НАУЧНО·ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

АКОНИТ

НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Каталог КЛШ с канатным ставом

Конвейер ленточный шахтный с канатным ставом КЛШ-1000Ак-2К

Предназначен для транспортирования руды в горных выработках (в том числе опасных по газу и пыли) с углами наклона -6...+6 градусов.



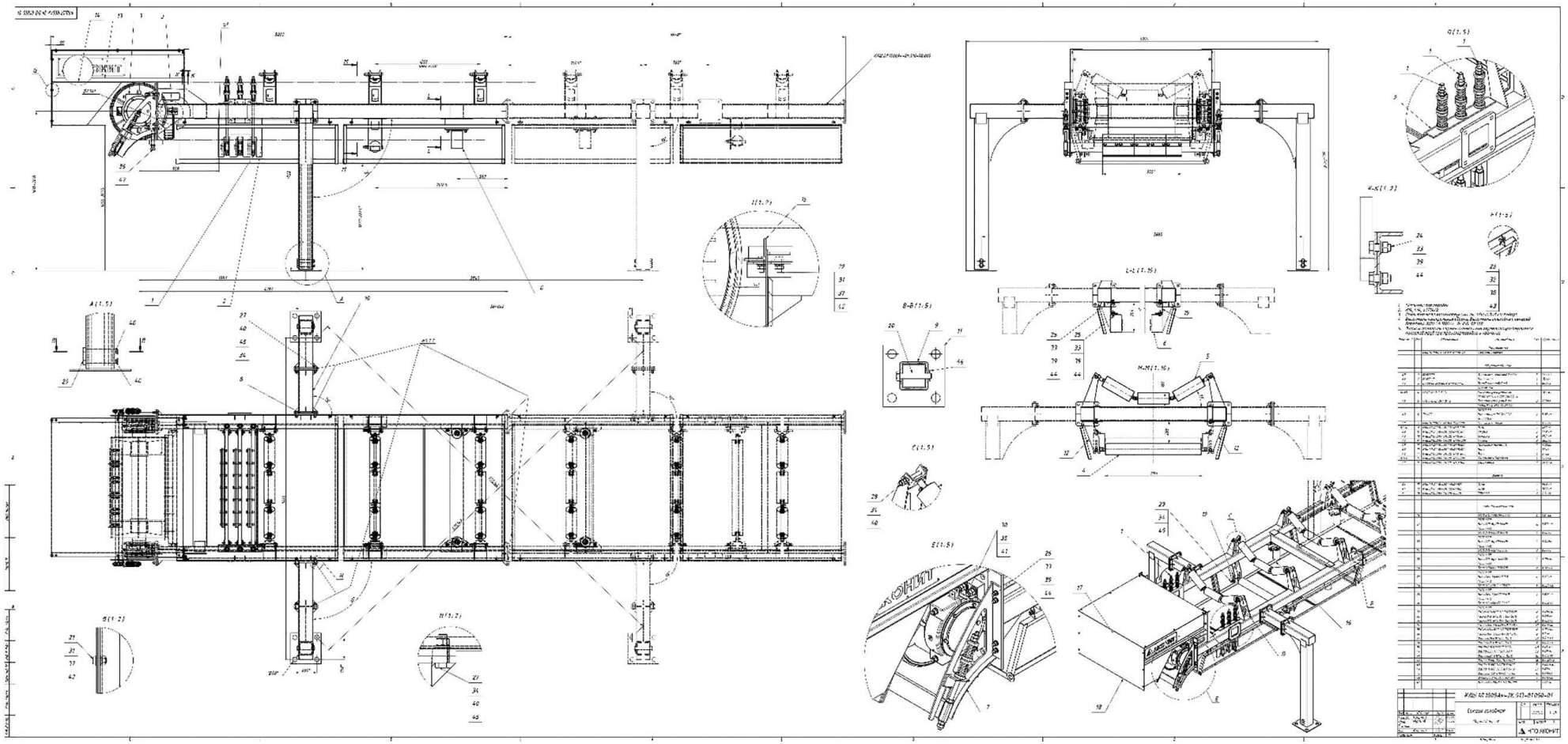
Базовая комплектация

Основные технические характеристики:

Ширина ленты – 1000 мм
Длина конвейера – 50...850 м
Климатическое исполнение – У5
Мощность привода – 2х75 или 2х132 кВт
Производительность (для насыпной плотности 1,35 т/м. куб):
– до 1300 т/ч при скорости 2,5 м/с
– до 1600 т/ч при скорости 3,15 м/с

Все решения, предлагаемые в данном издании, многократно проверены и зарекомендовали себя.
Секция головная (разгрузочная) – предназначена для разгрузки материала на следующий конвейер или в приемную скважину.
Состоит из барабана неприводного, очистителей ленты, металлоконструкций рамы, ограждений и роликоопор.

Существуют 3 комплектации секции – базовая, с разгрузочной воронкой для перегрузки материала на следующий конвейер, с разгрузочным бункером для разгрузки в скважину.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

С разгрузочным бункером

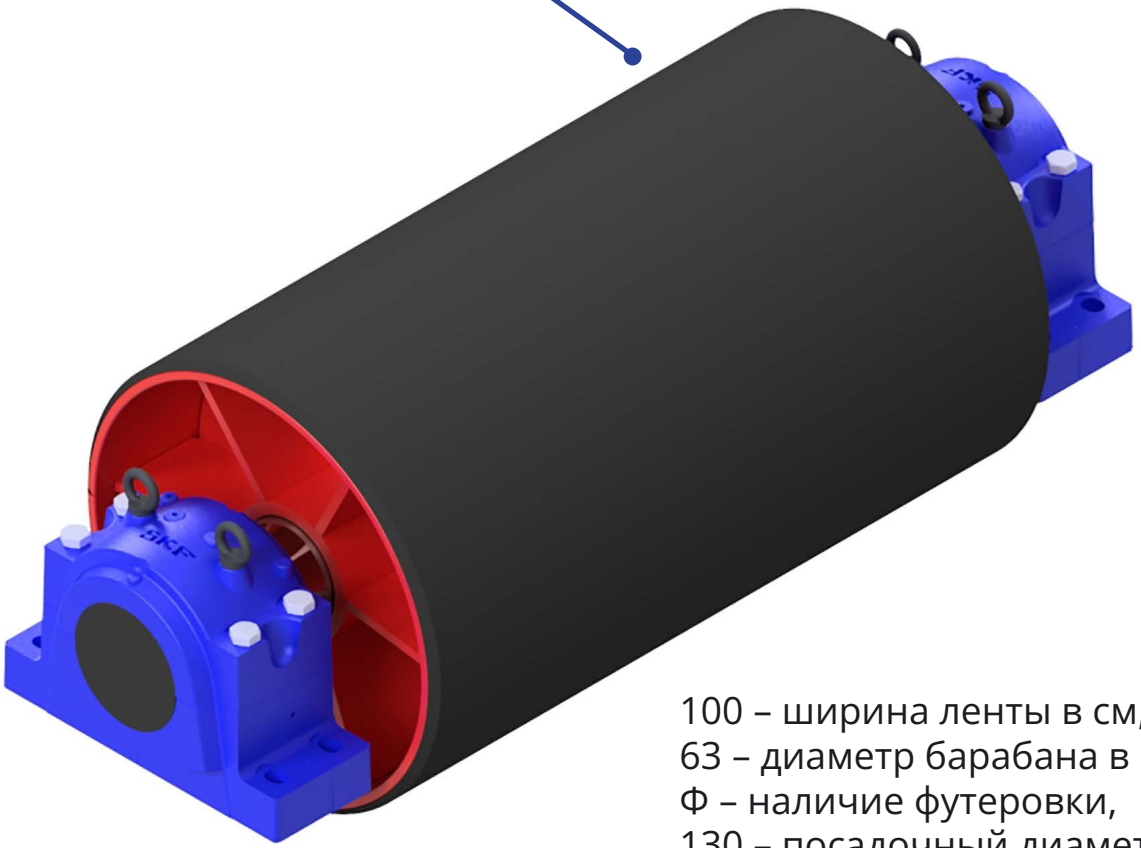


С разгрузочной воронкой для перегрузки материала на следующий конвейер

(под секцией головной показан приемный конвейер)



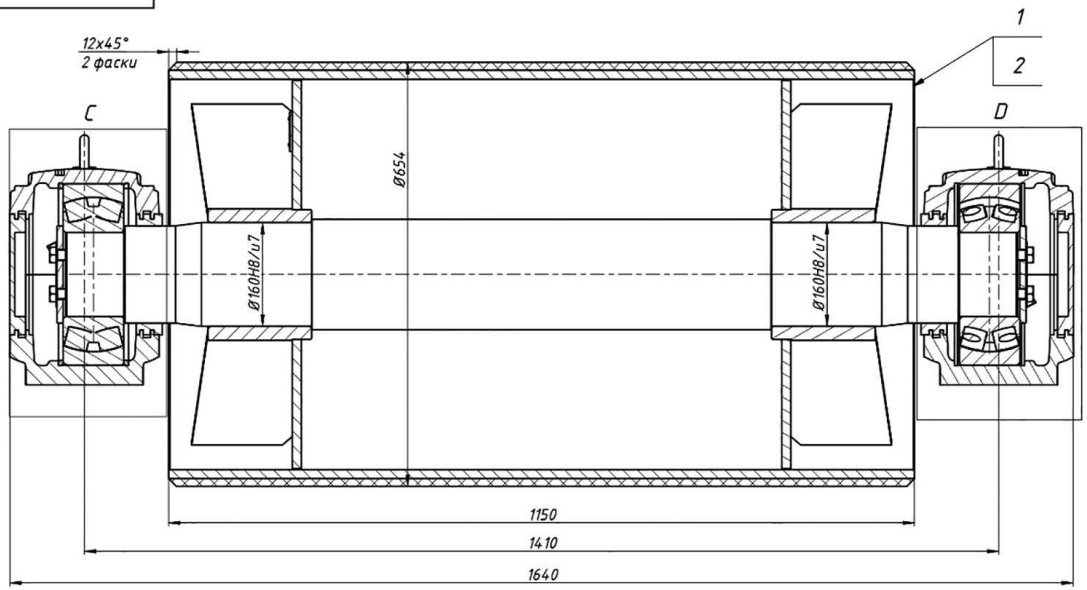
На секции головной применяется барабан 10063Ф-130

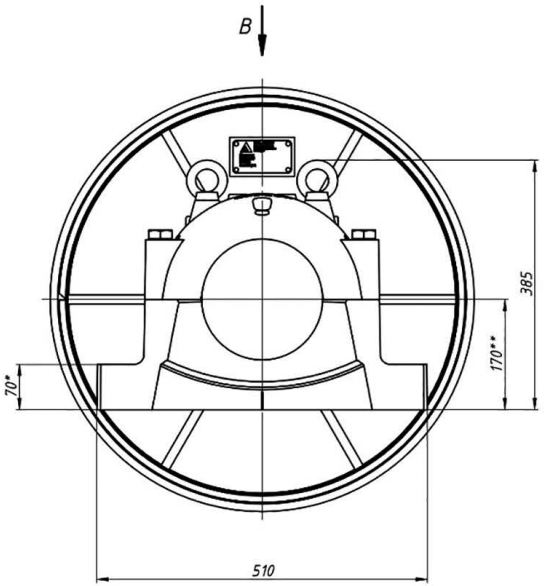


100 – ширина ленты в см,
63 – диаметр барабана в см,
Ф – наличие футеровки,
130 – посадочный диаметр подшипника в мм.
Этот барабан полностью взаимозаменяем с барабаном на секции натяжной.

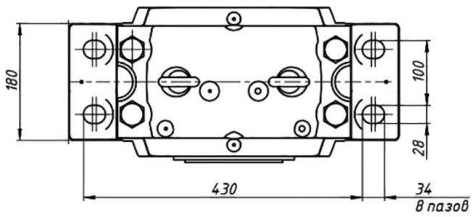
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

БН100.63-260.000У-01 №23 SKF ПК

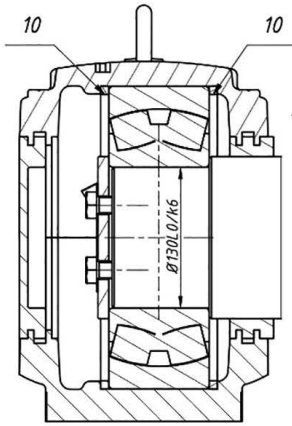




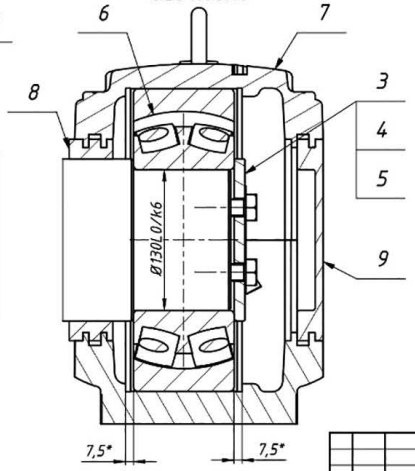
B (1 : 5)



C (1 : 3)
Фиксированная опора



D (1 : 3)
Плавающая опора
без поз.10



При монтаже футеровки использовать клей Nilos

1. *Размеры для справок;
2. ***Разница размеров на двух корпусах не более ±0,5 мм;
3. При монтаже футеровки руководствоваться рекомендациями поставщика;
4. Неуказанные допуски и требования требования по ТУ 3169-001-57125046-2015;
5. Опоры п/ш заполнить смазкой литиевой EP2 (либо аналог).
   Количество смазки на одну опору ~1,1 кг.
   Канавки лабиринтов заполнить полностью.
6. Допустимые нагрузки при скорости ленты от 0,3 до 3,15 м/с:
   Нагрузка S= 140 000 Н.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А3		1	00201712	Барабан сварной 10063-130	1	598 кг.
				Детали		
А4		2	000787791 №23	Пластина футеровочная	1	27,8 кг.
А3		3	ПС-00.003- 05	Планка стопорная	2	0,004 кг.
А3		4	ШТ-00.002-18	Шайба торцевая	2	1,35 кг.
				Стандартные изделия		
		5		Болт М16-6gх40.58.019 ГОСТ 7798	4	0,09 кг.
		6		Подшипник 22326 CC/W33 DIN 635 SKF	2	26,7 кг.
				Прочие изделия		
		7		Корпус SNL 3134	2	69,5 кг.
		8		Уплотнение TS 34	2	2,1 кг.
		9		Крышка глухая ETS 34	2	2,23 кг.
		10		Кольцо FRB 7,5/280	2	0,28 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Зайцев А.С.		04.04.2024	БН100.63-260.000У-01 №23 SKF ПК
Пров.		Муранов		16.04.2024	Барабан неприводной 10063Ф-130
Т. контр.					Сборочный чертеж
Утв.		Зайцев А.С.		17.04.2024	
Редакция			Версия	9	

Лит.	Масса	Масштаб
	830,78	1:5
Лист	Листов 1	

НПО АКОНИТ

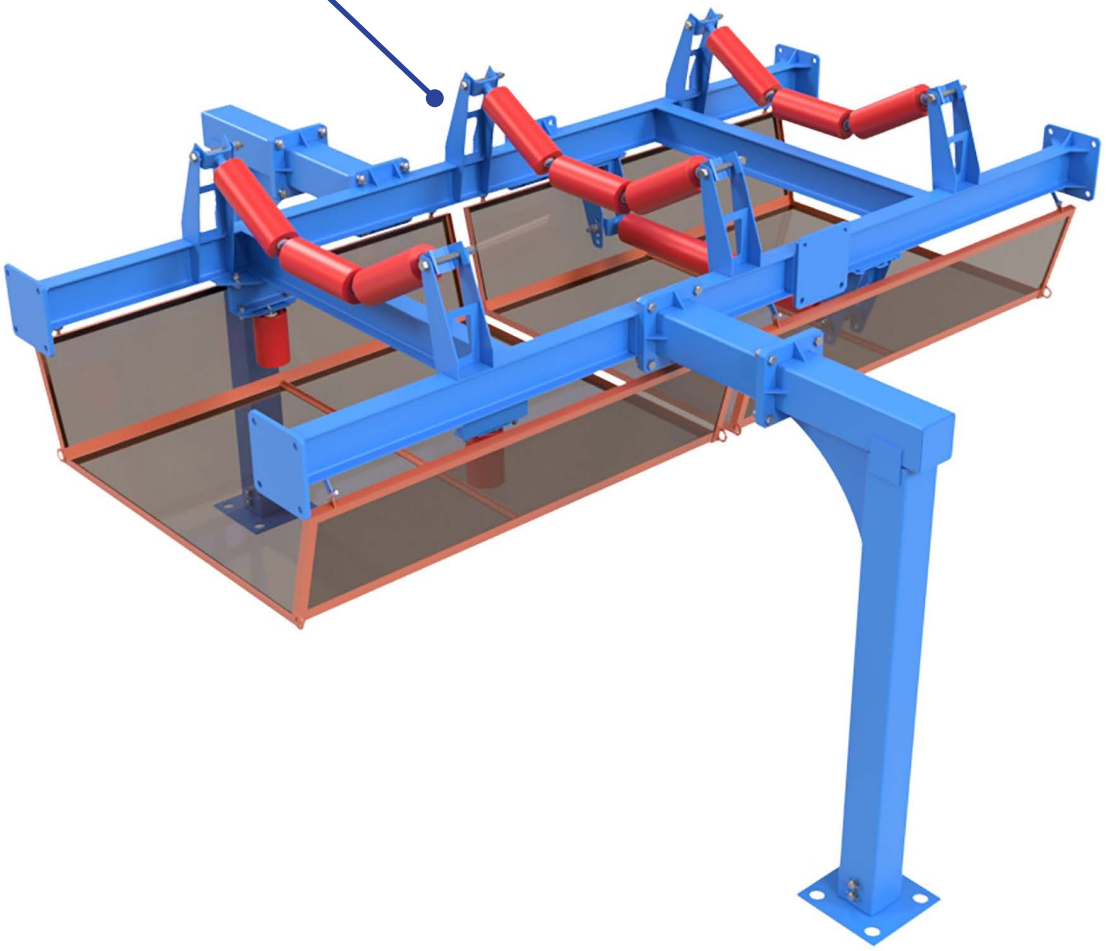
Копировал Формат А2

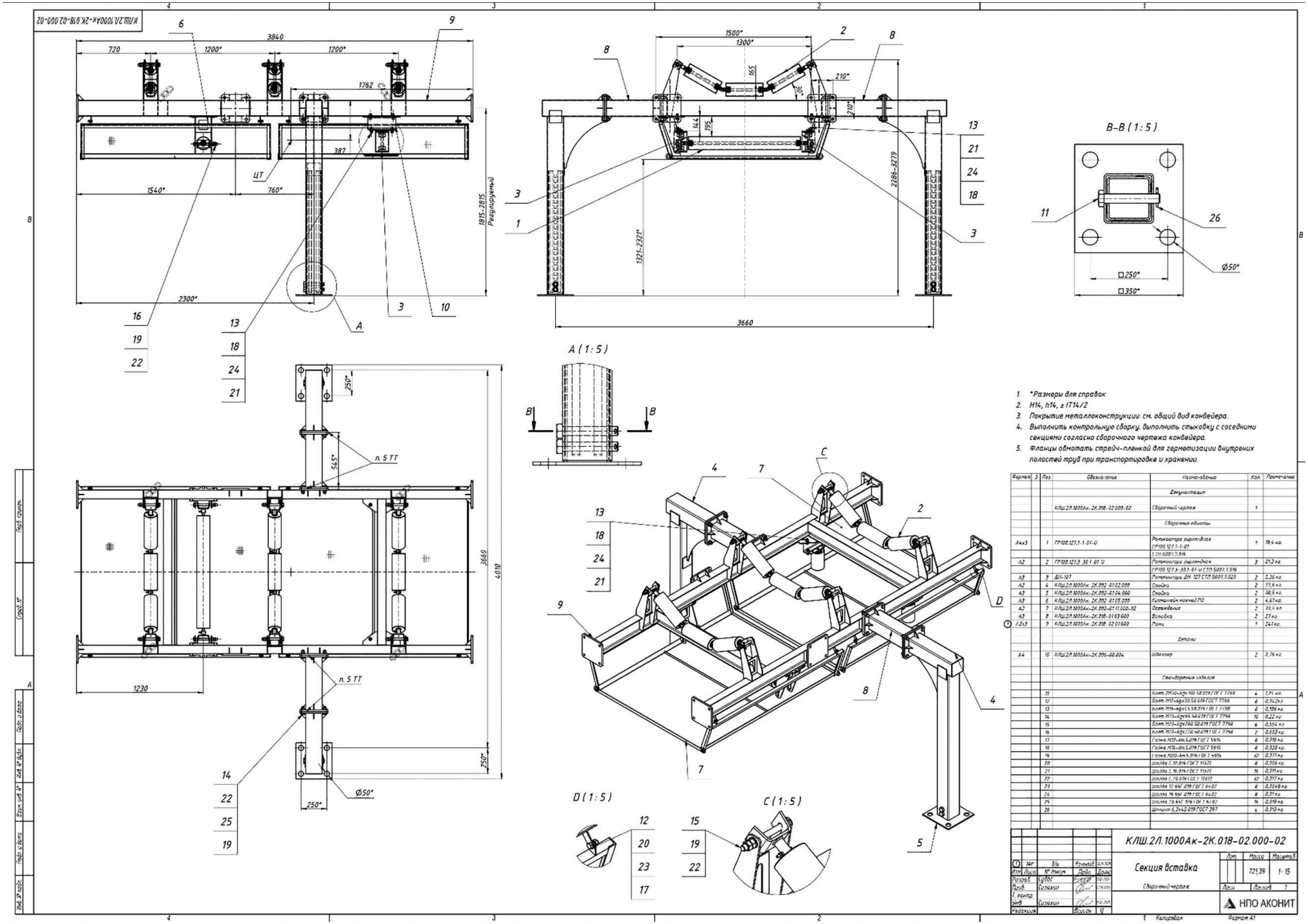
Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Секция вставка

предназначена для поддержания конвейерной ленты на участке от головной до секции приводных барабанов, также позволяет разместить под ней натяжную станцию приемного конвейера.





1. *Размеры для справок
2. H14, h14, ± IT14/2
3. Покрытие металлоконструкции: см. общий вид конвейера.
4. Выполнить контрольную сборку. Выполнить стыковку с соседними секциями согласно сборочного чертежа конвейера.
5. Фланцы обмотать стрейч-пленкой для герметизации внутренних полостей труб при транспортировке и хранении.

Формат	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.000-02	Сборочный чертеж	1	
			Сборочные единицы		
А4х3	1	ТР100.127.1-1-01-U	Ролик опорный желобчатый ТР100.127.1-1-01 Т ТУ 5003-7.016	1	19.4 кг.
А2	2	ТР100.127.3-30.1-01-U	Ролик опорный самоустан. ТР100.127.3-30.1-01-U ТУ 5003-7.016	3	21.3 кг.
А3	3	ДОН-127	Ролик опорный ДОН-127 СТО 5003-7.020	2	5.36 кг.
А2	4	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.002.000	Стойка	2	37.8 кг.
А3	5	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.004.000	Стойка	2	38.5 кг.
А3	6	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.005.000	Кронштейн поясной ЗПО	2	4.67 кг.
А2	7	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.011.000-02	Ограждение	2	92.1 кг.
А3	8	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.013.000	Вставка	2	27 кг.
А2х3	9	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.01.000	Рама	1	241 кг.
			Детали		
А4	10	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-00.004	Швеллер	2	2.76 кг.
			Стандартные изделия		
	11		Болт 2М16–6gх100.58.019 ГОСТ 7798	4	1.24 кг.
	12		Болт М10–6gх30.58.019 ГОСТ 7798	8	0.342кг
	13		Болт М16–6gх45.58.019 ГОСТ 7798	8	0.706 кг.
	14		Болт М16–6gх65.58.019 ГОСТ 7798	16	0.22 кг.
	15		Болт М20–6gх260.58.019 ГОСТ 7798	6	0.554 кг.
	16		Болт М20–6gх220.58.019 ГОСТ 7798	2	0.553 кг.
	17		Гайка М12–6Н.5.019 ГОСТ 5915	8	0.116 кг.
	18		Гайка М16–6Н.5.019 ГОСТ 5915	8	0.338 кг.
	19		Гайка М20–6Н.5.019 ГОСТ 5915	42	0.771 кг.
	20		Шайба С.12.019 ГОСТ 11371	8	0.106 кг.
	21		Шайба С.16.019 ГОСТ 11371	16	0.393 кг.
	22		Шайба С.20.019 ГОСТ 11371	42	0.393 кг.
	23		Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402	8	0.0348 кг.
	24		Шайба 16.65Г.019 ГОСТ 6402	8	0.211 кг.
	25		Шайба 20.65Г.019 ГОСТ 6402	16	0.299 кг.
	26		Шплинт 6,3х42.019 ГОСТ 397	4	0.393 кг.

КЛШ.2Л.1000Ак-2К.01В-02.000-02

Секция вставка

Сборочный чертеж

Масса: 721.39 | Масштаб: 1:15

Лит. | Лист 1

НПО АКОНИТ

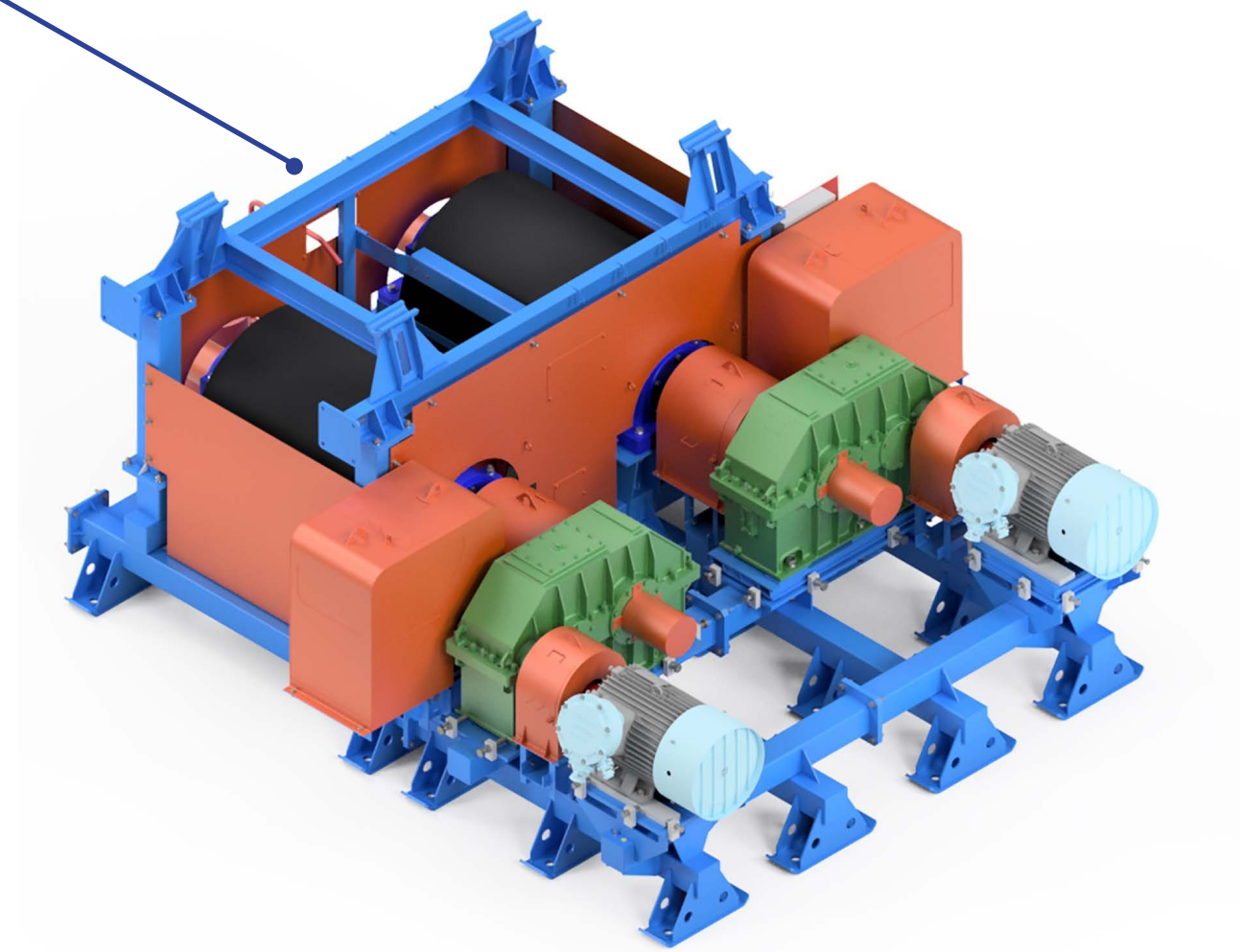
Копировал | Формат А1

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Секция приводных барабанов

предназначена для передачи момента на ленту

Секция приводных барабанов с приводом 75 кВт

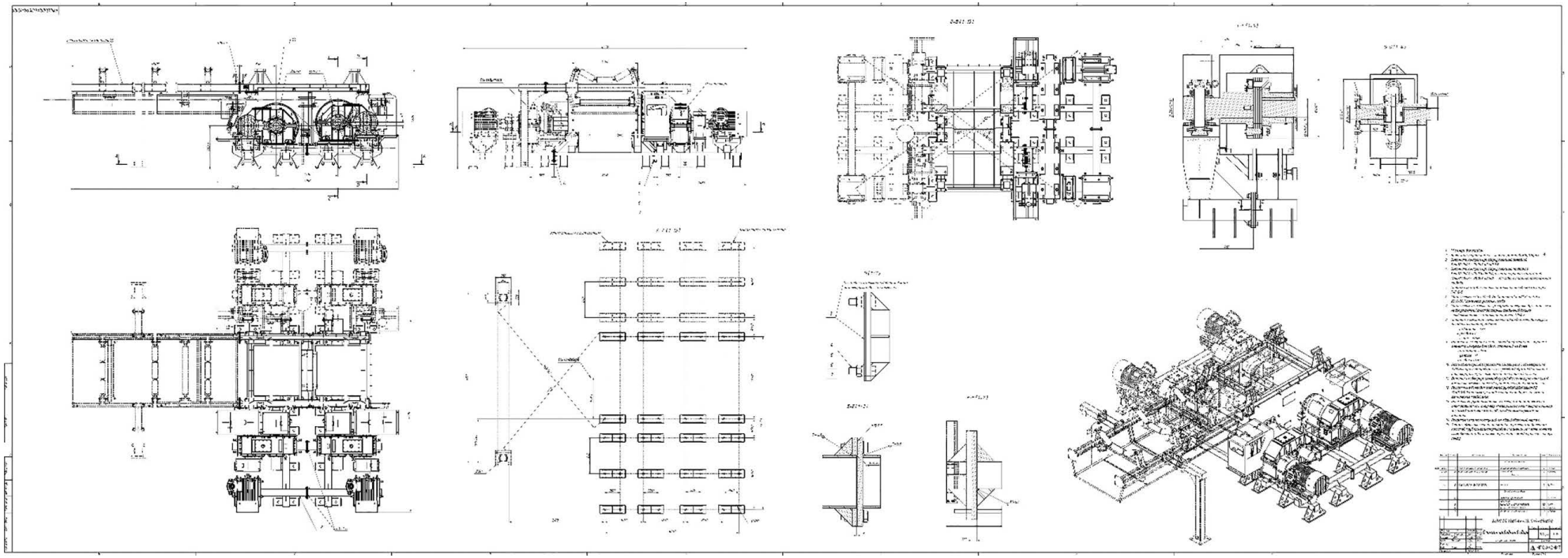


НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Состоит из двух приводных барабанов (барабаны с двухсторонними приводными валами – привод может устанавливаться как справа, так и слева), металлоконструкций рамы и ограждений.
В зависимости от типа привода может комплектоваться разными полумуфтами.
Привод предназначен для передачи момента на приводные барабаны.
Имеется возможность установки нескольких вариантов приводов:

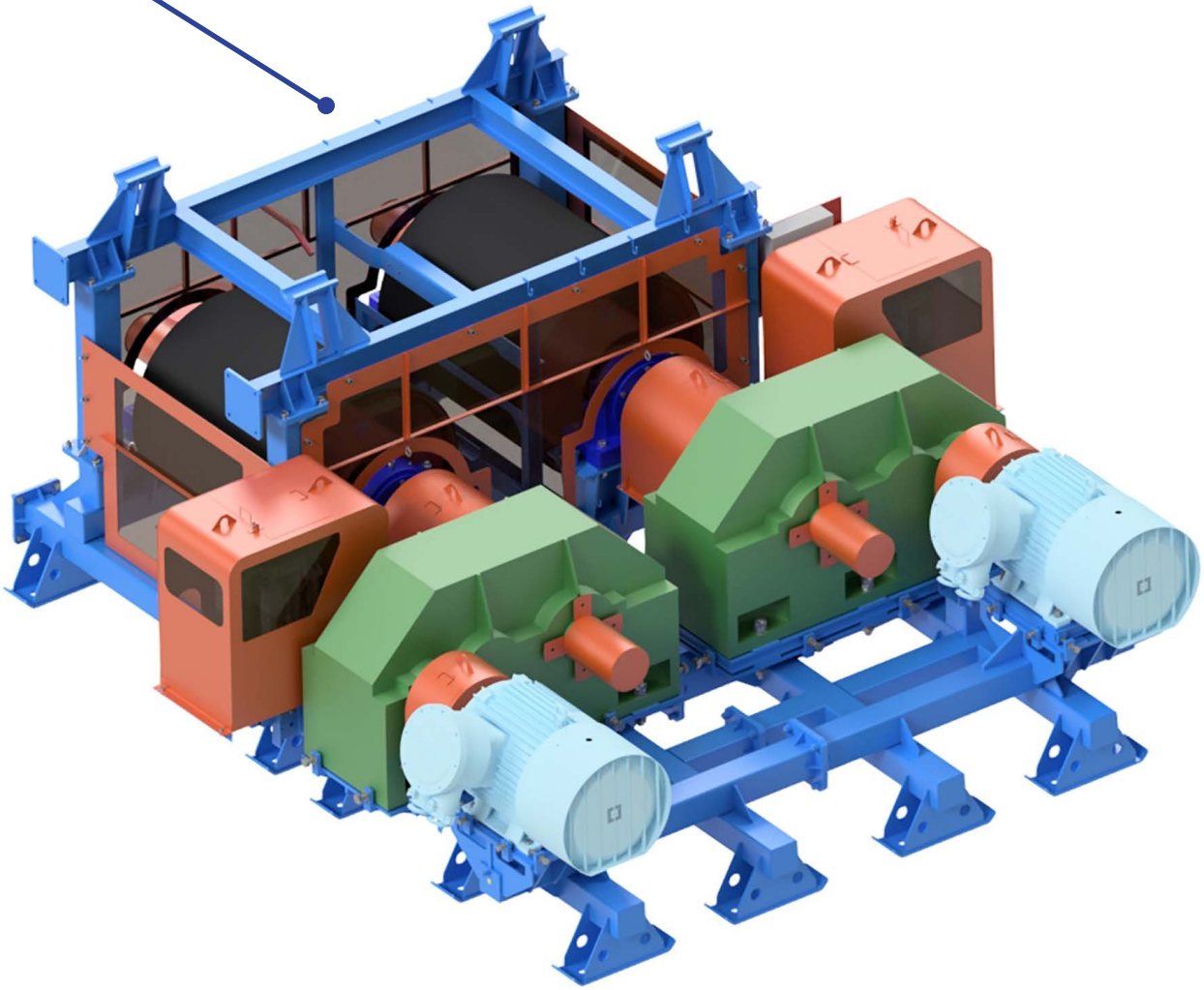
1. Электродвигатель 75 кВт, цилиндрический редуктор Ц2У-400, тормоз дисковый, муфта быстроходная лепестковая, муфта тихоходная пальцевая с упругими дисками.
2. Электродвигатель 132 кВт, цилиндрический редуктор Ц2У-500, тормоз дисковый, муфта быстроходная лепестковая, муфта тихоходная пальцевая с упругими дисками.
3. Электродвигатель 132 кВт, коническо-цилиндрический редуктор Flender B3SA, гидромуфта Fludex, тормоз дисковый, муфта быстроходная упругая, полумуфта тихоходная фланцевая.

Возможна поставка приводов без тормоза.

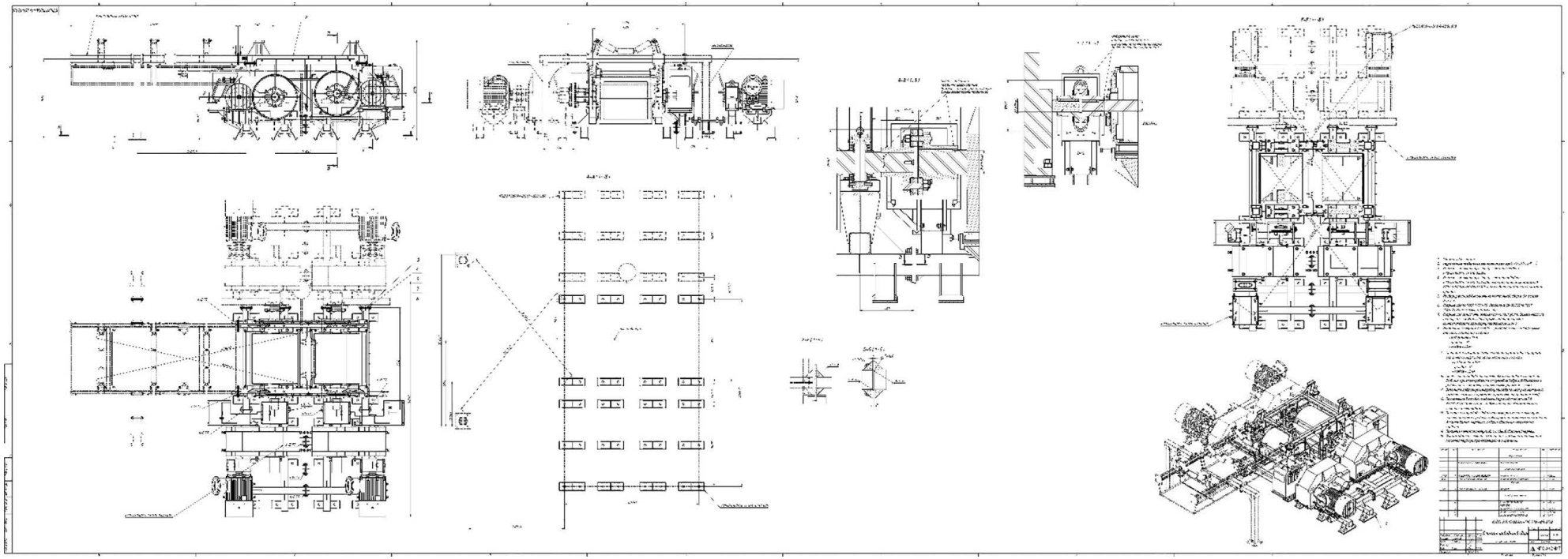


НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Секция приводных барабанов с приводом 132 кВт и цилиндрическим редуктором

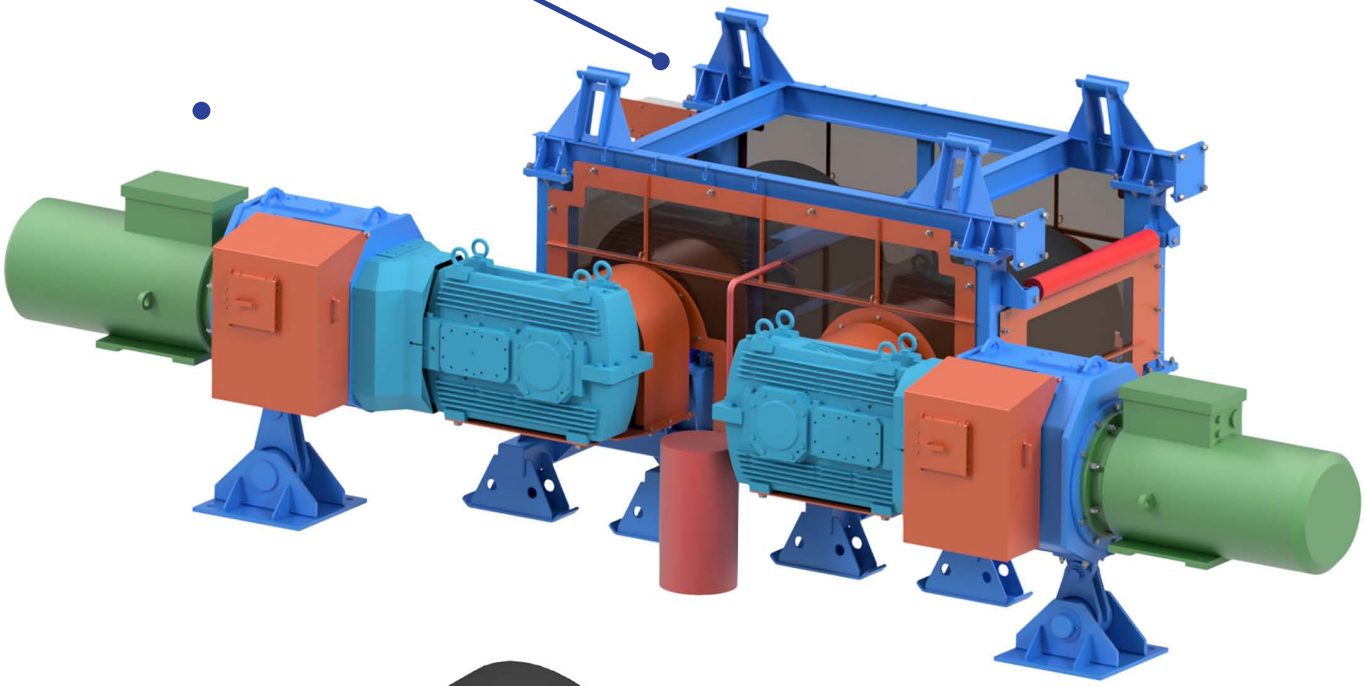


НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

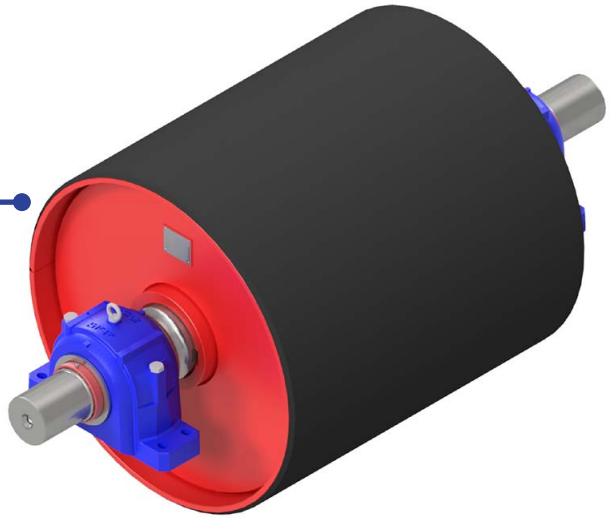


НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Секция приводных барабанов с приводом 132 кВт и коническо-цилиндрическим редуктором

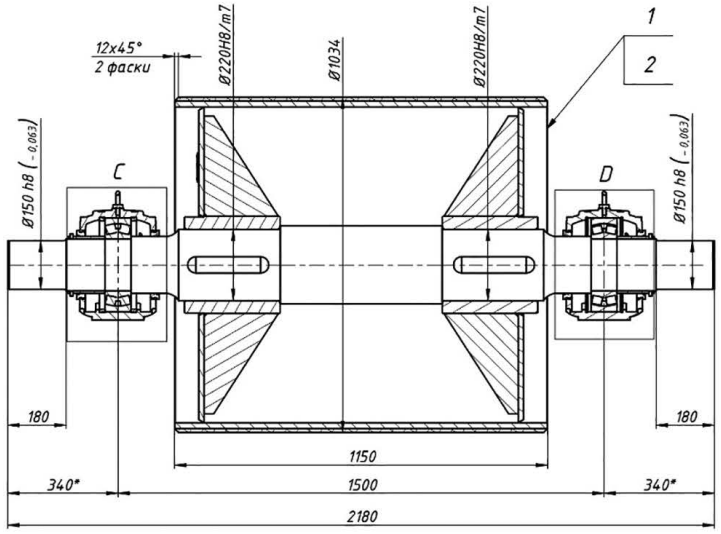


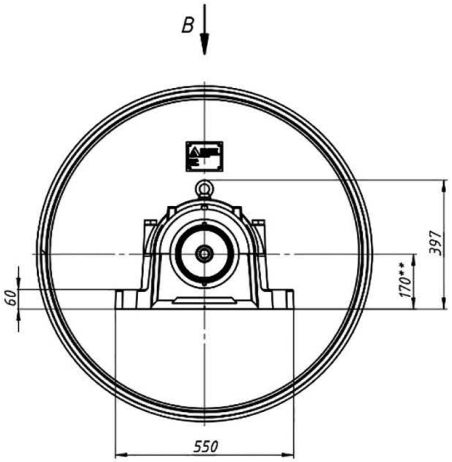
На секции приводной применяется барабан 10010Ф-160



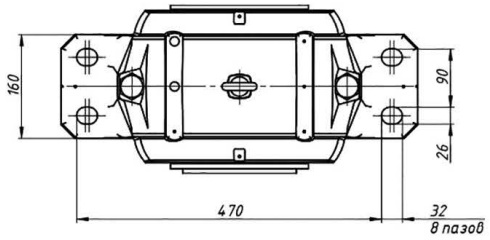
100 – ширина ленты в см,
100 – диаметр барабана в см,
Ф – наличие футеровки,
160 – посадочный диаметр подшипника в мм

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

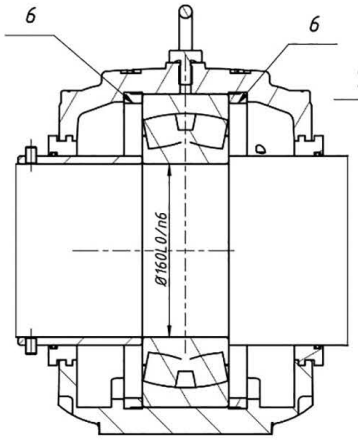




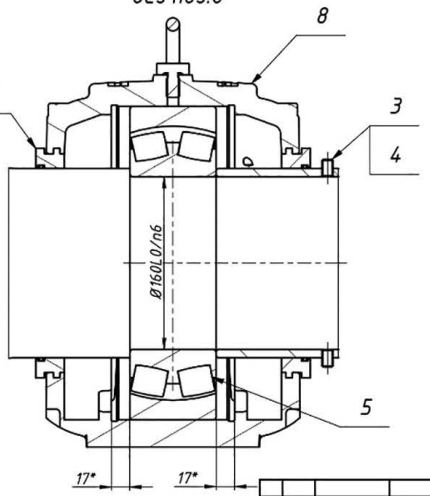
B (1:5)



C (1 : 3)
Фиксированная опора



D (1 : 3)
Плавающая опора
без поз.6



При монтаже футеровки использовать клей Nilos

1. *Размеры для справок;
2. **Разница размеров на двух корпусах не более ±0,5 мм;
3. Неуказанные допуски и требования требования по ТУ 3169-001-57125046-2015;
4. При монтаже футеровки руководствоваться рекомендациями поставщика;
5. Опоры п/ш заполнить смазкой литиевой ЕР2 (либо аналог).
   Количество смазки на одну опору - 2 кг.
   Канавки лабиринтов заполнить полностью.
6. Допустимые нагрузки при скорости ленты от 0,3 до 3,15 м/с:
   Крутящий момент 27 615 Н*м
   Нагрузка S= 217 000 Н.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А3		1	00201723-01	Барабан сварной 100100-160	1	1404 кг.
				Детали		
А4		2	00091891 №23	Футеровка	1	44,3 кг.
А4		3	00201728	Втулка	2	3,54 кг.
				Стандартные изделия		
		4		Винт В.М10-6gх16.14Н.019 ГОСТ 8878	4	0,009 кг.
		5		Подшипник 22232 CC/W33 DIN 635 SKF	2	21,3 кг.
				Прочие изделия		
		6	00091503	Кольцо SKF FRB 17/290	2	0,56 кг.
		7	00201720	Уплотнение TSN 232 S	4	2 кг.
		8	00201721	Корпус FSNL 532	2	58,3 кг.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Зайцев А.С.		24.04.2024
Пров.		Сизюхин		24.04.2024
Т. контр.				
Утв.		Сизюхин		24.04.2024
Редакция			Версия	5

БП100.100-00.000У-03 №23 SKF ПК

Барабан приводной
100100Ф-160-2
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	1623,23	1 : 10
Лист	Листов 1	

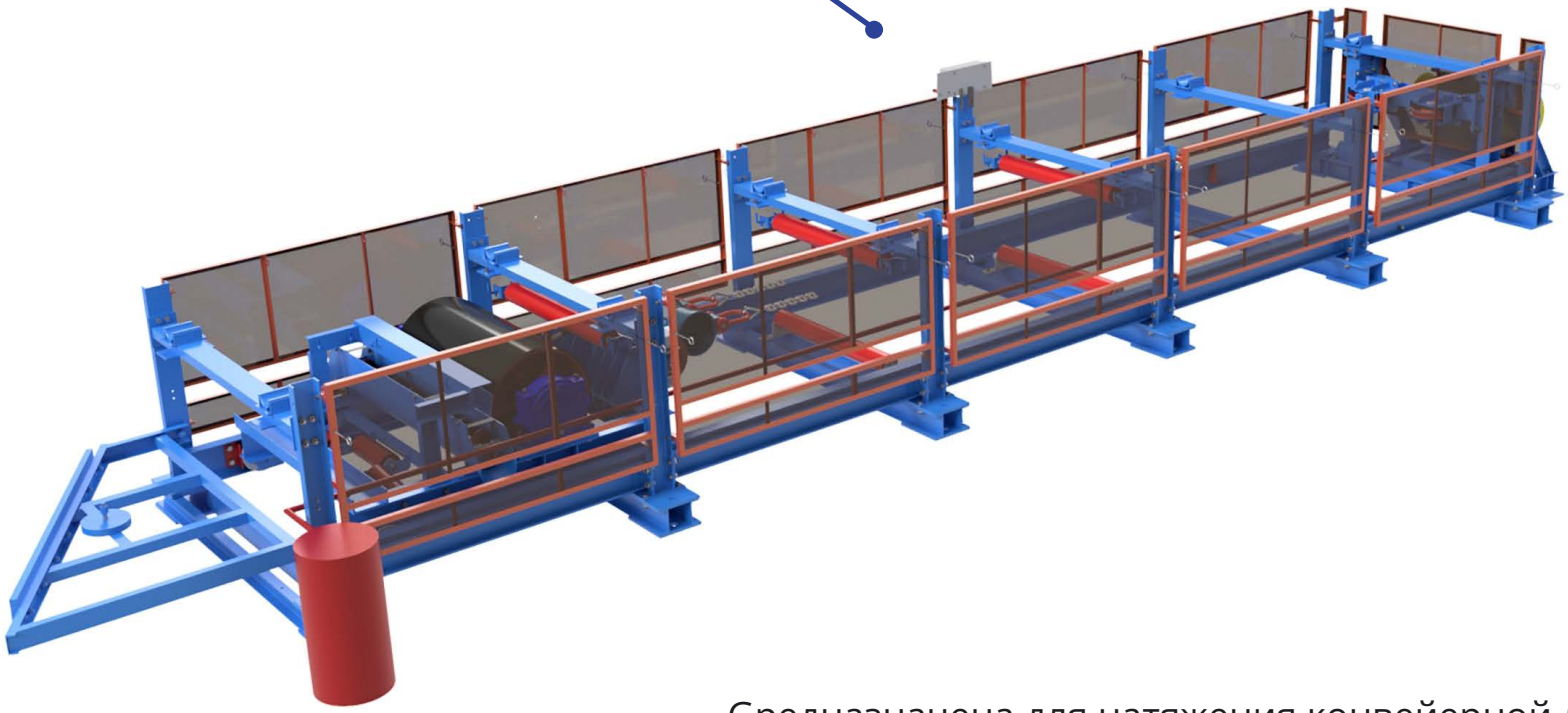
НПО АКОНИТ

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А2

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

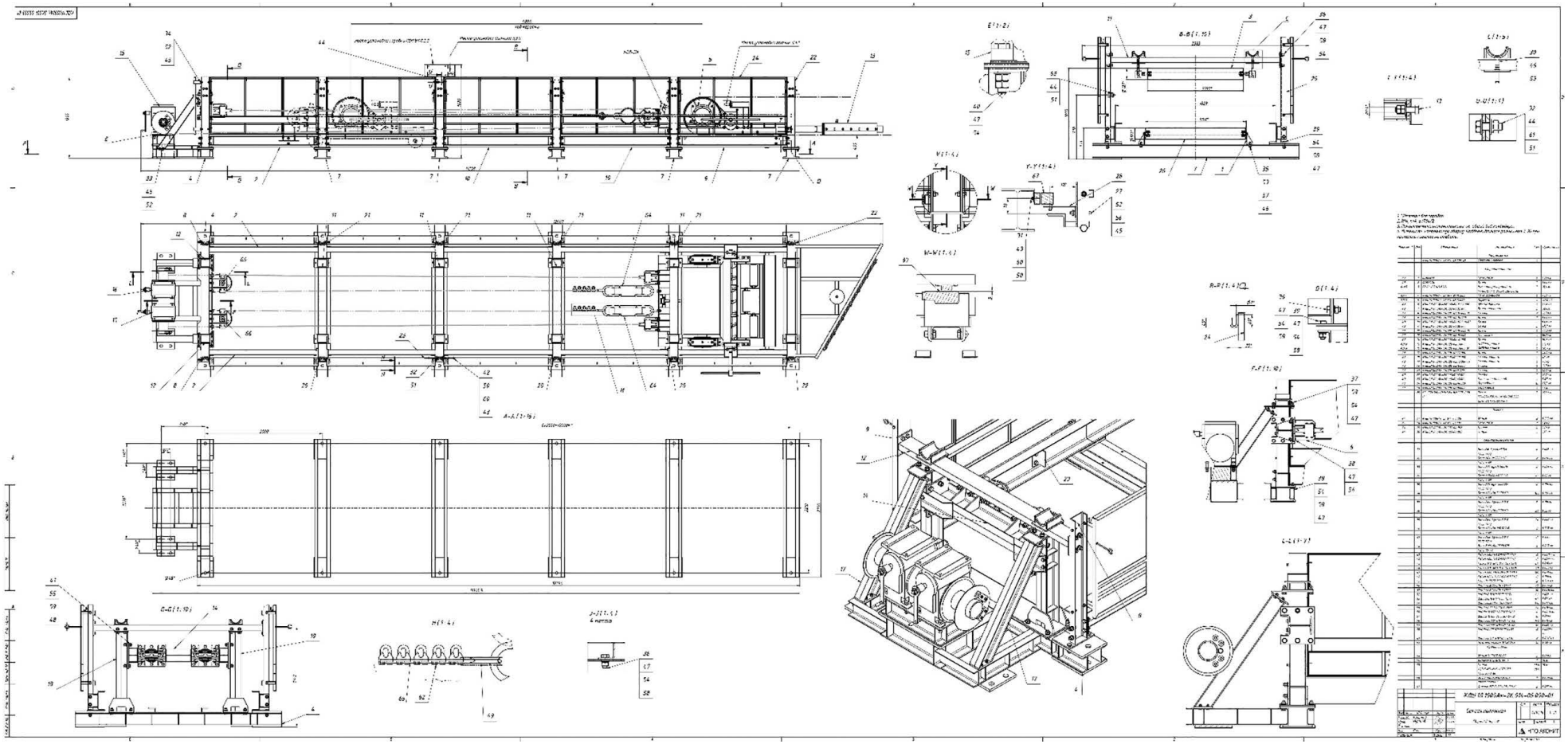
Секция натяжная



Gредназначена для натяжения конвейерной ленты

Состоит из каретки, двух ручных лебедок, системы блоков, динамометров, плужкового очистителя холостой ветви конвейерной ленты, ограждений и металлоконструкций.
В зависимости от количества секций длина хода каретки может изменяться от 3 до 10 м.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Секция загрузочная

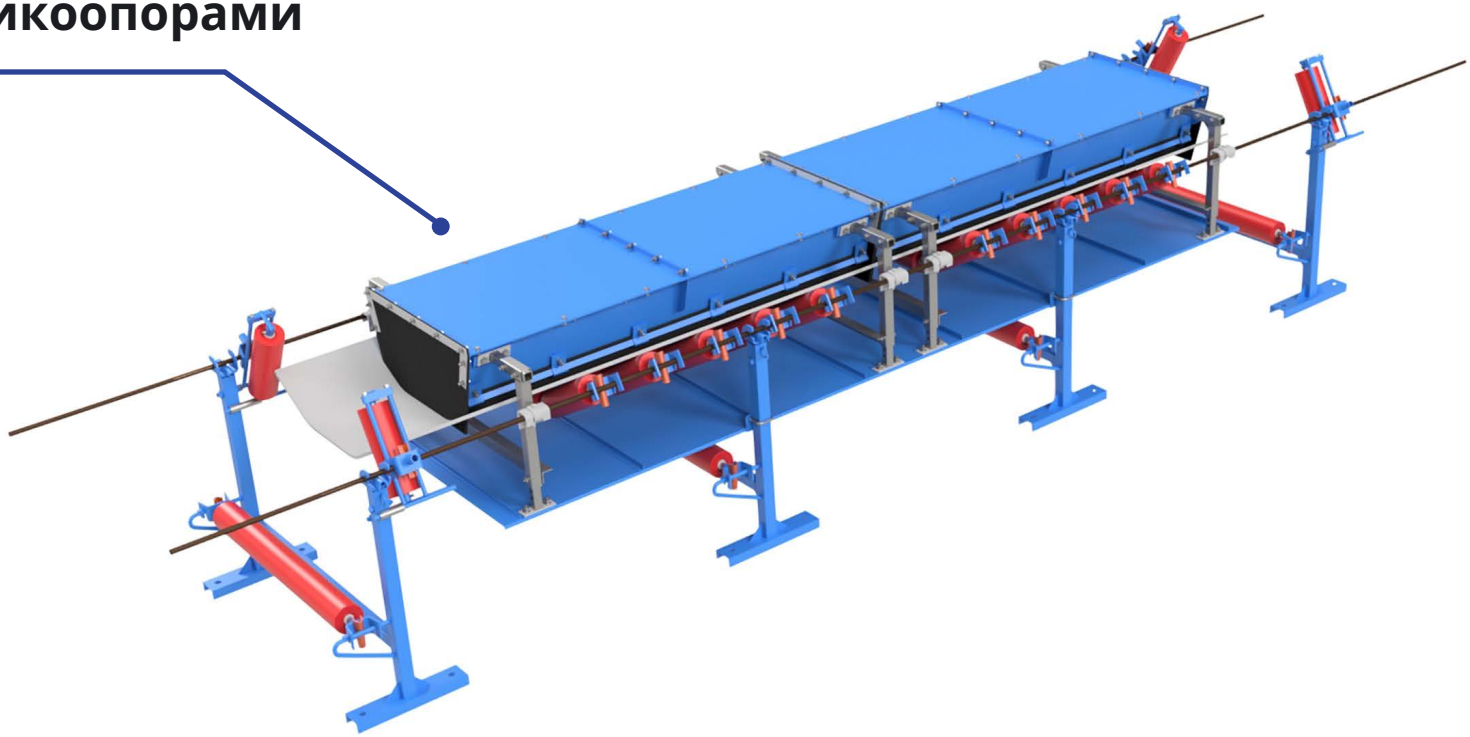


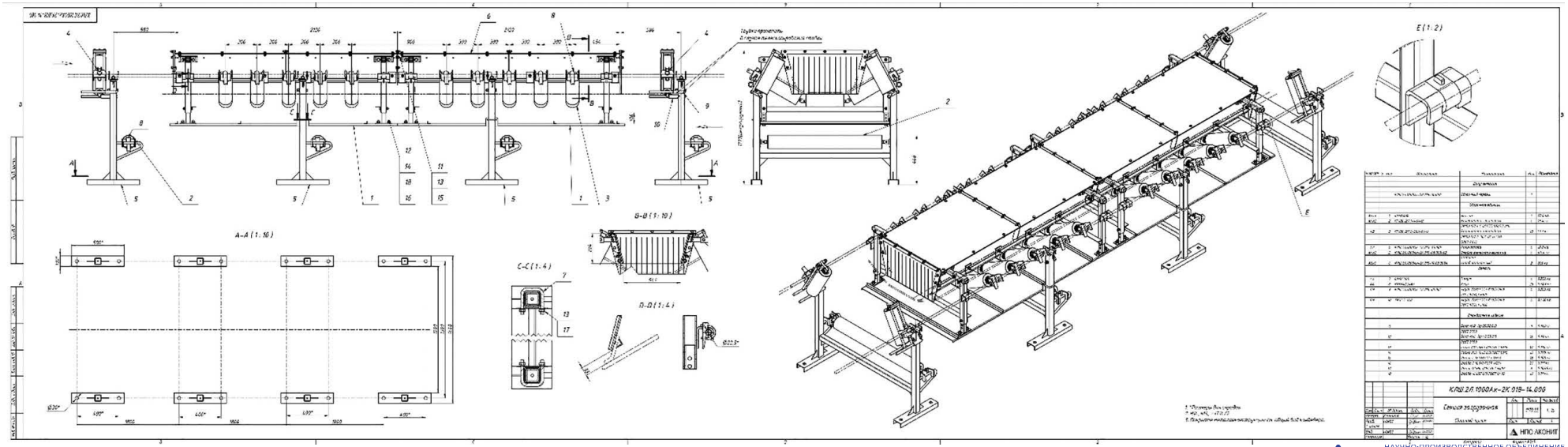
предназначена для приема перевозимого груза на конвейерную ленту

В зависимости от транспортируемого материала и способа перегрузки на конвейер может комплектоваться загрузочным столом или только гирляндными роликоопорами.
С загрузочным столом (на рисунке показано с двумя столами)

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

С гирляндными роликоопорами

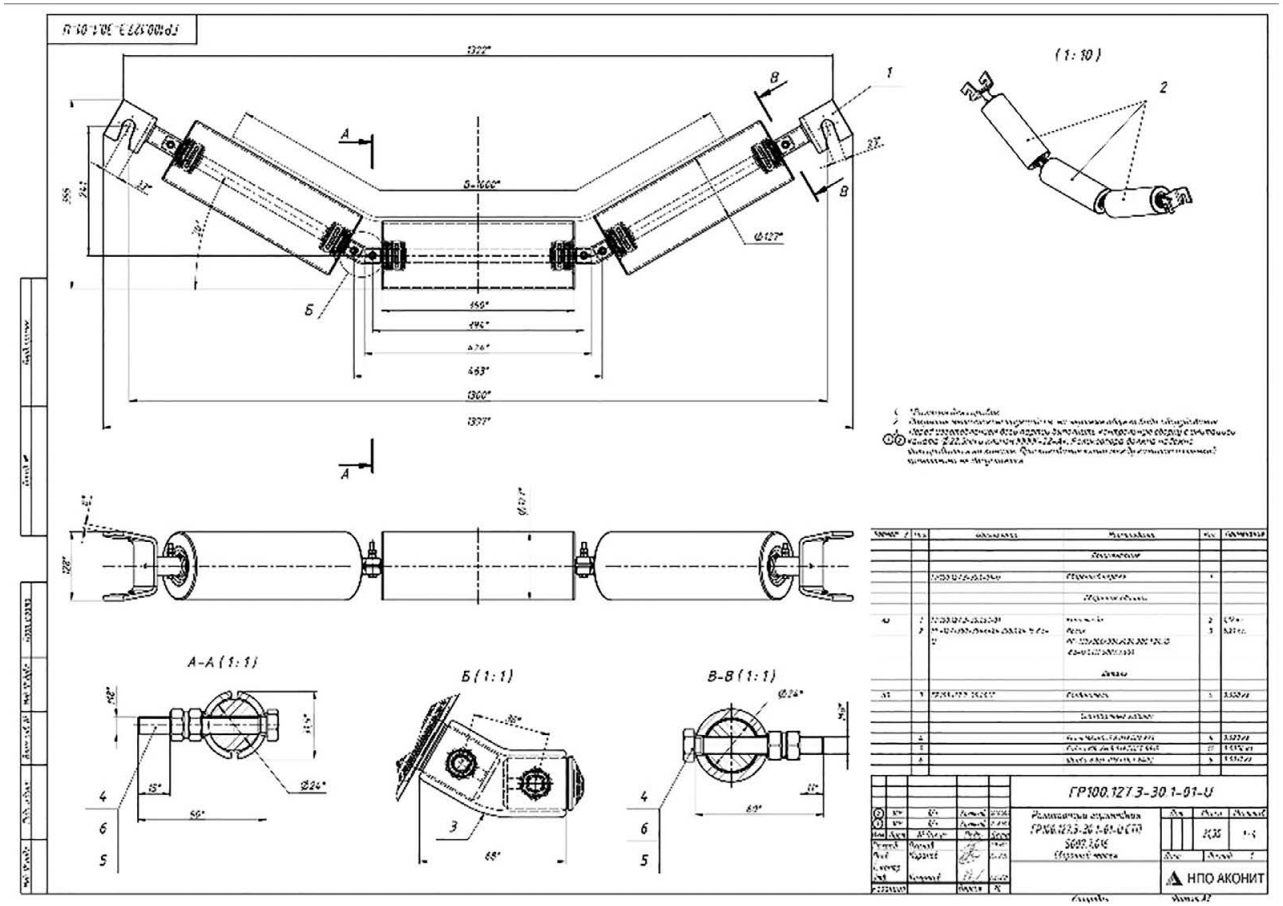




НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Роликоопоры гирляндные

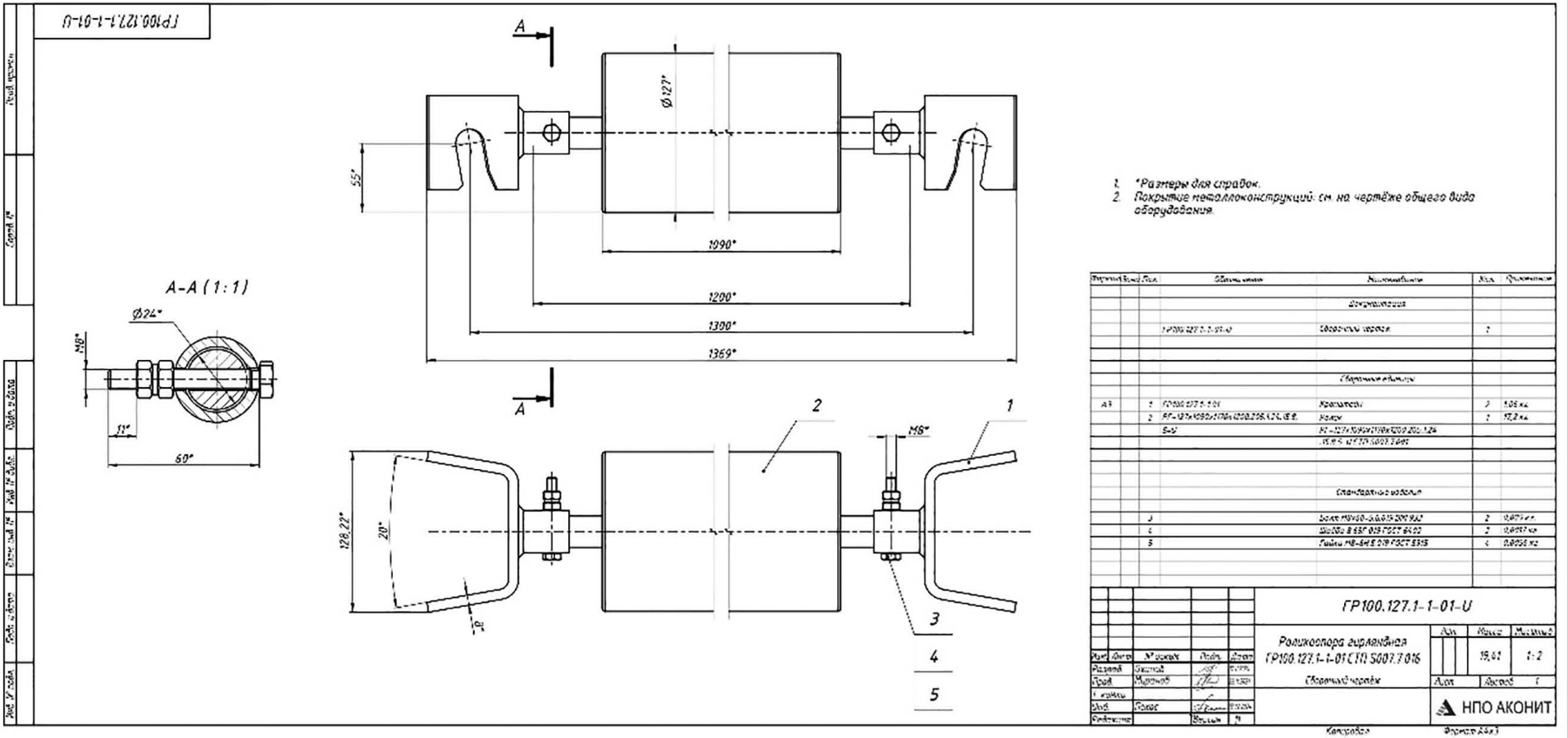




предназначены для поддержания и обеспечения движения конвейерной ленты.
Крепление к канату става с помощью клина.
В подавляющем большинстве применяется 2 вида роликоопор – трехроликовая с углом наклона боковых роликов 35 градусов и однороликовая. Опционально для холостой ленты может применяться двухроликовая с углом наклона роликов 10 градусов.

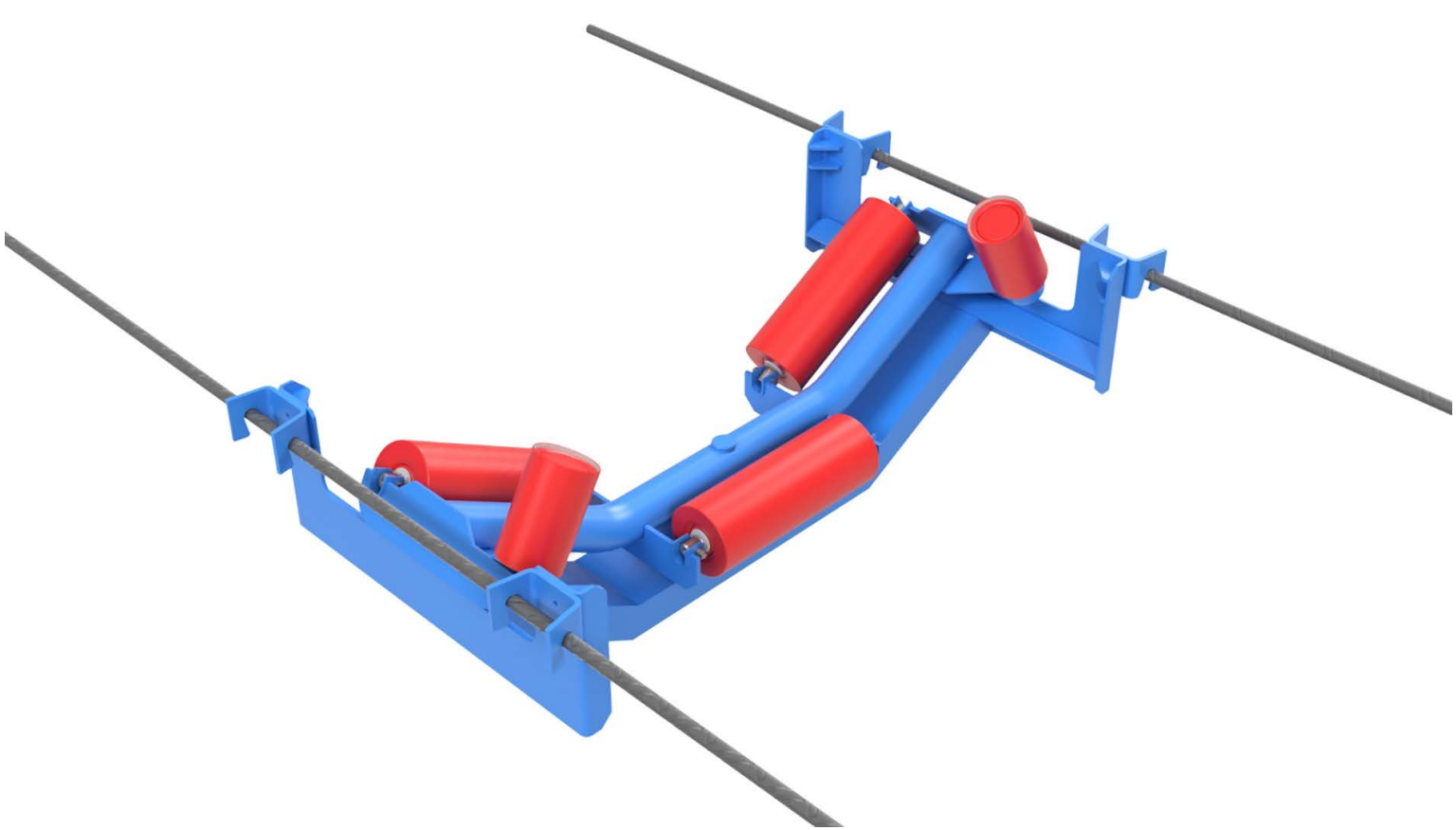
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ





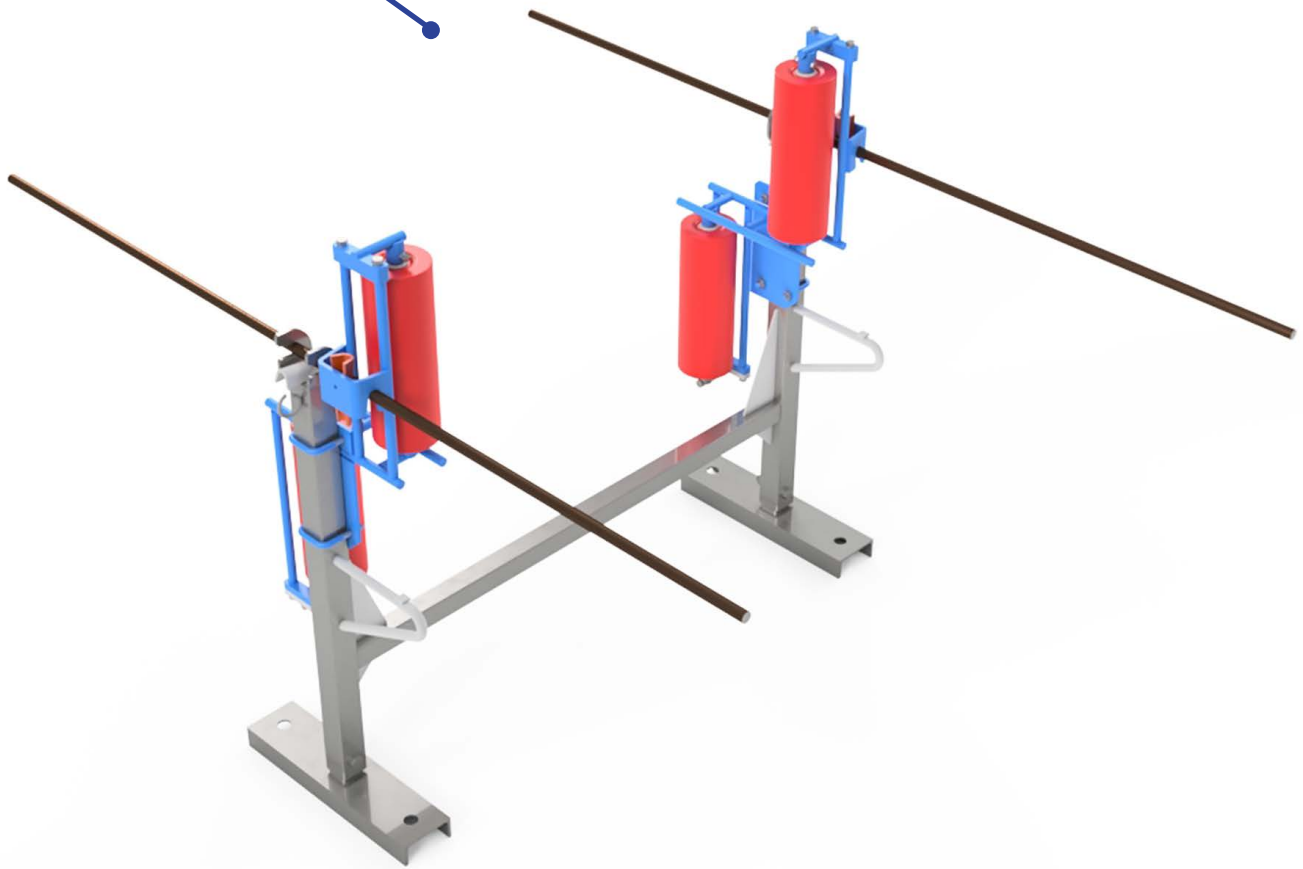
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Также применяются верхние центрирующие роликоопоры с креплением к канату



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

И установка дефлекторных роликов для холостой и рабочей ветви с креплением к стойкам.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Стойки линейные







Служат для поддержания каната рабочей ветви ленты и крепления роликоопор нижней.

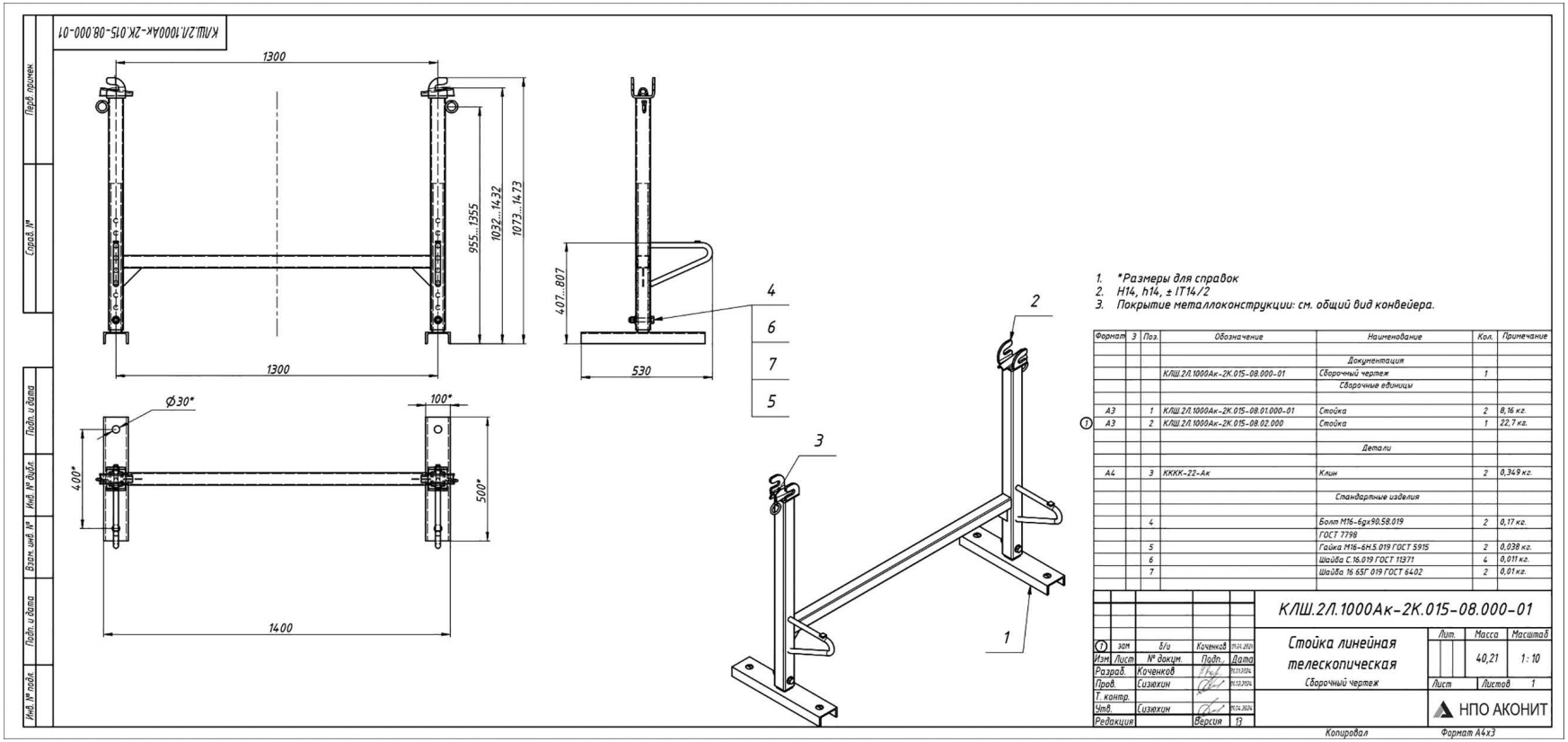
Существует несколько вариантов по высоте (для переходной или линейной части), с креплением каната к стойке клином или без него, высотой расположения кронштейна крепления нижней роликоопоры (для трех- и однороликовой).

Все стойки имеют возможность регулировки по высоте – телескопичность от 50 до 450 мм.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



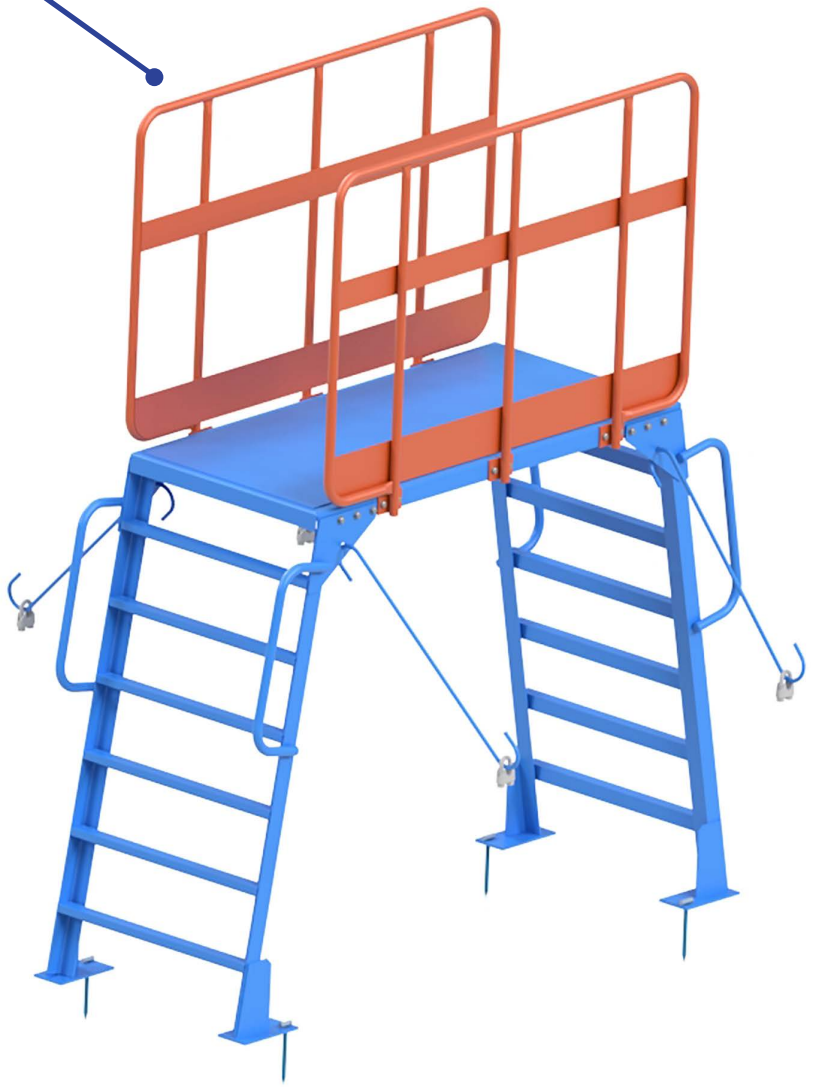




НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

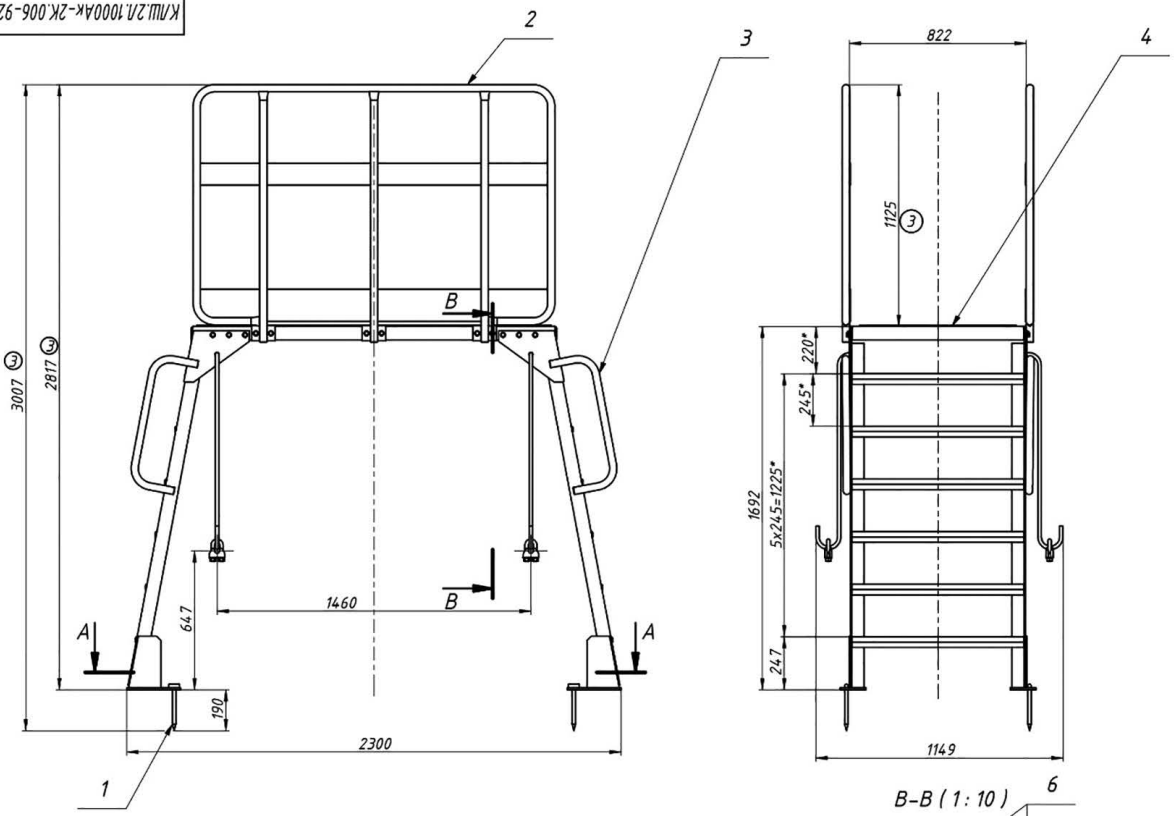
Мостики переходные

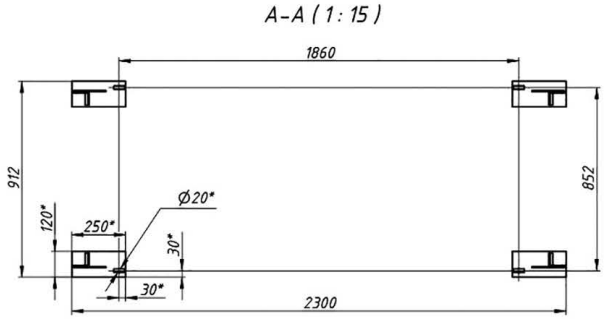
Предназначены для перехода людей через конвейер над секцией линейной.
Представляет из себя сварную металлоконструкцию с лестницами, перилами, настилом и креплениями к канату става.

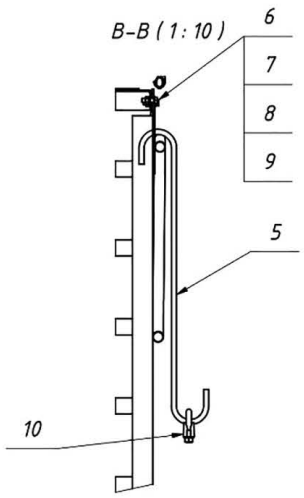


НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.000Б







1. *Размеры для справок
2. H14, h14, ± IT14/2
3. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Варить сплошным швом по доступному контуру прилегания деталей катетом по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест, указанных особо. Проволока Св-08 Г2С по ГОСТ 2246-70.
4. Сварные швы зачистить, острые кромки притупить. Брызги металла не допускаются. Качество сварных соединений должно соответствовать стандарту предприятия S004.2.
5. Шероховатость механически обработанных поверхностей деталей Б/Ч, кроме мест, указанных особо – Ra25.
6. Покрытие металлоконструкции: см. общий вид конвейера.

Формат	З	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.000Б	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А3		1	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.05.000	Анкер	4	0,363 кг.
А2	③	2	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.06.000	Пирила	2	29,2 кг.
А2	②	3	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.08.000	Лестница	2	50,6 кг.
А2	①	4	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.09.000Б	Площадка	1	70,8 кг.
				Детали		
А4		5	КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.001	Растяжка	4	1,92 кг.
				Стандартные изделия		
		6		Болт М12-6gх40.58.019 ГОСТ 7798	24	0,05 кг.
		7		Гайка М12-6Н.5.019 ГОСТ 5915	24	0,016 кг.
		8		Шайба С.12.019 ГОСТ 11371	48	0,006 кг.
		9		Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402	36	0,0048 кг.
		10		Зажим канатный 22 DIN 1142	4	0,68 кг.

1	1	б/ч	Судас	14.03.2023	
2	зам	б/ч	Коченков	02.05.2023	
3	зам	б/ч	Коченков	30.09.2024	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Судас		29.09.2023
Пров.		Сизихин		27.01.2023
Т. контр.				
Утв.		Коченков		30.09.2024
Редакция			Версия	17

КЛШ.2Л.1000Ак-2К.006-92.000Б

Мостик переходный

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	241,88 ③	1:15
Лист	Листов 1	

НПО АКОНИТ

Копировал

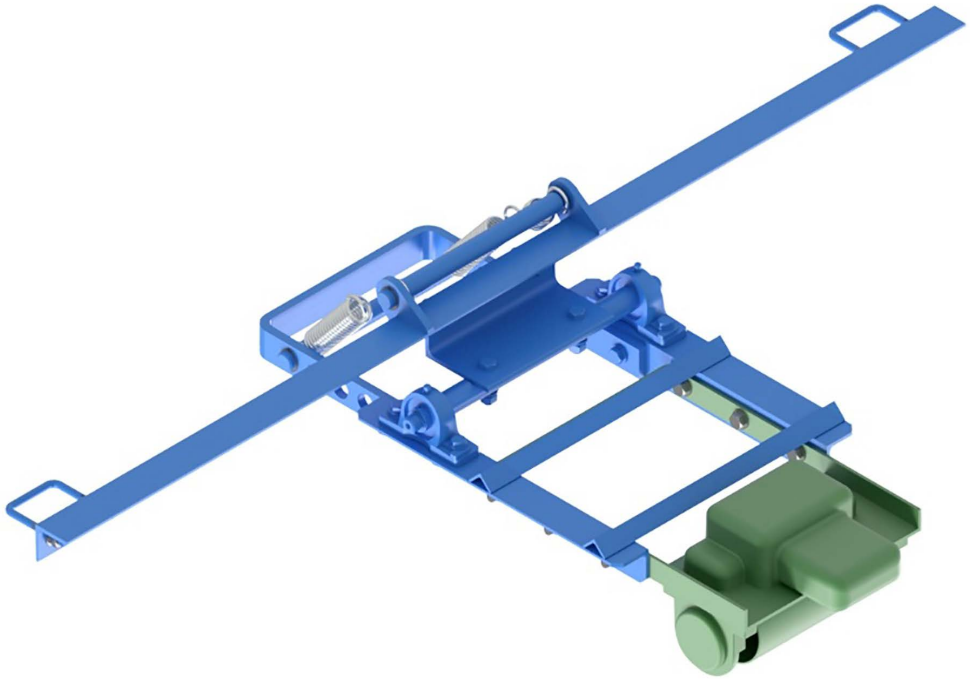
Формат А2

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
АКОНИТ
НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Также имеются кронштейны креплений под различные датчики – скорости, канатно-тросовый, контроля схода ленты.







НАУЧНО·ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

АКОНИТ

НАДЕЖНЫЕ РЕШЕНИЯ · ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

www.npoakonit.ru

г. Вологда, ул. Ударников, 34,
+7 (8172) 20-90-16 mail@npoakonit.ru

Подписывайтесь
на наши новости в ВК

https://vk.com/
npoakonitvologda