

Комплектующие Технические характеристики

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

<http://k-ti.nt-rt.ru> || kit@nt-rt.ru

Барабаны являются неотъемлемой частью ленточного конвейера и разделяются на две основные группы: приводные и неприводные.

Приводной барабан предназначен для передачи тягового усилия, необходимого для приведения в движение конвейерной ленты. Вращение барабана осуществляется при помощи мотор-редуктора, мотор-барабана или классической схемы редуктор с электродвигателем.

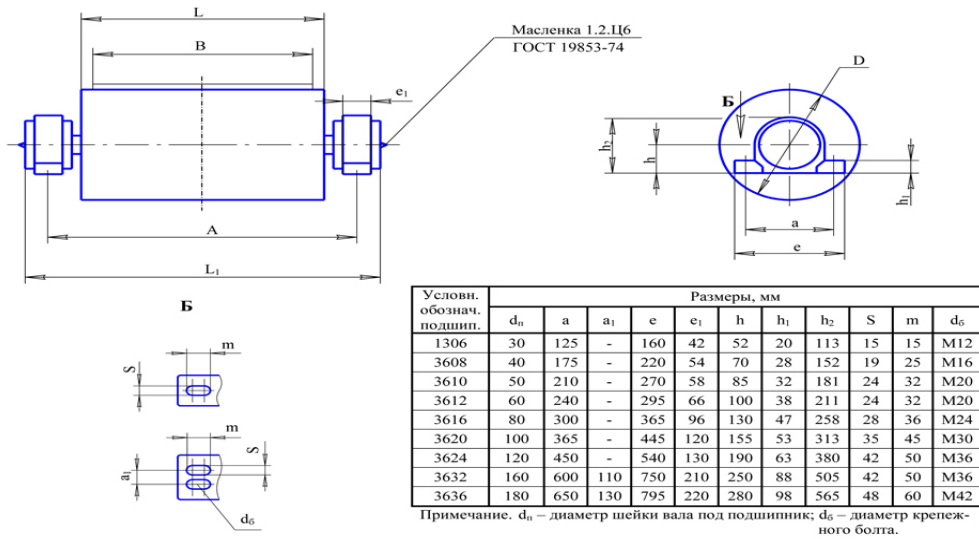


Рис.1. Барабаны неприводные

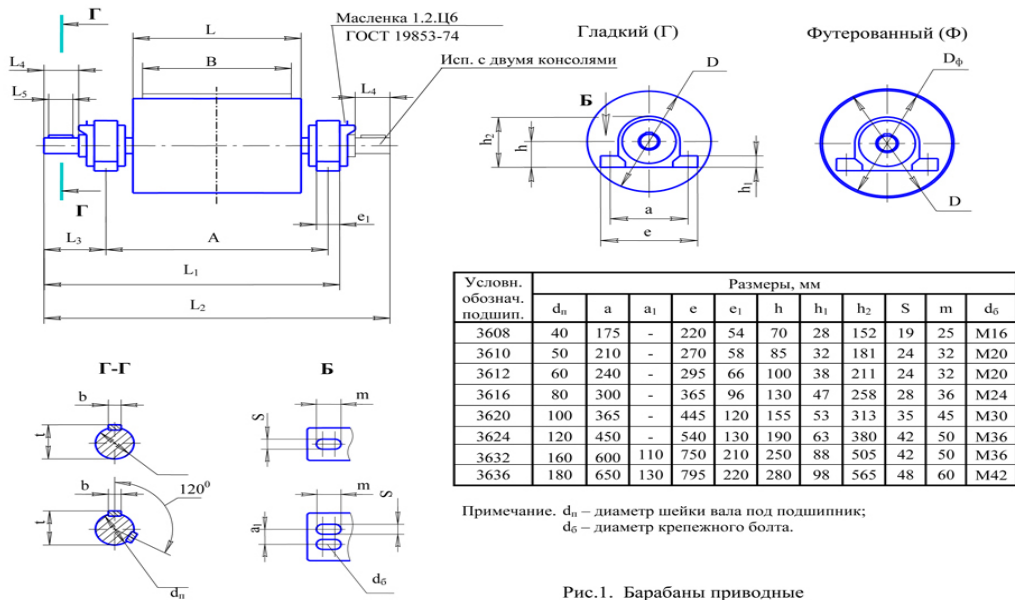
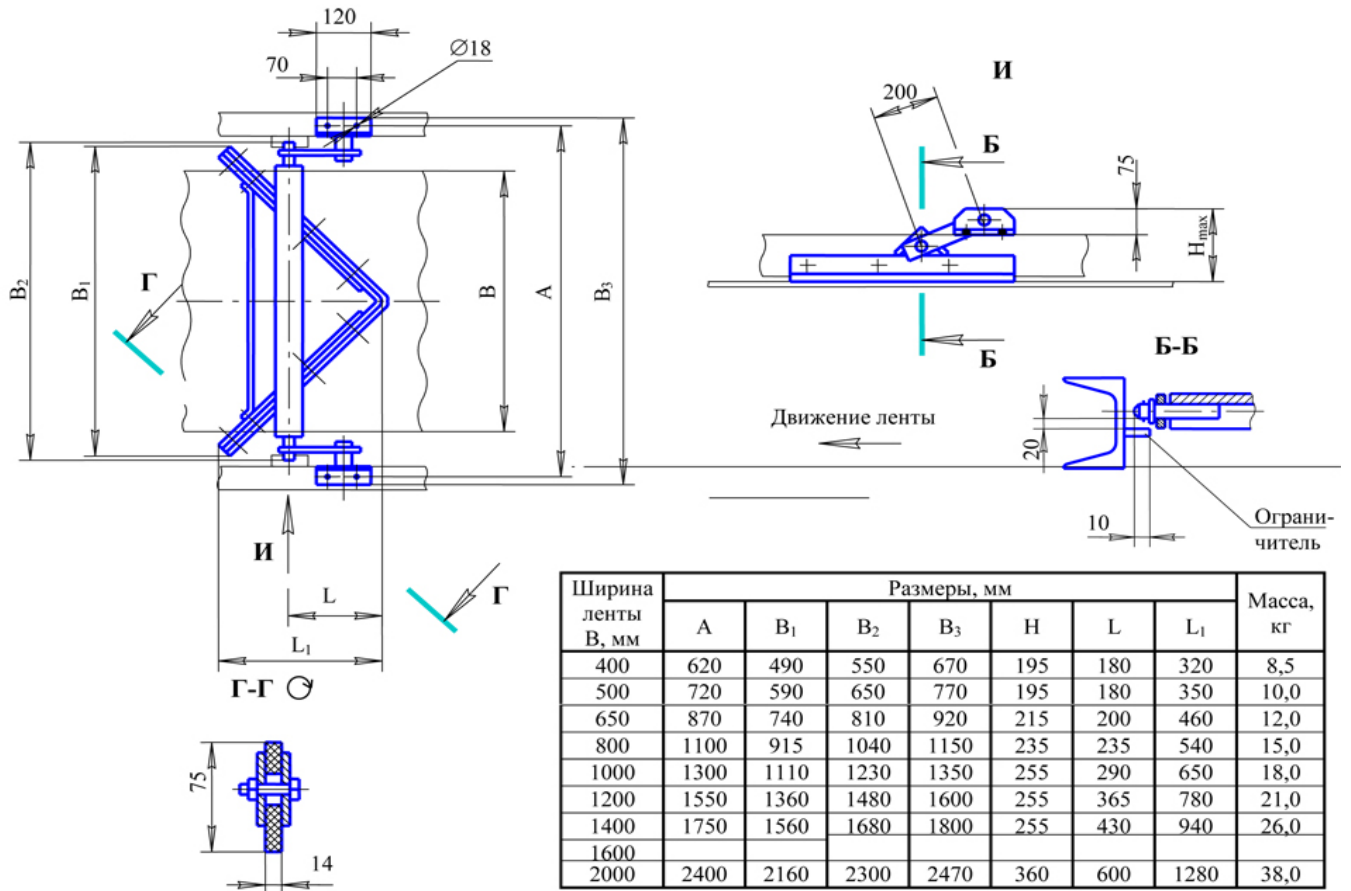


Рис.1. Барабаны приводные



Устройства очистные плужковые



Пример условного обозначения устройства очистного плужкового для конвейера шириной ленты В=1200 мм:
 Устройство очистное плужковое В-1200

Рис.1. Устройства очистные плужковые



Очистители (скребки) для очистки рабочей стороны ленты после разгрузки конвейера могут быть выполнены из резины, а так же из полиуретана.

При транспортировании налипающих грузов рекомендуется по ходу ленты устанавливать сначала скребок, а затем вращающуюся очистную щетку.

Усилие прижатия скребков и щеток к ленте не должно превышать 0,2 даН/см длины контактной кромки.

Ширина ленты В, мм	Размеры, мм							Масса, кг
	А	Б	Г	Е	И	К	Д	
400	730	500	772	575	200	370	150	29,0
500	850	600	892	675	200	370	150	31,0
650	1000	750	1042	825	200	370	150	38,0
800	1350	950	1392	1030	300	470	150	43,0
1000	1580	1150	1622	1230	400	570	150	48,0
1200	1900	1400	1942	1430	500	670	150	53,0
1400	2000	1600	2042	1580	600	770	150	56,0
1600	2200	1800	2242	1896	385	555	200	76,0



Ролики конвейерные

Ролики одна из важнейших составляющих конвейера, так как от них зависит время эксплуатации и эффективность работы транспортной линии в целом. Они являются опорной поверхностью и формообразующим элементом для ленты, а также служат для центрирования, амортизации и её очистки.

Ролики разделяют на несколько типов по назначению:

гладкий

амортизирующий

дефлекторный

очистной

приводной

сбрасывающий

Ролик состоит из следующих частей: обечайка(корпус), подшипниковые узлы, ось.

Корпус ролика выпускается из стальных труб следующего диаметра: 51, 55, 57, 60, 63,5, 70, 76, 89, 102, 108, 114, 127, 133,159, 194, 219 мм, и может достигать длины 3000 мм.

Подшипниковые узлы комплектуются одновременно несколькими типами уплотнений для предотвращения попадания пыли и влаги. Основной частью узла является шариковый подшипник с различными вариантами исполнений и серий.

Исполнения подшипника:

открытый

закрытый с двух сторон стальной защитной шайбой

закрытый с двух сторон каучуковым уплотнением

Серия подшипника:

особо легкая

легкая

средняя

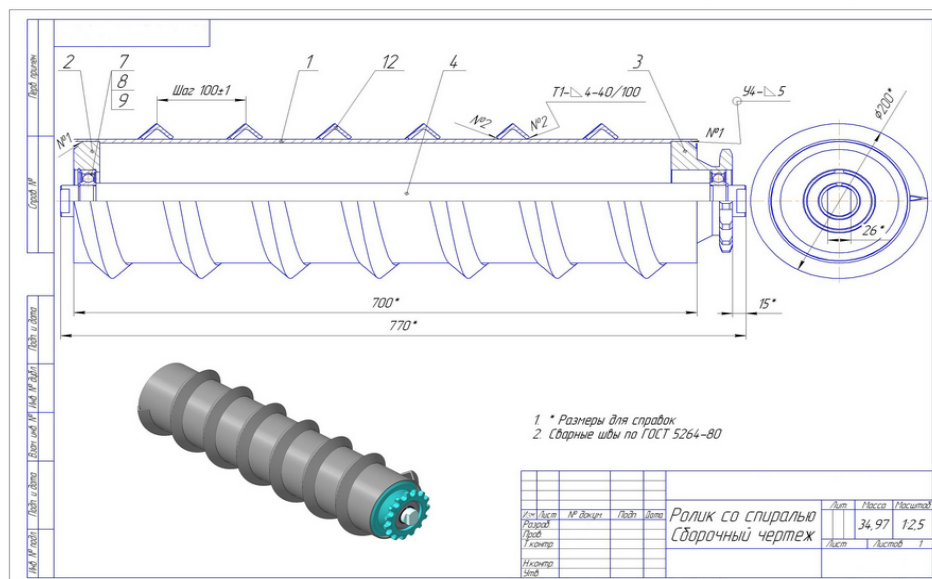
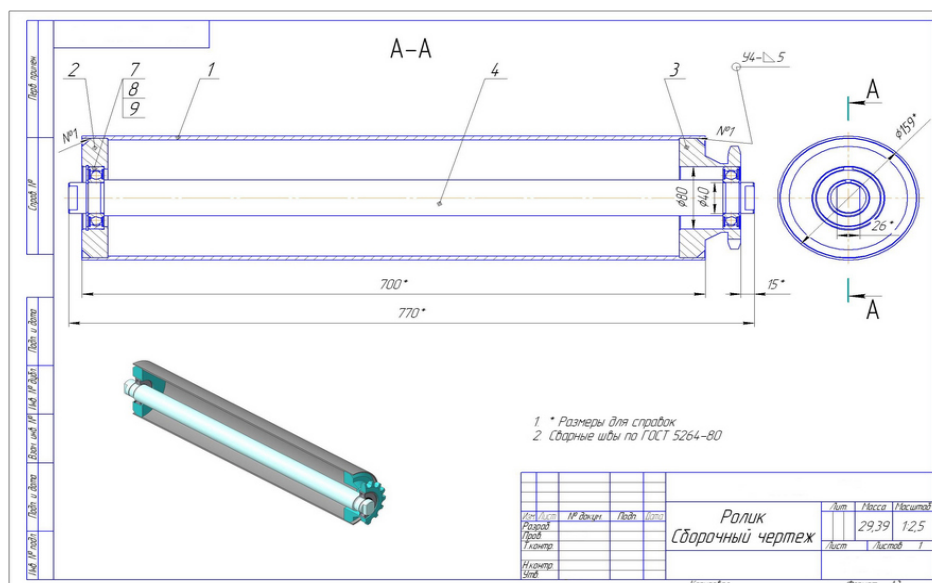
тяжелая

Ось выполняется цельнометаллической что служит гарантией долгого срока службы и минимального биения ролика. Для крепления ролика предусмотрено несколько вариантов исполнения консолей:

со срезанными лысками

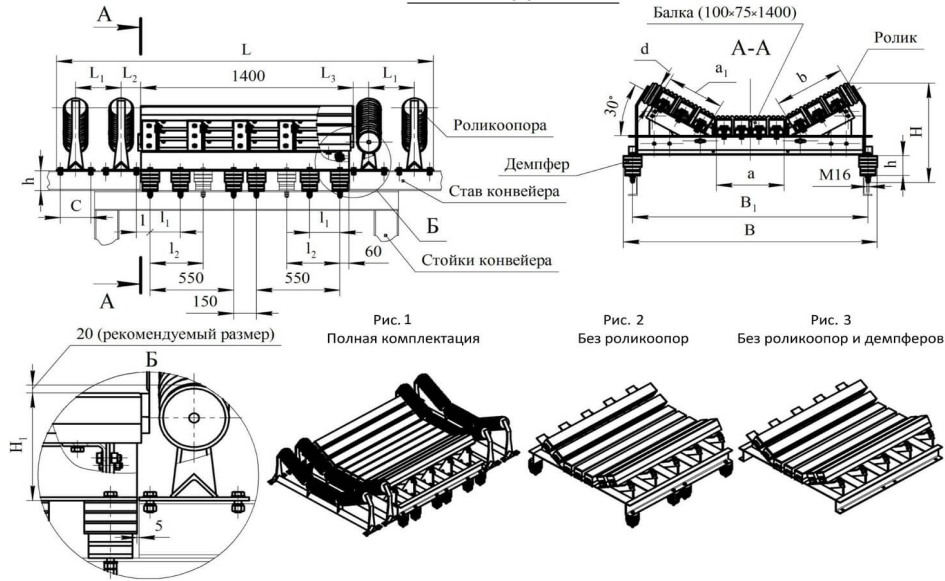
с резьбовым соединением

с крепежными отверстиями



Загрузочный стол необходим для смягчения удара от падения груза. Его использование ведет к более долгой и стабильной работе ленты. Столы с использованием амортизирующих опор не являются самой долгой гарантией стабильной и качественной работы ленточного конвейера, но могут работать при менее значительных нагрузках.

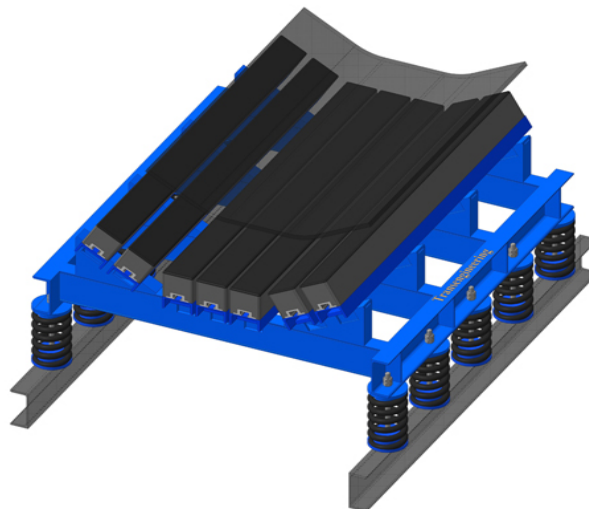
Столы загрузочные



Характеристики загрузочных столов

Ширина ленты, мм	Типоразмер роlikоопоры	Ролик d×b, мм	Размеры, мм														Кол-во демпферов, P _д	Кол-во балок, P _б	Масса, кг			
			L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	l ₁	l ₂	B	B ₁	H	H ₁	h	C	a			a ₁	Рис.1	Рис.2	Рис.3
800	ЖА80-127-30	127×310	2360	270	113	87	90	-	-	1220	1100	549	211	120	170	320	220	8	7	502	358	323
1000	ЖА100-159-30	159×380	2480	300	128	102	90	-	-	1420	1300	630	261	120	200	380	250	8	7	628	424	389
1200	ЖА120-159-30	159×469,5	2480	300	128	102	90	200	-	1670	1550	699	261	140	200	445	380	12	10	802	548	492
1400	ЖА140-159-30	159×530	2480	300	128	102	90	200	-	1870	1750	749	261	160	200	520	380	12	10	853	566	508
1600	ЖА160-159-30	159×595	2750	350	188	162	150	200	350	2070	1950	762	261	160	200	600	520	16	13	1072	721	644
2000	ЖА200-159-30	159×750	2760	350	173	147	100	200	350	2520	2400	900	321	160	270	725	620	16	16	1314	877	800

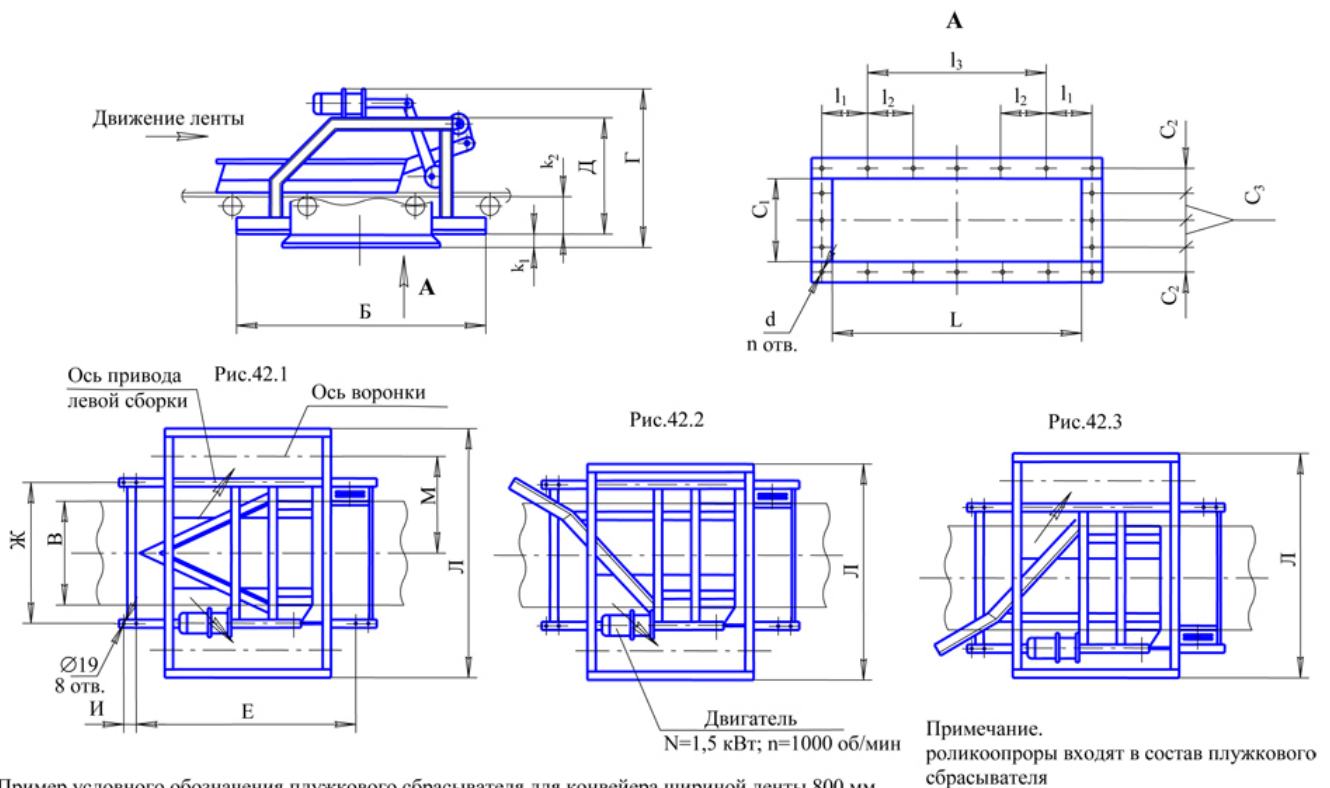
Ширина ленты, мм	Высота падения груза					
	Кусковатость					
	до 150 мм		до 350 мм		до 500 мм	
	С демпфером	Без демпфера	С демпфером	Без демпфера	С демпфером	Без демпфера
800	1500	750	-	-	-	-
1000	1800	900	1200	600	-	-
1200	2100	1050	1400	700	1000	500
1400	2400	1200	1600	800	1200	600
1600	2700	1350	1800	900	1400	700
2000	3300	1650	2200	1100	1600	800



Плужковые сбрасыватели позволяют разгрузить ленту в средней части конвейера. Эти устройства стационарные, устанавливаемые на секции средней части конвейера.

Данные устройства в зависимости от направления разгрузки с ленты конвейера могут быть односторонними (правые, левые) или двусторонними.

Электрический привод может иметь правое или левое расположение.



Пример условного обозначения плужкового сбрасывателя для конвейера шириной ленты 800 мм, одностороннего – I, правого – Пр, с приводом левого расположения – Л:

Плужковый сбрасыватель 800-ИПр-Л,

то же левого – Лев, с приводом правого расположения – П:

Плужковый сбрасыватель 800-Ллев-П,

тоже для двухстороннего – II, с приводом правого расположения:

Плужковый сбрасыватель 800-II-П

Рис. 1. Плужковые сбрасыватели (B = 800 - 1600 мм)



В, мм	Обозначение	Рис.	Размеры, мм																		
			Б	L	H	h1	h2	K	C1	C2	C3	C4	C5	C6	d1	a1	a2	a3	a4	a5	d
500	500-IP	1	1085	1725	1150	220	985	956	1046	325	142	284	250	1000	11	720	1017	535	660	50	14
	500-IPлев	2																			
	500-II	3	1350																		

Характеристика плужковых сбрасывателей В=650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600 мм

В, мм	Обозначение	Рис.	Размеры, мм																	
			Л	Б	Г	Д	Е	Ж	И	C1	C2	C3	I1	I2	I3	L	k1	k2	M	
650	650-II-П (Л)	1	1805	2300	1340	950	1950	870	110	290	180	180	294	-	1470	1400	240	220	703	
	650-IPр-П (Л)	2	1470																	
	650-IPлев-П (Л)	3																		
800	800-II-П (Л)	1	2040	2300	1570	1030	1950	1100	110	290	180	-	294	-	1470	1400	240	300	820	
	800-IPр-П (Л)	2	1700																	
	800-IPлев-П (Л)	3																		
1000	1000-II-П (Л)	1	2240	2300	1590	1080	1950	1300	110	290	180	-	294	-	1470	1400	240	315	920	
	1000-IPр-П (Л)	2	1900																	
	1000-IPлев-П (Л)	3																		
1200	1200-II-П (Л)	1	2270	3000	1890	1380	2520	1550	190	390	150	160	235	250	1500	1900	220	330	1135	
	1200-IPр-П (Л)	2	2260																	
	1200-IPлев-П (Л)	3																		
1400	1400-II-П (Л)	1	3420	3930	2500	1750	3000	1750	260	660	160	200	235	300	1800	2200	250	400	1710	
	1400-IPр-П (Л)	2	2640																	
	1400-IPлев-П (Л)	3																		
1600	1600-II-П (Л)	1	3170	4130	2540	1750	3200	1950	260	400	150	160	185	300	2100	2350	280	415	1585	
	1600-IPр-П (Л)	2	2740																	
	1600-IPлев-П (Л)	3																		

Роликоопоры верхние желобчатые применяются в качестве основных (рядовых) роликоопор и предназначены для верхней установки на став под рабочую ветвь ленточного конвейера. Производятся с разным углом наклона боковых роликов (от 10° до 60°) в различных монтажных вариантах крепления.

Роликоопоры выполняют трехроликовыми и двухроликовыми, с расположением роликов в одной вертикальной плоскости, со встроенными шариковыми подшипниками, на цельнометаллических осях.

Роликоопоры верхние желобчатые амортизирующие предназначены для поддержания, демпфирования и очистки рабочей ветви ленты на участках её загрузки.

Роликоопоры верхние прямые устанавливаются при плоском движении ленты рабочей ветви. Кроме того, эти роликоопоры широко применяются для поддержания нижней ветви ленты, при установке их на кронштейны стоек средней части опорных металлоконструкций.

Роликоопоры нижние прямые предназначены для поддержания нижней нерабочей ветви ленты конвейера. Крепление производится снизу к секции средней части.

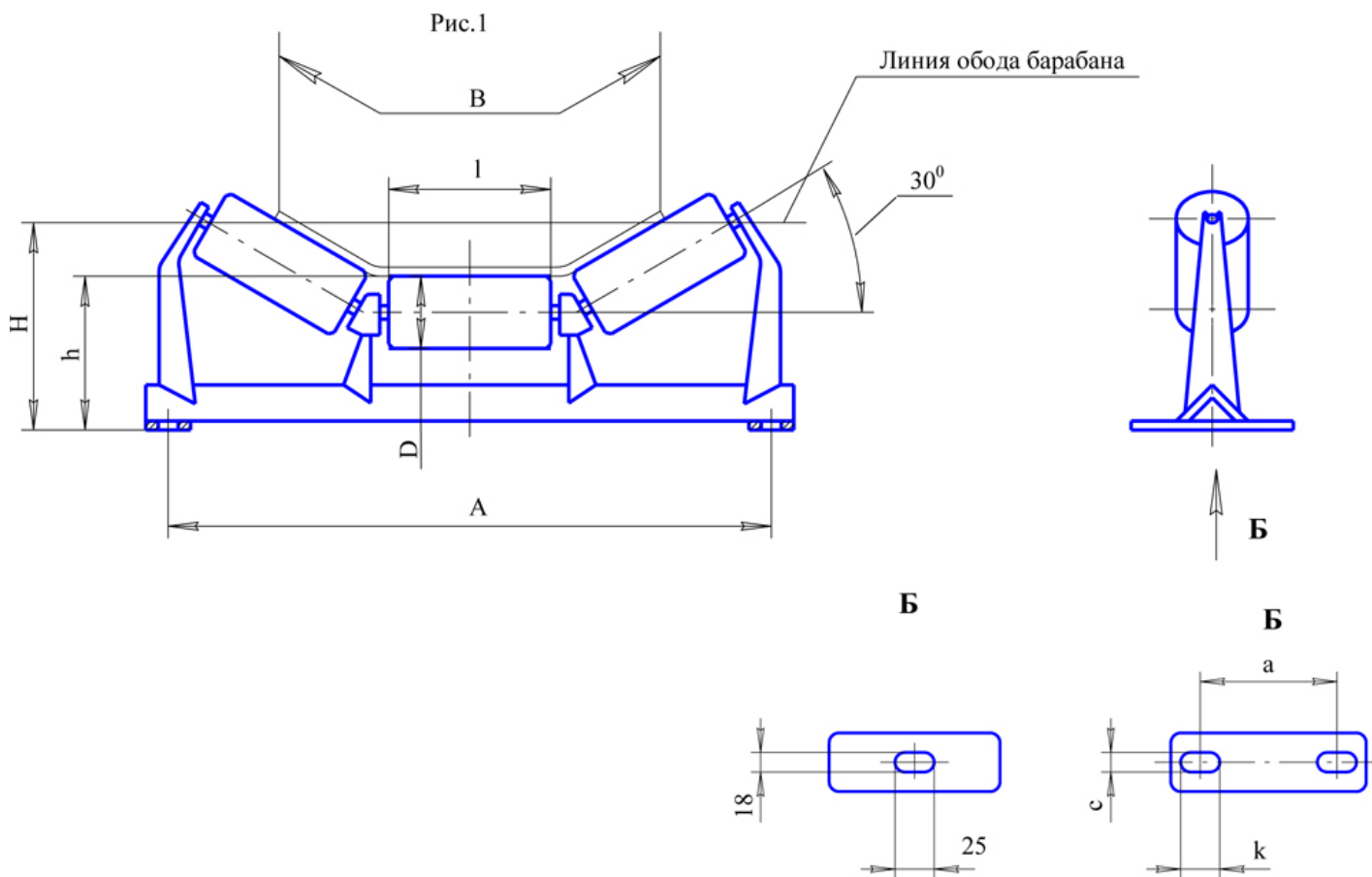
Роликоопоры верхние центрирующие предназначены для автоматического центрирования рабочей верхней ветви конвейера относительно его продольной оси.

Роликоопоры нижние центрирующие предназначены для автоматического центрирования холостой ветви транспортера.

Роликоопоры дефлекторные верхние устанавливаются во избежание бокового схода ленты.

Роликоопоры дефлекторные нижние устанавливаются на секциях средней части конвейера с шагом 10 - 15 м, а также в тех местах, где возможен интенсивный сход ленты и повреждение ее кромок.





Примечания:

Смазка роликов закладная.

По согласованию с заводом-изготовителем роликкоопоры с диаметром роликов 159 мм на ширину ленты $B=800, 1000$ и 1200 мм допускается изготавливать с подводом смазки с одной или двух сторон. Смазка осуществляется через пресс-масленку.

По согласованию с заводом-изготовителем для улучшения центрирования ленты допускается изготовление роликкоопор с наклоном на 20° по ходу ленты.

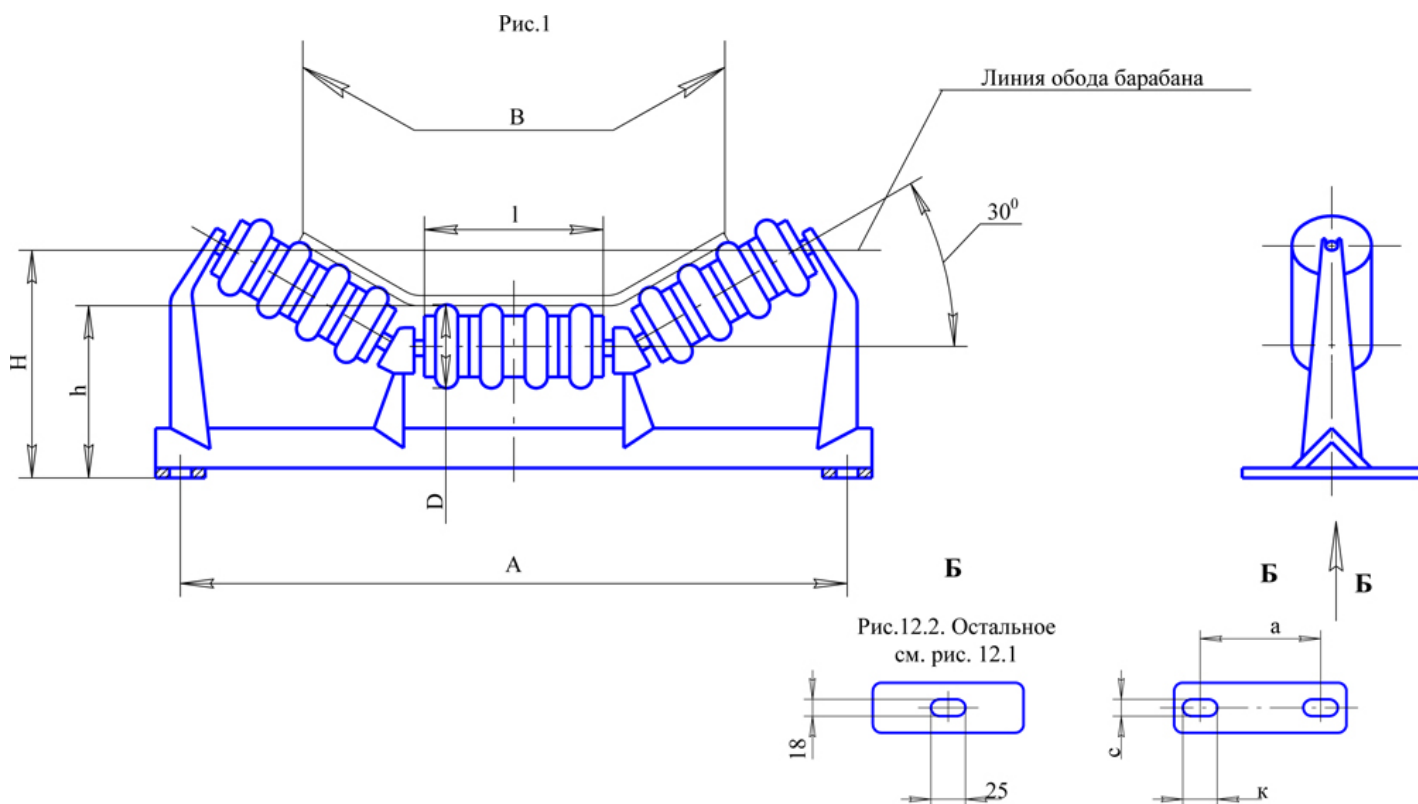
Пример условного обозначения верхней гладкой желобчатой роликкоопоры ЖГ для конвейера шириной ленты $B=800$ мм, роликом диаметром $D=127$ мм и углом наклона бокового ролика 30° :

Роликкоопора ЖГ80-127-30 ГОСТ 22645-77

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликкоопоры	Рис.	Размеры, мм								Масса, кг	
			D	H	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
400	ЖГ40-89-30	1	89	225	195	160	620	130	14	20	6,5	12,4
	ЖГ40-102-30	1	102	225	200	160	620	130	14	20	7,8	13,6
500	ЖГ50-89-30	1	89	225	195	200	720	130	14	20	7,8	14,3
	ЖГ50-102-30	1	102	225	200	200	720	130	14	20	9	15,5

650	ЖГ65-89-30	1	89	230	195	250	870	130	14	20	9,3	17,2
	ЖГ65-102-30	1	102	230	200	250	870	130	14	20	10,8	18,7
800	ЖГ80-89-30	2	89	320	200	310	1100	-	-	-	12,9	25,8
	ЖГ80-102-30	2	102	320	205	310	1100	-	-	-	14,7	27,6
	ЖГ80-127-30	2	127	320	215	310	1100	-	-	-	17,7	30,6
	ЖГ80-159-30	1	159	370	275	310	1100	200	18	25	26,4	47,7
1000	ЖГ100-89-30	2	89	320	200	380	1300	-	-	-	15	29,9
	ЖГ100-102-30	2	102	320	205	380	1300	-	-	-	16,8	31,7
	ЖГ100-127-30	2	127	320	215	380	1300	-	-	-	20,4	35,3
	ЖГ100-159-30	1	159	370	275	380	1300	200	18	25	30,6	54,1
1200	ЖГ120-89-30	2	89	320	200	460	1550	-	-	-	17,1	34,2
	ЖГ120-102-30	2	102	320	205	460	1550	-	-	-	19,5	36,6
	ЖГ120-127-30	2	127	320	215	460	1550	-	-	-	23,8	41
	ЖГ120-159-30	1	159	370	275	460	1550	200	18	25	36	62,7
1400												
	ЖГ140-159-30	1	159	370	285	530	1750	200	18	25	38,7	76,5
1600	ЖГ160-159-30	1	159	370	285	600	1950	200	18	25	42,6	90
2000	ЖГ200-159-30	1	159	500	340	750	2400	270	24	30	76	178

ХАРАКТЕРИСТИКА ВЕРХНИХ ЖЕЛОБЧАТЫХ АМОРТИЗИРУЮЩИХ РОЛИКООПОР



Примечания:

Смазка роликов закладная.

По согласованию с заводом-изготовителем роликкоопоры с диаметром роликов 159 мм на ширину ленты $B=800, 1000$ и 1200 мм допускается изготавливать с подводом смазки с одной или двух сторон. Смазка осуществляется через пресс-масленку.

По согласованию с заводом-изготовителем для улучшения центрирования ленты допускается изготовление роликкоопор с наклоном на 20° по ходу ленты.

Пример условного обозначения верхней желобчатой амортизирующей роликкоопоры ЖА для конвейера шириной ленты $B=800$ мм, роликом диаметром $D=127$ мм и углом наклона бокового ролика 300° :

Роликкоопора ЖА80-127-30 ГОСТ 22645-77

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликкоопоры	Рис.	Размеры, мм								Масса, кг	
			D	H	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
800	ЖА80-127-30	1	127	320	220	310	1100	-	-	-	23	35
	ЖА80-159-30	2	159	360	280	310	100	200	18	25	30	50,2
1000	ЖА100-127-30	1	127	320	220	380	1300	-	-	-	27	41,6
	ЖА100-159-30	2	159	360	280	380	1300	200	18	25	35	57,4
1200	ЖА120-127-30	1	127	320	220	460	1550	-	-	-	31	47,1
	ЖА120-159-30	2	159	360	280	460	1550	200	18	25	43	69

1400	ЖА140-159-30	2	159	370	285	530	1750	200	18	25	51	89
1600	ЖА160-159-30	2	159	370	290	600	1950	200	18	25	56	102,5
2000	ЖА200-159-30	2	159	500	340	750	2400	270	24	30	74	170

ХАРАКТЕРИСТИКА ВЕРХНИХ ЖЕЛОБЧАТЫХ ЦЕНТРИРУЮЩИХ РОЛИКООПОР



Рис. 1. Роликoопоры верхние желобчатые центрирующие

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликoопоры	Размеры, мм				Масса, кг	
		D	h	I	A	Вращающихся частей	Общая
650	ЖЦГ65-89-30	89	244	250	870	9,3	51,7
	ЖЦГ65-102-30	102	250	250	870	10,8	53,2
800	ЖЦГ80-89-30	89	225	310	1100	12,9	59
	ЖЦГ80-102-30	102	230	310	1100	14,7	60,8

	ЖЦГ80-127-30	127	240	310	1100	17,7	63,8
	ЖЦГ80-159-30	159	310	310	1100	26,4	81,8
1000	ЖЦГ100-89-30	89	225	380	1300	15	65,1
	ЖЦГ100-102-30	102	230	380	1300	16,8	66,9
	ЖЦГ100-127-30	127	240	380	1300	20,4	70,5
	ЖЦГ100-159-30	159	310	380	1300	30,6	91,2
1200	ЖЦГ120-89-30	89	225	460	1550	17,1	76,2
	ЖЦГ120-102-30	102	230	460	1550	19,5	78,6
	ЖЦГ120-127-30	127	240	460	1550	23,8	83
	ЖЦГ120-159-30	159	310	460	1550	36	103,8
1400							
	ЖЦГ140-159-30	159	310	530	1750	38,7	116,5
1600	ЖЦГ160-159-30	159	310	600	1950	42,6	135,1

ХАРАКТЕРИСТИКА ВЕРХНИХ ПРЯМЫХ РОЛИКООПОР

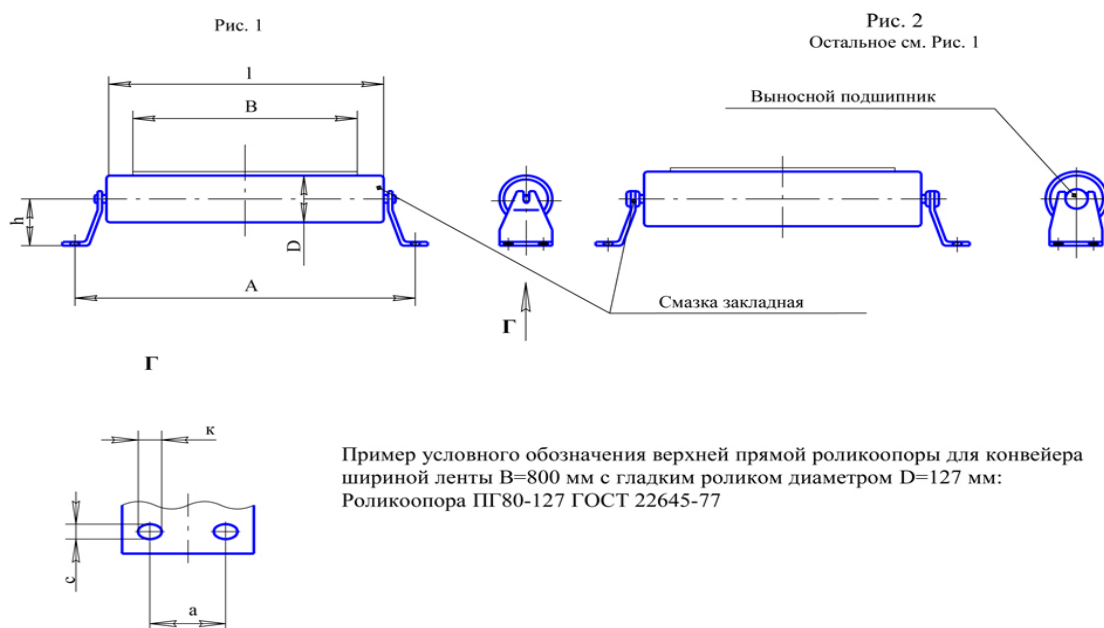
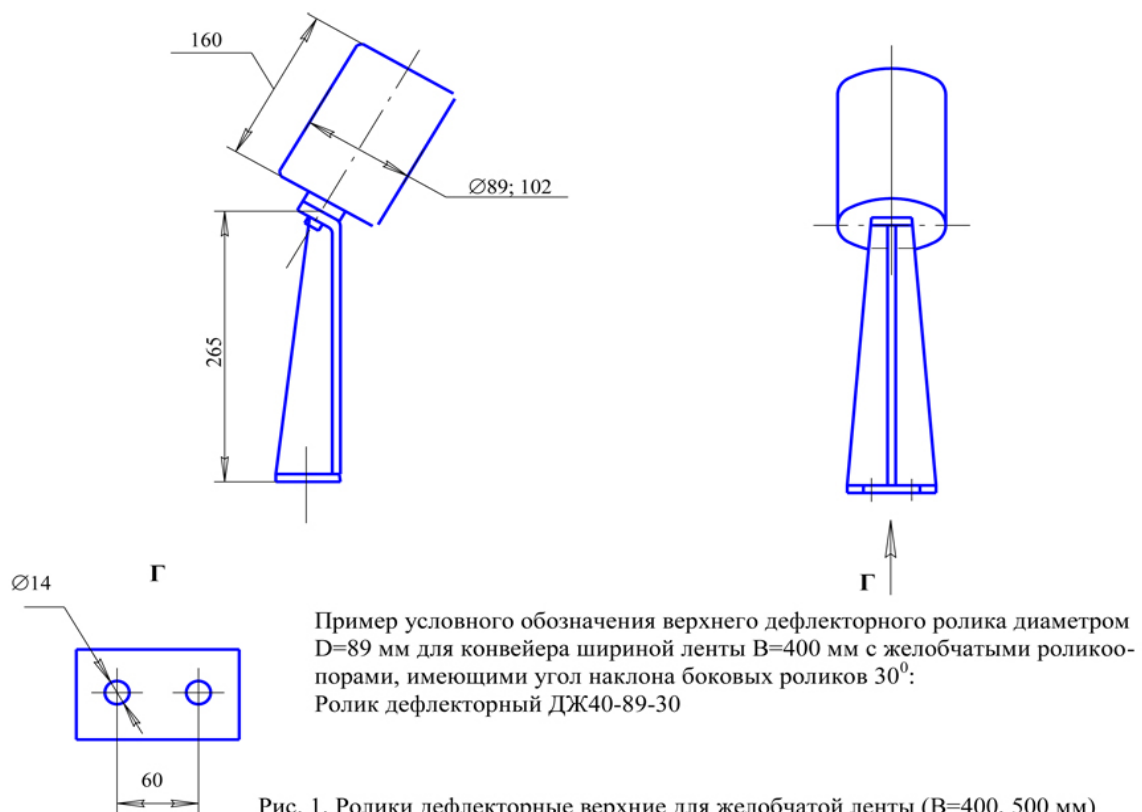


Рис. 1. Роликоопоры верхние прямые

Ширина ленты В, мм	Типоразмер роликоопоры	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг	
			D	h	l	A	a	c	k	Вращающихся частей	Общая
400	ПГ40-89	1	89	105,5	500	620	60	14	20	5,4	7,6
	ПГ40-102	1	102	105,5	500	620	60	14	20	6,2	8,5
500	ПГ50-89	1	89	105,5	600	720	60	14	20	6,3	8,7
	ПГ50-102	1	102	105,5	600	720	60	14	20	7,4	9,8
650	ПГ65-89	1	89	105,5	750	870	60	14	20	7,7	10,4
	ПГ65-102	1	102	105,5	750	870	60	14	20	9	11,7
800	ПГ80-89	1	89	121,5	950	1100	70	18	25	10,2	14,8
	ПГ80-102	1	102	121,5	950	1100	70	18	25	11,8	16,4
	ПГ80-127	1	127	121,5	950	1100	70	18	25	14,5	19,1
	ПГ80-159	2	159	140,5	950	1100	80	18	25	23	27
1000	ПГ100-89	1	89	121,5	1150	1300	70	18	25	12,1	17,2
	ПГ100-102	1	102	121,5	1150	1300	70	18	25	14	19,1
	ПГ100-127	1	127	121,5	1150	1300	70	18	25	17,2	22,3
	ПГ100-159	2	159	140,5	1150	1300	80	18	25	26,5	30,5
1200	ПГ120-89	1	89	121,5	1400	1550	70	18	25	14,5	20,3
	ПГ120-102	1	102	121,5	1400	1550	70	18	25	16,6	22,5
	ПГ120-127	1	127	121,5	1400	1550	70	18	25	20,7	26,5
	ПГ120-159	2	159	140,5	1400	1550	80	18	25	31	35,5
1400	ПГ140-159	2	159	140,5	1600	1750	80	18	25	40	45,5
1600	ПГ160-159	2	159	140,5	1800	1950	80	18	25	43,5	48
2000	ПГ200-159	1	159	123,5	2200	2400	100	24	30	62	90

1000	НГ100-89	1	89	168	123,5	1150	1300	70	18	25	12,1	16,5
	НГ100-102	1	102	174,5	123,5	1150	1300	70	18	25	14	18,4
	НГ100-127	1	127	187	123,5	1150	1300	70	18	25	17,2	21,6
	НГ100-159	2	159	219	139,5	1150	1300	80	18	25	26,5	31
	НГ120-89	1	89	168	123,5	1400	1550	70	18	25	14,5	19,6
1200	НГ120-102	1	102	174,5	123,5	1400	1550	70	18	25	16,6	23,6
	НГ120-127	1	127	187	123,5	1400	1550	70	18	25	20,7	25,8
	НГ120-159	2	159	219	139,5	1400	1550	80	18	25	31	36
	НГ140-159	2	159	219	139,5	1600	1750	80	18	25	40	46
1600	НГ160-159	2	159	219	139,5	1800	1950	80	18	25	43,5	48,5
2000	НГ200-159	2	159	237	157,5	2200	2400	100	24	30	62	89

ХАРАКТЕРИСТИКА ДЕФЛЕКТОРНЫХ ВЕРХНИХ РОЛИКОВ ДЛЯ ЖЕЛОБЧАТОЙ ЛЕНТЫ



Натяжные устройства рассматриваемых конвейеров делятся на два типа: винтовые и грузовые.

Грузовые натяжные устройства делятся на грузовые тележечные и грузовые вертикальные (рамные). Каждое из названных натяжных устройств состоит из натяжной тележки (или натяжной рамы) и грузового устройства.

Грузовые устройства могут быть без полиспаста, с полиспастом или грузолебедочные. Выбор типа натяжного устройства зависит от длины конвейера, схемы его трассы, условий размещения устройства и других условий. Длина хода барабана натяжного устройства должна быть не менее 2% от длины конвейера. Устройства натяжные винтовые Винтовые натяжные устройства следует применять при длине конвейера не более 30-50 м, причем меньшие значения для конвейеров имеющих тяжелые условия работы (повышенная влажность и загрязненность) и ширину ленты $B=1200-2000$ мм. Длина хода натяжного барабана винтового устройства должна быть 320 мм (для конвейеров длиной до 15 м); 500 мм (для конвейеров до 25 м) и 800 мм (для конвейеров длиной 25-50 м). Типоразмер винтового натяжного устройства в приближенном методе расчета следует принимать в зависимости от типоразмера приводного барабана. Обычно, этот типоразмер на порядок меньше типоразмера приводного барабана. Устройства натяжные грузовые Выбор типоразмера натяжной тележки и натяжной рамы следует определять по необходимому расчетному усилию грузового устройства.

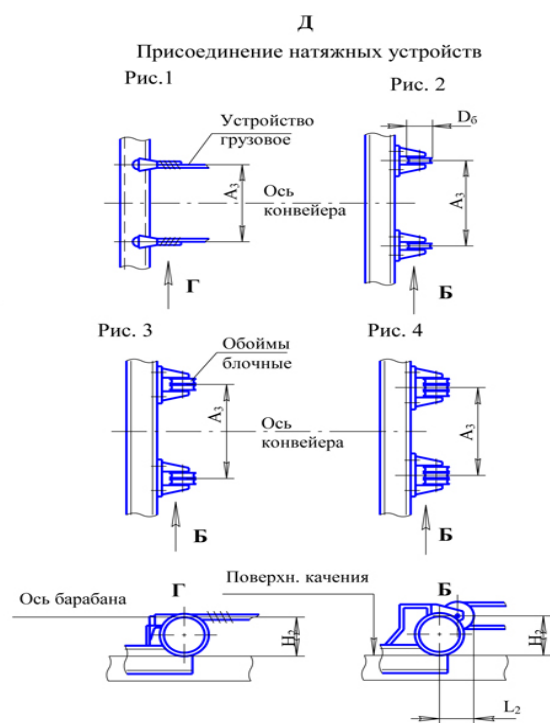
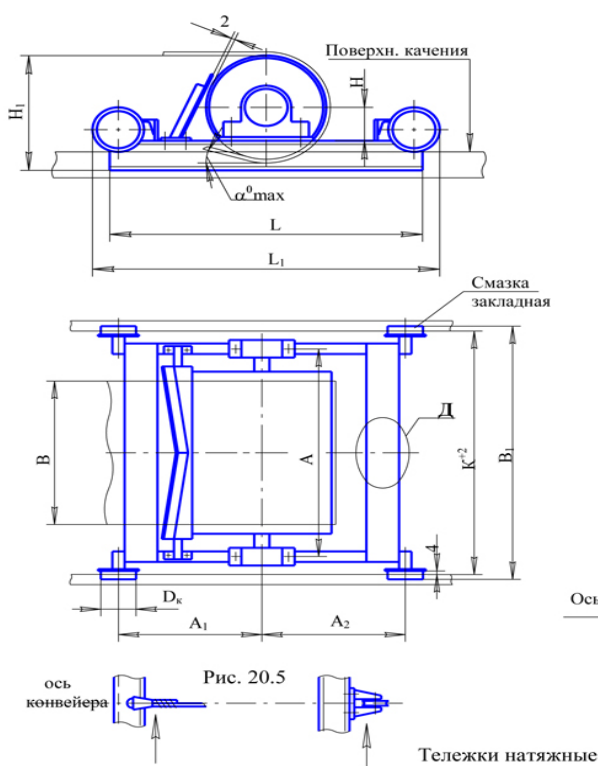


	6540-60-80					800	1370										1450		225						
	6550-80-50	2500	500	3616	80	500	1200										1300	350	370						
	6550-80-80					800	1500														1600	390			
800	8031,5-50-50	1000	315	3610	50	500	950										1455	94	267	130	80	46	1020	225	175
	8040-60-50	1500	400	3612	60	500	1070										1150	285	270						
	8040-60-80					800	1370													1450	290				
	8050-80-50	3000	500	3616	80	500	1200	1350	950								1300	350	380						
	8050-80-80					800	1500															1600	390		
	8063-100-50	5000	630	3620	100	500	1200										1300	350	570						
	8063-100-80					800	1500													1600	590				

Ширина ленты В, мм	Типоразмер устройства	Допуст. усилие Сб.доп.,даН	D, мм	Подшипник		Размеры, мм												Масса кг							
				Условн. обознач.	dp,мм	A	A1	A2	B1	B2	B3	H	H1	H2	h	L	L1								
1600	16031,5-50-50		315	3610	50	500	950										2305	46	267	130	80	46	1020	225	
	16040-80-50		400	3616	80	500	1200										2340	74	433	210	120	74	1300	350	
	16040-80-80	800				1500													1600						
	16050-100-50		500	3620	100	500	1200	2200	1800								2370	74	483	235	145	74	1300	350	
	16050-100-80	800				1500															1600				
	16063-100-50		630	3620	100	500	1200										2370	74	483	235	145	74	1300	350	
	16063-100-80	800				1500													1600						
2000	20040-100-80	8000	400	3620	100	800	1500										2970	180	480	235	145	74	1600	350	740
	20040-100-120	8000	400	3620	100	1200	1900										2970	180	480	235	145	74	2000	350	780
	20050-120-80	12500	500	3624	120	800	1650										3020	220	500	280	165	88	1750	420	1190
	20050-120-120	12500	500	3624	120	1200	2050	2800	2200								3020	220	500	280	165	88	2150	420	1230
	20063-120-80	12500	630	3624	120	800	1650											3020	220	500	280	165	88	1750	420
	20063-120-120	12500	630	3624	120	1200	2050										3020	220	500	280	165	88	2150	420	1310

Ширина ленты В, мм	Типоразмер устройства	Допуст. усилие Сб. доп., даН	D, мм	Подшипник		Размеры, мм												Масса, кг	
				Условн. обознач.	dp, мм	A	A1	A2	B1	B2	B3	H	H1	H2	h	L	L1		
1600	16031,5-50-50		315	3610	50	500	950	2200	1800		2305	46	267	130	80	46	1020	225	
	16040-80-50		400	3616	80	500	1200			2340	74	433	210	120	74	1300	350		
	16040-80-80	800				1500	1600												
	16050-100-50		500	3620	100	500	1200			2370	74	483	235	145	74	1300	350		
	16050-100-80	800				1500	1600												
	16063-100-50		630	3620	100	500	1200			2370	74	483	235	145	74	1300	350		
	16063-100-80	800				1500	1600												
2000	20040-100-80	8000	400	3620	100	800	1500	2800	2200		2970	180	480	235	145	74	1600	350	740
	20040-100-120	8000	400	3620	100	1200	1900			2970	180	480	235	145	74	2000	350	780	
	20050-120-80	12500	500	3624	120	800	1650			3020	220	500	280	165	88	1750	420	1190	
	20050-120-120	12500	500	3624	120	1200	2050			3020	220	500	280	165	88	2150	420	1230	
	20063-120-80	12500	630	3624	120	800	1650			3020	220	500	280	165	88	1750	420	1270	
	20063-120-120	12500	630	3624	120	1200	2050			3020	220	500	280	165	88	2150	420	1310	

ХАРАКТЕРИСТИКА НАТЯЖНЫХ ТЕЛЕЖЕК



Муфта упругая втулочно-пальцевая (МУВП) общемашиностроительного применения, предназначена для соединения соосных валов при передаче крутящего момента от 6.3 до 16000 Нм и уменьшения динамических нагрузок.

Конструкция муфты упругой втулочно – пальцевой по конструкции аналогична фланцевой муфте, вместо соединительных болтов у упругой муфты имеются стальные пальцы МУВП, на которые установлены эластичные (резиновые, кожаные и т. п.) втулки. Крутящий момент передается через пальцы, на которые надеты упругие элементы (втулки или кольца). Эластичные элементы позволяют компенсировать незначительные осевые (для малых муфт 1—5 мм; для больших муфт 2—15 мм), радиальные (0,2—0,6 мм) и угловые (до 30°) смещения валов. С ростом смещения валов увеличивается деформация упругих элементов, а как следствие снижается срок службы втулки МУВП и кольца МУВП. Канавки в резиновых втулках повышают упругость элемента.

Муфта упругая втулочно-пальцевая может отлично заменить зубчатую муфту в грузоподъемных механизмах. У муфт упругих втулочно - пальцевых есть серьезное преимущество - это мягкость пуска. За счет обрешиненных пальцев МУВП передает плавно усилие от вала электродвигателя к валу редуктора. Также муфту довольно просто отремонтировать - достаточно разобрать и поменять резинки на соединяющих пальцах.



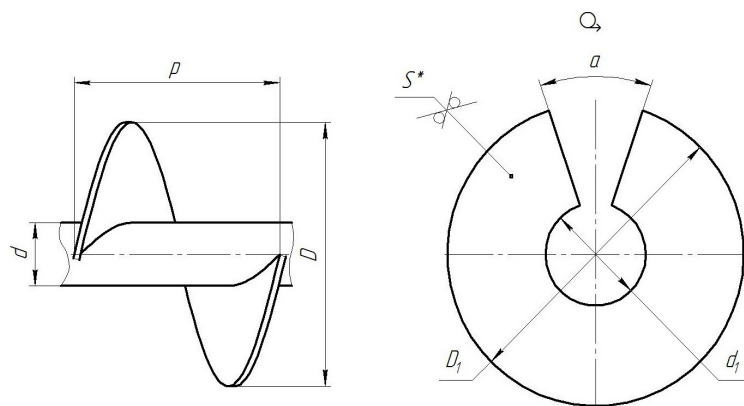
Номер муфты	Номинальный крутящий момент Ткр, Нм	d	d1	d	d1	D, не более	L, не более, для исполнений				l, h14, не более, для исполнений				Частота вращения, с-1, не более					
		H8	H9	H8	H9		1	2	3	4	1	2	3	4						
		Ряд 1		Ряд 2																
МУВП-1	6,3	9	-	71		43	-	43	-	20	-	13	-	147						
		10	-			49	43	49	-	23	20	16	-							
		11	-																	
МУВП-2	16,0	12	-	75		63	53	63	-	30	25	20	-	127						
		14	-			83	59	83	59											
		16	-																	
МУВП-3	31,5	16	-	90		84	60	84	60	40	28	30	18	106						
		18	-																	
		-	19																	
МУВП-4	63,0	20	-	100		104	76	104	76	50	36	38	24	95						
		22	-																	
		-	24																	
МУВП-5	125,0	25	-	120		125	89	125	89	60	42	44	26	77						
		28	-																	
		-	30																	
МУВП-6	250,0	32	-	140		165	121	165	121	80	58	60	38	63						
		-	35																	
		36	-																	
		-	38																	
		40	-																	63
		-	42																	
45	-																			
						225	169	225	169	110	82	85	56							

		-	95											
МУВП-12	8000,0	100	-	400	432	342	432	342	210	165	170	125	24	
		110	-											
		-	120											
		125	-											
МУВП-13	16000,0	-	120	500	435	345	435	345	250	200	205	155	19	
		125	-											
		-	130											
		140	-											
		-	150											
		180	-											615

Стоимость типовых конструкций можно узнать у наших менеджеров; цена на муфты, изготавливаемые по техническому заданию заказчика, рассчитывается индивидуально.



Компания “ТрансИнжиниринг” выпускает различные варианты цельных винтов длиной до 12м и диаметром витка до 1000мм. Возможно изготовление отдельных витков толщиной до 20мм с различным шагом.



Кулачково-дисковые муфты редуктора общемашиностроительного применения, предназначены для соединения валов при передаче крутящего момента от 16 до 16000 Н/м с максимальной частотой вращения 4с для моментов до 6300 Н/м и 1,6 с для моментов свыше 6300Н/м при угловом смещении валов до 30` без уменьшения динамических нагрузок, климатических исполнений У и Т для категорий 1-3, климатичесих исполнений УХЛ и О для категории 4 по ГОСТ 15150.

Отсутствие упругого элемента не допускает перекося валов. Допустимое угловое смещение вала - до 30` , допустимое радиальное смещение вала до 0,04 мм.

Кулачково-дисковые муфты редуктора подходят для компенсации параллельного смещения валов.



ҚД320- К70/70Н	1Ц2У-200	5050-80; 5063-80; 6550-80; 6563-80; 8050-80;	18000	330	320	140	125	140	125	50	99,6	
ҚД320- К90/70Н	1Ц2У-250	10050-80; 12050-80; 14040-80; 16040-80		360		170	150				103,9	
ҚД320- К90/90Н		6563А-100; 8063Ф-100;		390							105,4	
ҚД320- 90КЦ/90Н	КЦ1-400; КЦ2-750	10063-100; 10063Ф-100; 12063-100;									103,0	
ҚД320- 110Ц2У/90Н	Ц2У-315Н	12063Ф-100; 14050-100; 14063-100;		430		210	170				150	112,3
ҚД320- 110РМ/90Н	Р-600	14063Ф-100; 16050-100; 16063-100;		385		165						170
ҚД320- К70/90Н	1Ц2У-200	16063Ф-100		360		140	125				101,1	
ҚД400- 110КЦ/110Н	КЦ1-500	8080Ф-120; 10080Ф-120; 12080Ф-120; 14080Ф-120; 16080Ф-120		33500		485	400				170	210
ҚД400- 125Ц2У/110Н	Ц2У-355Н		190		210,1							
ҚД400- 130КЦ/110Н	КЦ2-1000		195		210,6							
ҚД400- 140Ц2У/110Н	Ц2У-400Н		210		212,5							
				525		250						

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

<http://k-ti.nt-rt.ru> || kit@nt-rt.ru