относительно небольшие масса-габаритные характеристики, их незаменимыми в производствах временного размещения (непосредственно на производственной площадке).

Если в процессе работы подача материала из контейнера приостанавливается, необходимо немного приподнять контейнер с помощью грузоподъемного устройства над бункером растаривателя, тем самым дать возможность материалу покинуть контейнер, периодически включая электромеханический вибратор.



Растариватель биг-бэгов для ленточного конвейера



Растариватель биг-бэгов для винтового конвейера



Растариватель биг-бэгов для скребкового конвейера

Разгрузчики вагонов

Перегрузатели вагонов типа хоппер используются для разгрузки и транспортировки материалов, через нижние люки вагонов в случае отсутствия и сложности установки промежуточного бункера в подрельсовом пространстве.

Область применения:

- на небольших предприятиях в качестве основного оборудования для работы с вагонами, на предприятиях в качестве вспомогательного оборудования для прямой разгрузки материала в цементовозы.
- на предприятиях занимающихся производством и использованием минеральных удобрений и компонентов (работа с минераловозами)
- на предприятиях занимающимся изготовлением кормов для животноводческих ферм (работа с зерновозами и минераловозами)
- В смежных отраслях с аналогичными технологическими схемами.



Комплекс разгрузки вагонов хоппер



Ленточный разгрузчик вагонов



Винтовой разгрузчик вагонов

Транспортеры для деревообработки

В деревообработке ленточные транспортеры могут с успехом применяться для **удаления стружки (опилок)** и межоперационного перемещения деталей (заготовок) внутри столярного цеха (участка). Ленточные транспортеры могут быть изготовлены как отдельно, так и в составе деревообрабатывающих станков.



Бревнотаски



Поперечно-цепной транспортер



Поштучная выдача бревен



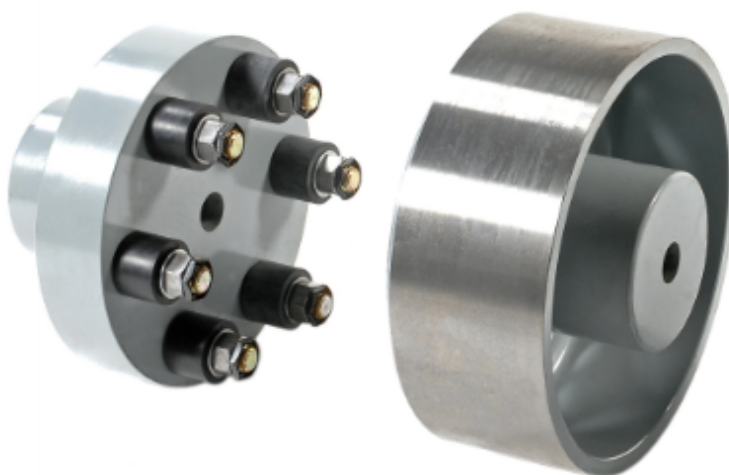
Сортировочные линии

Комплектующие

Муфты



Муфта упругая втулочно-пальцевая (МУВП)



Муфта упругая втулочно-пальцевая с тормозным шкивом (МУВПТ)



Муфта кулачково-дисковая (КД)



Муфта зубчатая (МЗ, МЗП)



Муфта зубчатая с тормозным шкивом (МЗТ)



Муфта цепная (МЦ)



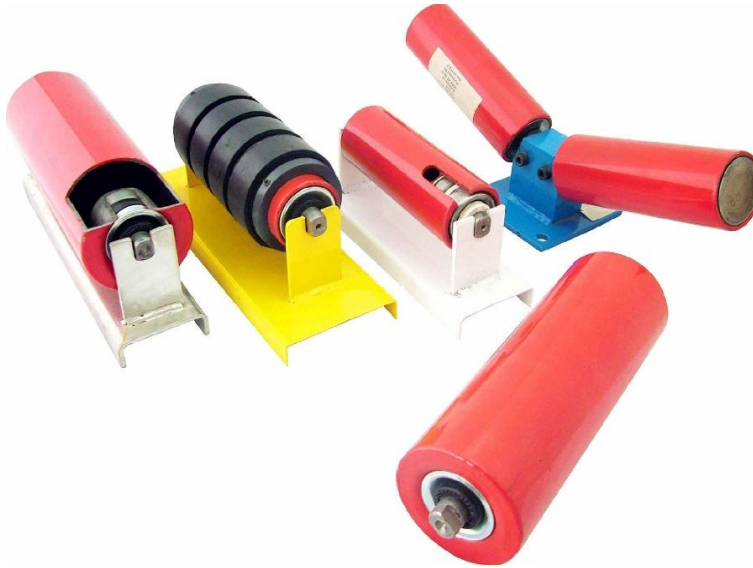
Муфта фланцевая (МФ)



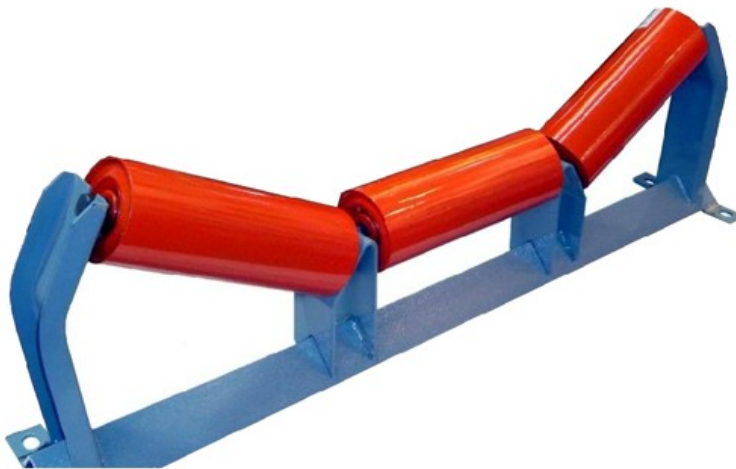
Муфта фланцевая с тормозным шкивом (МФТ)



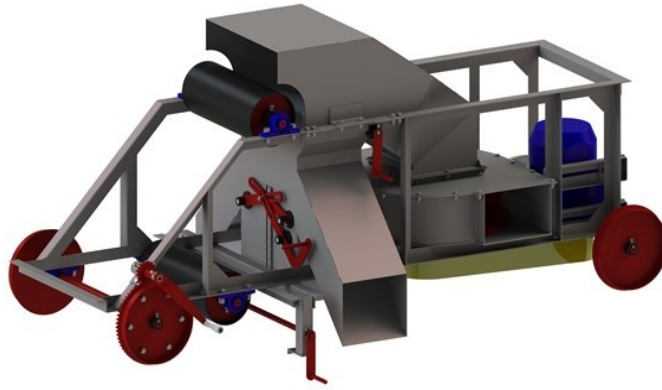
Барабаны (приводные, натяжные)



Ролики



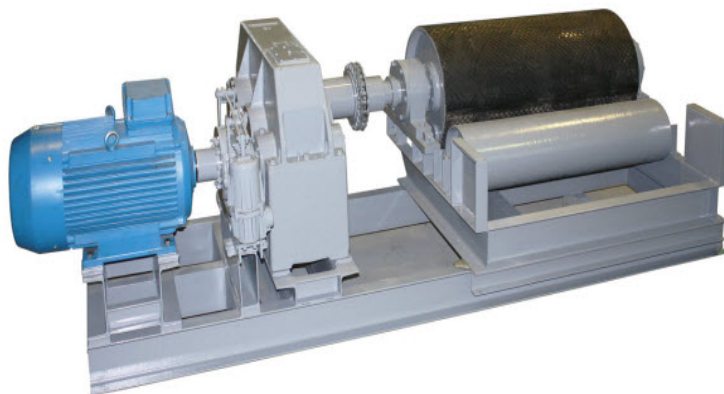
Роликоопоры



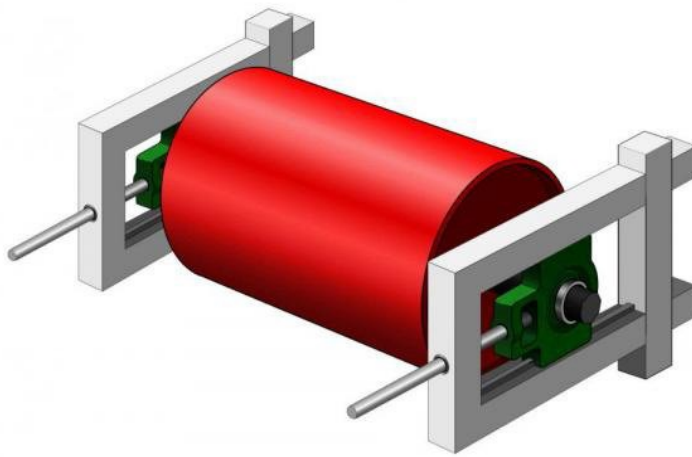
Разгрузочные тележки



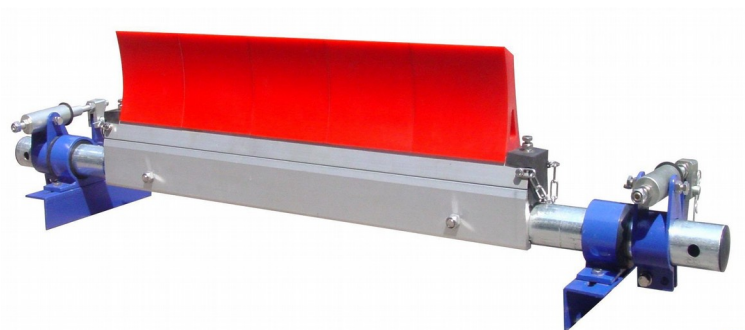
Плужковый сбрасыватель



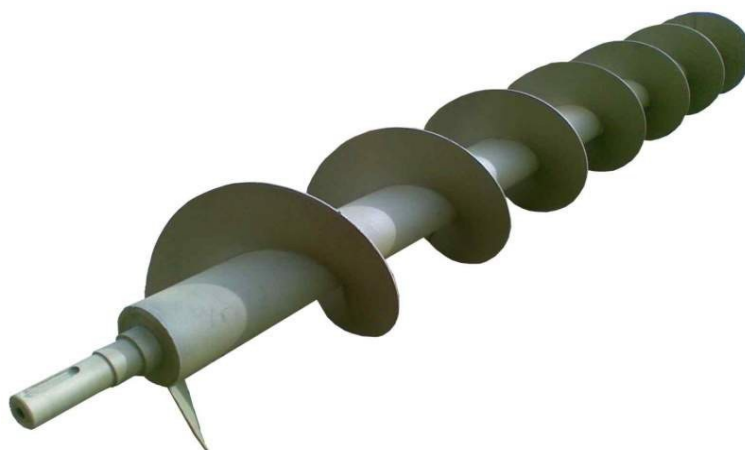
Приводная станция



Натяжная станция



Устройство очистки ленты



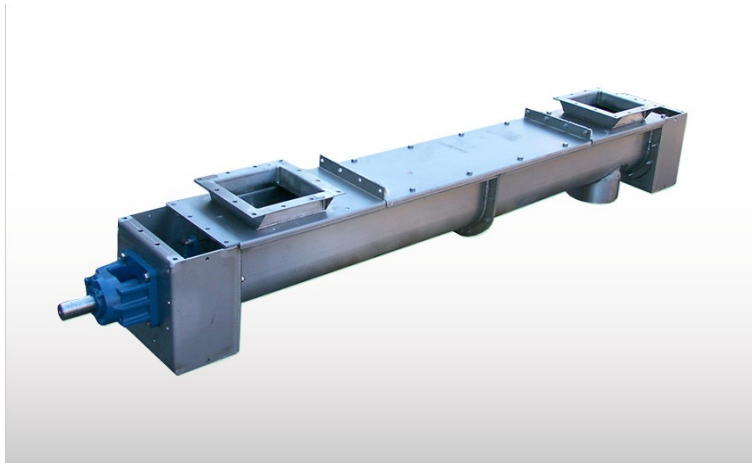
Шнек осевой



Шнек безосевой



Шиберный затвор



Желоб



Скребки



Ковши элеватора



Поворотные столы



Приемный стол



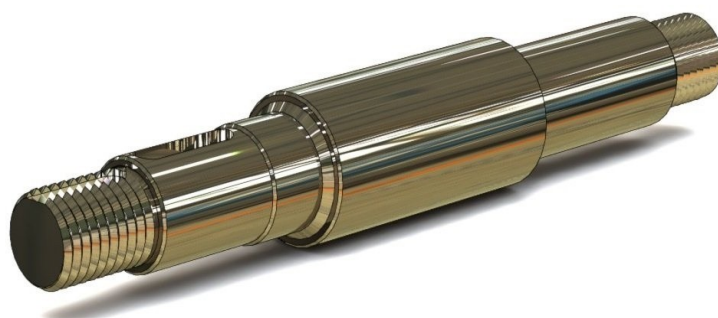
Шкивы



Тормозные шкивы



Шестерни



Валы и оси



Звездочки

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69