

Калужские конвейерные системы



КАЛУЖСКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

✉ 248017, Россия, г. Калуга, ул. Железняки, д. 20
☎ +7 (4842) 552-029, 551-119
✉ info@kks-kaluga.ru
🌐 www.kkskaluga.ru

Каталог продукции



01

ОБРАЩЕНИЕ ДИРЕКТОРА ООО «КАЛУЖСКИЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ»

Наша цель – эффективное и прибыльное производство продукции европейского уровня качества по приемлемым рыночным ценам. Мы уверенно смотрим в будущее и открыты для сотрудничества.



Уважаемые коллеги и партнёры!

Представляем Вашему вниманию продукцию ООО «Калужские конвейерные системы», ведущего предприятия России и СНГ по производству машин непрерывного транспорта. Успешная работа с 1997 года позволила нам наработать мощный производственный потенциал и создать прочную базу для выпуска качественной продукции, востребованной рынком.

Мы гордимся тем, что смогли существенно снизить себестоимость продукции за счет оптимизации технологических процессов и закупок комплектующих напрямую у производителей. С 2013 года планомерно развивается отношения с зарубежными партнёрами. Налажено совместное производство мотор-редукторов с китайскими производителями. Постоянно увеличивая объемы выпуска, расширяя номенклатуру, нам удалось повысить конкурентоспособность продукции. Наши высокотехнологичным подъемным оборудованием сегодня оснащены сотни промышленных предприятий.

В каталоге размещена актуальная информация обо всех выпускаемых предприятием машинах непрерывного транспорта. Мы производим ленточные конвейеры всех типов, роликовые, ковшовые, винтовые и пластинчатые конвейеры, пескосеятельные комплексы, питатели, редукторы и приводы, грузоподъемные краны. Наша продукция полностью соответствует международному стандарту качества ИСО 2001, который в 2011 году был введен на нашем предприятии.

Оборудование выпускается как серийно, так и по индивидуальному заказу, реализуется на гибких условиях. Высокие эксплуатационные качества, ремонтопригодность и надежность сертифицированной продукции высоко оценены потребителями по всей России и странам СНГ. Мы динамично развиваемся и идем в ногу со временем, постоянно участвуем в отраслевых международных выставках в России и странах ЕС. Растут объемы выпуска, расширяются производственные площади, обновляется станочный парк.

Наш подход полностью оправдывает себя при взаимодействии с партнерами – поставки только в срок, сервис только высокого уровня, продукция только высшего качества. На предприятии работают настоящие профессионалы своего дела: опытный инженерно-технический персонал и квалифицированные рабочие кадры. Специалисты регулярно стажируются у европейских коллег, перенимая новейшие достижения для внедрения в производство.

Наша цель – эффективное и прибыльное производство продукции европейского уровня качества по приемлемым рыночным ценам. Мы уверенно смотрим в будущее и открыты для сотрудничества. Рады предоставить индустриальные, научные и технические ресурсы в Ваше распоряжение для эффективного решения поставленных задач.

Директор ООО «Калужские конвейерные системы» Никишин Роман Борисович

02

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

Завод «Калужские конвейерные системы» – производитель качественного нестандартного оборудования, имеющий современный технологический парк. Мы находимся на Российском конкурентном рынке с 1997 г.

170 **9000** **>100**

километров от нашего завода до Москвы

м² занимают производственные площади

профессиональных специалистов насчитывает штат сотрудников



ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА КОМПАНИИ



Заготовительное производство

Цеха металлообработки

Плазменно-резательный комплекс

Гибочный участок

Сварочное производство

Инженерно-конструкторский отдел с большим опытом работы

03

НАШИ РАБОТЫ



04

ПРОДУКЦИЯ, ВЫПУСКАЕМАЯ НАШЕЙ КОМПАНИЕЙ

Мы выпускаем следующее оборудование:

- ✓ Ленточные конвейеры всех типов (горизонтальные, наклонные, с изменяемым углом наклона, стационарные и передвижные, судопогрузчики, конвейеры с водяным охлаждением ленты для горячих грузов);
- ✓ Пластинчатые конвейеры (горизонтальные, наклонные, крутонаклонные и со сложной геометрией трассы);
- ✓ Винтовые конвейеры (шнеки);
- ✓ Ковшовые конвейеры (элеваторы) цепные и ленточные;
- ✓ Питатели (ленточные, пластинчатые);
- ✓ Рольганги (приводные и неприводные).
- ✓ Пескосеятельные комплексы.
- ✓ Редукторы и приводы;
- ✓ Грохоты (ГИЛ, ГИС, ГИТ).

По индивидуальным заявкам заказчиков производятся следующие комплектующие изделия и вспомогательные устройства:

- ✓ Барабаны натяжные, приводные и обводные;
- ✓ Рамы конвейерного става и привода;
- ✓ Ролики и роликоопоры;
- ✓ Ковши элеваторов;
- ✓ Плужковые сбрасыватели (одно- и двухсторонние);
- ✓ Очистители ленты;
- ✓ Натяжные станции;
- ✓ Муфты и лебёдки;
- ✓ Шкафы, пульты управления и контрольно-предохранительные устройства.

Наряду с машинами непрерывного транспорта предприятие освоило выпуск грузоподъёмных кранов, управляемых с пола. Их выпуск осуществляется как мелкими сериями, так и по индивидуальным заказам

ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ ПРЕДПРИЯТИЯ



- Своевременное гарантийное обслуживание



- Выпуск продукции, максимально удовлетворяющей требованиям заказчика



- Производство пуско-наладочных работ



- Обеспечение запасными частями

**ПРЕДПРИЯТИЕ ВСЕГДА ОТКРЫТО
ДЛЯ ПАРТНЁРСТВА И СОТРУДНИЧЕСТВА**

05

ТИПЫ КОНВЕЙЕРОВ

Конвейеры ленточные предназначены для транспортирования сыпучих, мелко- и среднекусковых материалов не более 300 мм в диаметре при скорости ленты 0,8...4 м/с и ширине ленты 400...2000 мм.

Ленточным конвейером можно перемещать грузы в горизонтальном и наклонном направлениях. С целью увеличения угла подъёма материала применяют рифлённую (шевронную) ленту или прижимную ленту, которая позволяет повысить угол подъёма. В настоящее время предприятие выпускает серийно и на заказ различные типы конвейеров.

Конвейеры в зависимости от вида и специфики имеют следующую расшифровку и обозначение:

КЛ - (400-1200) - 7,5 кВт - 30° - 32 м²/час

Конвейер
ленточный

Ширина ленты

Мощность
двигателя

Угол
наклона

Производительность

ТИПЫ КОНВЕЙЕРОВ И РАСШИФРОВКИ

КЛС

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ
СТАЦИОНАРНЫЙ

КЛС-С

КОНВЕЙЕР
СБОРНО-СЕКЦИОННЫЙ

КЛП

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ
ПЕРЕДВИЖНОЙ

КЛПН

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ
ПО НАСТИЛУ

КЛПЛ

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ
ПЛАСТИНЧАТЫЙ

КЛО

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ
С ОХЛАЖДЕНИЕМ

КВ

КОНВЕЙЕР
ВИНТОВОЙ

КСК

КОНВЕЙЕР
СКРЕБКОВЫЙ

КК

КОНВЕЙЕР
КОВШОВЫЙ

КЦ

КОНВЕЙЕР
ЦЕПНОЙ

КР

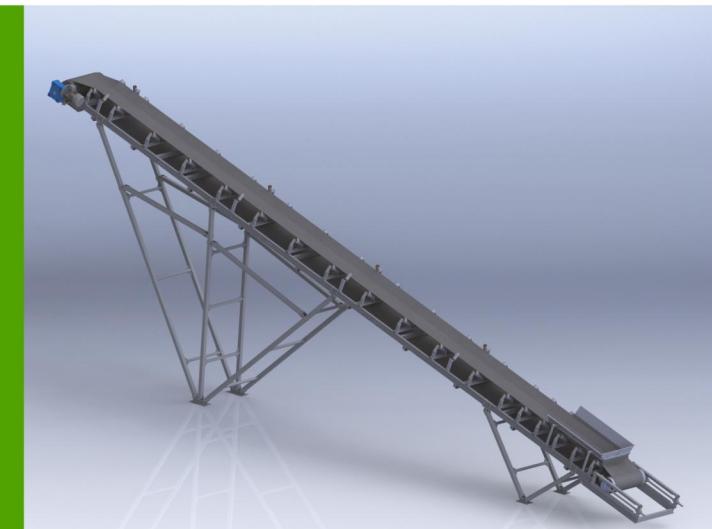
КОНВЕЙЕР РОЛИКОВЫЙ –
РОЛЬГАНГИ

06

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ СТАЦИОНАРНЫЕ (КЛС)

Выпускаются в следующих видах исполнения: горизонтальные, наклонные и со сложной геометрией трассы в вертикальной плоскости. Постоянно устанавливаются как на открытых площадках, так и в закрытых помещениях.

Данные конвейеры обладают высокой производительностью благодаря применению широких лент и высокой скорости перемещения груза. Снабжены одним или более мощными приводами, можно устанавливать дополнительные натяжные станции.



ПРИМЕНЕНИЕ ЛЕНТОЧНЫХ СТАЦИОНАРНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

▶ Конвейеры
ленточные
стационарные
(КЛС)

- ▶
- ▶
- ▶



Горнодобывающая
промышленность



Химическая
промышленность



Строительная
промышленность

Типоразмер КЛС	Ширина ленты, мм	Длина, м	Угол наклона, град.	Произв-сть, м ³	Мощность привода, кВт
КЛС-400	400	от 2 до 40	от 0 до 30	40	от 0,55 до 7,5
КЛС-500	500	от 2 до 40	от 0 до 30	60	от 0,75 до 11,0
КЛС-650	650	от 2 до 40	от 0 до 30	100	от 1,1 до 18,5
КЛС-800	800	от 2 до 40	от 0 до 30	230	от 1,5 до 30,0
КЛС-1000	1000	от 2 до 40	от 0 до 30	400	от 2,2 до 45,0
КЛС-1200	1200	от 2 до 40	от 0 до 30	600	от 3,0 до 55,0

07

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ СБОРНО-СЕКЦИОННЫЙ (КЛС-С) «UNIVERSAL»

ПРЕИМУЩЕСТВА



Компактность

Максимальная компактность при перевозке, что снижает транспортные расходы. Секция укладывается в 2 палеты.



Наращивание длины

Возможность легкого наращивания длины конвейера до 150 м



Простота сборки

Простота и быстрота сборки, не требуются специальные знания слесарей-сборщиков.



Ремонтопригодность

Ремонтопригодность и простота в техническом обслуживании конвейеров.



Увеличение производительности

Легко меняют весовую производительность (т/час) в сторону увеличения за счет установки дополнительных роликоопор в любом месте конвейерного става.



Изменение траектории

Оперативно позволяют изменить траекторию движения грузопотока, что даёт возможность эффективно их использовать в гибких автоматизированных производствах.



4 м – 150 м

длина конвейера

300 мм – 1000 мм

ширина ленты

100 т/час

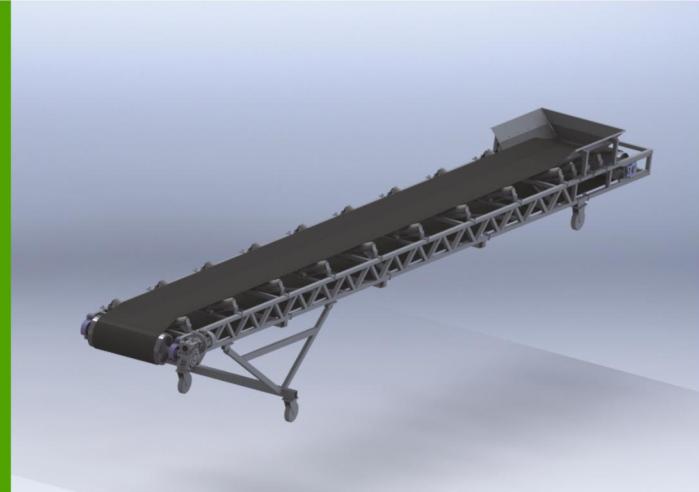
максимальная производительность

08

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ (КЛП)

Имеют собственное шасси для оперативного их перемещения с одной рабочей площадки на другую.

Соответственно, лёгкий конвейерные ставы и небольшая ширина ленты не позволяет получить высокую производительность по сравнению со стационарными конвейерами, однако, их мобильность и зачастую сезонность работы позволило им найти широкую область применения.



ПРИМЕНЕНИЕ ПЕРЕДВИЖНЫХ КОНТЕЙНЕРОВ



Строительные площадки



Перебазируемые щебеночные и бетонные заводы



Зерновые склады в сельском хозяйстве



Передвижные сортировочные пункты в сельском хозяйстве



09

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПО НАСТИЛУ (КЛПН) КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ (КЛПЛ)

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПО НАСТИЛУ (КЛПН)

Ленточные конвейеры с прямыми роликоопорами сравнительно небольшой длины могут быть, в целях уменьшения их стоимости, заменены на конвейеры с настилом. В этом случае дорогостоящие роликоопоры заменяют на гладкий настил. В зависимости от температуры перемещаемого материала и его погонного веса, настил выполняется стальным, досчатым или из синтетических материалов, обладающим противоизносными самосмазывающими свойствами. Углы наклона конвейеров с полимерной и стальной лентой на 5° меньше, чем у резинотканевых лент.

Конвейеры по настилу применяются при работе с влажными, вязкими и липкими грузами, а также для работы в сушильных, холодильных и морозильных камерах.



КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ ПЛАСТИНЧАТЫЕ (КЛПЛ)

Пластинчатый конвейер предназначен для перемещения в горизонтальной плоскости или с небольшим наклоном (до 35°) тяжёлых (500 кг и более) штучных грузов, крупнокусковых, в том числе острокромчатых материалов.

Пластинчатые конвейеры применяют в тех случаях, когда по каким-либо причинам недопустимо или ограничено использование ленточных конвейеров. Это транспортирование сильно нагретых, тяжелых грузов (штучных) и грузов с острыми кромками, которые могут повредить резинотканевую ленту, но безопасные для металлического или деревянного настила.

Производительность данных пластинчатых конвейеров может достигать 2000 т/час.



10

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С ОХЛАЖДЕНИЕМ (КЛО) КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ (РОЛЬГАНГИ)

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С ОХЛАЖДЕНИЕМ (КЛО)

Применяют для перемещения горячих грузов. Иногда не хватает термостойкости специальных конвейерных лент, поэтому необходимо их охлаждать на всем пути следования груза. С этой целью под грузонесущей частью ленты устанавливается охладитель, представляющий собой изогнутую трубу.

В качестве охлаждающей жидкости применяют воду или сжиженные инертные газы.



КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ РОЛИКОВЫЕ (РОЛЬГАНГИ)

Предприятие выпускает приводные и неприводные рольганги. На приводных рольгангах ролики приводятся во вращение приводом при помощи цепной или ремённой передачи. Служат для перемещения по горизонтали или под небольшим углом штучных грузов, которые могут перекатываться по роликам, т.е. имеют плоскую опорную поверхность или прямые опорные ребра. Конвейеры выполняются в виде секций с роликами диаметром 42...159 мм и шагом 50...400 мм.



11

КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ (ШНЕК)

Применяются для транспортировки пылевидных, порошкообразных и реже мелкокусковых насыпных грузов на сравнительно небольшое расстояние (обычно до 40 м по горизонтали и до 30 м по вертикали) при производительности обычно до 100т/ч.

К преимуществам винтовых конвейеров относятся простота устройства и несложность технического обслуживания, небольшие габаритные размеры, удобство промежуточной разгрузки, герметичность, что особенно важно при перемещении пылящих, горячих и остропахнущих грузов.



ПРИМЕР ОБОЗНАЧЕНИЯ ВИНТОВОГО КОНВЕЙЕРА

Тип винтового конвейера	Длина корпуса винтового конвейера	Тип винта: С (сплошной), Л (ленточный)	Частота вращения винта	Производительность
Диаметр винтового конвейера	Схема привода подающего винта: ТЛ (толкающий), ТН (тянущий)	Мощность привода	Угол наклона	
ВК - 273 - 6000 - ТЛ - С - 7.5 кВт - 200 об. - 30° - 32 м³/час				

ТЕХ. ПАРАМЕТРЫ ВИНТОВЫХ КОНВЕЙЕРОВ

Диаметр трубы, мм	Диаметр винта, мм	Макс. производительность, м ³ /час	Макс. кол-во оборотов винта, об/мин
159	150	5	93,3
219	200	10	120
273	250	20	120
325	300	35	140
426	400	50	140

ПРИМЕНЕНИЕ

- химическая промышленность
- мукомольная промышленность
- предприятия строительных материалов

12

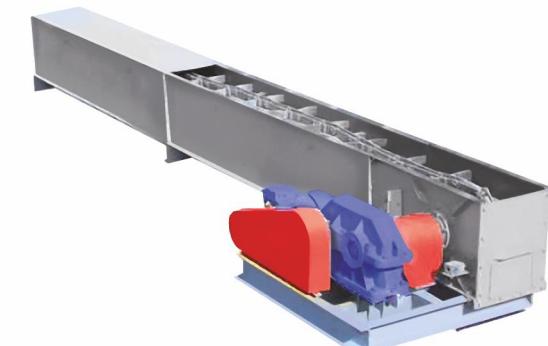
КОНВЕЙЕР СКРЕБКОВЫЙ КОНВЕЙЕР ЦЕПНОЙ

КОНВЕЙЕР СКРЕБКОВЫЙ

Скребковые конвейеры широко распространены во многих отраслях экономики, особенно в угольной промышленности.

Принцип работы этих транспортеров заключается в перемещении груза скребками в неподвижном желобе, по которому движется рабочий приводной орган с закрепленными на нем скребками.

Скребковые конвейеры применяются в тех случаях, когда перемещаются кусковые грузы, зернистые и пылевидные.



Скребковые конвейеры получили особенно широкое распространение в угольной промышленности.



КОНВЕЙЕР ЦЕПНОЙ

Цепной конвейер – используется, как правило для передвижения, средне и крупно габаритных, а также имеющих большую массу изделий.

По сравнению с лентой – цепь обладает повышенной прочностью и более высокой производительностью.

Цепные конвейеры могут работать в различных тяжелых условиях и при высоких температурах.



13 ПИТАТЕЛИ

Представляют собой короткие конвейеры, снабженные самостоятельным приводом. Монтируют у выпускных отверстий бункеров или воронок и служат для обеспечения равномерного и регулируемого потока материала.

Предприятие выпускает следующие виды питателей:

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИТАТЕЛИ

Ленточные питатели применяют для перемещения зернистых, мелко – и среднекусковых грузов.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
до 500 м³/час

ПЛАСТИНЧАТЫЕ ПИТАТЕЛИ

Пластинчатые питатели имеют высокую прочность и применяются для перемещения тяжелых крупнокусковых и абразивных грузов. Пластины полотна питателя могут снабжаться вертикальными ребрами для разрыхления слипшихся масс материала, например, камня из-под щёковых дробилок.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
до 800 м³/час



14 ПИТАТЕЛЬ ЗАПОРНЫЙ БАРАБАННОГО ТИПА МОДЕЛЬ ККС-0063-00

Предназначен для непрерывной и погружочной подачи груза на конвейер.

Питатели данного типа применяют с гладкой поверхностью барабана для хорошо сыпучих зернистых и мелкокусковых грузов, а также с ребристой поверхностью барабана для крупнокусковых грузов. Такие питатели позволяют плавно менять производительность загружающего конвейера.

Изготавливаемые ККС барабанные питатели оснащены закрытым корпусом для уменьшения потерь материала при его работе.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
от 30 до 120 м³/час

Возможно расширение ассортимента по требованию Заказчика

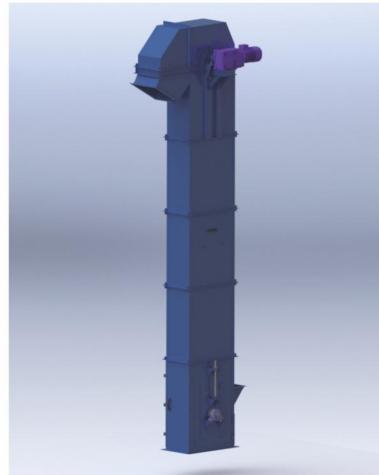


15 ЭЛЕВАТОРЫ

Предназначены для вертикального или под углом от 30° до 90° перемещения транспортируемого материала на различные высоты. В качестве тягового органа используется цепь или норийный ремень к которым крепятся ковши.

Ковшовые конвейеры нашли широкое применение в различных отраслях промышленности.

Основным преимуществом элеваторов является их надёжность и долговечность, т.к. отсутствует трение между стенками ковша и транспортной шахтой. Кроме того, груз в процессе перемещения не истирается и не крошится.



ПРИМЕНЕНИЕ

Пищевая промышленность

Угольная промышленность

Химическая промышленность

Цементные и бетонные заводы

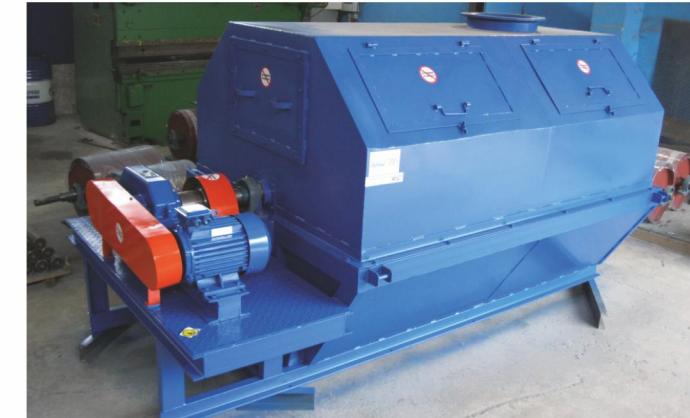
ТЕХ. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНЫХ КОВШОВЫХ ЭЛЕВАТОРОВ ТИПА ЛГ

Тип элеватора	Ширина ковшей, мм	Ширина ленты, мм	Емкость ковша, л	Произв.-сть, м ³ /ч
ЛГ-100	100	125	0,2	5
ЛГ-160	160	200	0,6	17
ЛГ-200	200	250	1,3	18
ЛГ-250	250	300	2	28
ЛГ-320	320	400	4	45
ЛГ-400	400	500	6,3	88

16 СИТА ПОЛИГОНАЛЬНЫЕ

Сито – устройство для разделения сыпучих масс по величине их составляющих (песка и т. п.). Предприятие выпускает барабанные вращающегося типа.

Основные области применения промышленных сит: обогащение полезных ископаемых и переработка зерна в продовольственные и кормовые продукты на мукомольных и комбикормовых заводах, просеивание песка.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БАРАБАННЫХ СИТ

Характеристика / Модель	173	174	175	176	178	179
Диаметр описанной окружности барабана, мм						
наибольший	600	850	1120	1500	2000	2500
наименьший	450	600	850	1120	1500	2000
Длина барабана, мм	1000	1320	1800	2350	3150	4250
Частота вращения барабана, об/мин	35	30	27	23	20	18
Установленная мощность, кВт	1,1	1,5	3	5,5	7,5	11
Габаритные размеры, мм						
Длина	1960	2510	2995	3700	4800	6000
Ширина	830	1150	1368	1860	2358	2960
Высота	795	1065	1325	1700	2235	2820
Масса, кг	470	640	1060	1730	3120	4980

Грохот (вибрационное сито) – один из элементов дробильно-сортировочных установок, предназначенный для распределения сыпучих материалов по размеру частиц. Также грохоты могут использоваться и как самостоятельные конструкции.

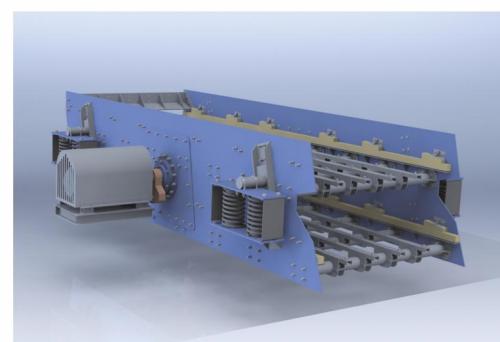
Основным конструктивными частями виброгрохота являются: рама подвесная, короб, опорные пружины, загрузочная воронка, сита (решета) дебалансный вибровозбудитель, привод.

Короб состоит из боковых листов, соединенных поперечными связями, на которые укладываются сите. Грохот имеет два (или более) сите с различными размерами ячеек от большего к меньшему.

Грохоты по требованию заказчика изготавливаются: в опорном или подвесном исполнении; с правым или левым расположением привода.

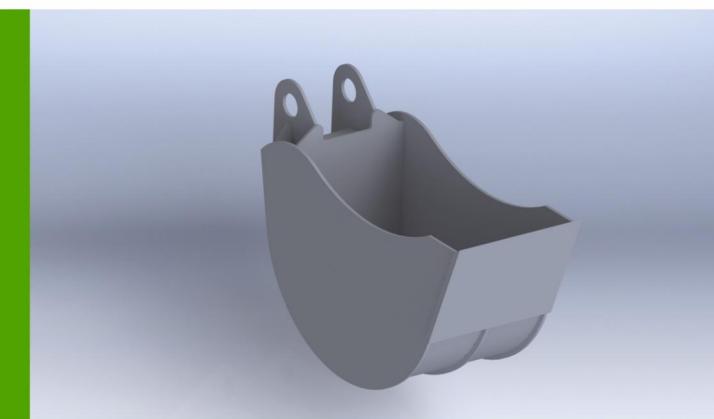
По типам грохоты инерционные подразделяются на грохоты легкого, среднего и тяжелого типа.

Все грохоты поставляются в комплекте с электродвигателем, ситами, пружинами. Размеры ячеек сит могут быть от 3 до 80 мм.



Модель грохота ГИЛ	Размер мм, просеивающую поверхности, Ширина, длина	Мощность электродвигателя, кВт	Число ярусов	Масса грохота (без привода), кг	Произв-сть, м³/ч
ГИЛ-21	1000x2000	7,5	1	1000	35
ГИЛ-22	1000x2000	7,5	2	2000	20-35
ГИЛ-31	1250x3000	7,5	1	2400	55
ГИЛ-32	1250x3000	11	2	2300	40-65
ГИЛ-41	1500x4250	11	1	3000	110
ГИЛ-42	1500x4250	11	2	3300	70-110
ГИЛ-43	1500x4250	11	3	3900	70-95
ГИЛ-51	1750x4500	11	1	2550	135
ГИЛ-52	1750x4500	15	2	3600	85-135
ГИЛ-53	1750x4500	15	3	4800	95-130
ГИЛ-62	2000x5000	15	2	4250	130-210

Предприятие выпускает загрузочные бункера. Конструкции изготавливаются сварными и сборно-разборными с применением болтовых фланцевых соединений, при невозможности доставки потребителю целой конструкцией, стационарными и переставными. Их объем и форма зависят от потребностей Заказчика.



Предприятие также изготавливает плоские и объемные фермы любой сложности, в том числе: колонны, мачты, эстакады, стапеля. Листовые конструкции: ёмкости, ящики, короба, тележки и любые нестандартные изделия.

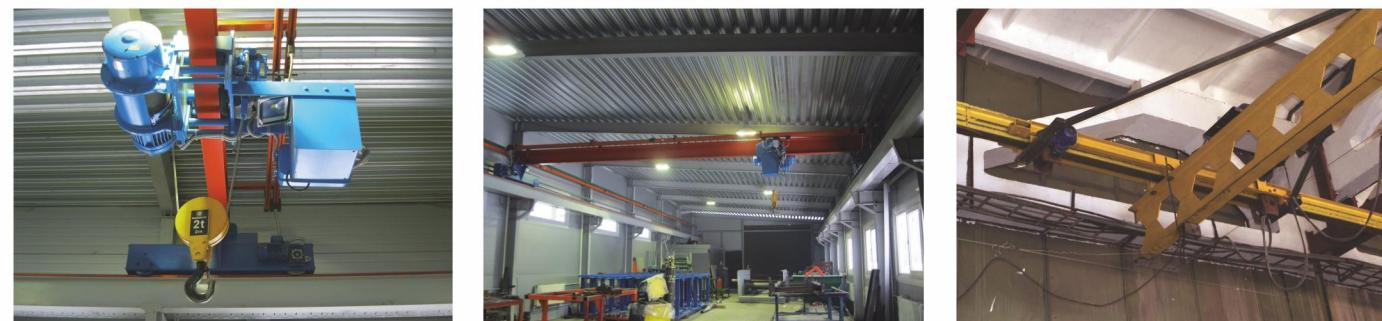


19

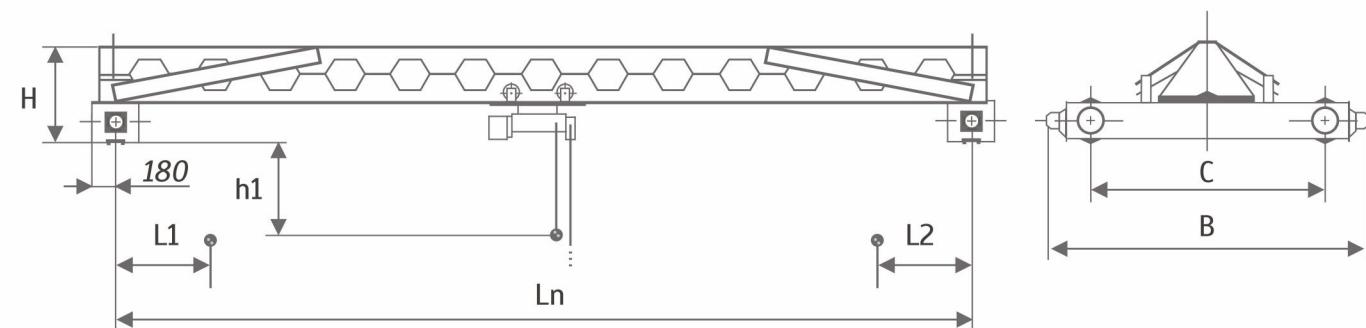
ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ КРАНЫ

Предприятие освоило выпуск однобалочных мостовых кранов грузоподъемность от 0,5 до 10 т, управляемых с пола. Длина пролета неограничена и определяется только потребностями Заказчика.

В настоящее время изготавливаются подвесные и опорные мостовые краны, причем подвесные краны могут выполняться с одной или двумя консолями.



КРАН-БАЛКА ОПОРНАЯ 1 Т ПРОЛЕТОМ 4,5 – 22,5 М



Пролет, L _n (м)	H(мм)	h ₁ (мм)	L ₁ (мм)	L ₂ (мм)	C(мм)	B(мм)	Нагрузка на колесо(кН)	Масса кран(т)
4,5	650				1500	2150	12,6	1,5
7,5	730				1500	2150	14,0	1,7
10,5	730				2000	2650	14,5	2,1
13,5	730	800	800	1000	2600	3300	16,5	2,5
16,5	820				2600	3300	17,8	2,9
19,5	1100				4000	4650	23,3	4,3
22,5	1100				4000	4650	24,3	4,5

20

ЛЕБЁДКИ ПРОМЫШЛЕННЫЕ ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНЫЕ (ЗЕРНОВЫЕ)

ЛЕБЁДКИ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

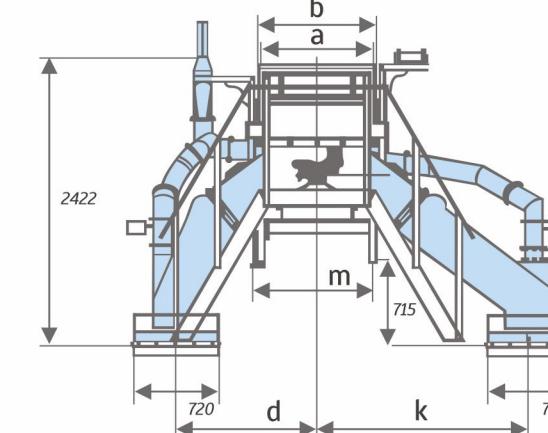
Выполняя строительные и монтажные работы не всегда можно и целесообразно использовать грузоподъемную технику. Тогда применяют грузоподъемные механизмы – лебедки.

В зависимости от исполнения лебёдки можно подразделить: по типу тягового органа – на канатные и цепные; по типу установки – на неподвижные (закрепленные на полу, стене, потолке) и передвижные (на тележках, передвигающихся по полу или по подвесным путям).



ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНЫЕ (ЗЕРНОВЫЕ)

Тележки разгрузочные типа «TPM», предназначенные для сыпучих материалов с ленточных конвейеров и направления его в силосы (хранилища) на технологических линиях в том числе элеваторно-складского хозяйства. Имеют возможность работать в режиме автоматического управления. Тележки могут иметь встроенную аспирацию магистраль, которая может быть подключена к напольной стационарной аспирационной сети, расположенной вдоль конвейера, тележки TPM имеют устройство для работы на элеваторах с верхней щелевой аспирацией.



Модификация тележки	a	b	m	k	d
TP50м-3щ	776	919	846	1650	1050
TP65м-3щ	926	1069	996	1800	1200
TP80м-3щ	1076	1219	1146	1950	1350
TP100м-3щ	1226	1369	1296	2100	1500

21 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Специалисты нашей компании готовы подобрать необходимые компоненты или аналоги применяемым на Вашем производстве комплектующим, так же мы предлагаем конвейерные запчасти, которые производим и продаем.



МОТОР-РЕДУКТОРЫ



УКРЫТИЕ

22 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



БУНКЕРА ЗАГРУЗКИ



НАТЯЖНЫЕ БАРАБАНЫ

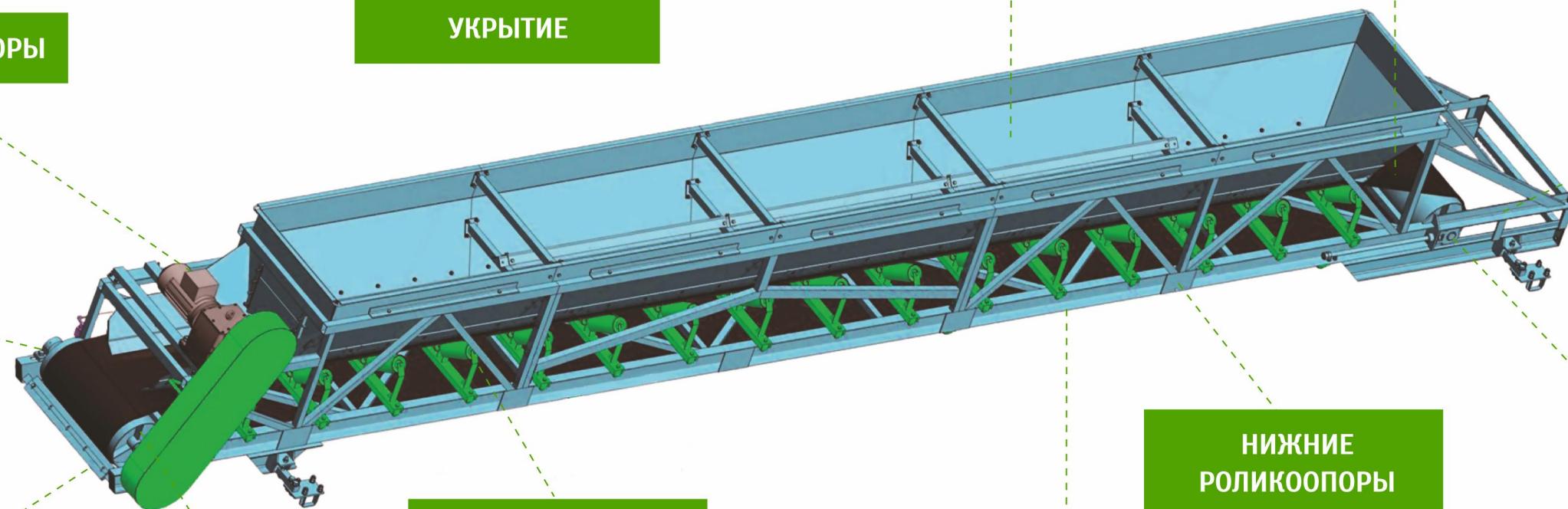
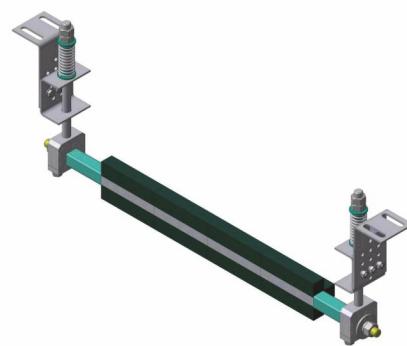


УСТРОЙСТВА НАТЯЖНЫЕ ВИНТОВЫЕ

ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ ИСР



УСТРОЙСТВА ОЧИСТКИ ЛЕНТЫ



ВЕРХНИЕ РОЛИКООПОРЫ



ПРИВОДНЫЕ БАРАБАНЫ



РАМЫ



НИЖНИЕ РОЛИКООПОРЫ



ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ ИСТ

23

РАМЫ КОНВЕЙЕРНОГО СТАВА

Представляют собой объемную решетку, выполненную из проката.

Чаще всего применяется прямоугольная бесшовная горячекатаная труба, т.к. имеет сравнительно небольшой вес одного погонного метра при высокой прочности на изгиб.

Рамы конвейерного става могут быть составными с целью унификации и возможности сборки конвейера любой длины на месте его установки.

Секции, выпускаемые серийно, выполняются длиной 2-6 м.



ДЛИНА

секций, выпускаемых серийно, составляет

2-6 м

ДЛИНА

секций привода и натяжной станции

1-2 м

Более усиленная конструкция



24

РОЛИКИ КОНВЕЙЕРНЫЕ РОЛИКООПОРЫ

РОЛИКИ КОНВЕЙЕРНЫЕ

Ролики конвейерные имеют цилиндрическую форму и врачаются на шарикоподшипниках на неподвижных осях. Обечайки роликов обычно изготавливают из стальной трубы. Отличительная особенность роликов, изготавливаемых нашим предприятием является применение корпуса, выполненного по уникальной технологии. Также пожеланию Заказчика ролик может быть изготовлен в чугунным либо стальным, штамповочным корпусом подшипника.



РОЛИКООПОРЫ

Для опирания ленты по всей трассе конвейера устанавливают роликоопоры для рабочей и нерабочей ветви. Поддерживающие роликоопоры для рабочей ветви бывают прямыми и желобчатыми, для холостой ветви устанавливают только прямые.

Желобчатые роликоопоры производятся с углом наклона от 20 до 45° в зависимости от площади сечения грузопотока на ленте и скорости ее движения. Такие роликоопоры состоят из 2-х или 3-х роликов, реже из пяти роликов при лентах шириной 2000 мм и более. На трассе роликоопоры устанавливают с шагом 0,5...1,5 м, а в местах загрузки 0,4...0,5 м. На холостой ветви шаг роликов составляет 1,5...3 м в зависимости от веса одного погонного метра ленты.



БАРАБАНЫ

Барабаны для конвейерных лент разделяют на приводные, ведущие ленту; натяжные, регулирующие натяжение ленты; обводные, отклоняющие ленту внутреннем направлении или для поджима нижней ветви ленты в районе приводного барабана. Для улучшения сцепления барабана с лентой его рабочую поверхность футеруют резиной. Выпускаются барабаны диаметром 200...1400 мм и длиной 500....1600 мм.

По желанию Заказчика могут изготавливаться планчатые барабаны, у которых рабочая поверхность выполнена в виде планок (реек).


**ТАБЛИЦА
ГАБАРИТНЫХ
РАЗМЕРОВ
БАРАБАНОВ**

Ширина ленты, мм	Диаметр барабана, мм	Длина барабана, мм	Межосевое расстояние П.О., мм
400	159, 219, 273, 325	500	730
500	159, 219, 273, 325, 426	600	850
650	219, 273, 325, 426, 530	750	1000
800	273, 325, 426, 530, 630	950	1350
1000	325, 426, 530, 630, 800	1200	1580
1200	426, 530, 630, 800, 1000	1400	1900

НАТЯЖНЫЕ СТАНЦИИ

Применяют для обеспечения необходимого натяжения ленты, чтобы создать силу трения на приводном барабане для передачи движения ленте с грузом. Предприятие изготавливает винтовые и грузовые натяжные устройства. Натяжные устройства конвейеров длиной до 60 м выполняют винтовыми. На больших длинах применяют грузовые натяжные устройства, размещенные на тележках. В особо длинных конвейерах с большим натяжением ленты для уменьшения массы груза используют подпружиненный канатный полиспаст.


МУФТЫ И ПОДШИПНИКОВЫЕ ОПОРЫ

«Калужские конвейерные системы» совместно с НТЦ «Редуктор» поставляют Заказчикам следующие виды муфт:

УПРУГИЕ


Для соединения быстроходных валов: втулочно-пальцевые и лепестковые. В этих типах муфт несоосность валов компенсируется за счет упругих резиновых элементов.

КОМПЕНСИРУЮЩИЕ


Для соединения тихоходных тяжелонагруженных валов: зубчатые и цепные. Несоосность валов в зубчатых муфтах компенсируется за счет расчетных зазоров между внутренним зацеплением зубчатого венца втулки и внешним зубчатым венцом 2-х полумуфт, насаживаемых на соединяемые валы. В цепных муфтах несоосность компенсируется подвижным соединением 2-х полумуфт звездочек, связанных между собой двухрядной втулочно-роликовой цепью.

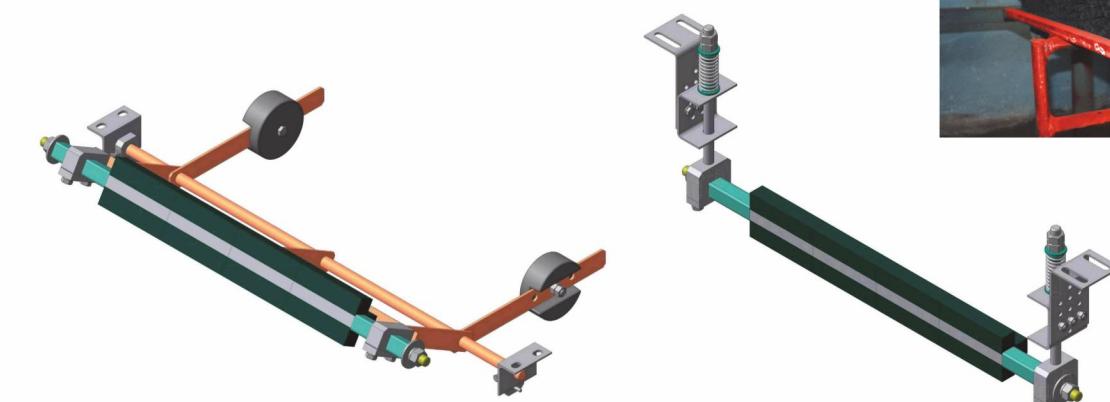


В своем производстве мы используем подшипниковые опоры мировых производителей –ASAHI, SKF, Craft и других известных производителей, а также подшипниковые опоры собственного производства, корпус которых изготовлен либо из серого чугуна, либо из стали.

ОЧИСТИТЕЛИ ЛЕНТ

Предназначены для очистки ленты от налипающего материала, который мешает прохождению холостой ветви через роликовые опоры и отклоняющие барабаны.

Для очистки ленты используют скребки и щетки. Предприятие изготавливает оба типа данных устройств.



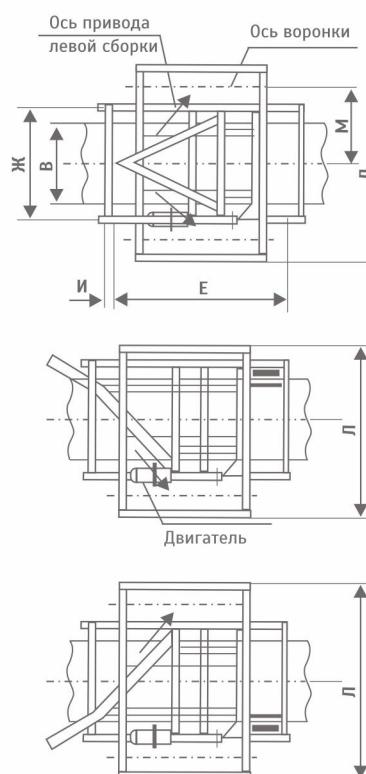
ПЛУЖКОВЫЕ СБРАСЫВАТЕЛИ

Плужковый сбрасыватель – приспособление для сбрасывания сыпучих или кусковых материалов, транспортируемых на ленточных конвейерах в бункер и на ленту других конвейеров. В зависимости от направления сброса материала сбрасыватели изготавливаются односторонними, правыми или левыми, и двухсторонними. Предприятие выпускает односторонние и двухсторонние сбрасыватели.



Характеристика плужковых сбрасывателей для ленты В=650, 800, 1000

В, мм	Обозначение	Рис	Размеры, мм					Вес, кг
			Л	Е	Ж	И	М	
650	650-II-П (Л)	1	1805					815
	650-IПр-П (Л)	2		1950	870	110	703	707
	650-IЛев-П (Л)	3	1470					
800	800-II-П (Л)	1	2040					970
	800-IПр-П (Л)	2		1950	1100	110	820	855
	800-IЛев-П (Л)	3	1700					
1000	1000-II-П (Л)	1	2240					1225
	1000-IПр-П (Л)	2		1950	1300	110	920	1100
	1000-IЛев-П (Л)	3	1900					
	1600-IЛев-П (Л)	3						



КОВШИ ЭЛЕВАТОРОВ

Изготавливают отдельно по заявкам Заказчиков в качестве запасных частей и отдельных изделий по индивидуальным чертежам. Выполняются сварными из листовой стали и по конструкции бывают полуокруглые (глубокие), скругленные трапецидальные. Предприятие выпускает ковши различной емкости для крепления к цепям или ленте.



ПУЛЬТЫ

Содержат автоматизированный кнопочный щит управления, снабженный группой реле времени. Для плавности пуска приводов могут дополнительно поставляться с автоматическими коммутаторами.

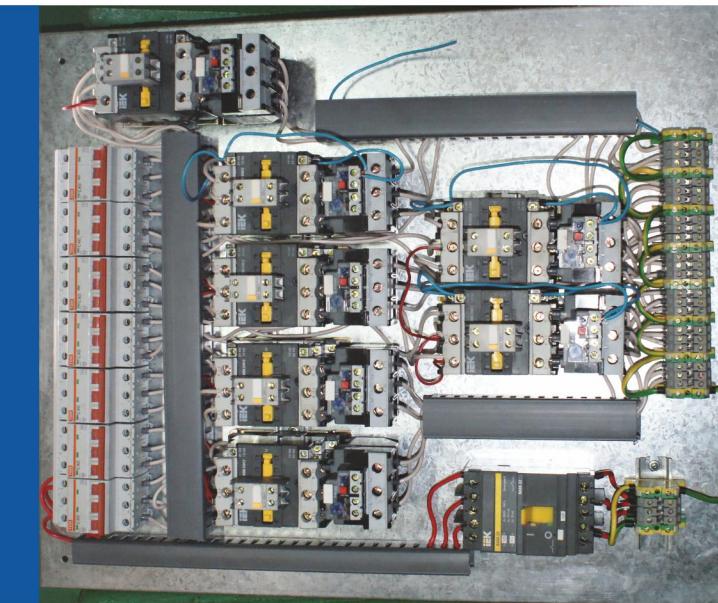
По заявкам Заказчиков приводы конвейерных систем могут дополнительно снабжаться частотными преобразователями для плавного регулирования скорости ленты, а, следовательно, и производительности.



ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ

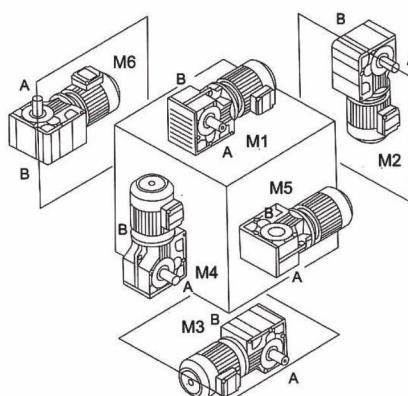
Являются приемным устройством для подачи силовой и управляющей электроэнергии к приводам и к контрольно – предохранительным устройствам конвейерных систем.

Шкаф состоит из металлического корпуса, снабженного боковым или центральным рубильником, при включении которого электрические схемы конвейеров готовы к работе. Кроме рубильника в шкафу находятся предохранители (плавкие и автоматические), а также защитная панель.



Современные предприятия уже давно используют концепцию мотор-редуктора. Мотор-редуктор представляет собой единый узловый блок, собранный с помощью фланцевого соединения.

Преимуществами такой модульной системы является: компактность, более высокий КПД привода, простота обслуживания, высокая герметичность, возможность различного крепежного позиционирования.



С 2012 года «Калужские конвейерные системы» наладили совместное производство, с зарубежными партнерами, по сборке мотор-редукторов на своей территории.

Все мотор-редукторы проходят обкатку и имеют обязательный срок гарантии. Практически вся линейка мотор-редукторов используется при разработке и производстве собственного оборудования.



Наша компания является дилером ведущих фирм по производству мотор-редукторов:



NMRV

Размер: 30 – 40 – 50 – 63 – 75 – 90 – 110 – 130 – 150
Передаточное отношение: $i = 5:1 - 100:1$
Мощность: 0,06 – 7,5 кВт
Крутящий момент: 1,8 – 1500 Нм



DRV

Размер: 30/40 – 30/50 – 30/63 – 40/75 – 40/90 – 50/110 –
50/130 – 50/150
Передаточное отношение: $i = 75:1 - 3600:1$
Мощность: 0,06 – 1,5 кВт
Крутящий момент: 18 – 3057 Нм



PCRV

Размер: 63/40 – 63/50 – 63/63 – 71/50 – 71/63 – 71/75 – 71/90 –
80/75 – 80/90 – 80/110 – 80/130 – 90/110 – 90/130
Передаточное число: $i = 75:1 - 317:1$
Мощность: 0,12 – 1,5 кВт
Крутящий момент: 68 – 2150 Нм



Соосно-цилиндрические
Серия R (R37-R167)



Плоские цилиндрические
Серия F (F37-R157)



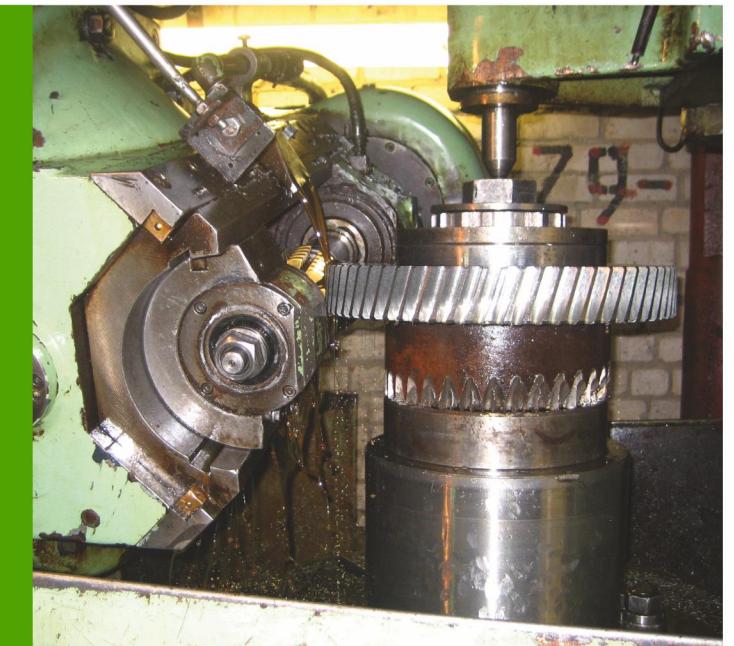
Цилиндро-конические
Серия K (K37-R187)



Цилиндро-червячные
Серия S (S37-R187)

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РЕДУКТОРЫ

Предприятие изготавливает редукторы типа: Ц2У, РМ и РЦД, размерный ряд которых представлены в таблице. Данные редукторы входят в состав приводных станций, предназначенных для приведения в движение тягового органа конвейеров различного типа. По желанию Заказчика предприятие изготавливает приводы отдельно для работы с любыми исполнительными механизмами. Кроме производства, завод занимается ремонтом редукторов, с последующей гарантией, а так же отдельно изготавливает вал-шестерни, зубчатые колеса и звездочки.



Тип редуктора	Размерный ряд
Ц2У	250-500
РМ	250-1000
РЦД	250-400



31 УСЛУГИ

Предприятие оказывает широкий ряд услуг. К ним относятся:стыковка конвейерных лент (механическим способом, склейкой, вулканизацией), футеровка барабанов, раскрой металла при помощи плазмотронного комплекса.

ФУТЕРОВКА БАРАБАНОВ



СТИКОВКА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



ГОРЯЧАЯ ВУЛКАНИЗАЦИЯ



32 ДОСТАВКА

ДОСТАВКА ТРАНСПОРТНЫМИ КОМПАНИЯМИ

Доставка продукции возможна следующими транспортными компаниями:

ДЕЛОВЫЕ ЛИНИИ

Транспортная компания «Деловые линии»
 www.dellin.ru

АВТОТРЕЙДИНГ®

Транспортно-экспедиционное предприятие
 www.autotrading.ru



ЖЕЛДОРЕКСПЕДИЦИЯ

Транспортная компания «ЖелДорЭкспедиция»
 www.jde.ru

Ж/Д ДОСТАВКА

Возможна доставка Ж/Д контейнерами (3, 5 и 20 тонн, либо вагонами) средствами поставщика.

САМОВЫВОЗ

Также возможна доставка путём самовывоза продукции со склада в будние дни.

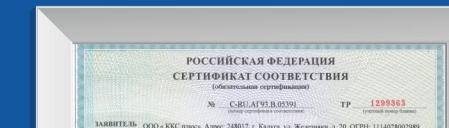




Наша компания активно принимает участие в международных и российских тематических выставках.

У наших стендов мы расскажем о себе, о разработках и новых моделях нашей компании, а также ответим на все интересующие Вас вопросы и поможем найти разумное и оптимальное решение.

ВСЕГДА РАДЫ ВИДЕТЬ ВАС У ПРЕЗЕНТАЦИОННЫХ СТЕНДОВ НАШЕЙ КОМПАНИИ!

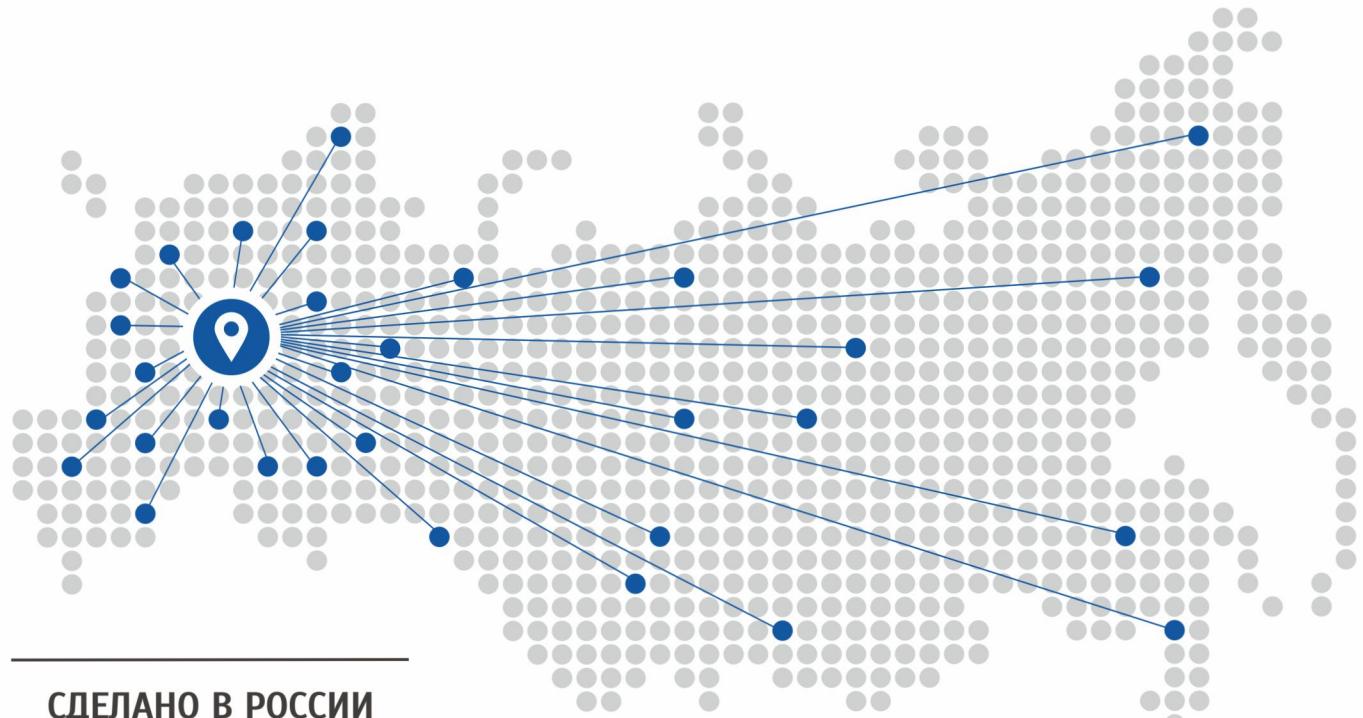


35 ПАРТНЁРЫ

ОАО «Невинномысский Азот»
ООО «Фольксваген Груп Рус»
ООО «Строительные технологии»
ОАО «Станкоагрегат»
ООО «Кирпичный завод БРАЕР»
ЗАО «Тяжпромарматура»
ОАО «Кировский ДСК»
ООО Строительно-торговая компания "Транснабстрой"
ОАО «Тульский Кирпичный Завод»
ООО «Калужский домостроительный комбинат»
ООО «Шаховское»
ООО «Штарком»
ООО «Колышлейский элеватор»
ООО «Детали машин»
ЗАО ПКФ «РБДС»
ЗАО «Геострой»
ООО «Боградский ГОК»
ООО «Селивановский карьер»
ООО «Кирсановский механический завод»
ОАО «АЗ«Урал»
ОАО «Монолит-Тур»
ООО «Газпромнефтегаз»
ЗАО «Изотех Инвест»
ООО СПП «Бетонгарант»
ООО «Трансмаш»
ЗАО «Краснополянский керамический завод»
ООО «Боровский кирпич»
ООО «Мастер-Ресурс»
ООО «Линк Промоборудование»
ООО «Калужская Промышленная Компания»
ООО «Производственное объединение «Металлист»
ООО «Красногорский Бетонный Завод»
ОАО «Транспневматика»
ООО «464 Комбинат Нерудоископаемых»
ООО «Митэт Инжиниринг»
ЗАО «Премиум»
ООО «МТЕ Минералс»
ООО «Завод специальных железобетонных труб»
ООО «Эверест-риэлт»
ООО «Доблар»
ООО «Металлпроект-Оборудование»
ОАО «Солнечногорский стекольный завод»
ООО «Рифей»
ООО «Беломорский лес»



36 ГЕОГРАФИЯ СОТРУДНИЧЕСТВА



СДЕЛАНО В РОССИИ





248017, Россия,
г. Калуга, ул.
Железняки, д. 20



По всем
интересующим
вопросам Вы
можете позвонить
по телефонам:
8 (800) 555-23-36
+7 (4842) 552-029
+7 (4842) 551-119
+7 (4842) 553-883
+7 (4842) 700-127
+7 (4842) 700-180
+7 (4842) 700-181
+7 (4842) 700-484



info@kks-kaluga.ru
<http://kkskaluga.ru>
<http://ккскалуга.рф>



ДЛЯ ЗАМЕТОК

