

Транспортеры ленточные передвижные

ОСТ
НKM 4215

Основные параметры

Рис. 1. Транспортер
с шарнирно-сочленен-
ной фермой

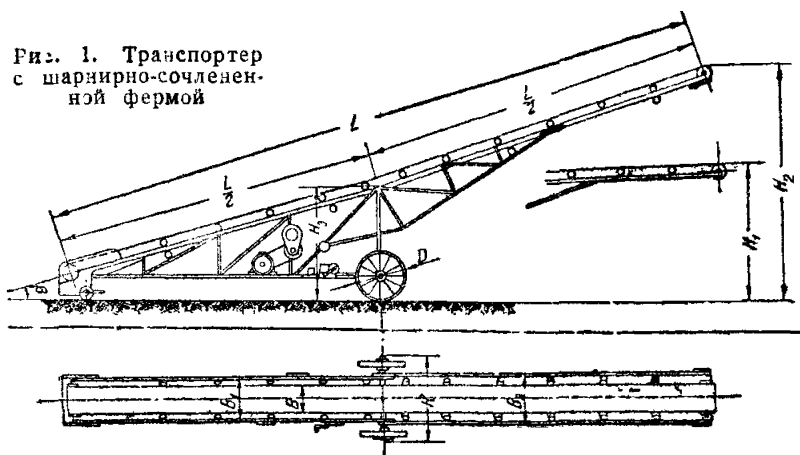


Рис. 2. Схема перестановки
колес транспортера с шар-
нирно-сочлененной фермой, с
целью передвижения его вдоль
или поперек фронта выгрузки

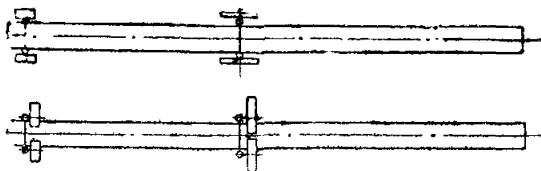


Рис. 3. Транспортер с цельной складывающейся фермой

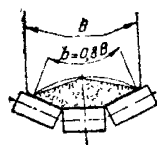
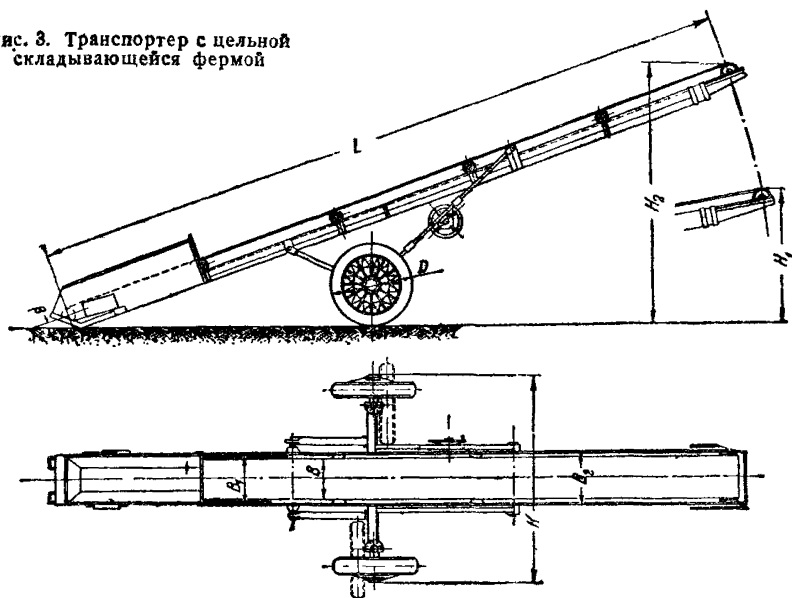


Рис. 5

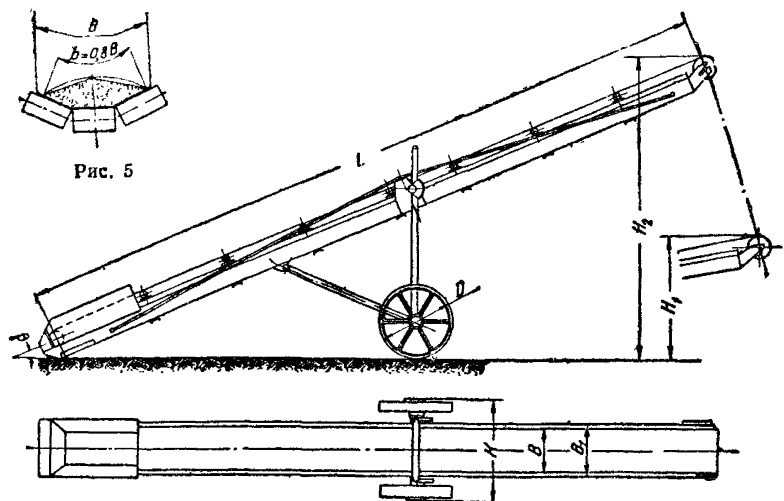


Рис. 4. Транспортер с цельной фермой

Основные параметры

Типы транспор- теров	Длина, м	Ширина мм			Диам. колеса D , мм	Габаритная ширина K мм	Высота выгрузки мм		Высота оси шарнира H_2 не менее	Мотор		Скорость ленты, м/сек	Теоретическая произ- водительность, м ³ /час	Общий габарит мм	Вес без мотора пре- дельный, кг	Типы фермы
		B	B_1	B_2			H_1 не более	H_2 не менее		Номинальная мощность, kW	Номинал. число об/мин **)					
ПЛТ-15-500	15	500	730	750	1000	1600	1500	5200	2670	2,8	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{64}{80}$	15500×3000×1600	1500	Шарнирно- сочленен- ная
(ПЛТ-12-500)	12	500	730	750	1000	1600	1400	4250	2400	2,8	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{64}{80}$	12500×2700×1600	1350	
ПЛТ-10-500	10	500	730	750	800	1600	1300	3600	2300	2,2	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{64}{80}$	10500×2600×1600	1200	
ПЛТ-10-400	10	400	600	620	800	1500	1300	3600	2300	2,2	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{43}{52}$	10500×2600×1500	1000	
(ПЛТ-8-500)	8	500	730	750	800	1600	1200*)	3200*)	2130	1,5	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{64}{80}$	8500×2450×1600	800	Цельная и шарнирно- сочленен- ная
(ПЛТ-8-400)	8	400	600	620	800	1500	1200*)	3200*)	2130	1,5	1500	$\frac{1}{1,25}$	$\frac{43}{52}$	8500×2450×1500	600	
ПЛТ-5-400	5	400	600	620	800	1500	1050	2250	—	0,8	1500	$\frac{1}{1,6}$	$\frac{35}{57}$	3800× 800×1500	400	Цельная, складываю- щаяся при транспортировании

*) Размеры $H_1=1200$ мм и $H_2=3200$ мм указаны для транспортеров с шарнирно-сочлененной фермой; для транспортеров с цельной фермой соответственно $H_1=1400$ мм и $H_2=3350$ мм.

**) Допускается другое число оборотов при условии наименьшего веса всей конструкции, включая и вес мотора.

Примечание к таблице „Основные параметры“

1. Конструкция не стандартизуется.
2. Типы транспортеров, взятые в скобки, по возможности не применять.
3. Транспортеры с шарнирно-сочлененной фермой изготавливаются с углом наклона ленты к горизонту $\beta = 18^\circ$, по договоренности с заказчиком угол наклона ленты может быть увеличен до $\beta = 22^\circ$.
4. Размер B_2 относится к транспортерам с шарнирно-сочлененной и складывающейся фермой, размер H_2 — к транспортерам с шарнирно-сочлененной фермой.
5. Размер H_2 обеспечивается при угле наклона ленты к горизонту $\beta = 18^\circ$ для транспортеров с шарнирно-сочлененной фермой, для транспортеров с цельной и складывающейся фермой — при угле $\beta = 25^\circ$.
6. Размер H_1 для транспортеров с цельной и складывающейся фермой обеспечивается при наименьшем угле наклона ленты $\beta = 10^\circ$.
7. Изменение скоростей ленты достигается сменой шкива на приводе.
8. Передвижные транспортеры изготавливаются с желобчатой лентой, но по требованию заказчика могут изготавливаться для штучных грузов с плоской лентой.
9. Теоретическая производительность для сыпучих материалов в $\text{м}^3/\text{час}$ определяется для транспортеров с желобчатой лентой по формуле:

$$V = 300 B^2 v K \text{ м}^3/\text{час},$$

где V — теоретическая производительность в $\text{м}^3/\text{час}$,

B — ширина ленты в м ,

v — скорость движения ленты в $\text{м}/\text{сек}$,

K — коэффициент $\cos^4 \beta$, при значении β до 20° и $\cos^2 \beta$ при значении β свыше 20° ,

где β — угол наклона ленты к горизонту.

Теоретическая производительность дана для сыпучих материалов при условии механизированного, равномерного и непрерывного питания ленты и при угле наклона ленты к горизонту $\beta = 18^\circ$ для транспортеров длиной $L = 8 - 15 \text{ м}$ и $\beta = 25^\circ$ для транспортера длиной $L = 5 \text{ м}$.

10. Теоретическая производительности в $\text{т}/\text{час}$ для определенного материала получается умножением цифр производительностей из таблицы на насыпной вес (γ) материала в $\text{т}/\text{м}^3$.

11. Эффективная гарантированная производительность при механизированном питании равна теоретической при условии обеспечения равномерного и непрерывного питания.

12. Производительность передвижных ленточных транспортеров при ручной загрузке сыпучих материалов $\sim 15 - 20 \text{ т}/\text{час}$ при 4 рабочих.

13. Производительность для штучных грузов определяется по формуле:

$$V = 3600 \frac{v}{a} \text{ шт}/\text{час},$$

где v — скорость ленты в $\text{м}/\text{сек}$,

a — длина груза плюс зазор между грузами.

Для кирпича, при $v = 1 \text{ м}/\text{сек}$, $a = 0,5 \text{ м}$ и при расположении кирпича на ленте в два ряда производительность равна:

$$2.3600 \frac{1}{0,5} = 14\,400 \text{ шт}/\text{час}.$$

14. Нормальная работа обеспечивается при наибольшем угле наклона ленты к горизонту

для сухих материалов $\beta = 18^\circ - 22^\circ$ (в зависимости от характера материала), влажных материалов $\beta = 25^\circ$.

15. Нормальные передвижные ленточные транспортеры допускают перемещение материалов с насыпным весом до $2 \text{ т}/\text{м}^3$. При перемещении материалов с большим насыпным весом следует проверить расчетом потребную мощность двигателя при заданном угле транспортирования и прочность конструкции.