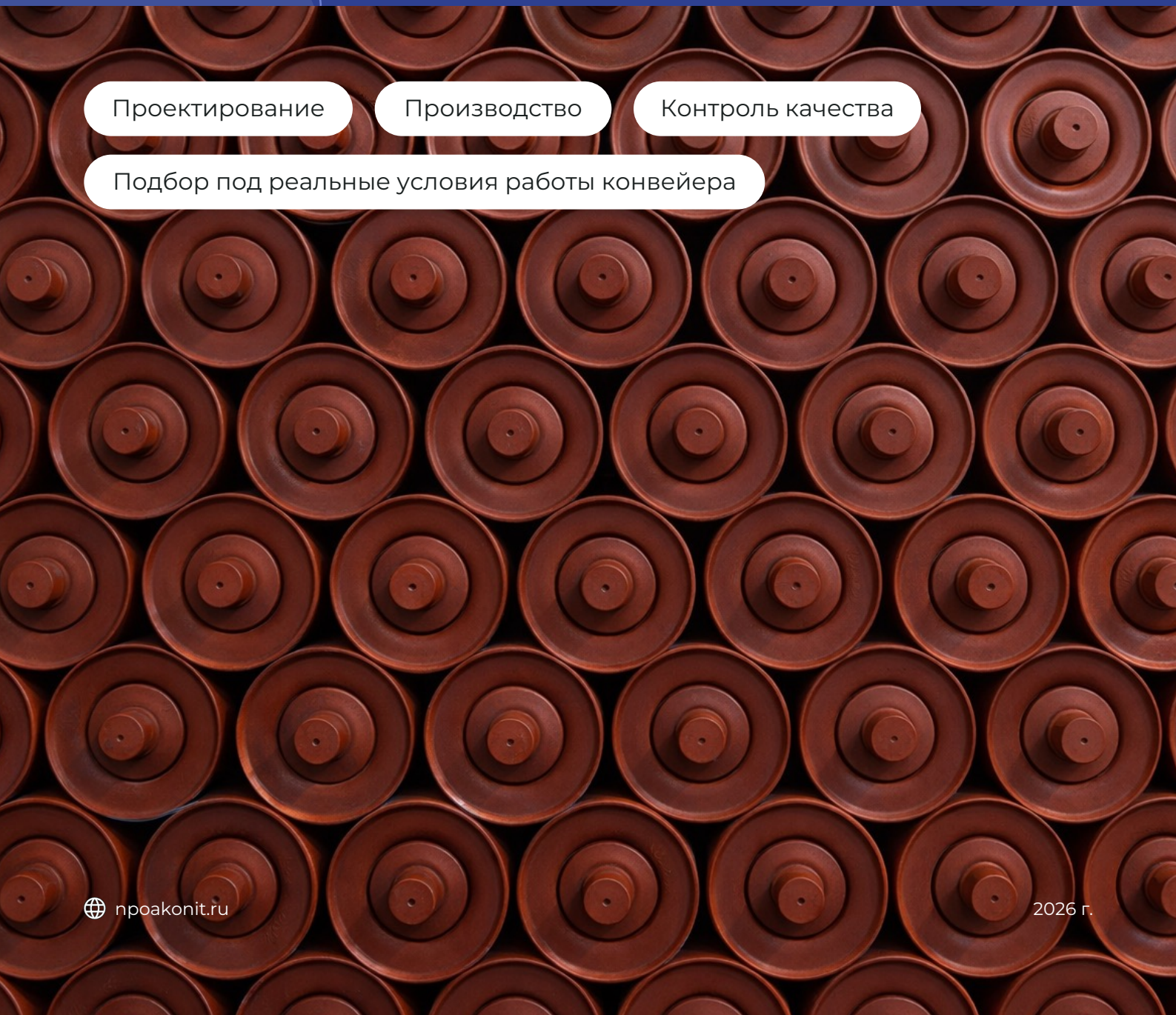
АКОНИТ

RULLAX
CONVEYOR ROLLERS

КОНВЕЙЕРНЫЕ РОЛИКИ

на которых держится промышленность



Проектирование

Производство

Контроль качества

Подбор под реальные условия работы конвейера

npoakonit.ru

2026 г.

АКОНИТ

– не просто ролики, а решения
для стабильной работы конвейера

Российская инжиниринговая компания.

Реализуем комплексные решения в области транспортировки сыпучих грузов. Поставляем технологическое оборудование и комплектующие для предприятий горно-металлургического комплекса, агропромышленного сектора и строительной отрасли — от отдельных узлов до системных решений.

Решения подбираются под реальные нагрузки, скорость, среду и режим работы конвейера.

10 млн

роликов изготовлено
за 18 лет работы

65 тыс.

роликов в месяц
производим

> 24 лет

опыта на рынке промышленного
машиностроения

10 дней

минимальный
срок изготовления

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ:

- Проектирование
- Производство
- Поставка
- Монтаж
- Сервис

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА:

- Собственное конструкторское бюро
- Автоматизированная линия ЛАПР в ОЭЗ «Алабуга»
- Собственная испытательная лаборатория роликов

КЛИЕНТ ПОЛУЧАЕТ:

- Подбор роликов с учетом нагрузки, скорости, среды и режима работы конвейера
- Серийные и нестандартные исполнения
- Изготовление по чертежам заказчика
- Наиболее подходящие типы роликов и роликоопор под разные зоны конвейера

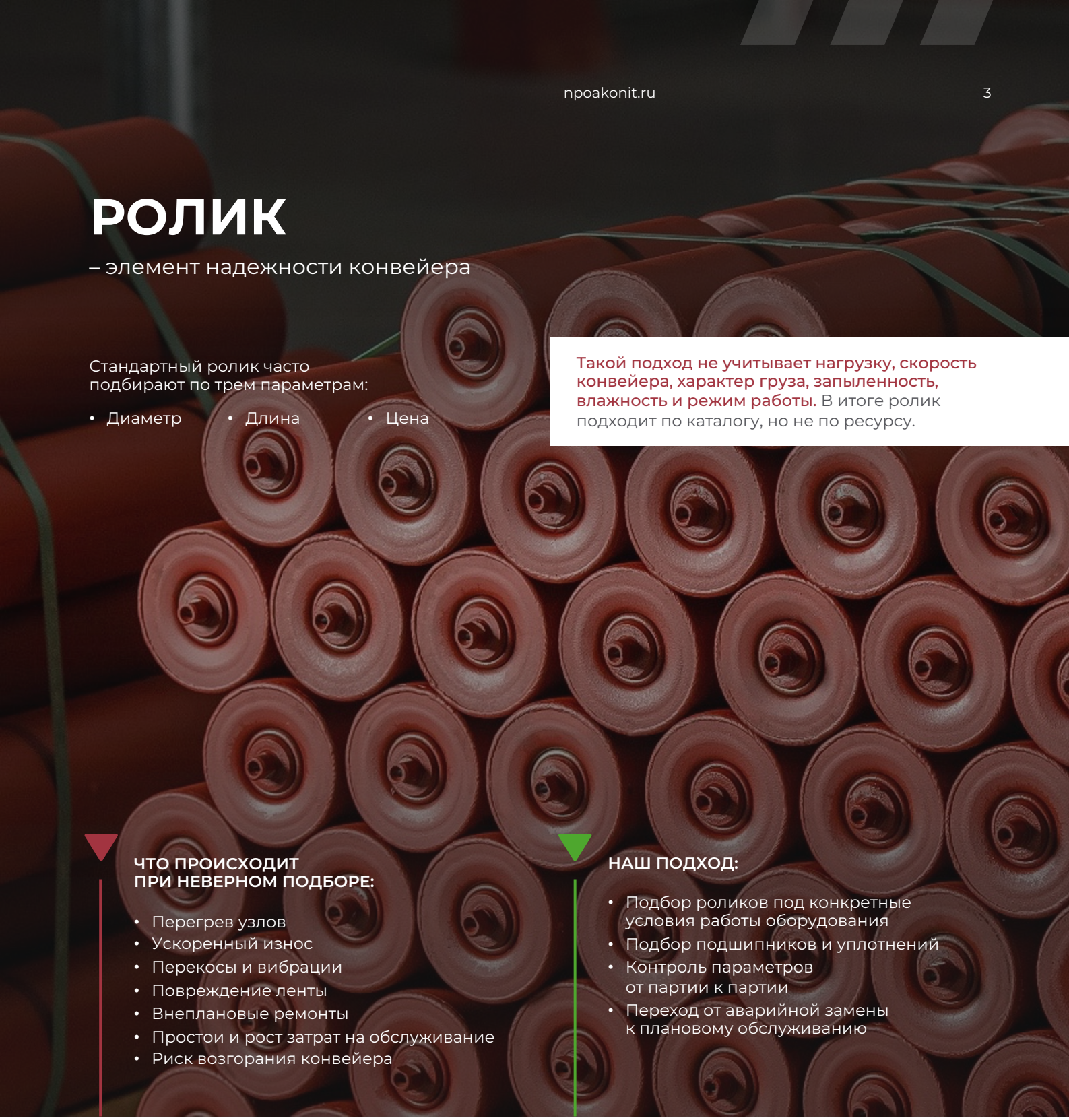
РОЛИК

– элемент надежности конвейера

Стандартный ролик часто подбирают по трем параметрам:

- Диаметр
- Длина
- Цена

Такой подход не учитывает нагрузку, скорость конвейера, характер груза, запыленность, влажность и режим работы. В итоге ролик подходит по каталогу, но не по ресурсу.



ЧТО ПРОИСХОДИТ ПРИ НЕВЕРНОМ ПОДБОРЕ:

- Перегрев узлов
- Ускоренный износ
- Перекосы и вибрации
- Повреждение ленты
- Внеплановые ремонты
- Простои и рост затрат на обслуживание
- Риск возгорания конвейера

НАШ ПОДХОД:

- Подбор роликов под конкретные условия работы оборудования
- Подбор подшипников и уплотнений
- Контроль параметров от партии к партии
- Переход от аварийной замены к плановому обслуживанию

Ролики АКОНИТ

30 000 – 45 000

моточасов ресурса *

Надежность конвейера зависит не только от ленты и привода, но и от правильного подбора ролика.

* Расчетный срок службы

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ

и условия подбора

Ролики АКОНИТ применяются на конвейерах для транспортировки насыпных грузов в отраслях с высокой нагрузкой, абразивным материалом, запыленностью, влажностью и непрерывным режимом работы.

КЛЮЧЕВЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПОДБОРА:

- Насыпная плотность и вид транспортируемого груза
- Скорость конвейерной ленты
- Температура эксплуатации
- Запыленность и влажность среды
- Режим работы: 24/7, сезонность, цикличность нагрузки

ТИПОВЫЕ ЗАДАЧИ ПО ЗОНАМ КОНВЕЙЕРА:

- в зонах загрузки — амортизирующие
- в зонах риска схода — дефлекторные
- при налипании — очистные / встряхивающиена прямых участках — гладкие

Для надежной работы конвейера важен не только типоразмер ролика, но и соответствие условиям эксплуатации

ГОРНОДОБЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ:

- Конвейеры для транспортировки руды и породы
- ГОКи, карьеры, рудники, шахты

ЦЕМЕНТНЫЕ ЗАВОДЫ:

- Транспортировка сырья и готовой продукции
- Известняк, клинкер, цемент

ПОРТОВЫЕ ТЕРМИНАЛЫ:

- Перегрузка насыпных грузов
- Портовые линии, загрузка и разгрузка

УГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ:

- Магистральные конвейеры шахт и разрезов
- Уголь, непрерывный режим работы

МЕТАЛЛУРГИЯ:

- Транспортировка сырья и промежуточных продуктов
- Руда, агломерат, добавки, шихта

ХИМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ:

- Конвейеры технологических линий и складских комплексов
- Минеральные удобрения, химическое сырье, высокая агрессивность среды, запыленность

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ:

- Конвейеры производственных линий строительных материалов
- Песок, щебень, цемент, абразивные материалы, гипс, асбест

ОБОГАТИТЕЛЬНЫЕ ФАБРИКИ:

- Конвейеры в составе технологических цепочек обогащения
- Руда, концентраты, хвосты, высокая влажность и абразив

КРУПНЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКСЫ:

- Магистральные и внутрицеховые конвейерные системы
- Где присутствуют высокие нагрузки, длинные трассы, работа 24/7

ПОДБОР РОЛИКОВ ПОД ЗАДАЧУ

АКОНИТ выполняет **индивидуальный подбор роликов под конкретный конвейер.** В основе подбора — условия эксплуатации и требуемый ресурс, а не только типоразмер

ЧТО ДЕЛАЕТ АКОНИТ:

- Анализ условий эксплуатации конвейера
- Инженерный подбор и расчет ресурса
- Формирование технически обоснованного решения
- Подготовка коммерческого предложения

ЧТО ТРЕБУЕТСЯ ОТ ВАС:

- Опросный лист, эскиз / чертеж
- Скорость и производительность конвейера
- Тип груза и условия среды

ЧТО ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ:

- Подбор роликов под реальные условия
- Расчетный ресурс
- Рекомендации по эксплуатации

ТИПОВЫЕ ПРОБЛЕМЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

БЫСТРЫЙ ВЫХОД РОЛИКОВ ИЗ СТРОЯ

Причины:
ролик подобран только по диаметру и длине, не учтены реальные нагрузки и условия эксплуатации.

Рекомендация:
пересмотреть конструкцию корпуса, подшипниковый узел и систему уплотнений под фактические условия.

АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ И ПРОСТОЙ

Причины:
отсутствие расчета ресурса и замена по факту поломки.

Рекомендация:
переходить к прогнозируемому ресурсу и плановой замене, поддержание минимального ЗИП.

НАЛИПАНИЕ ГРУЗА

Причины:
влажный или липкий материал, неподходящий тип ролика.

Рекомендация:
использовать ролики очистного типа или специальные исполнения

СХОД ЛЕНТЫ

Причины:
неправильная настройка конвейера, отсутствие направляющих и центрирующих элементов.

Рекомендация:
применять дефлекторные ролики и центрирующие роликоопоры в нужных зонах трассы.

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

самая высокотехнологическая линия в России

Ролики АКОНИТ – результат автоматизированного производства и системного контроля. Наша линия автоматизированного производства роликов (ЛАПР) обеспечивает стабильность характеристик и исключает человеческий фактор.



800 000

роликов в год, мощность линии производства

ИНЖЕНЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

- Проектирование роликов под условия эксплуатации
- Подбор конструкции и узлов
- Подготовка КД под серийное производство
- Исключение ручных ошибок и «каталожных» решений

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ

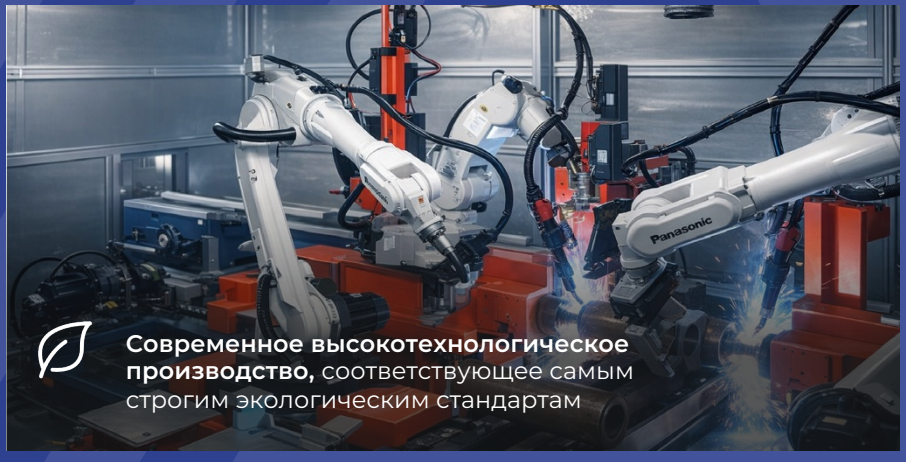
- Производство корпусов, осей и лабиринтных уплотнений
- Контроль геометрии и размеров заготовок
- Соблюдение допусков на каждом этапе

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СБОРКА

- Сборка на роботизированных линиях
- Контроль соосности и посадок
- Минимизация человеческого фактора
- Повторяемость характеристик от ролика к ролику

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- Многоуровневый контроль на каждом этапе
- Измерение биения и момента вращения
- 100% контроль подшипниковых узлов
- Критические параметры проверяются у каждого ролика



Современное высокотехнологическое производство, соответствующее самым строгим экологическим стандартам











МНОГОУРОВНЕВЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- Входной контроль сырья, комплектующих
- Контроль геометрии и сборки
- Измерение радиального биения
- Измерение осевого люфта
- Измерение момента сопротивления вращению
- 100% контроль подшипниковых узлов
- Проверка уплотнений
- Финальная проверка каждого ролика

Как обеспечивается

КАЧЕСТВО КАЖДОГО РОЛИКА АКОНИТ

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ СЫРЬЯ:

- Усиленный контроль геометрии труб
- Проверка металлопроката на соответствие нашим требованиям
- Входной контроль подшипников

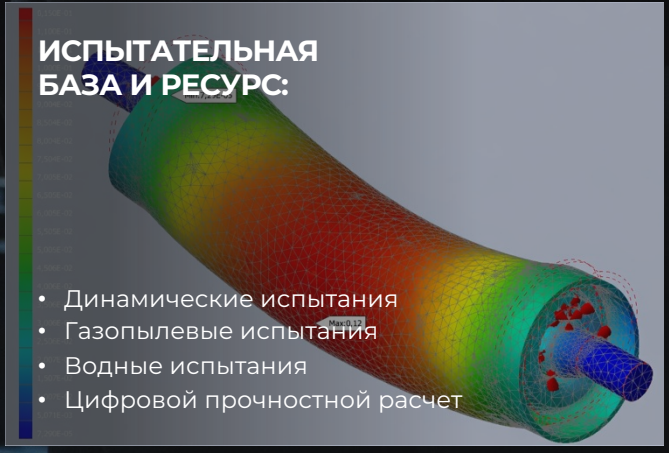
МЕЖОПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ:

- Контроль детали на каждом участке
- Периодический контроль в потоке производства
- Контроль геометрии калибрами
- Использование технического зрения с ИИ

ИСПЫТАНИЯ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ:

- Измерение радиального биения
- Контроль момента сопротивления вращению
- Проверка на дисбаланс
- Финальный автоматический контроль

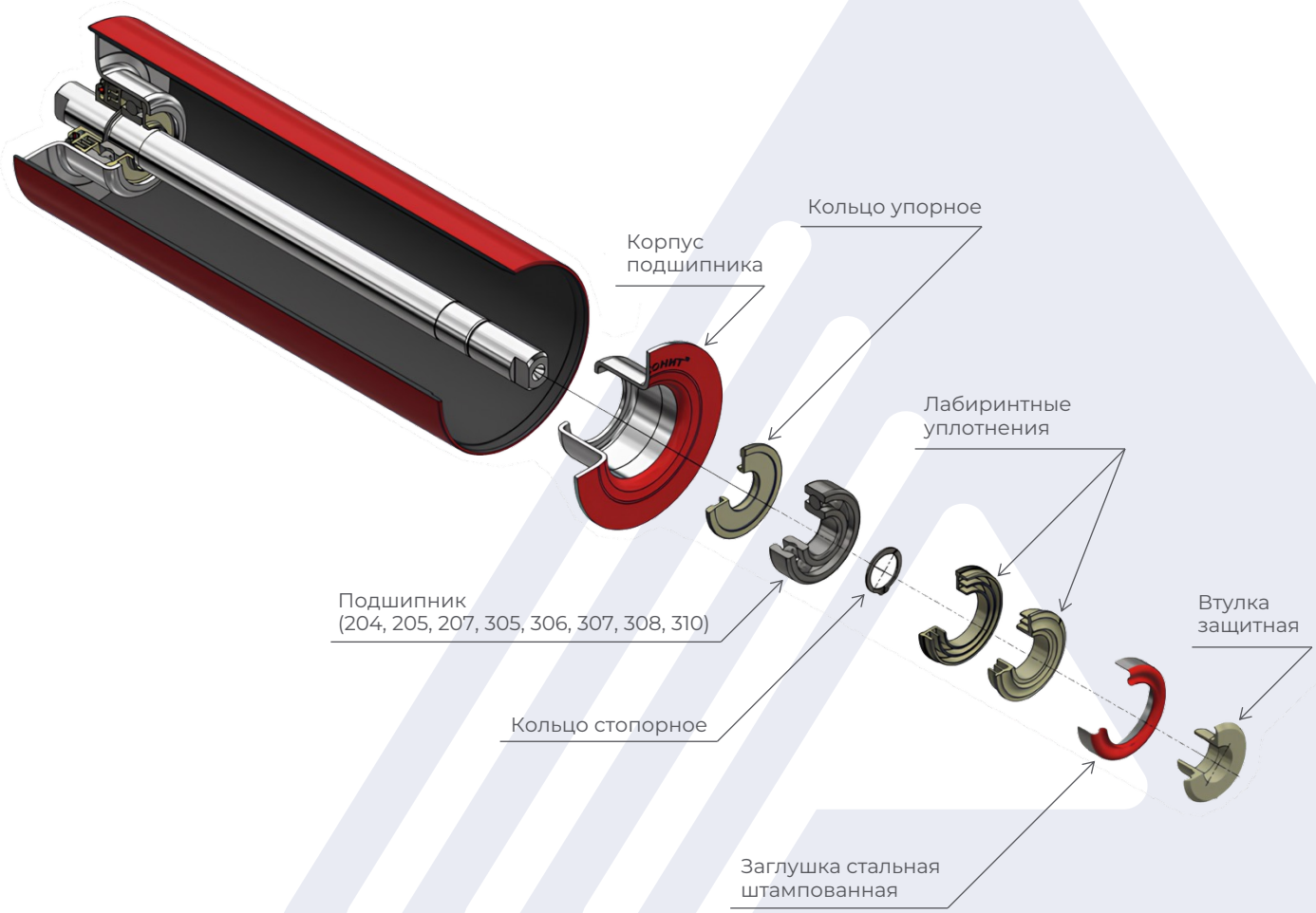
ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ БАЗА И РЕСУРС:



- Динамические испытания
- Газопылевые испытания
- Водные испытания
- Цифровой прочностной расчет

КОНСТРУКЦИЯ

типового ролика АКОНИТ



ø 63,5 – 219 мм
диаметр ролика

- 50 – 70 °С
температурный диапазон

L до 3 000 мм
длина ролика

24/7

ГЛАДКИЕ РОЛИКИ

Гладкие ролики (РГ) предназначены для поддержания и обеспечения движения конвейерной ленты.
Это базовый тип ролика для грузонесущей и обратной ветви конвейера.



ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ:

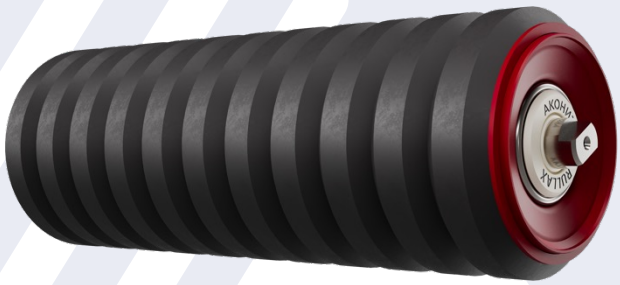
- Поддержание движения ленты
- Работа на прямых участках
- Применение на конвейерах разного типа
- Возможность подбора исполнения под условия среды и нагрузки

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Диаметр, мм	Длина, мм	Ширина, мм
89, 102, 108, 127, 133, 159, 194, 219	от 150 до 2 500	204, 205, 207, 305, 306, 307, 308, 310, 312

АМОРТИЗИРУЮЩИЕ РОЛИКИ

Амортизирующие ролики (РА) устанавливаются в зонах загрузки для смягчения ударов и снижения нагрузки на ленту. Их задача – уменьшить износ полотна и снизить влияние ударных нагрузок на конвейер.



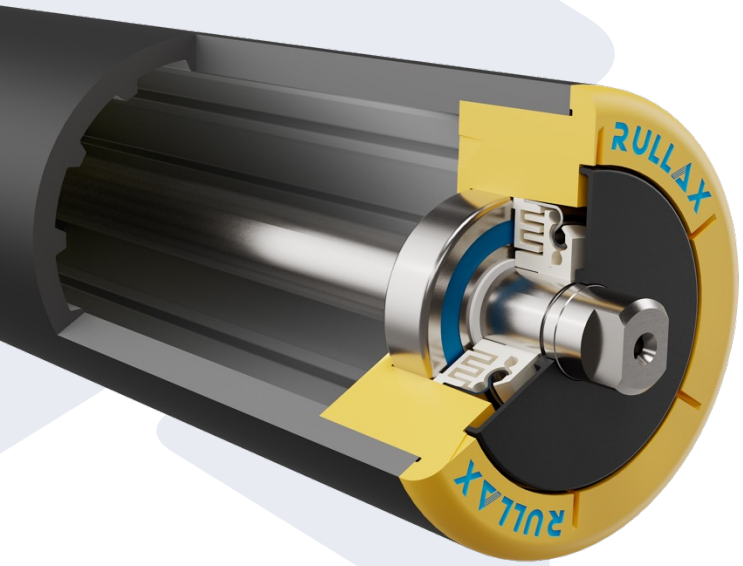
ПРИМЕНЯЮТСЯ:

- В местах загрузки материала
- При ударных нагрузках
- При работе с крупнокусковым и тяжелым грузом
- Когда важно продлить срок службы ленты и уменьшить динамические нагрузки

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Диаметр, мм	Длина, мм	Ширина, мм
89, 102, 108, 127, 133, 159, 194, 219	от 150 до 2 500	204, 205, 207, 305, 306, 307, 308, 310, 312

ПЛАСТИКОВЫЕ РОЛИКИ HDPE



HDPE ролик – это ролик, который изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена высокой плотности. Используются в химической, горнодобывающей и пищевых отраслях.

Диаметр, мм

125, 160

Длина, мм

от 200 до 1 800

Ширина, мм

207, 305, 306, 307

- Коррозионная стойкость и работа в химически агрессивных средах
- Малый вес и высокая энергоэффективность
- Стойкость к абразивному износу
- Стойкость к налипанию груза
- Малый уровень шума и вибрации



ДЕФЛЕКТОРНЫЕ РОЛИКИ

на сварке и с резьбой

ДЕФЛЕКТОРНЫЙ ГЛАДКИЙ РОЛИК

(на сварку) – ДГ



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Диаметр, мм	Длина, мм	Ширина, мм
89, 102, 108, 127, 133, 159	от 160 до 400	204, 205, 207, 305, 306, 307

Предотвращает смещение конвейерной ленты под воздействием нагрузки от оси и служит для направления движения ленты.

Выпускаются верхние и нижние дефлекторные ролики, которые устанавливают на расстоянии 10-15 см в средней части оборудования, а также в тех местах, где существует риск повреждения кромок ленты при сходе ее в сторону.

ДЕФЛЕКТОРНЫЕ ФИГУРНЫЕ РОЛИКИ

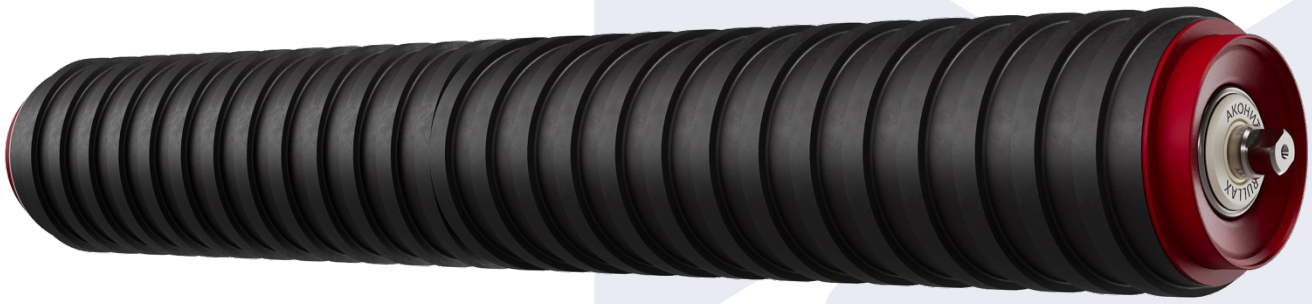
Необходим для направления движения конвейерной ленты в заданном направлении.



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Диаметр, мм	Длина, мм	Ширина, мм
51, 57, 63, 76, 89, 102, 108, 127, 133, 159, 194, 219	от 150 до 2 500	204, 205, 207, 305, 306, 307, 308, 310, 312

ОЧИСТНЫЕ РОЛИКИ



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Диаметр, мм	Длина, мм	Подшипник
89, 102, 108, 127, 133, 159, 194, 219	от 150 до 2 500	204, 205, 207, 305, 306, 307, 308, 310, 312

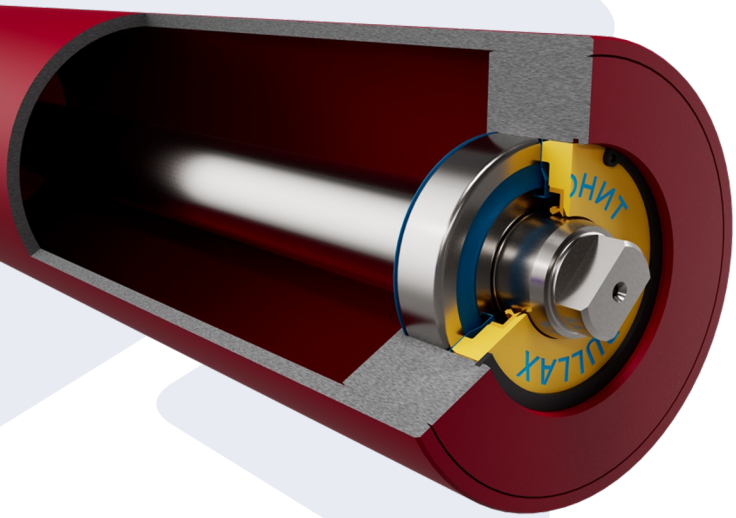
Все комплектующие для конвейерных систем мы производим самостоятельно и уделяем поставке запасных частей особое внимание.

Служат для дополнительного очищения транспортера от налипания частичек перемещаемых грузов. Использование спирали на поверхности обечайки позволяет эффективно удалять остатки налипшего на ленту материала.



РОЛИКИ МКТ HEAVY

для магистральных конвейеров
высокой производительности



Производительность
6 000 - 20 000 т/ч

Радиальное биение
до 0,6 мм

Скорость ленты
3 – 8 м/с

Ресурс работы
> 5 лет

ЛИНЕЙКА ТИПОРАЗМЕРОВ

Диаметр ролика, мм	Подшипник	Толщина обечайки, мм
133 мм	308, 310	5 мм
159 мм	308, 310	6 мм
194 мм	308, 310, 312	8 мм
219 мм	310, 312	8 мм

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Экстремальные нагрузки
- Сложные климатические условия
- Ударные нагрузки
- Запыленность и влажность
- Абразивные материалы
- Непрерывная работа 24/7

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

КОРПУС И ОБЕЧАЙКА:

- Обечайка из прецизионной трубы
- Антикоррозионная обработка внутренней поверхности ролика
- Высокоточный корпус ролика

ЗАЩИТА И РЕСУРС:

- Металлические контактные уплотнения
- Защита от пыли и влаги
- Увеличенный запас смазки

ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ:

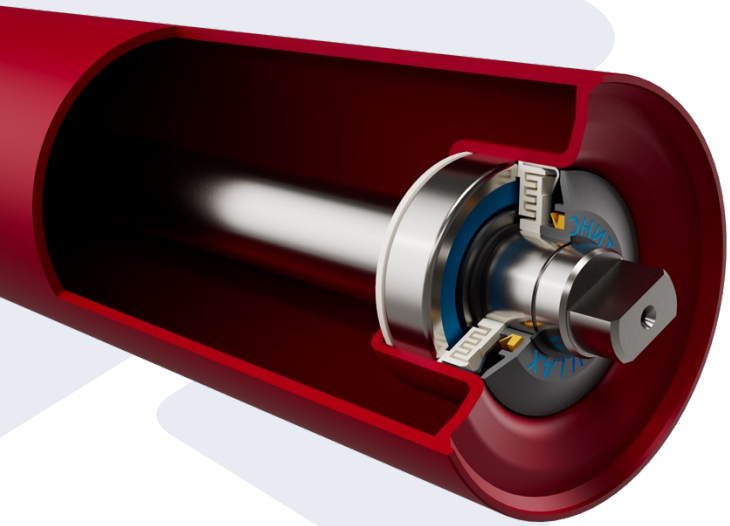
- Высококачественный подшипник
- Металлическая крышка с армированной манжетой
- Металлические контактные уплотнения
- Большой запас технологической смазки

ОСЬ:

- Цельнометаллическая ось из стали 45
- Радиальная закалка под манжету до 45–50 HRC

РОЛИКИ МКТ LIGHT

для конвейеров средней
и высокой производительности



Производительность
3 000 - 7 000 т/ч

Радиальное биение
до 0,5 мм

Скорость ленты
4 – 10 м/с

Ресурс работы
> 3 лет

ЛИНЕЙКА ТИПОРАЗМЕРОВ

Диаметр ролика, мм	Подшипник	Толщина обечайки, мм
127 мм	308	4 мм
133 мм	308	5 мм
159 мм	308, 310	6 мм
194 мм	308, 310, 312	6 мм
219 мм	310, 312	8 мм

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Высокая запыленность и влажность
- Повышенные нагрузки
- Интенсивный режим эксплуатации
- Переменные и экстремальные климатические условия

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

КОРПУС И ОБЕЧАЙКА:

- Штампованный корпус повышенной точности
- Толщина металла корпуса — 5 мм
- Антикоррозионная обработка внутренней поверхности

УПЛОТНЕНИЕ И ЗАЩИТА:

- Резиновая манжета
- Негорючее лабиринтное уплотнение
- Защита от пыли, влаги и абразива

ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ:

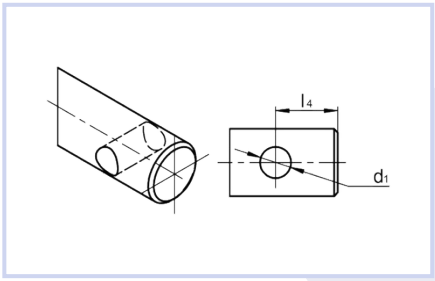
- Высококачественный подшипник закрытого типа
- Металлическая защитная крышка
- Защитный колпачок
- Два стопорных кольца

ОСЬ:

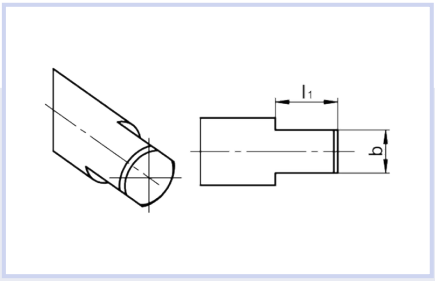
- Цельнометаллическая ось

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ОСЕЙ РОЛИКОВ

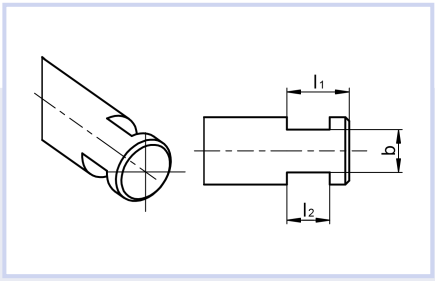
АКОНИТ предлагает **9 вариантов исполнения осей роликов.** Возможно изготовление и иных исполнений по чертежам заказчика.



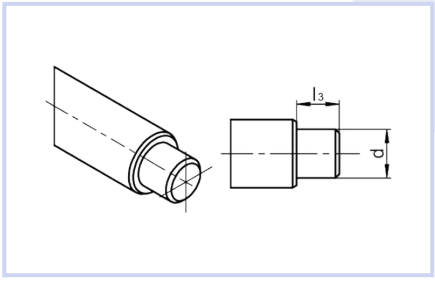
Вариант 1



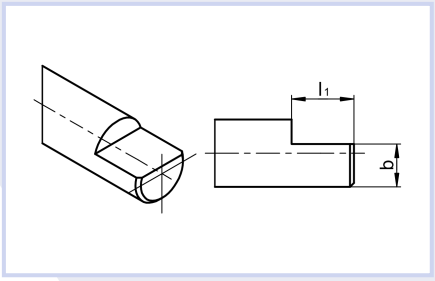
Вариант 2



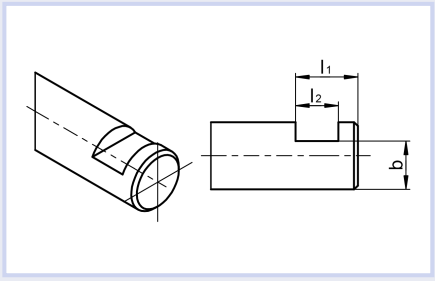
Вариант 3



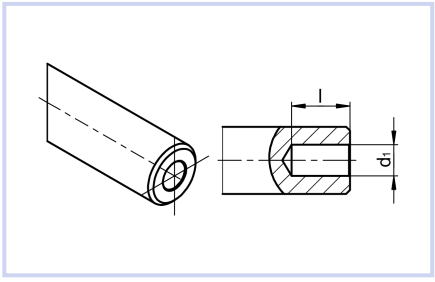
Вариант 4



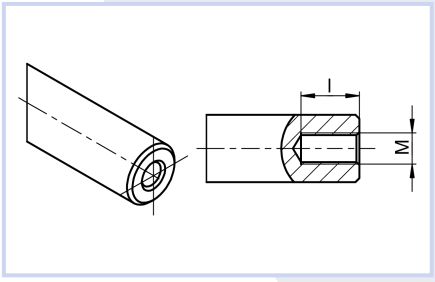
Вариант 5



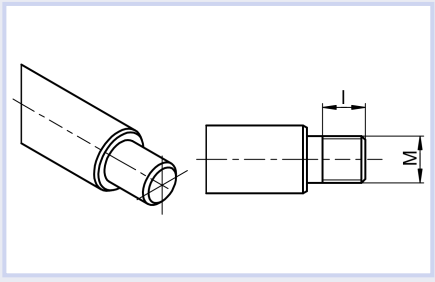
Вариант 6



Вариант 7

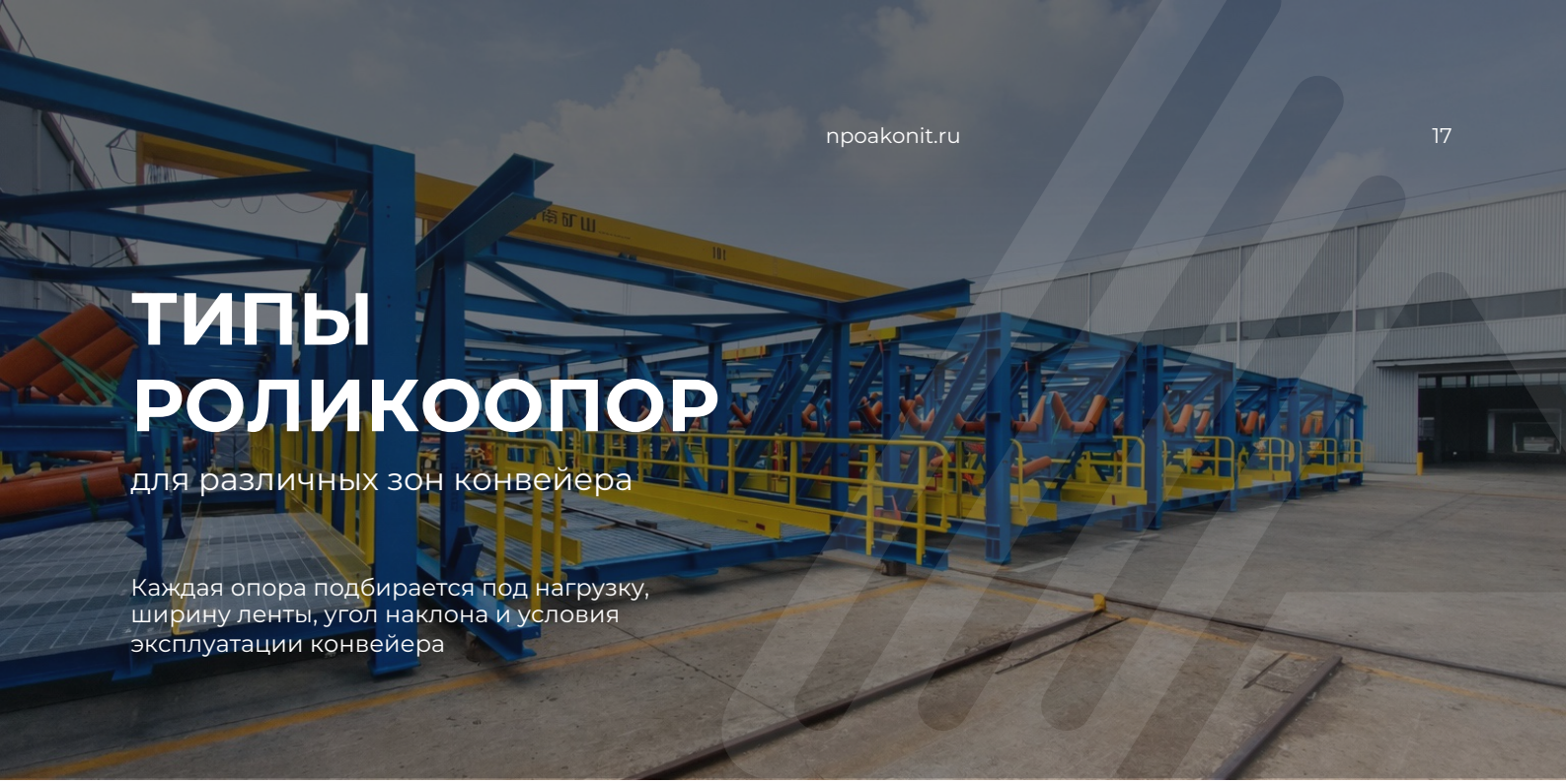


Вариант 8



Вариант 9

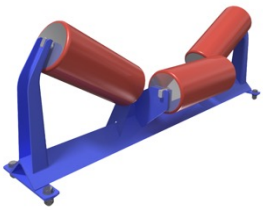
- Изготовление по чертежам заказчика
- Высокая точность присоединительных рамеров
- Адаптация под существующие роликоопоры и узлы конвейера
- Подбор оси под нагрузку, режим работы и требования по ресурсу



ТИПЫ РОЛИКООПОР

для различных зон конвейера

Каждая опора подбирается под нагрузку, ширину ленты, угол наклона и условия эксплуатации конвейера



Роликоопора верхняя желобчатая центрирующая

Поддержка конвейерной ленты базового типа.
Углы наклона боковых роликов: 10°, 20°, 30°, 35°, 45°
Ширина ленты:
650 – 2 000 мм



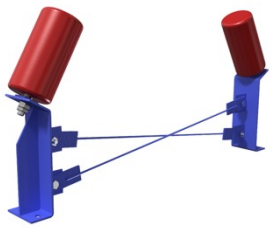
Гирляндная роликоопора

Поддержка конвейерной ленты на канатно-тросовом ставе.



Нижняя опора

Поддержка и стабильное движение обратной ветви конвейерной ленты.



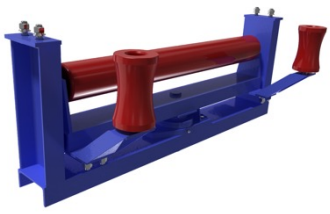
Роликоопора дефлекторная верхняя

Предотвращение схода ленты и защита конвейера в зонах загрузки, перегруза и изменения направления движения.



Роликоопора верхняя желобчатая с вынесенным средним роликом

Усиленная конструкция для повышенных нагрузок.
Углы наклона боковых роликов: 10°, 20°, 30°, 35°, 45°
Ширина ленты:
650 – 2 000 мм



Роликоопора нижняя центрирующая

Центрирование и стабилизация обратной ветви конвейерной ленты.

СЕРВИС И СОПРОВОЖДЕНИЕ

Обеспечиваем полный цикл работы с конвейерным оборудованием – от первичного запроса и анализа условий эксплуатации до разработки решения, поставки, монтажа и последующего сервисного сопровождения.

ТЕХНИЧЕСКИЙ АУДИТ

- Анализ текущего состояния конвейерного парка
- Выявление слабых мест и зон повышенного износа

АНАЛИЗ ПРИЧИН ИЗНОСА

- Определение причин ускоренного выхода роликов из строя
- Нагрузки, климатические условия, ошибки подбора

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ

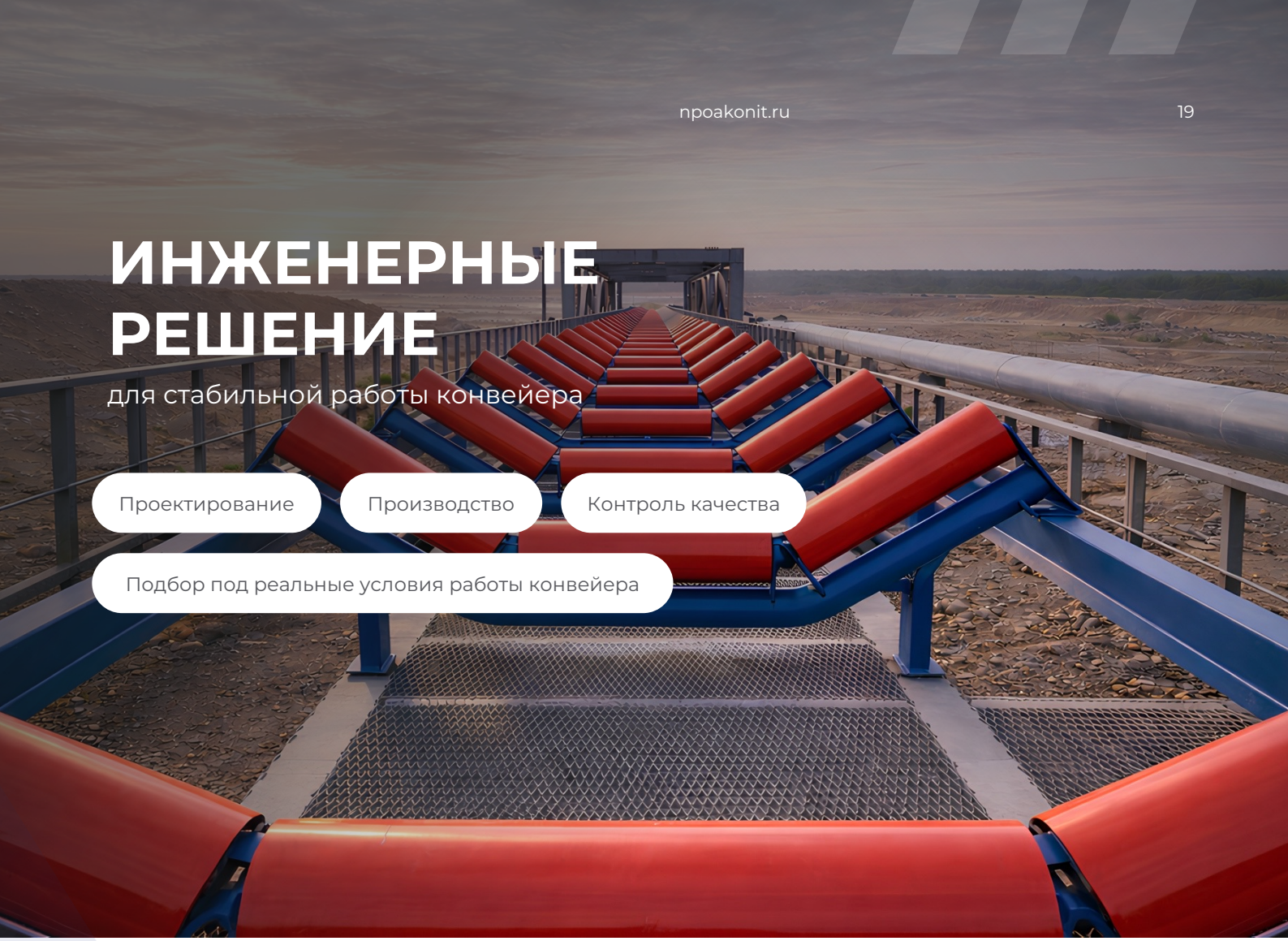
- Подбор роликов и роликоопор под условия эксплуатации

СОПРОВОЖДЕНИЕ ВНЕДРЕНИЯ

- Контроль корректности работы и эксплуатации
- Проведение технического обслуживания и монтажных работ



Проведем бесплатный технический аудит, подготовим рекомендации по модернизации конвейера.



ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЕ

для стабильной работы конвейера

Проектирование | Производство | Контроль качества

Подбор под реальные условия работы конвейера

АО «НПО «АКОНИТ»

Адрес: г. Вологда, ул. Ударников, 34

Email: sales@npoakonit.ru

+7 (8172) 20-90-16

npoakonit.ru

Заполните опросный лист и подберите ролики

Видео о производстве (линия ЛАПР)

Наши новости ВКонтакте

АКОНИТ

RULLAX
CONVEYOR ROLLERS

npoakonit.ru

