

## Транспортеры ленточные передвижные

ОСТ  
НKM 4215

### Основные параметры

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

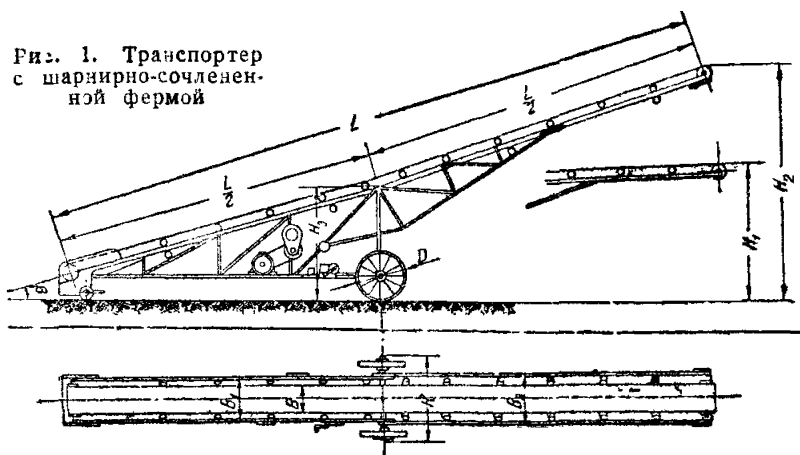


Рис. 2. Схема перестановки  
колес транспортера с шар-  
нирно-сочлененной фермой, с  
целью передвижения его вдоль  
или поперек фронта выгрузки

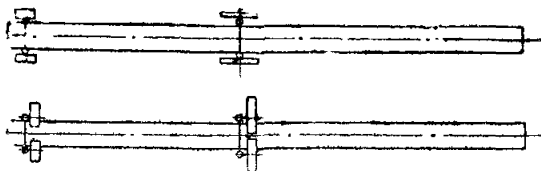


Рис. 3. Транспортер с цельной складывающейся фермой

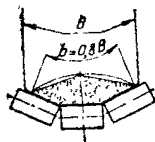
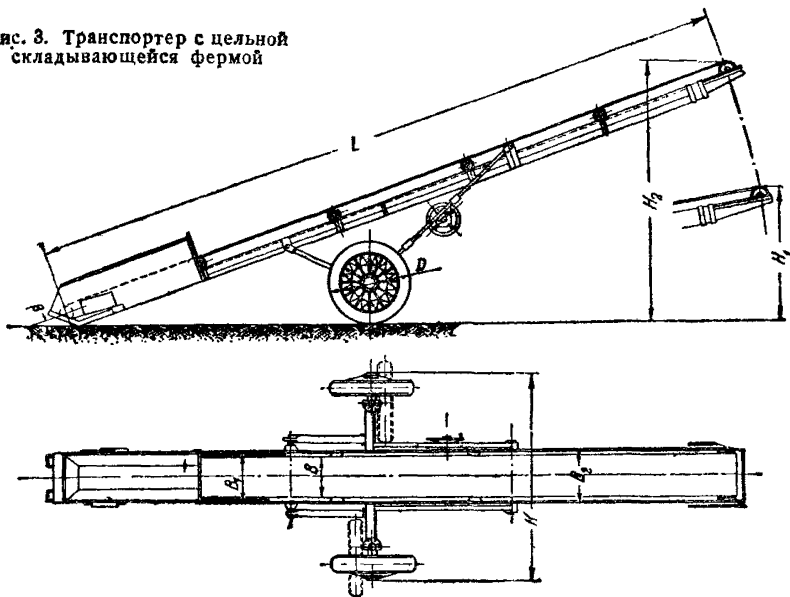


Рис. 5

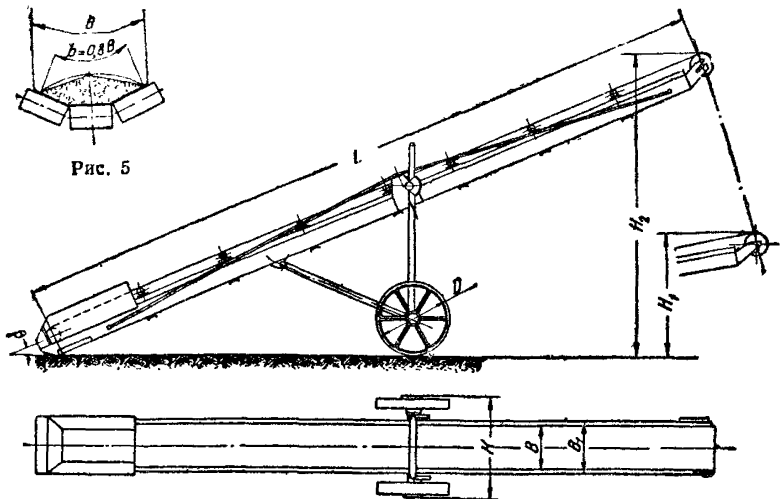


Рис. 4. Транспортер с цельной фермой

## Основные параметры

Типы транспортеров	Длина, м	Ширина мм			Диам. колеса $D_1$ , мм	Габаритная ширина $K$ мм	Высота выгрузки мм		Высота оси шарнира $H_2$ не менее	Мотор		Скорость ленты, м/сек	Теоретическая производительность, м <sup>3</sup> /час	Общий габарит мм	Вес без мотора предельный, кг	Типы фермы
		$B$	$B_1$	$B_2$			$H_1$ не более	$H_2$ не менее		Номинальная мощность, кВт	Номинал. число об/мин **)					
ПЛТ-15-500	15	500	730	750	1000	1600	1500	5200	2670	2,8	1500	$\frac{1}{1,25}$ 80	64	15500×3000×1600	1500	Шарнирно-сочлененная
(ПЛТ-12-500)	12	500	730	750	1000	1600	1400	4250	2400	2,8	1500	$\frac{1}{1,25}$ 80	64	12500×2700×1600	1350	
ПЛТ-10-500	10	500	730	750	800	1600	1300	3600	2300	2,2	1500	$\frac{1}{1,25}$ 80	64	10500×2600×1600	1200	
ПЛТ-10-400	10	400	600	620	800	1500	1300	3600	2300	2,2	1500	$\frac{1}{1,25}$ 52	43	10500×2600×1500	1000	
(ПЛТ-8-500)	8	500	730	750	800	1600	1200*)	3200*)	2130	1,5	1500	$\frac{1}{1,25}$ 80	64	8500×2450×1600	800	Цельная и шарнирно-сочлененная
(ПЛТ-8-400)	8	400	600	620	800	1500	1200*)	3200*)	2130	1,5	1500	$\frac{1}{1,25}$ 52	43	8500×2450×1500	600	
ПЛТ-5-400	5	400	600	620	800	1500	1050	2250	—	0,8	1500	$\frac{1}{1,6}$ 57	35	3800×800×1500	400	Цельная, складывающаяся 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  $m^3/час$  определяется для транспортеров с желобчатой лентой по формуле:

$$V = 300B^2v K m^3/час,$$

где  $V$  — теоретическая производительность в  $m^3/час$ ,

$B$  — ширина ленты в  $m$ ,

$v$  — скорость движения ленты в  $m/сек$ ,

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

где  $\beta$  — 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  $L = 8 - 15 m$  и  $\beta = 25^\circ$  для транспортера длиной  $L = 5 m$ .

10. Теоретическая производительности в  $t/час$  для определенного материала получается умножением цифр производительностей из таблицы на насыпной вес ( $\gamma$ ) материала в  $t/m^3$ .

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  $\sim 15 - 20 t/час$  при 4 рабочих.

13. Производительность для штучных грузов определяется по формуле:

$$V = 3600 \frac{v}{a} шт/час,$$

где  $v$  — скорость ленты в  $m/сек$ ,

$a$  — длина груза плюс зазор между грузами.

Для кирпича, при  $v = 1 m/сек$ ,  $a = 0,5 m$  и при расположении кирпича на ленте в два ряда производительность равна:

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

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  $2 t/m^3$ . При перемещении материалов с большим насыпным весом следует проверить расчетом потребную мощность двигателя при заданном угле транспортирования и прочность конструкции.