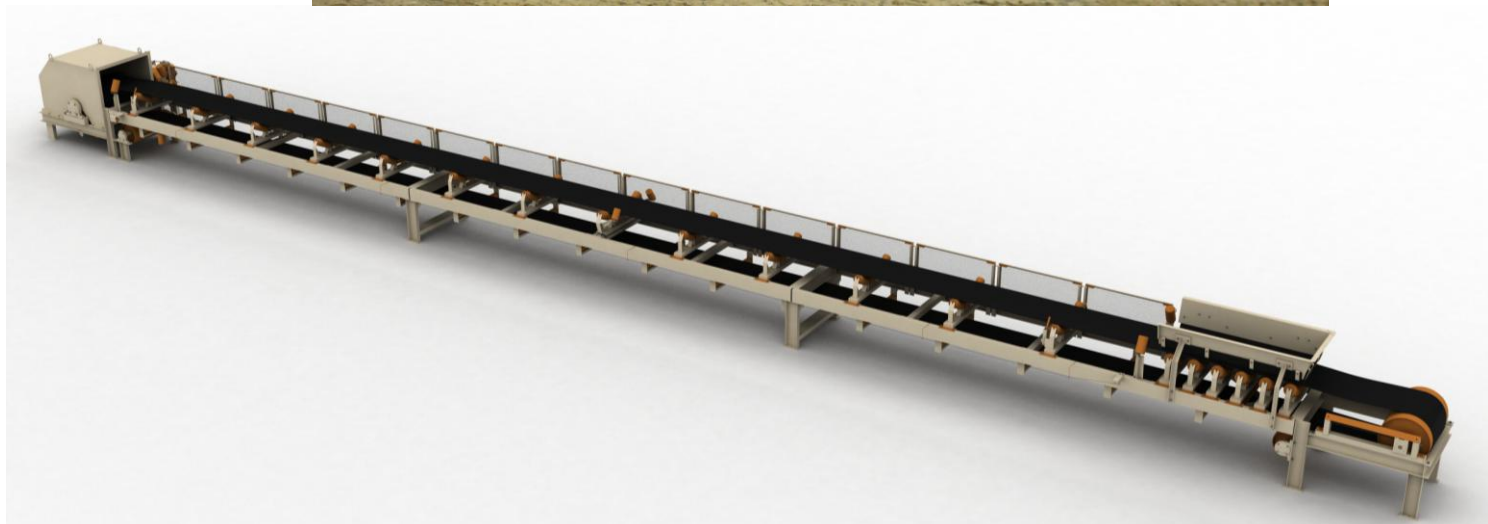




Конвейеры ленточные стационарные типа УКЛС общего назначения

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
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

<https://konvey.nt-rt.ru/> || khn@nt-rt.ru

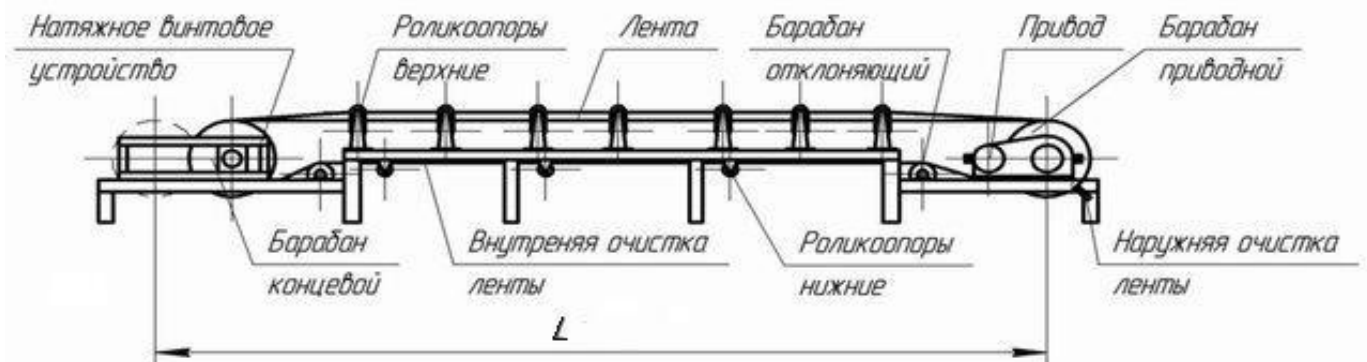
Ленточные конвейеры стационарные типа УКЛС общего назначения с прорезиненной лентой предназначены для транспортирования сыпучих, мелкокусковых грузов с насыпной плотностью не более 3,5 т/м³, а также штучных грузов в районах с умеренным климатом при температуре от -45 до +40°C.

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 приспособлять конвейеры к условиям производства и местности.



Условия эксплуатации ленточных конвейеров отличаются большим разнообразием: от жаркого климата до работы на открытом воздухе при минусовых температурах.

Ленточный конвейер условно можно разбить на три основные части: головную, среднюю и хвостовую. В качестве несущего (транспортирующего) и тягового органа применяются резинотканевые ленты с гладкой поверхностью. Верхняя ветвь ленты конвейера, в большинстве случаев, имеет желобчатость за счёт применения желобчатых роликоопор. Загрузка верхней ветви ленты производится загрузочным устройством (или несколькими устройствами), расположенным в хвостовой части конвейера. Разгрузка конвейера чаще всего производится через приводной (головной) барабан. В ряде случаев необходима промежуточная разгрузка конвейера в средней его части, тогда применяется барабанная разгрузочная тележка или плужковый сбрасыватель.



В движение конвейерная лента приводится фрикционным приводом. Привод конвейера состоит из приводного барабана и приводного механизма, соединённых между собой тихоходной муфтой. Приводной механизм состоит чаще всего из мотор-редуктора или из электродвигателя, редуктора и соединяющей их муфты, которые устанавливаются на отдельной раме.

Конвейерная лента располагается на роликоопорах: верхняя ветвь ленты на верхних желобчатых или прямых, нижняя ветвь на нижних прямых.

Обеспечение фрикционной связи приводного барабана с лентой осуществляется путём натяжения ленты конвейерной натяжным устройством. Натяжные устройства конвейера ленточного могут быть винтовые, грузовые тележечные или грузовые вертикальные. Кроме того, на ленточном конвейере имеются средства автоматизации его работы: центрирующие роlikоопоры, устройства против схода и пореза ленты и др.

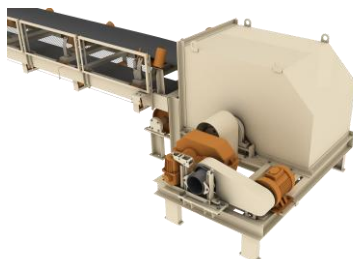
Приводной барабан и натяжное устройство устанавливаются на опорах, а роlikоопоры - на секциях, которые сами устанавливаются на стойки средней части конвейера. В ряде случаев, целесообразно нижнюю ветвь ленты поддерживать прямыми верхними роlikоопорами, которые устанавливаются на стойках с кронштейном.

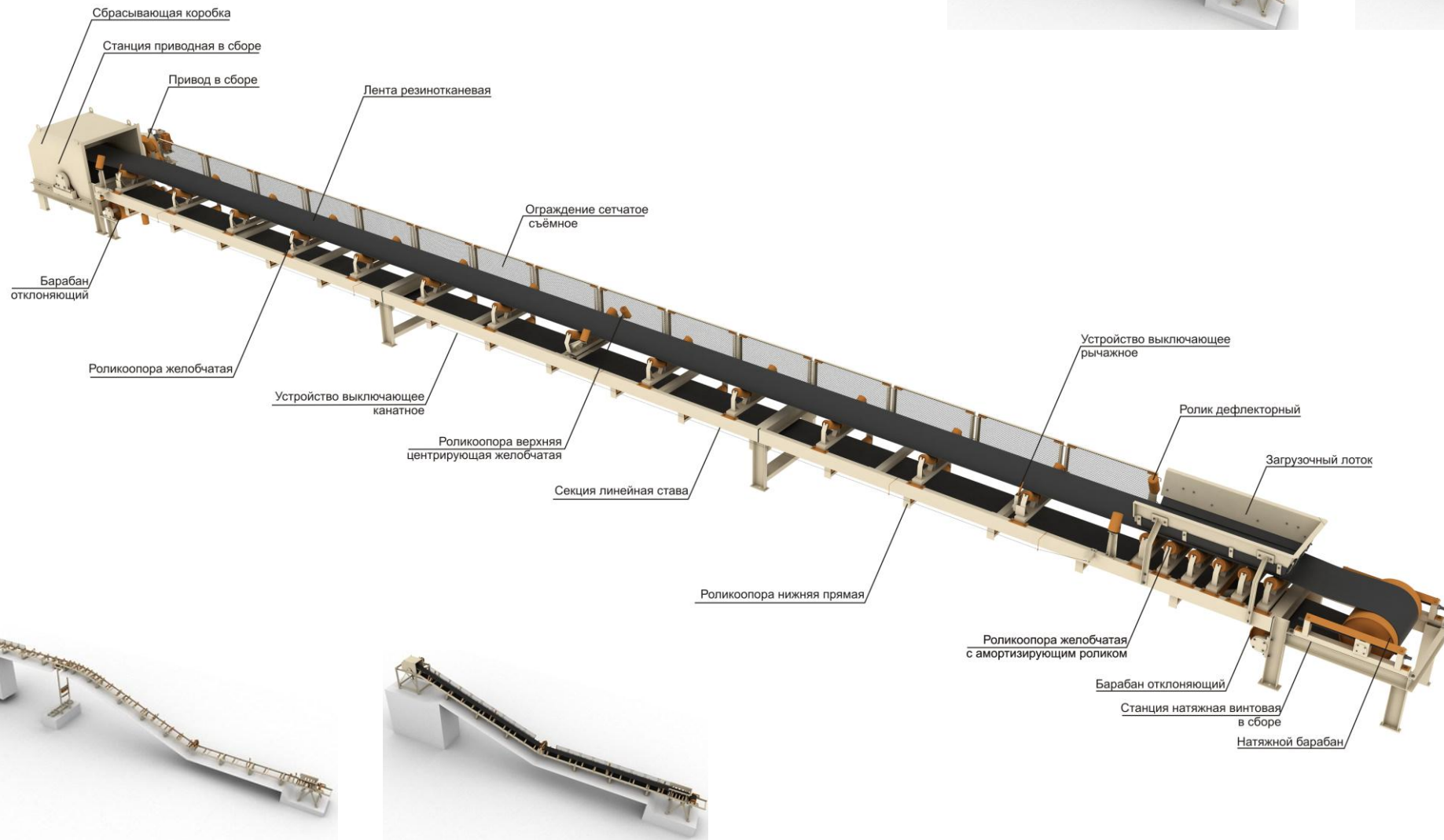
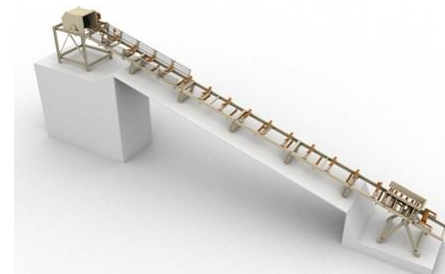
Техническая характеристика

Скорость движения ленты, м/с	от 0,2 до 3								
Ширина ленты, мм	400	500	650	800	1000	1200	1400	1600	2000
Производительность, м³/ч	60-200	100-280	250-500	360-700	550-1100	600-1600	400-1200	500-2200	500-2500
Длина конвейера, м	от 3 до 800								
Натяжное устройство	винтовое - ход натяжки 500-800 мм грузовое тележечное, рамное							тележечное	
Привод (на выбор)	мотор-редукторы фирм BAUER Danfoss, SEW-EURODRIVE, NORD, Flender редуктор + эл/двигатель + тормоз + рама + клиноременная передача								
Напряжение, В	220/380, 380/660								
Профиль сечения рабочей ветви	желобчатый, прямой								
Угол наклона конвейера по трассе	от 0° до 30°								
Диаметр роликов, мм	102	102	102-127	102-159	127-159	159-194	159-194	159-194	159-219
Диаметр приводного барабана, мм	250-500	250-500	250-630	400-1000	530-1200	630-1600	800-1600	800-1600	800-2000
Диаметр натяжного барабана, мм	250-400	250-400	250-500	400-800	400-1000	530-1200	630-1200	630-1200	800-1600
Диаметр отклоняющего барабана, мм	250-400	250-400	250-500	400-800	400-1000	530-1200	530-1200	630-1200	630-1200
Длина барабанов, мм	500	600	750	950	1150	1400	1600	1800	2200

Возможно изготовление конвейеров с большим углом наклона с применением специальных лент и дополнительных устройств в зависимости от транспортируемого груза.

По требованию заказчика ленточные конвейеры могут комплектоваться устройства загрузки, разгрузочными тележками, односторонними и двухсторонними плужковыми сбрасывателями, бункерами загрузки, щетками или скребками для очистки ленты, при необходимости конвейеры также снабжаются системой управления, позволяющей автоматизировать разгрузку материалов по заданной программе.



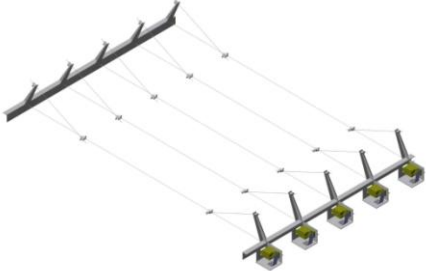


В комплект поставки ленточного конвейера типа УКЛС входят:

- приводная станция (в сборе или разобранная в пределах приемлемых для транспортирования автомобильным или железнодорожным транспортом, в состоянии повышенной монтажной готовности);
- натяжная станция в сборе;
- роlikоопоры с роликами;
- отклоняющие барабаны в сборе;
- очистные устройства ленты;
- канатные выключающие устройства;
- рычажные выключающие устройства;
- устройства автоматики, аварийные, предохранительные устройства;
- лента резинотканевая конвейерная;
- конвейерный став с опорами;
- укрытия рабочей ветви конвейера;
- сетчатое ограждение рабочей ветви конвейера с двух сторон;
- загрузочная воронка, приемный стол, разгрузочная течка;
- площадки обслуживания, трапы, перила и другие металлоконструкции;
- паспорт, инструкция по эксплуатации и монтажу конвейера, и другая сопроводительная документация.

Опции, позволяющие увеличить срок службы основных узлов ленточных конвейеров:

Наименование опции	Описание, характеристика	Иллюстрация
Футерование приводных барабанов по немецкой технологии REMA TIP TOP	Стабилизирует прямолинейность хода ленты, защищает барабаны от износа, предотвращает налипание сыпучего материала, уменьшает скольжение ленты относительно поверхности барабана, уменьшает коэффициент.	
Плавный пуск ленточного конвейера с применением устройства плавного пуска	Увеличение срока службы привода и ленты конвейера	

Частотное регулирование скорости ленты с применением частотного преобразователя	Увеличение сроков службы привода и других узлов ленточного конвейера, дает возможность плавного регулирования скорости ленты, возможность построения современной автоматизированной системы управления ленточным конвейером	
Использование мотор-редукторов фирм BAUER Danfoss, SEW-Eurodrive, NORD, FLENDER	Увеличение сроков службы привода ленточного конвейера, и повышение надежности, сервис-фактора. Уменьшение габаритов привода, встроенный стопор обратного хода. Возможность исключения тихоходной муфты. Уменьшение эксплуатационных расходов	
Щеточные очистители (щетki) с электроприводом.	Улучшение качества очистки ленты ленточного конвейера	
Оснащение конвейера ленточного устройством от продольного пореза ленты	Контроль за состоянием ленты конвейера ленточного, снижение возможных эксплуатационных расходов на ремонт ленты	
Натяжное лебедочное устройство для ленточного конвейера	Обеспечивает необходимый ход натяжной тележки (каretки) при длине от 100 до 1000 м и более	
Проектирование ленточного конвейера под условия Заказчика	От консультаций по телефону до разработки проектов конвейерных комплексов	
Возможность проведения шеф-монтажа, монтажа или установки ленточного конвейера	Сокращение сроков монтажа ленточного транспортера, оперативное решение вопросов, отсутствие проблем Ответственность на одной организации.	

Преимущества и отличительные особенности конвейеров типа УКЛС:

- 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 с возможностью изменения длины конвейера кратно длине става, стыковка узлов конструктивно проста и 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 барабанов подшипниковых узлов фирм SKF и FAG (Германия) с самоцентрированием;
- установка современных быстроустанавливаемых роlikоопор позволяет производить быстрое изменение шага роlikоопор по трассе конвейера без дополнительных отверстий и сварочных работ, возможность оперативно регулировать направление движения ленты при сходе;
- облегчённая конструкция роlikов;
- гарантийный срок 18 месяцев от даты поставки (или 12 месяцев от даты ввода в эксплуатацию);
- возможность увязки оборудования при комплексной комплектации объекта с другим оборудованием: дробилки, грохоты, шредеры и др.;
- широкий спектр услуг гарантирует нашим Клиентам возможность непрерывной эксплуатации оборудования: шеф-монтаж (консультации на объекте установки по вопросам сборки, монтажа, отладки, эксплуатации, обслуживания оборудования и т.п.); монтаж; оперативная помощь специалистов в разрешении любой технической задачи; послегарантийное обслуживание; выезды специалистов; консультации, подбор оборудования; инжиниринговые расчеты и компоновки оборудования; комплексные услуги «под ключ»



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
 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

<https://konvey.nt-rt.ru/> || khn@nt-rt.ru