

КОМПЛЕКСНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ
ОБОГАЩЕНИЯ ТВЕРДЫХ ГОРЮЧИХ ИСКОПАЕМЫХ
"ИОТТ"

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО ПРИМЕНЕНИЮ ОСНОВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, СРЕДСТВ МЕХАНИЗАЦИИ И АВТОМАТИЗАЦИИ НА ОБОГАТИТЕЛЬНЫХ И БРИКЕТНЫХ ФАБРИКАХ

ЛЮБЕРЦЫ - 1992

gost.e-ecolog.ru

КОМПЛЕКСНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ
ИНСТИТУТ ОБОГАЩЕНИЯ ТВЕРДЫХ ГОРЮЧИХ ИСКОПАЕМЫХ

Р Е К О М Е Н Д А Ц И И

по применению основного оборудования, средств механизации и автоматизации на обогатительных и брикетных фабриках

Люберцы - 1992 г.

Т О М II

СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРОЦЕССОВ

I. УГЛЕПРИЕМ

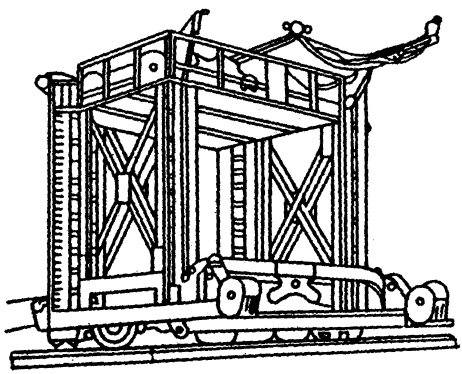
УСТРОЙСТВО МАНЕВРОВОЕ МУ25АМП

Предназначено для периодического продвижения железнодорожных составов, сформированных в любой последовательности из четырех, шести и восьмиосных полувагонов. Работает на переменном токе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность погрузки, т/ч	1270-2600
Максимальное тяговое усилие, кН	245
Продолжительность загрузки одного полувагона, мин.	16,5
Скорости движения, номинальные, м/с:	
рабочие	0,02;0,16; 0,14
холостого хода	0,32
Скорость подъема-опускания упорной балки, номинальная, м/с	0,35
Максимальный ход толкателя, мм	22000
Установленная мощность двигателей, номинальная, кВт:	
привода перемещения	45
привода подъема и опускания балки	11
Колея толкателя, мм	4255 ± 6
База толкателя, мм	4080 ± 6
Габаритные размеры, мм	3500х4805х6150
Масса, кг	25000
Изготовитель	Новогорловский машзавод (338013, г.Горловка Донецкой обл., ул.Шукина,2)

В комплект поставки устройства маневрового МУ25АМП входят: маневровое устройство, комплект запасных частей и инструментов.



Устройство маневровое МУ25АМП

МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО МУ-I2М2А

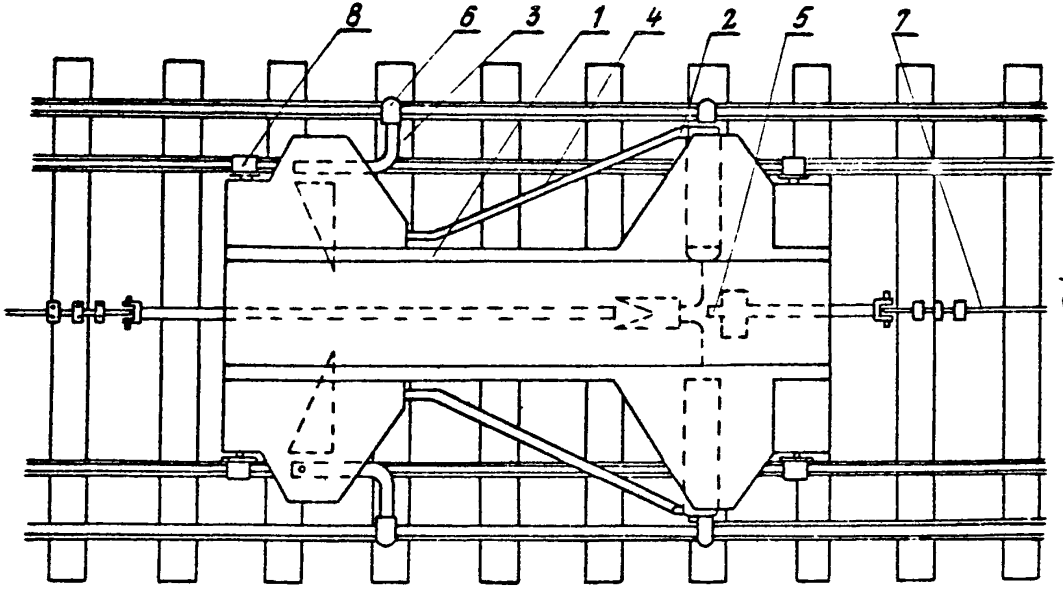
Предназначено для передвижения железнодорожных вагонов и оцепленных составов в обоих направлениях при погрузочно-разгрузочных работах на проходных или тупиковых путях в зоне производства маневровых операций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие в канате, кН	98
Скорость передвижения подвагонной тележки, м/с:	
рабочая	0,I5
маневровая	0,3
Длина откатки, м	I50
Электродвигатель (двухскоростной):	
мощность, кВт	22/26
частота вращения, $мин^{-I}$	I470/2920
Масса устройства, кг:	
с тележкой подвагонной	4030
с тележкой с автосцепкой	4600
Изготовитель	Донецкий машзавод им. Ленинского Комсомола Украины (340000, г.Донецк)

Маневровое устройство выпускается в трех исполнениях: тележка подвагонная с толкающими роликами, тележка с автосцепкой, тележка с крюковым зацепом.

Подвагонная тележка состоит из сварной рамы I, двух передних 2 и задних 3 рычагов, связанных между собой тягами 4 и механизмом включения рычагов 5. На концах рычагов насажены ролики 6. Передние рычаги приводятся в рабочее положение канатом 7. Тележка упирается на четыре катка 8. Управляет маневровым устройством один оператор.



Тележка подвагонная маневрового устройства МУ-12М2А

МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО ДВУСТОРОННЕГО ДЕЙСТВИЯ

Предназначено для перемещения полувагонов вдоль всего разгрузочного фронта.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Число одновременно передвигаемых нагруженных полувагонов, шт	3-5
Скорость передвижения, м/с	0,25
Стадия освоения	экспериментальный образец
Разработчик	ВНИИэлектротранспорт (г Калининград обл.)

Маневровое устройство представляет собой рельсовую тележку, колеса которой связаны цепными передачами с редуктором 2 и барабаном 3. На корпусе устройства закреплена стандартная автосцепка I. Устройство приводится в действие от навесного привода 4, в качестве которого может быть использована любая имеющаяся на заводе машина напольного транспорта: электротележка, электро- или автопогрузчик. Установка машины напольного транспорта на маневровое устройство и съем ее выполняют посредством грузоподъемного крана.

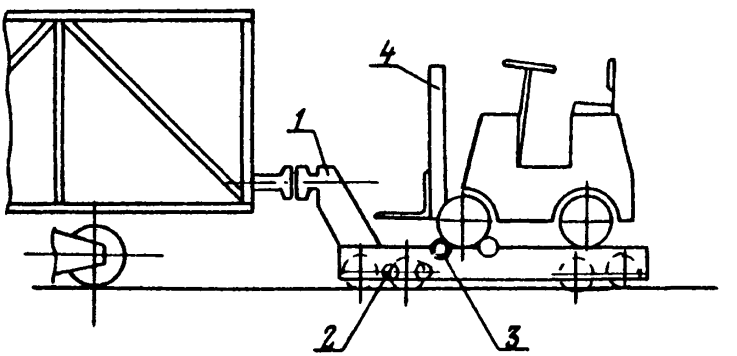


Схема маневрового устройства

ЛЕБЕДКА МАНЕВРОВАЯ ЛМ-7I

Предназначена для подтягивания железнодорожных полувагонов грузоподъемностью 63-I25 т по горизонтальному пути на погрузочных пунктах пропускной способностью 200-400 т/ч, а также для вспомогательных работ, связанных с перемещением любых грузов. Лебедка может применяться для натяжения конвейерных лент.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие на последнем слое навивки, кН	7I
Скорость каната на последнем слое, м/с	0,2
Канатоемкость барабана, м	I00
Установленная мощность, кВт	II
ПВ%	0,8
Габаритные размеры, мм	I200xI250xI000
Масса, кг	II50
Изготовитель	Донецкий машзавод им. Ленинского Комсомола Украины (340000, г.Донецк)

Маневровая лебедка состоит из электродвигателя, редуктора и барабана, установленных на раме.

ЛЕБЕДКА ЛМ-I40

Предназначена для маневрирования железнодорожными составами при погрузочно-разгрузочных работах и для других вспомогательных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие на последнем слое навивки, кН	I40
Скорость каната на последнем слое, м/с	0,2
Коэффициент полезного действия	0,78
Установленная мощность, кВт	26
Канатоемкость барабана, м	200
Габаритные размеры, мм	I750xI440xI220
Масса, кг	2450
Изготовитель	Донецкий машзавод им. Ленинского Комсомола Украины (340000, г. Донецк)

Лебедка состоит из электродвигателя, редуктора и барабана, установленных на раме.

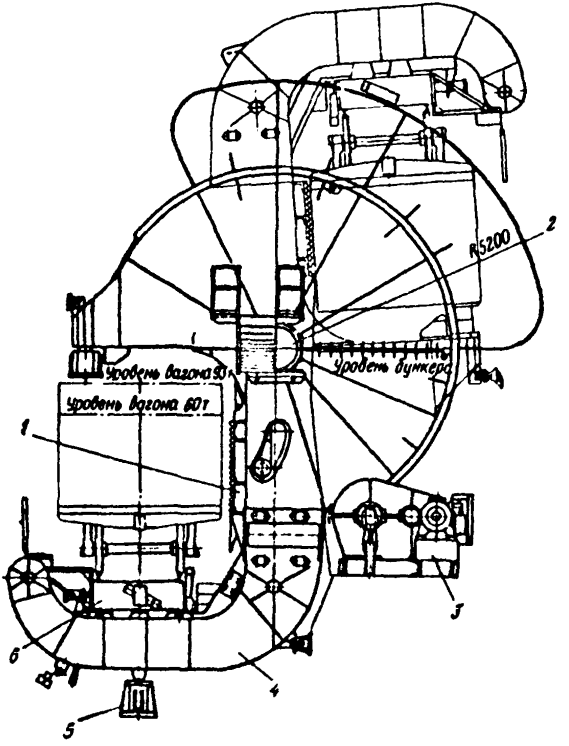
ВАГОНООПРОКИДЫВАТЕЛЬ С БОКОВОЙ РАЗГРУЗКОЙ

Предназначен для разгрузки железнодорожных полувагонов различной грузоподъемности.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность разгружаемых полувагонов, т	60; 93
Производительность, т/ч	I500-I860
Число циклов, ч	25-20
Частота вращения ротора, $мин^{-I}$	0,7I
Угол поворота, градус	I70-I75
Электродвигатель механизма поворота:	
мощность, кВт	I00x2
частота вращения, $мин^{-I}$	584
Масса, кг	370270
Изготовитель	Днепропетровский завод металлургического оборудования (320000, г.Днепропетровск)

Вагоноопрокидыватель с боковой разгрузкой состоит из проволочной стенки с амортизирующим устройством I, главного вала 2, поворотной несущей конструкции - люльки 4, приемной платформы 6, упорных электродомкратов 5, редукторных приводов 3.



Вагоноопрокидыватель с боковой разгрузкой

СТАЦИОНАРНЫЙ РОТОРНЫЙ ВАГОНООПРОКИДЫВАТЕЛЬ

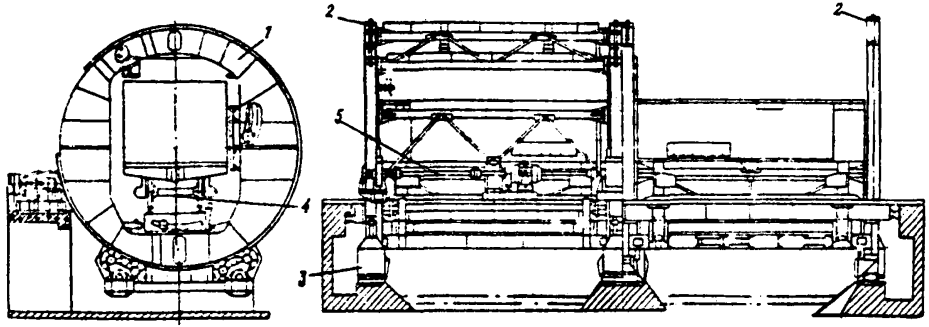
Предназначен для разгрузки полувагонов различной грузоподъемности.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ВРС-3	ВРС-I25
Грузоподъемность разгружаемых полувагонов, т	60; 93	60; 93; I25
Производительность, т/ч	I800,2793	I600,2500,3I25
Число циклов, ч	30	30, 20-25
Частота вращения ротора, $мин^{-I}$	I,38	I,35
Угол поворота, градус	I70-I75	I70
Электродвигатель механизма поворота:		
мощность, кВт	36х2	48х2
частота вращения, $мин^{-I}$	58I	58I
Масса, кг	I39282	220000
Изготовитель	Днепропетровский завод металлургического оборудования (320000, г.Днепропетровск, ул.Береговая, I35)	

Стационарный роторный вагоноопрокидыватель состоит из двух роторов I, четырех опорных ободов 2, трех спаренных роликоопор 3, платформы с двумя люльками 4 и механизма опрокидывания 5.

Вагоноопрокидыватель может работать в автоматическом или диотанционном режимах.



Стационарный роторный вагоноопрокидыватель

ТЕПЛЯК С ФОРСИРОВАННЫМ РЕЖИМОМ РАЗОГРЕВА ПОЛУВАГОНОВ (КОМБИНИРОВАННЫЙ)

Предназначен для облегчения разгрузки полувагонов со смерзшимися углями.

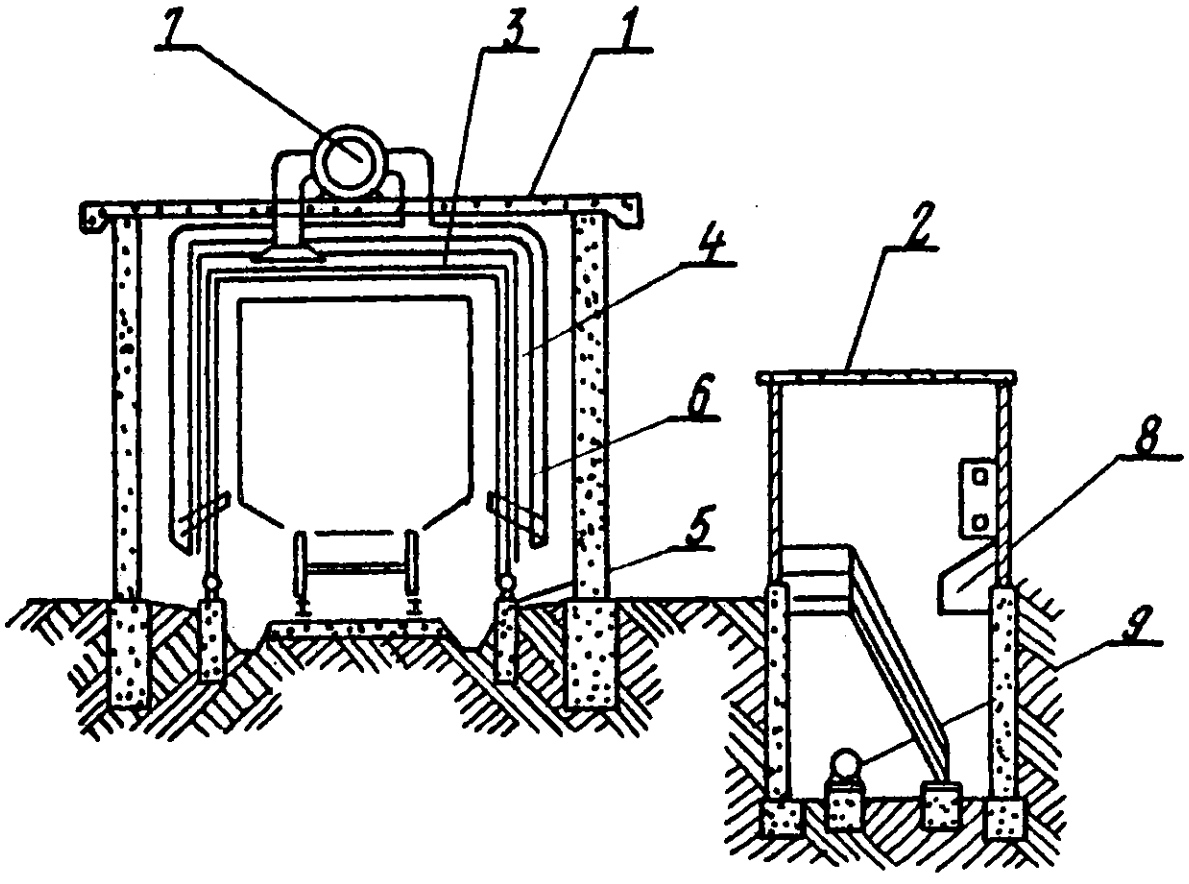
Размораживание угля происходит за счет совместного воздействия излучающегося тепла и конвекции горячего воздуха.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Общая площадь теплоизлучающих панелей, $м^2$	2475
Рабочее давление пара, ати	5-6
Максимальный расход:	
пара, т/ч	8-4
тепла, Гкал/ч	4
воздуха, $м^3/ч$	I50000
Скорость движения воздуха конвективного обогрева (в выходном сечении сопел), м/о	2
Вместимость гаража для четырехосных полувагонов, шт.	I2
Габаритные размеры, мм	I7I00x6500x4700
Стоимость строительства, тыс.руб.	22I
Разработчик	СКБ ПО "Луганскуглеобогащение" (348023, г.Луганск, ул.Кирова,49)

Тепляк с форсированным режимом обогрева состоит из гаража I и помещения насосной конденсата 2.

Гараж выполнен из шлакоблока, внутри которого смонтирована теплоизлучающая часть тепляка, которая состоит из панелей, разделенных на секции. Секция содержит потолочную панель 3, боковые панели 4, состоящие из монтажных блоков длиной 3 м каждый. Секции установлены на опорные конструкции 5. На потолочной и боковых панелях со стороны, обращенной к стенкам и потолку, установлены отражательные экраны 6. Каждая обогревающая секция оборудована индивидуальным вентиляционным устройством 7. Управление работой тепляка производится с пульта управления 8, установленного в насосной конденсата, где также установлены насосы конденсата 9.



Тепляк комбинированного типа.

ТЕПЛЯК КОНВЕКТИВНОГО ТИПА

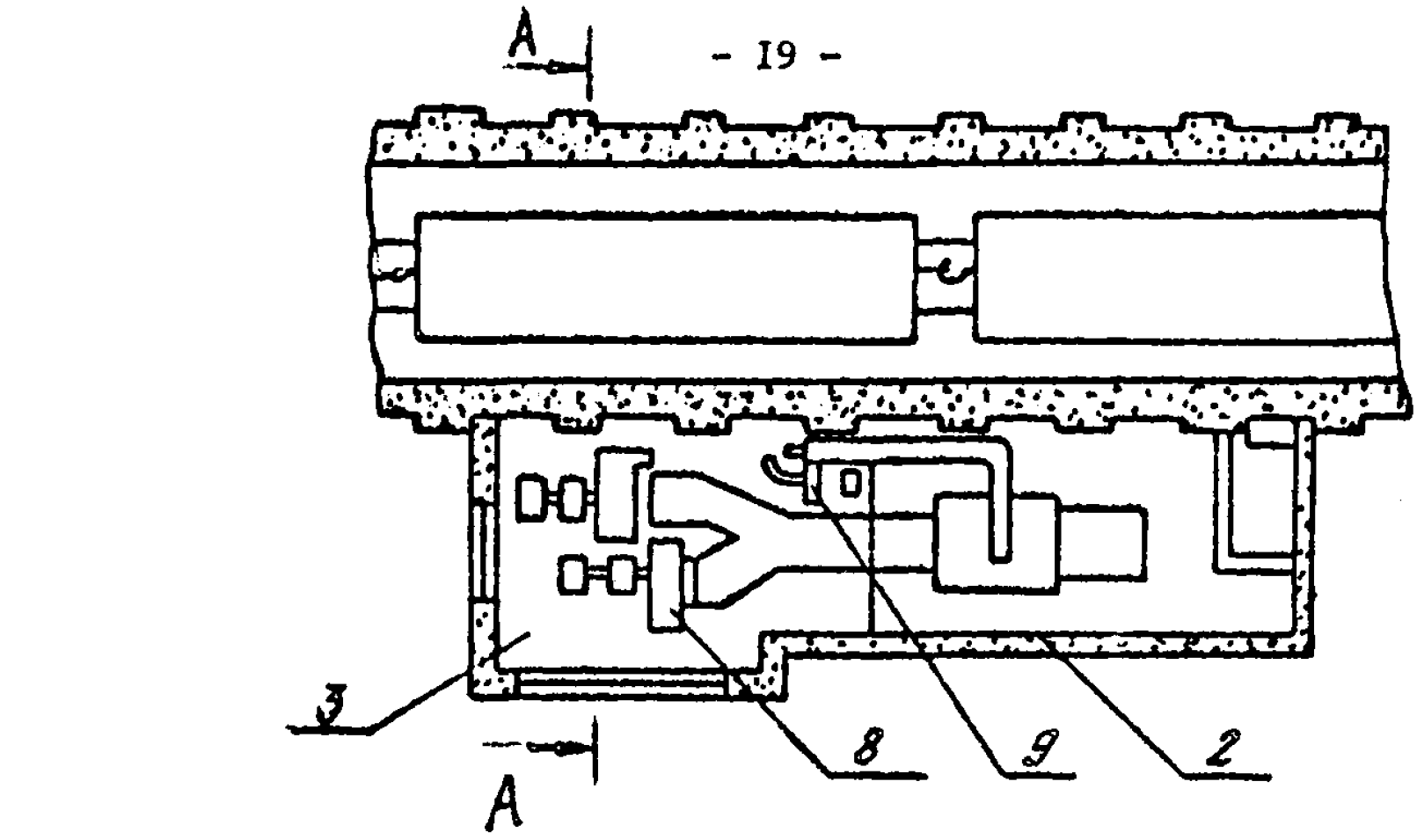
Предназначен для облегчения разгрузки полувагонов со смерзшимися углями.

Размораживание угля происходит за счет сжигания смеси керосина с воздухом; топочные газы поступают через перевалочную стенку в смесительную камеру, где смешиваются с обратными дымовыми газами, поступающими из секции размораживания. Из смесительной камеры горячая смесь дымовых газов отсасывается дымососами и подается в секции размораживания, в которых тепло отдается размораживающимся полувагонам, а смесь снова засасывается в смесительную емкость.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Время пребывания полувагонов в тепляке при температуре, ч:	
60°С	неограничено
100°С	до одного часа
Температура в топке, °С	750-850
Температура перед дымососами, °С	не выше 200
Расход керосина, кг/ч	500
Вместимость гаража для полувагонов, шт	II
Стоимость строительства, тыс.руб.	до 300
Разработчик	ПКБ ПО "Донецкуглеобогащение" (348048, г.Донецк)

Тепляк конвективного типа состоит из гаража I, разделенного на две секции разогрева, помещения топок 2, машинного отделения 3, газопровода 4, насосов для откачки воды из бровок, топливного хозяйства с керосинопроводом к форсункам топок. Секции гаража оборудованы газовыми коллекторами 5, проложенными вдоль стен секции с соплами 6, установленными под углом 45° в сторону полувагонов, воротами секций с воздушными завесами, вытяжными трубами 7, для удаления избыточного количества дымовых газов и проветривания секций. В машинном отделении установлены дымососы 8 и дутьевые вентиляторы 9 для подачи воздуха в топки.



Тепляк конвективного типа.

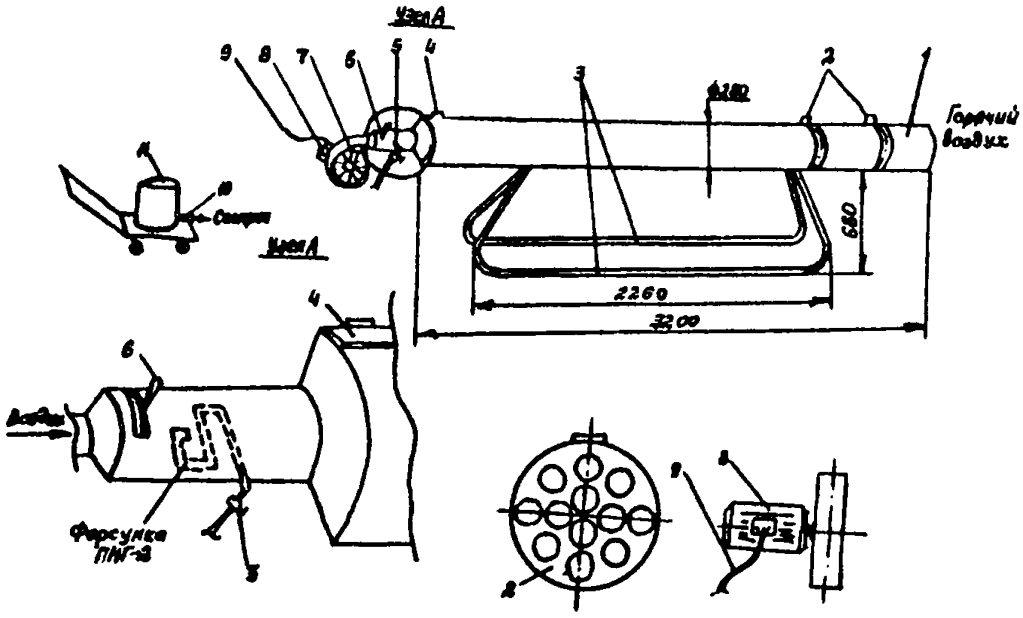
РАЗМОРАЖИВАЮЩАЯ УСТАНОВКА НА БАЗЕ ТРАКТОРА Т-40

Предназначена для размораживания смерзшегося угля в полувагонах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр трубы, мм	280
Длина трубы, м	3 - 4
Температура газовоздушной смеси на выходе из трубы, ^{o}C	500–700
Тип топлива	солярка
Расход топлива, л/ч	I5
Напряжение, В	380
Марка гибкого кабеля	КРПТЗхI,5хIхI
Разработчик и изготовитель	Укрглавтопливо

Размораживающая установка состоит из трубы I, рассекателя пламени 2, опоры 3, лючка 4, регулятора подачи топлива 5, заслонки 6, вентилятора 7, электродвигателя 8, гибкого кабеля 9, крана I0, бачка II.



Размораживатель

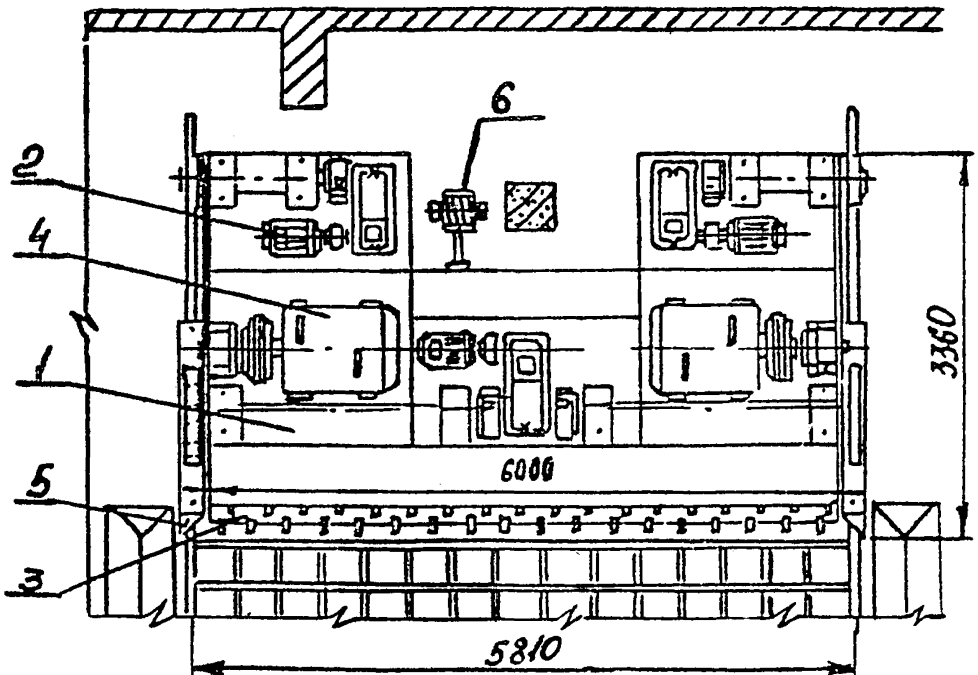
ДРОБИЛЬНО-ФРЕЗЕРНАЯ МАШИНА ДФМ-IIА

Предназначена для дробления крупных и негабаритных кусков угля и породы, а также смерзшихся глыб твердого топлива на решетах приемных бункеров под роторными вагоноопрокидывателями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Дробильно-фрезерный барабан:	
диаметр, мм	850
частота вращения, $мин^{-I}$	300
скорость передвижения, м/мин	I0,8
Активная зона дробления, мм	6000
Время рабочего цикла, мин	I,I
Тяговое усилие, кГс:	
без балласта	3500
с балластом	4500
Крепость, ед (по шкале Протодьяконова)	4–5
Привод фрезы:	
количество электродвигателей, шт	2
мощность двигателей, кВт	75,0
Зазор между зубьями фрезы и решеткой, мм	45
Габаритные размеры, мм	3360х6000х9I0
Масса, кг:	
без балласта	23440
с балластом	30000
Изготовители	Тюменский турбомеханический завод "Главэнергоремонт"; Горловский рудоремзавод

Дробильно-фрезерная машина состоит из рамы I, механизма передвижения ходовых колес 2, дробящей фрезы 3, привода 4, очистителей рельсов 5 и механизма подвода гибкого кабеля 6.



Дробильно-фрезерная машина ДФМ-IIА

УСТАНОВКА ПЕРВИЧНОГО ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ ТВЕРДОГО ТОПЛИВА

Предназначена для дробления кускового (негабаритного), влажного, смерзшегося топлива и сопутствующей ему породы на приемных решетках бункеров разгрузочных устройств с роторными вагоноопрокидывателями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	900
Установленная мощность электродвигателей, кВт	126
Частота вращения режущей фрезы, об/мин	280
Скорость передвижения режущей фрезы, м/мин:	
рабочая	3,7
маневровая	5,5
Диаметр барабана фрезы, мм	760
Наибольшее расчетное тяговое усилие, кН	141
Габаритные размеры, мм	2300x5900x900
Масса, кг	17000
Разработчики	Южный филиал Всесоюзного теплотехнического института и Горловский рудоремонтный завод

Установка представляет собой устройство, состоящее из режущей фрезы I, механизма передвижения фрезы 2, пантографа 3, барабана фрезы 4, опор скольжения 5, рельсов 6, приемной решетки 7, приводных звездочек 8, тянущих цепей 9, обводной звездочки I0, стойки распорной II и натяжных муфт I2 и I3.

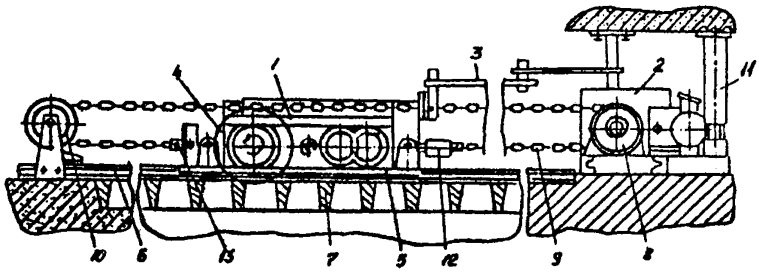


Схема установки для первичного измельчения твердого топлива

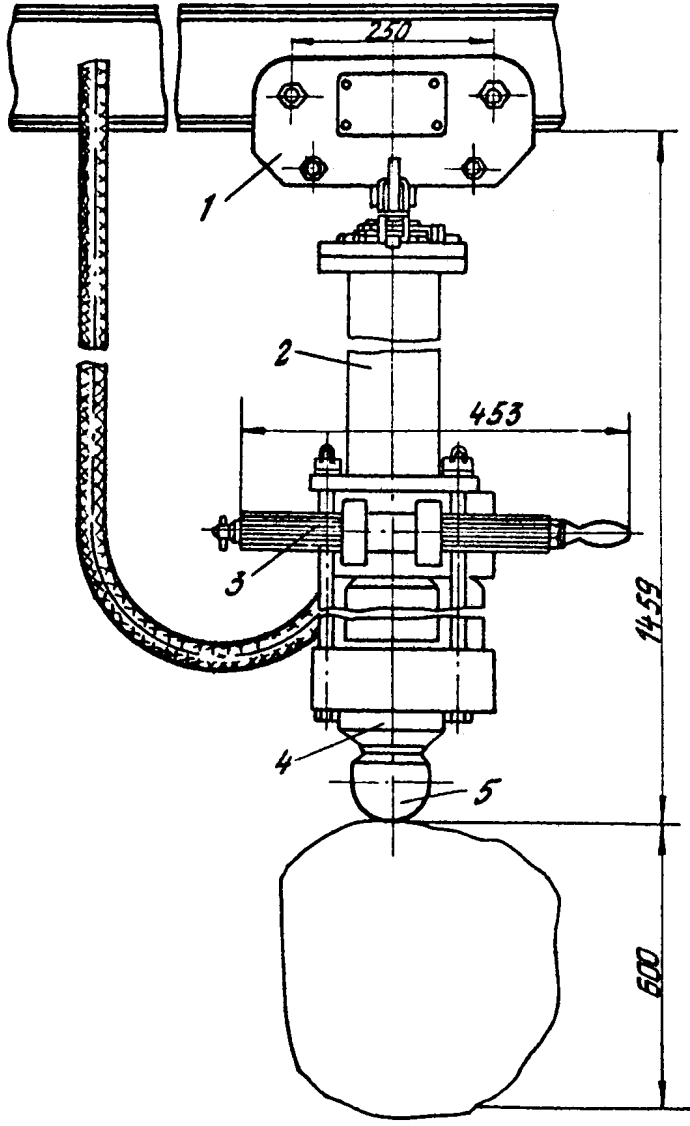
БУТОБОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ БП2

Предназначен для дробления негабаритных кусков (бутов) руды, угля и породы при разгрузке полувагонов на решетках приемных бункеров.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность дробления (при крепости руд f = I-4 по шкале проф. М.М.Протодьяконова и дроблении кусков до размера 200-250 мм в поперечнике), м³/ч	3-5
Работа удара, кГм	50
Число ударов в минуту	I60
Давление воздуха, кГс/см²	6
Расход воздуха за один удар, м³/мин	0,02
Ход ударника, мм	270
Масса ударника, кг	8
Основные размеры, мм:	
максимальная высота от нижней полки монорельса	2060
минимальная высота	I5I5
ширина по рукояткам управления	453
Масса, кг	I30
Стоимость, руб.	340
Изготовитель	Криворожский завод горного оборудования "Коммунист"

Бутобой состоит из каретки I, пневмоцилиндра 2, рукоятки уплотнения 3 и пневмоударника 4 с бойком 5.



Бутобой пневматический БП2.

ВИБРОРАЗГРУЗЧИК ДП - 32УХЛ

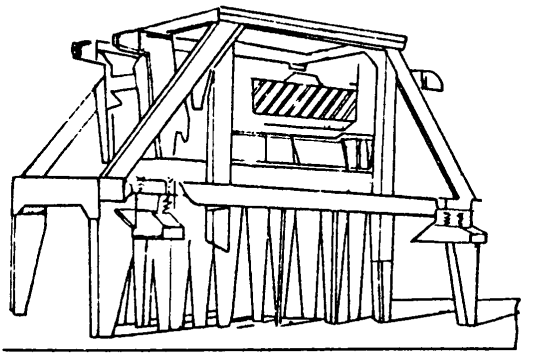
Предназначен для механизированной выгрузки из полувагонов через люки слежавшихся материалов - песка, щебня, руд, угля.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	I50
Мощность, кВт	2xI7
Частота колебаний рабочего органа, Гц	24
Вынуждающая сила, кН	I96
Габаритные размеры, мм	3800x3000x3500
Масса, кг	7500
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	ПО "Строммаш" г.Челябинск (454000, г.Челябинск)

Виброразгрузчик состоит из рабочего органа, направляющей рамы, подставки и пульта управления.

Рабочий орган представляет собой плиту со штырями, на которой смонтированы вибратор и подвеска. В стальной корпус вибратора встроены два электродвигателя, на валах которых закреплены дебалансы. Пульт управления входит в состав электрооборудования виброразгрузчика. Для дистанционного управления предусмотрена возможность подключения кнопки управления.



Виброразгрузчик ДП-32 УХЛ

ВИБРОРАЗГРУЗЧИК ДЛЯ РАЗРЫХЛЕНИЯ СМЕРЗШИХСЯ УГЛЕЙ В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНАХ

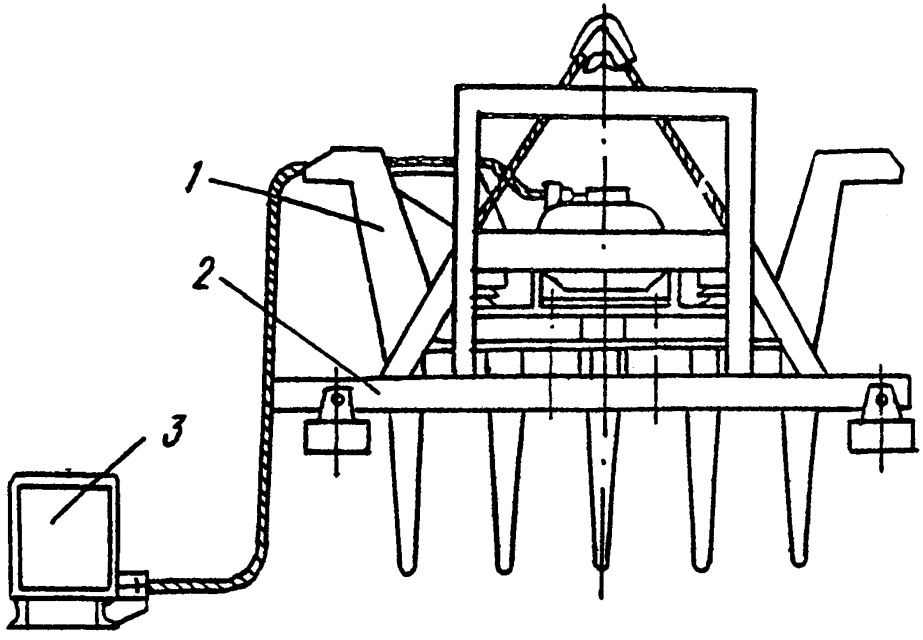
Предназначен для разгрузки смерзшихся углей из железнодорожных вагонов на обогатительных фабриках.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Мощность установленных электродвигателей, кВт	50
Амплитуда колебаний, мм	3
Частота колебаний, $мин^{-I}$	I450
Длительность, мин:	
цикла	I,5-2,0
разгрузки вагона	20
Масса виброразгрузчика, кг	9800
Разработчик и изготовитель опытной партии	Горловский рудоремонтный завод (338000, г.Горловка Донецкой обл.)

Комплекс виброразгрузчика включает дробильно-фрезерную установку и виброразгрузчик, состоящий из вибратора с рабочим органом I, направляющей рамы 2 и шкафа управления 3.

Виброразгрузчик подвешивается за прицепное устройство на крюк тельфера специальной эстакады, смонтированной на месте разгрузки вагонов.



Виброразгрузчик для разрыхления смерзшихся углей
в железнодорожных вагонах

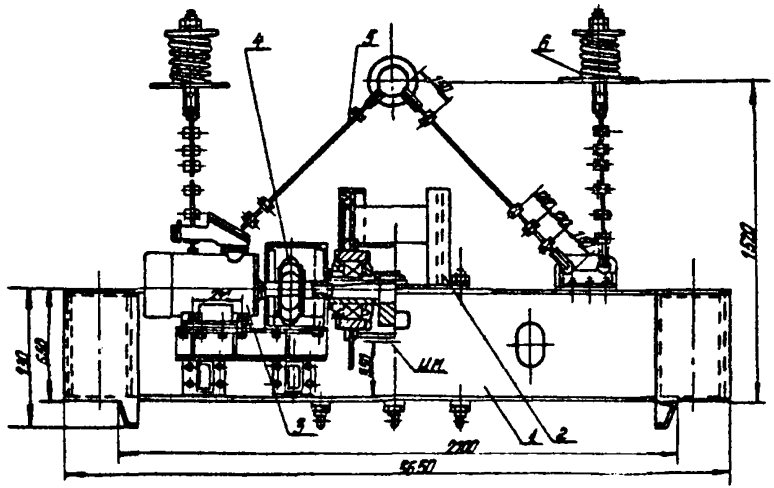
МОДЕРНИЗИРОВАННЫЙ НАКЛАДНОЙ ВАГОННЫЙ ВИБРАТОР ВНВ-2М

Предназначен для очистки открытых железнодорожных вагонов с донной разгрузкой от остатков сыпучих грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	210-315
Амплитуда:	
возмущающей силы, кН	88
колебаний вибратора, мм	0,9
Частота вращения привода, $мин^{-1}$	1460
Длина опорной поверхности, м	3
Номинальная мощность двигателя, кВт	15
Габаритные размеры, мм	3350 х 3000 х 1235
Масса вибратора, кг	5000
Средний ресурс до капитального ремонта, ч	12000
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	Гипромашуглеобогащение (348000, г.Луганск, ул.В.Пятеркина, 30)

Модернизированный накладной вагонный вибратор состоит из рамы 1, привода 2, электродвигателя 3, муфты упругой 4, контрольных и рабочих подвесок 5 и 6.



Вибратор накладной вагонный НВ-2М

САМОХОДНЫЙ РЕВЕРСИВНЫЙ ВИБРАТОР ТИПА СРВ

Предназначен для очистки кузовов полувагонов от остатков сыпучих грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность полувагонов, т/ч	I2–I5
Частота колебаний, Гц	25
Амплитуда возмущающей силы (регулируемая), кН:	
вертикальная	60–90
горизонтальная	30–50
Угол наклона равнодействующей силы, град	30–45
Масса вибратора с подвеской, кг	6580
Мощность электродвигателя, кВт	2 х 30
Обслуживающий персонал, чел	I
Габаритные размеры, мм	5000х3740х970
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	ВНИИЖТ (I29626, Москва, 3-я Мытищинская, I0. Отделение грузовой работы)

Самоходный реверсивный вибратор состоит из корпуса, подмоторной рамы и электропривода. На первый полувагон вибратор устанавливается при помощи электротали грузоподъемностью 8 т. При тупиковом разгрузочном пути вибратор помещается на специальной стартовой площадке, расположенной в одном уровне с верхним обвязочным поясом полувагонов. Переход вибратора с площадки на полувагон и обратно обеспечивается своим ходом.

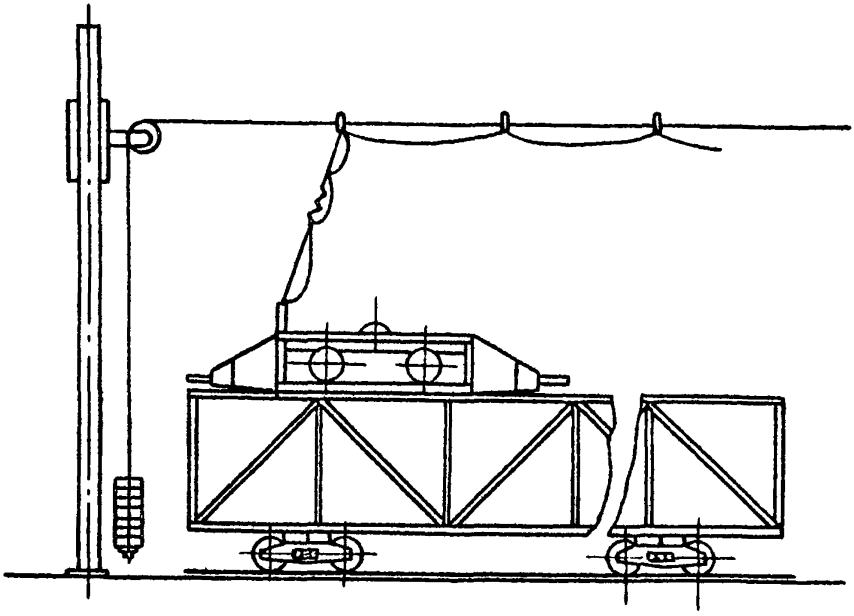


Схема работы самоходного реверсивного вибратора
с энергоснабжением по кабельной шторе

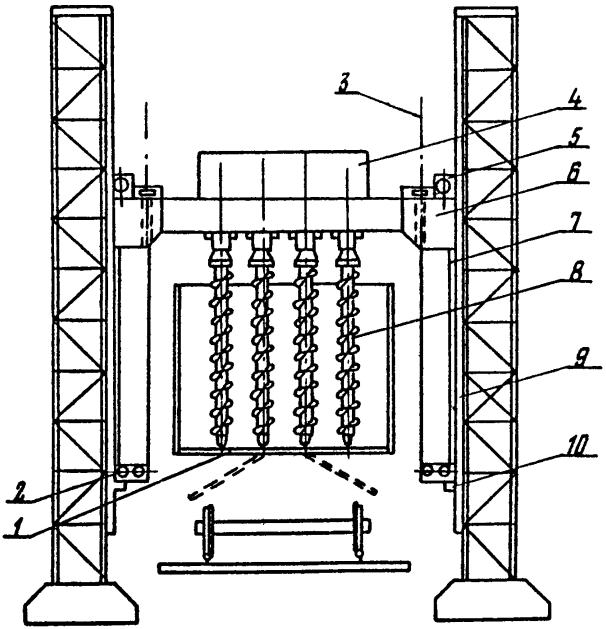
БУРОФРЕЗЕРНЫЙ РАЗГРУЗЧИК ТИПА РБВ-110

Предназначен для рыхления и выгрузки из полувагонов смерзшихся насыпных грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	200-300
Мощность двигателей, кВт	55х2
Характеристика бурофрезы:	
усилие подачи, кН	до 50
скорость подачи, м/с	2-3
число	4
диаметр, мм	620
частота вращения, $мин^{-1}$	69,1
Ширина колеи портала, мм	4900
Усилие лебедки подъема, кН	110
Габаритные размеры, мм	12300х10520х4672
Масса собственная, кг	28700
в том числе:	
портала	15600
рыхлителя	11000
подъемной лебедки	2100
Цена, руб.	35000
Держатель техдокументации	ПромтрансНИИпроект (117832, Москва, пр.Вернадского, 29)
Серийное производство с 1988г.	Московский опытно-механический завод № 1 Главмоспромстройматериалов и завод "Мехпромстрой", Тульская обл.

Принципиальная схема разгрузчика РБВ-110 состоит из полувагона 1, амортизатора 2, каната 3, привода 4, верхней опоры 5, траверсы 6, тяги 7, бурофрезы 8, направляющей 9 и нижней опоры 10.



Принципиальная схема разгрузчика РБВ-110

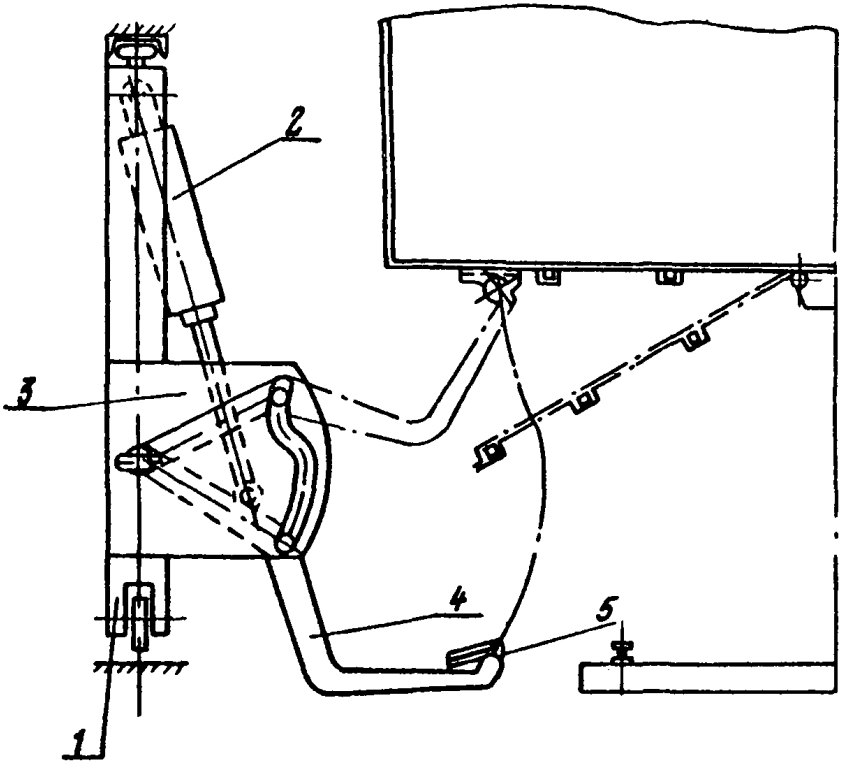
ЛЮКОЗАКРЫВАТЕЛЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПОЛУВАГОНОВ

Предназначен для механизации закрывания крышек люков железнодорожных полувагонов после их донной разгрузки на ямах привозных углей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие прижатия крышки люка, кГс	500
Время подъема крышки люка, с	5
Мощность гидропривода для прижатия крышки люка, кВт	3
Мощность привода передвижения люкозакрывателя, кВт	2,2
Габаритные размеры, мм	2700х1440х2425
Масса, кг	1000
Стоимость комплекта люкозакрывателей (2 шт), тыс.руб.	9,0
Изготовитель	экспериментальная база института "УкрНИИуглеобогащение" (349901, пос.Юбилейный Артемовского района г.Луганска)
	Вахрушевский РМЗ ПО "Антрацитуглеобогащение" (349339, г.Вахрушев-2, Луганская обл.)

Люкозакрыватель предотавляет собой тележку I, установленную на опорный рельс, проложенный вдоль железнодорожного пути. На тележке находится площадка для оператора, силовой цилиндр 2, копир 3, в пазах которого установлен с помощью цапф рычаг 4 с пятой 5 на рабочем конце.



Люкозакрыватель

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПОДВЕСНОЙ ЛЮКОПОДЪЕМНИК

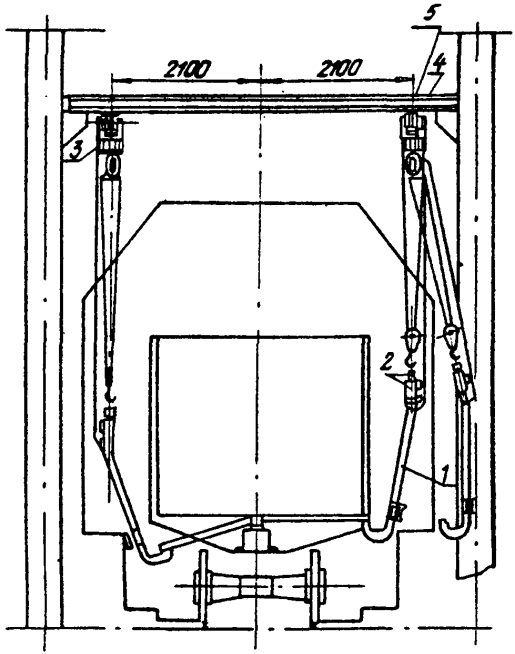
Предназначен для механизированного закрывания крышек люков полувагонов грузоподъемностью 60,93 и 125 т.

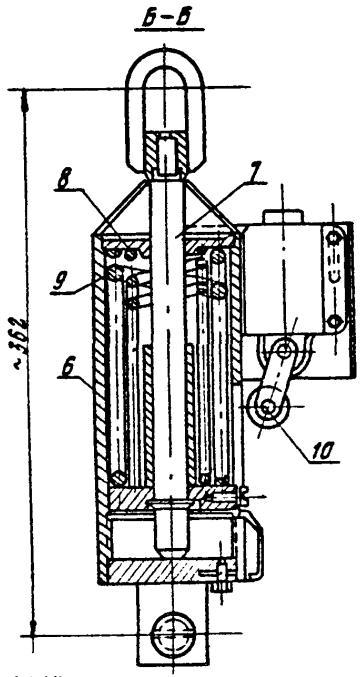
Применяется самостоятельно или в комплекте с оборудованием для механизированной выгрузки сыпучих грузов из полувагонов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемный механизм:	
тип	ТЭ1-511
грузоподъемность, т	1,0
Скорость, м/с:	
подъема	0,17
передвижения	0,35
Электродвигатель механизма подъема:	
тип	А04 1-4
мощность, кВт	1,8
Диаметр каната, мм	8
Люкозакрыватель:	
максимальное усилие закрывания, кГс	500
время подъема крышки люка, с	4
Масса, кг	477
Изготовитель	РМЗ ПО "Луганскуглеобогащение" (348023, г.Луганск, ул.Кирова,49)

Электрический подвесной люкоподъемник состоит из люкозакрывателя 1, ограничителя усилия 2, состоящего из корпуса 6, штока 7, пружин 8,9 и конечного выключателя 10, грузоподъемного механизма 3, выполненного на базе электротали 5, монорельса 4.





Электрический подвесной люкоподъемник.

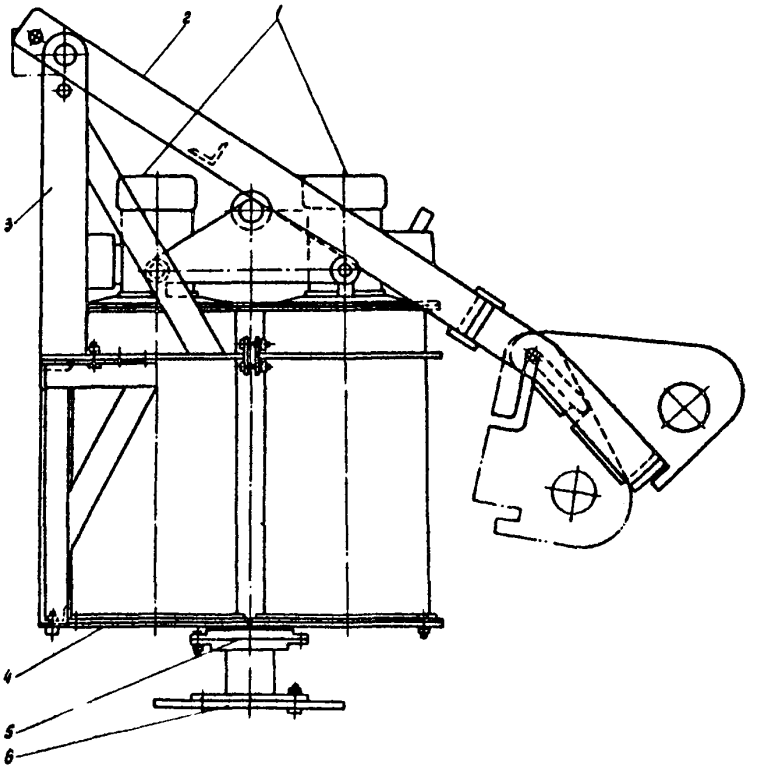
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАКРЫВАНИЯ ЛЮКОВ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ

Предназначено для закрывания крышек люков железнодорожных вагонов после их выгрузки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальное усилие закрывания, кГс, не менее	600
Время рабочего хода, с	2,5
Время холостого хода, с	0,8
Тип толкателя	ТЭГ-600
Мощность электродвигателя, кВт	I,6x2
Номинальное напряжение, В	380
Объем рабочей жидкости, л	32x2
Масса, кг	550
Разработчик	КузНИУглеобогащение (653000, г.Прокопьевск Кемеровской обл.)

Устройство для закрывания крышек люков железнодорожных вагонов состоит из двух электрогидравлических толкателей I, коромысла 2, стойки 3, опоры 4, поворотного основания 5, основания 6.



Устройство для закрывания люков железнодорожных вагонов

НАВЕСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ К АВТОПОГРУЗЧИКУ МОДЕЛИ 4065

Предназначено для механизации операций по открыванию и закрыванию люков полувагонов при выгрузке из них сыпучих грузов на повышенных путях, а также зачистки кузовов полувагонов от остатков этих грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длительность обработки одного борта, мин.	3,5-4
Зачистка одного полувагона, мин	8
Разработчик	Харьковский институт железнодорожного транспорта (310050, г.Харьков-50, пл.Фейербаха, 7)

Схема открывания и закрывания люков полувагонов при помощи автопогрузчика модели 4065 состоит из люкозакрывателя "а" и люкозакрывателя "б", которые оснащены рамой I, гидроцилиндрами 2, нажимными планками 3, штангами прямоугольного сечения 4, направляющими 5, пальцами 6, двухтрубной рамой 7, ползунами 8, моментным гидроцилиндром 9, верхней и внутренней частями упора I0 и II и механизмом задвигания закидных секторов I2.

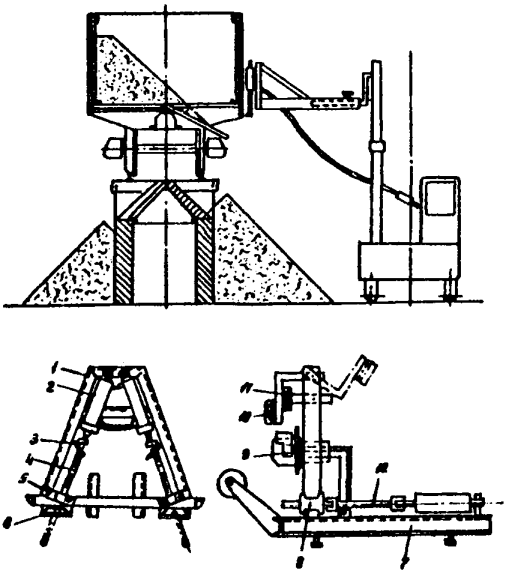


Схема открывания и закрывания люков полувагонов при помощи автопогрузчика модели 4065

НАВЕСНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАЗГРУЗКИ И ОЧИСТКИ ПОЛУВАГОНОВ

Предназначено для разгрузки и очистки полувагонов и может быть использовано на повышенных путях и эстакадах, бункерных приемных устройств, а также обычных грузовых площадках, оборудованных кранами или другими средствами грузоподъемностью не менее 5 т.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность (эксплуатационная), полувагонов/ ч	I2
Время вибровоздействия на один полувагон, с	I06-250
Мощность привода, кВт	I5
Вынуждающая сила, кН	до 45
Частота вибрации, Гц	I7
Габаритные размеры, мм	4460x3050x3400
Масса, кг	3500
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	ХИИКТ им. С.М.Кирова (3I0050, г.Харьков -50, пл.Фейербаха,7)

Навесное устройство для разгрузки и очистки полувагонов состоит из двух Г-образных рычагов 2 и 6, вибровозбудителя I, гибкого кабеля 3, каната подъемного механизма 4 и главной балки 5.

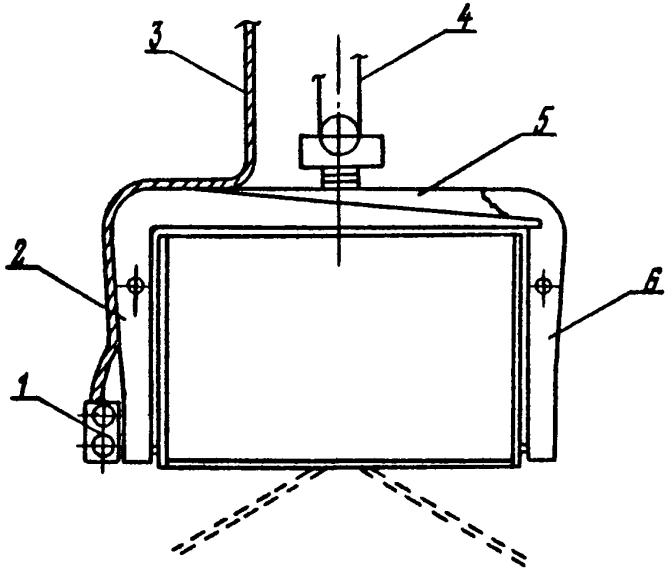


Схема навесного устройства для разгрузки
и очистки полувагонов

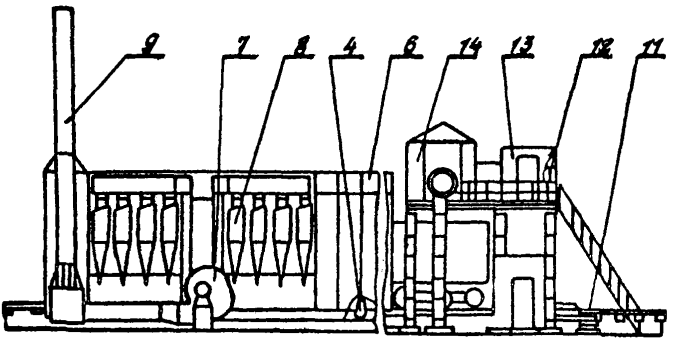
ГАЗОДИНАМИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС

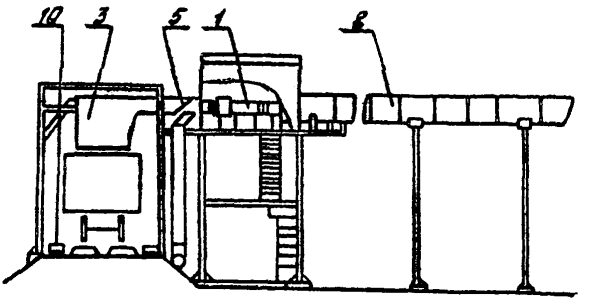
Предназначен для очистки полувагонов, удаления материалов из зоны очистки и улавливания пыли.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Топливо	керосин ТС-I, Т-I или осветительный
Расход топлива при непрерывной работе, т/ч	I,9
Масло	МК8 (ГОСТ 6457-66) или трансформаторное (ГОСТ 982-53)
Расход масла, кг/ч	0,7
Температура газов за турбиной электродвигателя, °С	645
Общая установленная мощность электродвигателей, кВт	240
Масса металлоконструкций комплекса, кг	50000
Габаритные размеры, мм	38000х34000х8520
Держатель техдокументации	УкрНИИуглеобогащение (348016, г.Луганск, ул.Советская,61)

Газодинамический комплекс состоит из авиадвигателя I и воздуховода 2, поворотного сопла 3 в кузове и двух стационарных сопел 4, которые установлены на наружной поверхности полувагона. Количество газовоздушной смеси, поступающей в кузов и на наружные поверхности полувагона, регулируется дроссель-клапаном 5, установленным в трубопроводе. Зона очистки ограждена капот-камерой 6, из которой с помощью дымососов 7 через систему циклонов 8 отсасывается запыленный воздух. Очищенный в циклоне воздух через дымовые трубы выбрасывается в атмосферу, а пыль из циклонов разгружается на скребковые конвейеры I0, расположенные вдоль стенок капот-камеры. С продольных конвейеров материалы очистки попадают на поперечный конвейер II, которым транспортируются в зону погрузки на транспортные средства для вывозки. Управление механизмами комплекса - дистанционное с пульта I2, расположенного в кабине оператора I3. Кабины оператора и авиадвигателя смонтированы на общей рамной конструкции I4 над очищаемыми полувагонами возле капот-камеры.





Комплекс для очистки полувагонов

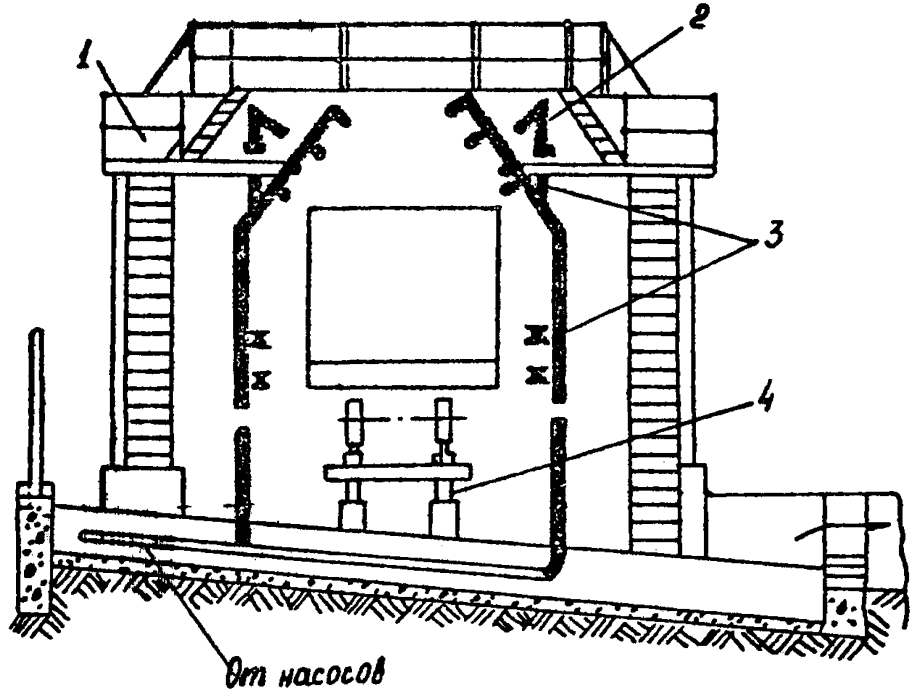
УСТАНОВКА ДЛЯ ОЧИСТКИ И МОЙКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПОЛУВАГОНОВ

Предназначена для гидроочистки и мойки железнодорожных полувагонов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность установки вагонов в сутки	100-150
Количество насосов, шт	2 (один резерв)
Производительность насоса, $м^3/ч$	300
Напор воды, м вод.ст.	90
Габаритные размеры, мм	40000x30000
Режим работы, период	теплое время года
Разработчик	Конструкторский отдел ИГОК им. XXУ Съезда КПСС

Установка состоит из эстакады 4, расположенной на железобетонной площадке, имеющей уклон для стекания воды. Из насосной вода подается на брызгальные устройства 3 и гидромониторы 2 (собственного изготовления). Управление установкой и наблюдение за качеством очистки осуществляется со специальной площадки I.



Установка для очистки и мойки полувагонов

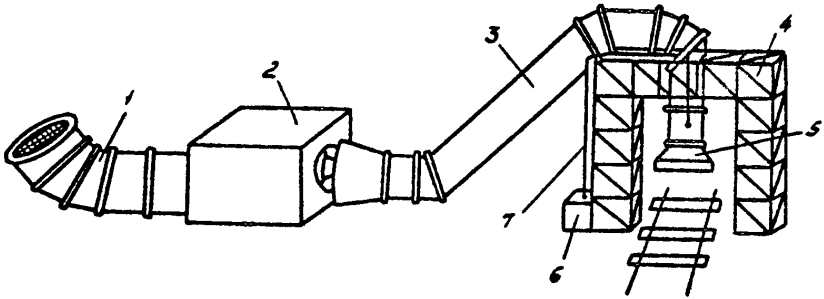
УСТАНОВКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ

Предназначена для механической очистки железнодорожных вагонов.

Установка эксплуатируется на Днепровском горно-обогатительном комбинате.

Основным рабочим органом является двигатель РД-3М с реактивной тягой.

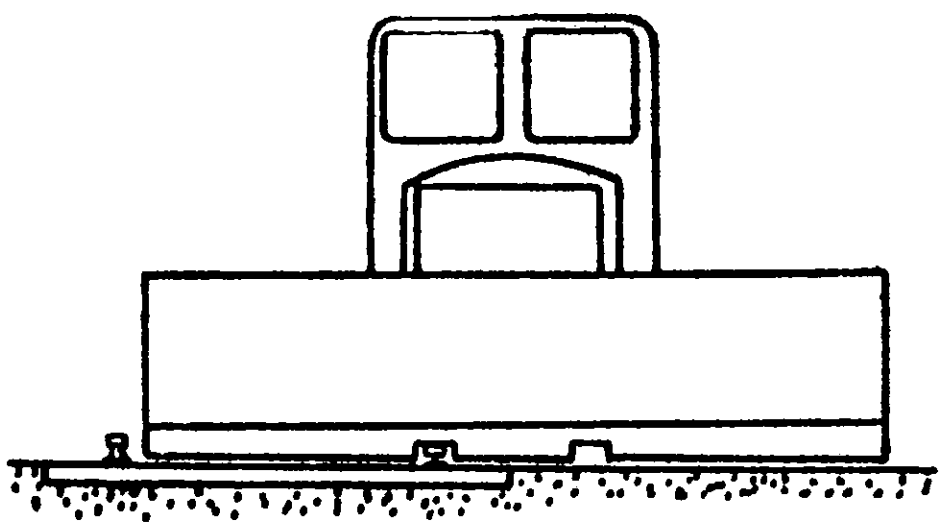
Установка состоит из сопла I для всасывания воздуха, реактивного двигателя 2, закрытого кожухом, воздухопровода 3, портала 4 для поддержания раструба 5, электродвигателя 6, системы блоков с тросом 7 для поднятия и опускания раструба.



Установка для очистки железнодорожных вагонов

ОЧИСТКА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПУТЕЙ БУЛЬДОЗЕРОМ

На многих обогатительных фабриках для очистки путей используются бульдозеры. Для этого в лопате бульдозера делаются прорези под рельсы железнодорожного пути, и бульдозер одной гусеницей перемещается по межпутью, а другой - за пределами рельс. Бульдозером мусор скучивается, после чего подгоняется трактор с ковшом и кучи мусора погружаются в транспортные средства.



Очистка ж.д. путей бульдозером

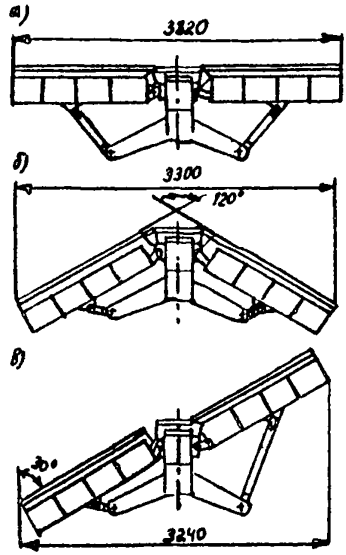
НАВЕСНОЕ ПЛУЖНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗИМНИКОВ ОТ СНЕГА

Предназначено для очистки дорог от снега.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина захвата, мм в положениях:	
двухотвальном	3300
бульдозерном	3820
грейдерном	3240
Максимальная толщина перемещаемого слоя снега, мм	1000
Максимальное заглубление захвата, мм	300
Основной угол резания, град	55
Масса, кг	2000
Стадия освоения	мелкосерийное производство
Разработчик	Сургутское отделение Западно-Сибирского научно-исследовательского и проектно-конструкторского института технологии глубокого разведочного бурения (626400, г.Сургут, ул.Мелик-Карамова, 74б)

Устройство плужного типа выполнено в виде центрального и маркирносочлененных с ним боковых отвалов. Отвал можно устанавливать в грейдерное, бульдозерное, двухотвальное положение.



Возможные положения отвалов:

а - бульдозерное (традиционное)
б - двухотвальное
в - грейдерное

2. УГЛЕПОДГОТОВКА

СПУСК СПИРАЛЬНЫЙ ССП

Предназначен для уменьшения измельчения антрацита и угля в погрузочных и аккумулирующих бункерах высотой до 10 - 15 м.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Пропускная способность, $м^3/ч$	610
Максимальный размер кусков угля, мм	500
Оптимальный размер кусков угля, мм	до 120
Угол наклона винтовой линии по внешнему радиусу, град.	36-40
Угол наклона решеток в радиальном направлении, град	до 30
Схема подвески цепей	однорядная
Диаметр спирали, мм	3000-4500
Высота спуска, мм	5000-10000
Масса, кг	2000-4000
Ориентировочная стоимость, руб.	5100
Изготовитель	Опытно-экспериментальный завод ДонУГИ (340048, г.Донецк, ул.Артема, 114)

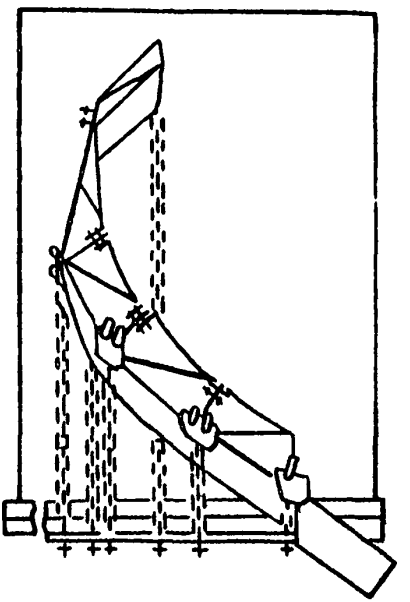


Схема спирального спуска

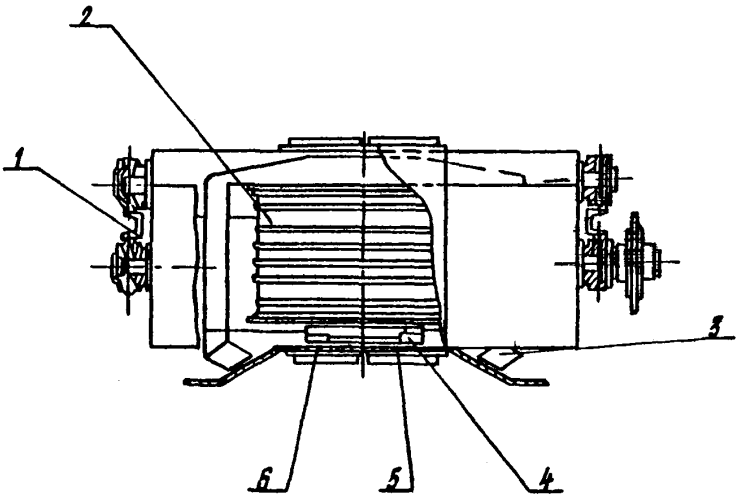
СЕПАРАТОР ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ СЭШ-30

Предназначен для извлечения ферромагнитных предметов из сыпучих материалов, а также извлечения магнитного окрапа и его сростков со шлаком из металлургического шлака.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность ленточного конвейера по шлаку, т/ч	600
Ширина ленты конвейера, мм	I000-I200
Скорость ленты конвейера, м/с	I,0-I,2
Крупность исходного материала, мм	0-300
Мощность, потребляемая обмоткой возбуждения, кВт	8
Масса, кг	I0000
Изготовитель	Луганский машзавод им.Пархоменко (348000, г. Луганск, ул.Железнодорожная,8)

Сепаратор состоит из рамы I, электромагнита 2 с полюсными наконечниками 3 и 4, разгрузочного устройства 5 и перегородок 6. Разгрузочное устройство соответствует форме зазора, образованного полюсными наконечниками.



Электромагнитный сепаратор СЭШ-30

ЖЕЛЕЗООТДЕЛИТЕЛЬ БАРАБАННЫЙ ЖБ 140-100М

Предназначен для извлечения ферромагнитных предметов массой 0,5-20 кг из закладочной породы, потока гидросмеси угля и других немагнитных материалов, транспортируемых конвейерами и желобами.

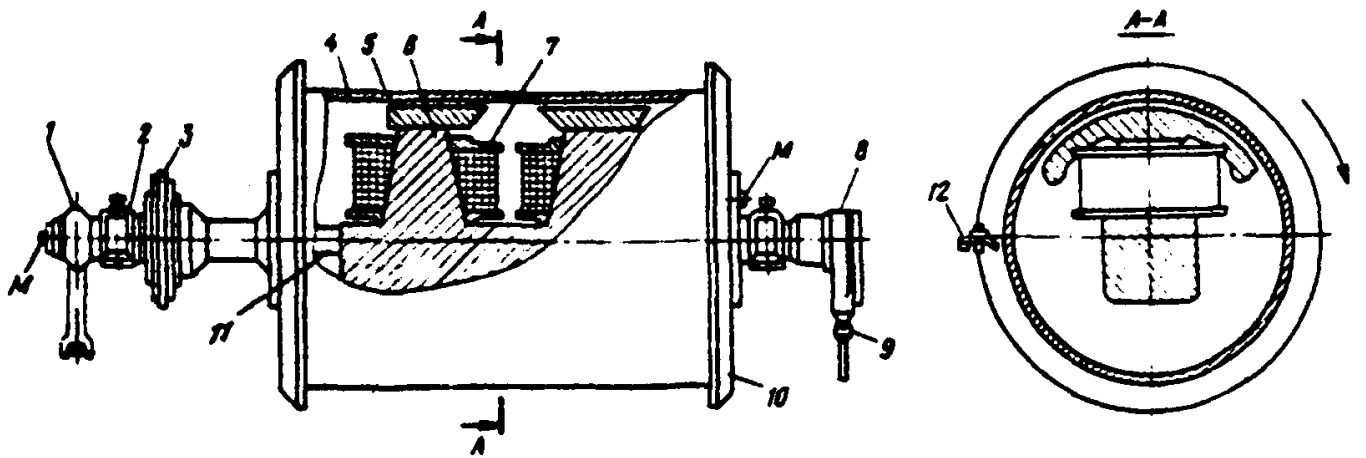
Железоотделитель имеет уровень взрывозащиты РВ и может эксплуатироваться при температуре от -35° до $+40^{\circ}$С и относительной влажности до 98%.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина ленты конвейера, мм:	
с верхней подачей	1200-1400
с нижней подачей	700-1000
Глубина зоны извлечения, мм:	
с нижней подачей закладочной породы	17
гидросмеси по желобу	30
Напряженность магнитного поля на поверхности барабана, кА/м:	
на краю полюсного наконечника со стороны зазора	190
на середине зазора между полюсными наконечниками	155
Габаритные размеры, мм	2200 х 1000 х 1000
Масса, кг	3200
Цена, руб.	10200
Изготовитель	Луганский машзавод им.Пархоменко (348000, г. Луганск, ул.Железнодорожная,8)

Железоотделитель барабанный состоит из магнитной системы, устройства разгрузочного, обечайки, подшипников, рычага, коробки выводов.

Железоотделитель находится на уровне лучших зарубежных образцов.



Железоотделитель барабанный ЖБ-I40-I00М

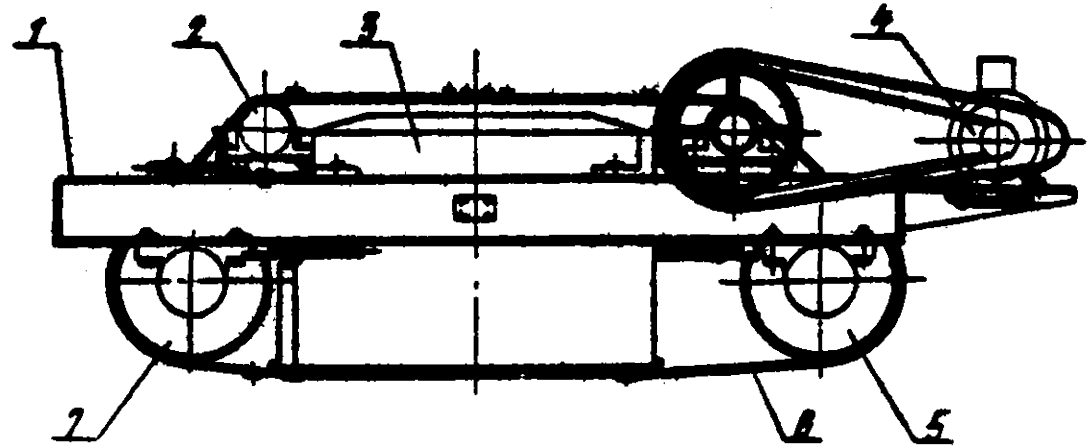
ЖЕЛЕЗООТДЕЛИТЕЛИ ПОДВЕСНЫЕ САМОРАЗГРУЖАЮЩИЕСЯ ПС120М И ПС 160М.

Предназначены для извлечения и автоматического удаления ферромагнитных предметов из угля и других сыпучих материалов, транспортируемых ленточными конвейерами. Они устанавливаются на разгрузочной станции ленточного конвейера под углом 45° к разгрузочному барабану или над лентой конвейера. Могут эксплуатироваться во взрывоопасных помещениях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ПС 120М	ПС 160М
Ширина ленты конвейера, мм	1000, 1200	1400, 1600
Извлекающая способность, см.кг	1750	1925
Масса извлекаемых ферромагнитных предметов, кг	0,1-35	0,1-35
Глубина зоны извлечения, мм:		
при I способе установки	50	55
при II способе установки	40	45
Скорость конвейера, м/с:		
при I способе установки	4,5	4,5
при II способе установки	2,5	2,5
Мощность, потребляемая обмоткой возбуждения, Вт	3080	4350
Мощность электродвигателя, кВт	3,0	5,5
Габаритные размеры, мм	2885х1698х945	3395х2130х995
Масса, кг	5300	9100
Разработчик	Гипромашуглеобогащение	
Изготовитель	Луганский машзавод им.Пархоменко (348000, г.Луганск, ул.Железнодорожная,8)	

Подвесной саморазгружающийся железоотделитель состоит из электромагнита 3, рамы I, барабанов 2,5,7, разгрузочной ленты 6 с приводом 4.



Железоотделитель подвесной саморазгружающийся

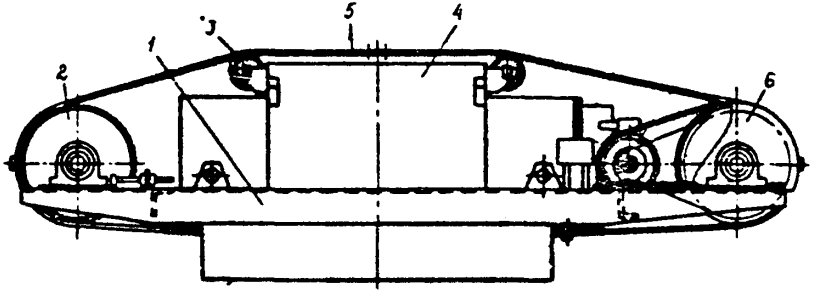
ЖЕЛЕЗООТДЕЛИТЕЛЬ ПОДВЕСНОЙ САМОРАЗГРУЖАЮЩИЙСЯ ПС-200

Предназначен для извлечения и автоматического удаления ферромагнитных предметов из потока угля, транспортируемого ленточным конвейером.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина ленты конвейера, мм	1800-2000
Извлекающая способность, см.кг	2800
Масса извлекаемых ферромагнитных предметов, кг	0,5-40
Глубина зоны извлечения, см	70
Максимальная мощность, потребляемая обмоткой возбуждения, кВт	180
Мощность привода, кВт	6
Габаритные размеры, мм	3800x2200x1100
Масса, кг	12000
Изготовитель	Луганский машзавод им. Пархоменко (348000, г.Луганск, ул. Железнодорожная,8)

Железоотделитель состоит из электромагнита 1, рамы 2, барабанов 3 и 4, двух роликов 5, разгрузочной ленты 6, двух электродвигателей 7, клиноременной передачи 8, натяжного устройства 9.



Железоотделитель подвесной саморазгружающийся ПС-200

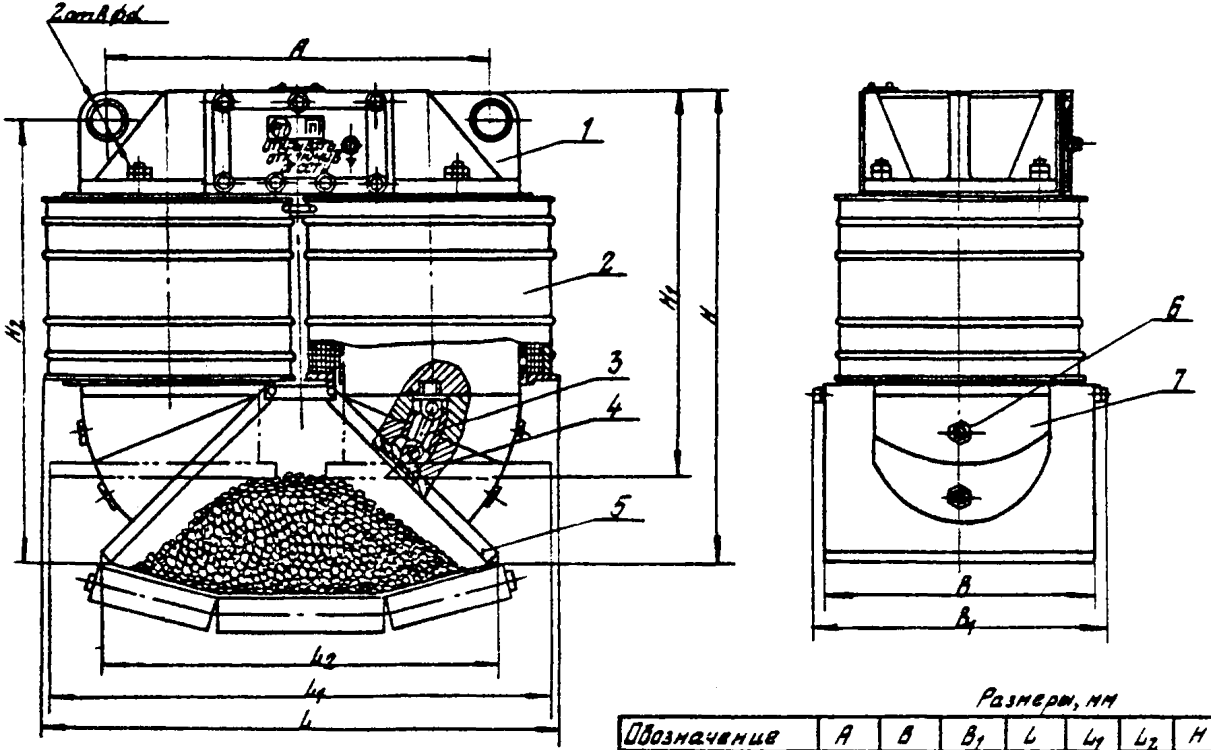
ПОДВЕСНЫЕ ЖЕЛЕЗООТДЕЛИТЕЛИ П100М И П160М

Предназначены для извлечения ферромагнитных предметов из сыпучего немагнитного материала, транспортируемого ленточными конвейерами. Устанавливаются на разгрузочной станции ленточного конвейера или над лентой конвейера.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	П100М	П160М
Ширина ленты конвейера, мм	650, 800, 1000	1200, 1400, 1600
Извлекающая способность, см.кг	805	875
Масса извлекаемых ферромагнитных предметов, кг	0,1 - 35	0,1 - 35
Глубина зоны извлечения, мм		
при I способе установки	23	25
при II способе установки	18	21
Скорость конвейера, м/с:		
при I способе установки	4,5	4,5
при II способе установки	2,5	2,5
Напряжение сети постоянного тока, В	110	110
Потребляемая мощность, Вт	2000	2700
Габаритные размеры, мм	942x529x795	1430x542x1020
Масса, кг	1180	1990
Разработчик	Гипромашуглеобогащение	
Изготовитель	Луганский машзавод им.Пархоменко (348000, г.Луганск, ул.Железнодорожная,8)	

Железоотделитель подвесной состоит из полюсной скобы 1, катушек 2, секторов 7, полюсных наконечников 5, стяжек 3, гаек 4 и 6.



Размеры, мм

Обозначение	A	B	B_1	L	L_1	L_2	H	H_1	H_2
П 100 м. 000	650	500	529	942	920	754	795	667	740
П 160 м. 000	750	500	542	1092	1430	1150	1020	750	955

Подвесной железоотделитель

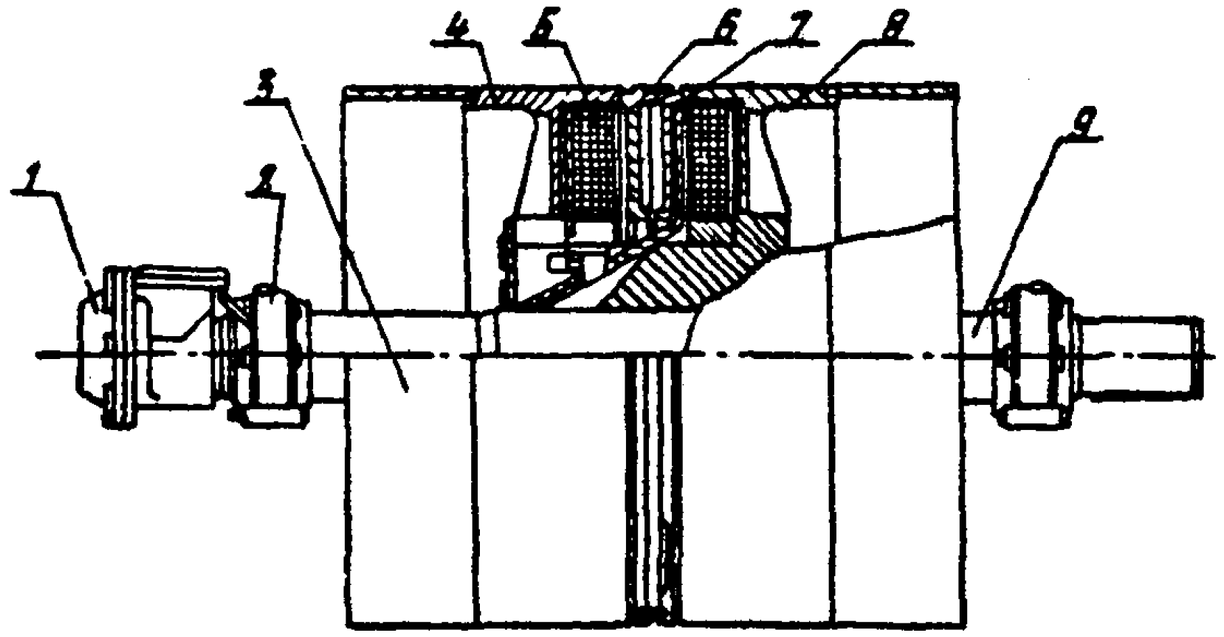
ЖЕЛЕЗООТДЕЛИТЕЛИ ШКИВНЫЕ Ш 65-63М, Ш 100-80М, Ш 140-100М

Предназначены для извлечения ферромагнитных предметов из угля и других немагнитных сыпучих материалов, транспортируемых ленточными конвейерами. Устанавливаются они на разгрузочных станциях вместо приводных или неприводных барабанов ленточных конвейеров. Могут эксплуатироваться во взрывоопасных помещениях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	Ш65-63М	ШТ00-80М	ШТ40-100М
Ширина ленты конвейера, мм	650	800, 1000	1200, 1400
Крутящий момент на валу, Нм	3900	9000	20000
Извлекающая способность, см.кг	770	1050	1225
Глубина зоны извлечения, мм	22	30	35
Масса извлекаемых ферромагнитных предметов, кг	0,1-35	0,1-35	0,1-35
Напряжение сети постоянного тока, В	110	110	220
Мощность, потребляемая обмоткой возбуждения, Вт	1800	2800	4700
Габаритные размеры, мм:			
длина	1530	2140	2700
диаметр	630	800	1000
Масса, кг	900	2400	4400
Изготовитель	Луганский машзавод им.Пархоменко, (348000, г.Луганск, ул.Железнодорожная, 8)		

Шкивный железоотделитель состоит из электромагнитной системы 3, токораспределительной коробки 1, подшипников 2, смонтированных на валу 9, индукционного полюса. Электромагнитная система включает в себя полюсный диск 4 и полюс 8, две катушки 5, немагнитного межполюсного диска 7 и магнитной дугообразной вставки 6.



Холезоотделитель шиберный

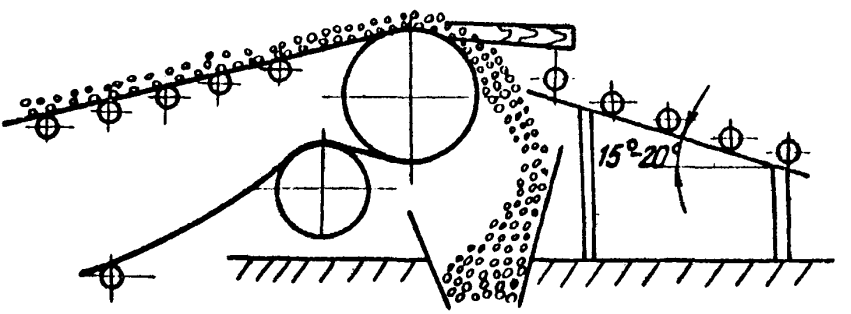
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ДЛИННОМЕРНЫХ ПРЕДМЕТОВ

Для удаления из потока транспортируемого угля длинномерных предметов устанавливается приспособление, представляющее собой сварную металлическую раму, на которой установлены ролики на расстоянии 200-300 мм друг от друга

Первый ролик от приводного барабана ленточного конвейера устанавливается так, чтобы поток угля, ссыпающийся в бункер, соприкасался с этим роликом.

При работе конвейера доски и другие предметы падают на ролики и скатываются по ним вниз, откуда, остановив конвейер, их убирают.

Приспособление может быть изготовлено в механических мастерских обогатительных фабрик.



Приспособление для удаления длинномерных предметов

АГРЕГАТ ДЛЯ ВЫБОРКИ ПОРОДЫ АПВ

Предназначен для выборки породы из горной массы.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	АПВ 100-300	АПВ 50-100
Максимальная производительность, т/ч	30	10
Извлечение, %:		
угля в обогащенный класс, не более	98	98
породы в отходы, не менее	80	80
Количество каналов	2 - 3	6 - 8
Установленная мощность, кВт	3,5	3,5
Стадия освоения	Экспериментальные образцы	
Разработчик	ДонУГИ (340048, г.Донецк, ул.Артема, 114)	

Агрегат для выборки породы из горной массы состоит из узла питания 1 с направляющим лотком, течки 2, транспортирующего конвейера 3, детекторов излучения 4, экрана 5, камеры разделения 6, желобов 7 и 8.

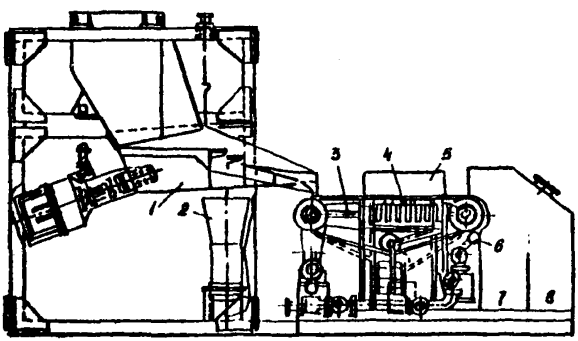


Схема агрегата для выборки породы
АПВ-100-300

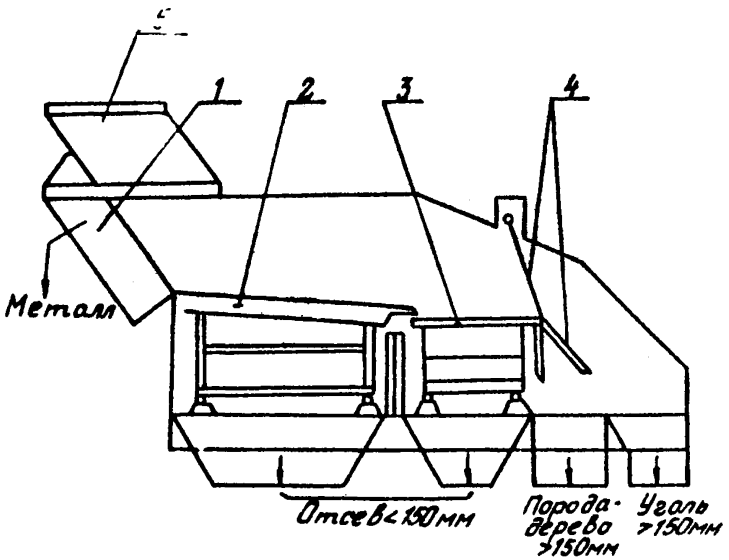
АГРЕГАТ ДЛЯ ОЧИСТКИ ГОРНОЙ МАССЫ

Предназначен для первичной классификации, отделения ферромагнитных предметов, дерева и разделения крупных классов на уголь и породу.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч по:	
исходному продукту	300
классу 100 (150) - 75 мм	100
Разработчик	институт "УкрНИИпроект" (252001, г.Киев, ул.Ленина,4)

Агрегат для очистки горной массы состоит из металлоотделителя 1, грохота 2, механизма подачи 3, механизма разделения 4, питателя 5.



Агрегат для очистки горной массы.

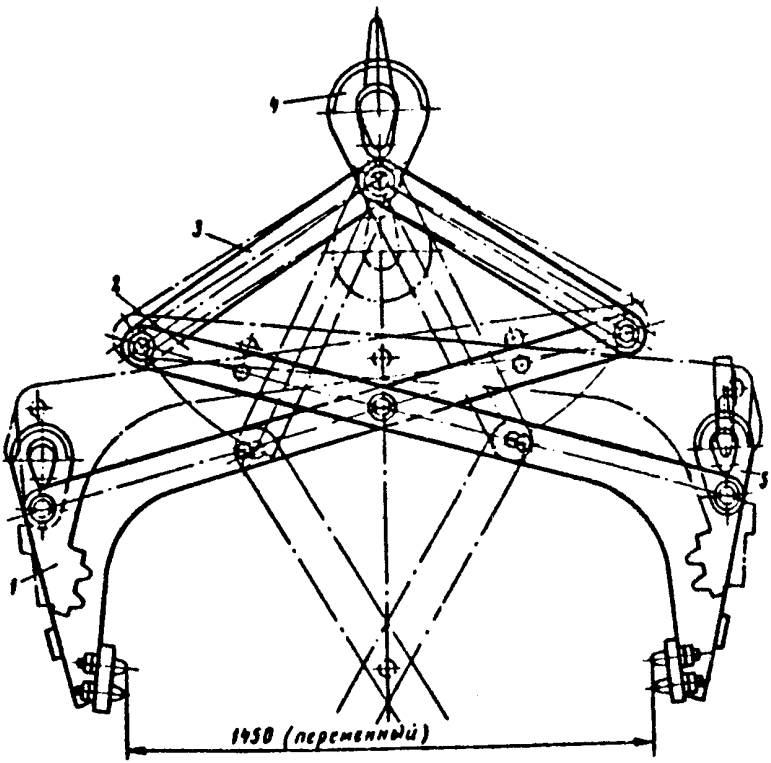
КЛЕЩИ ДЛЯ ЗАХВАТА НЕГАБАРИТНЫХ КУСКОВ РУДЫ

Предназначены для захвата и удаления негабаритных кусков руды из загрузочного отверстия щековой дробилки. Могут применяться для удаления кусков породы и посторонних предметов с породно-выборного конвейера.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	до 5
Габаритные размеры, мм	2800 х 1200 х 450
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	0,8
Держатель техдокументации	Институт "Механобр" (199026, г. Ленинград, 21-я линия, д. 8-а)

Клещи состоят из захватов с шипами 1 и 2, связей 3, серег 4 и 5. Клещи подвешиваются на крюк главного подъема крана.



Клещи для захвата негабаритных кусков руды

ВИБРАТОР НАПРАВЛЕННОГО ДЕЙСТВИЯ ВНДВ-3

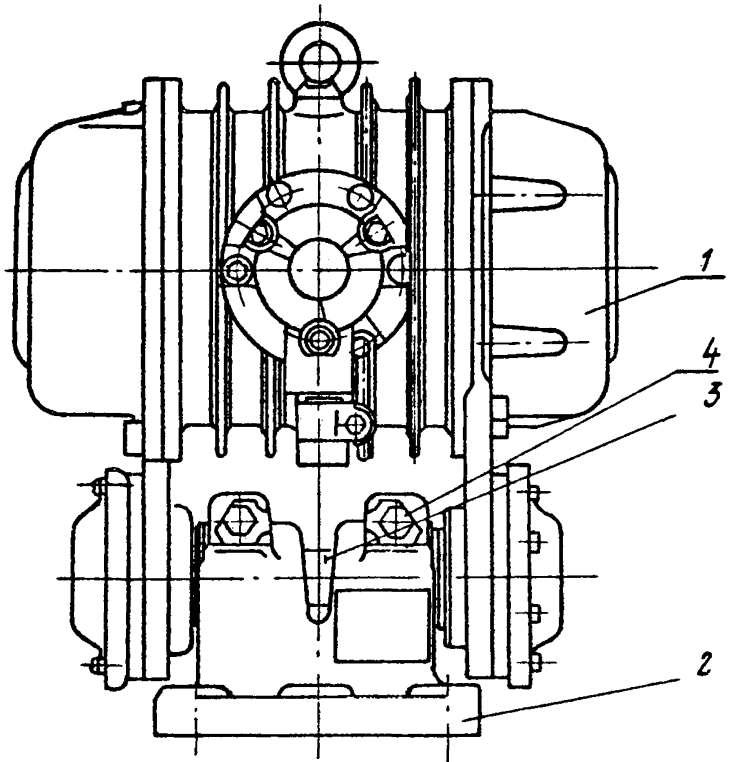
Предназначен для устранения зависания и сводообразования в бункерах, желобах и течках, для очистки железнодорожных полувагонов от налипшего материала, для уплотнения угля при погрузке в вагоны.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Режим работы	повторно-кратковременный (не более 100 вкл/ч при ПВ = 50%)
Колебательное усилие при различных относительных положениях эксцентриков, кг	475,855,1110,1725,2140,2500,
Частота колебаний, $мин^{-1}$	2800
Электродвигатель:	
тип	трехфазный, асинхронный с короткозамкнутым ротором
мощность, кВт	1,9
напряжение, В	380/660
Габаритные размеры, мм	520 х 405 х 454
Масса, кг	140
Изготовитель	Конотопский электромеханический завод "Красный металлист" (245780, г.Конотоп Сумской обл.)

Вибратор направленного действия состоит из корпуса 1, в котором размещен электродвигатель с эксцентриковым вибратором, и кронштейна 2 с валом 3.

Поворачивая корпус вибратора относительно вала кронштейна с последующим закреплением болтами 4, изменяют направление действия сил вибратора.



Вибратор направленного действия ВНДВ-3.

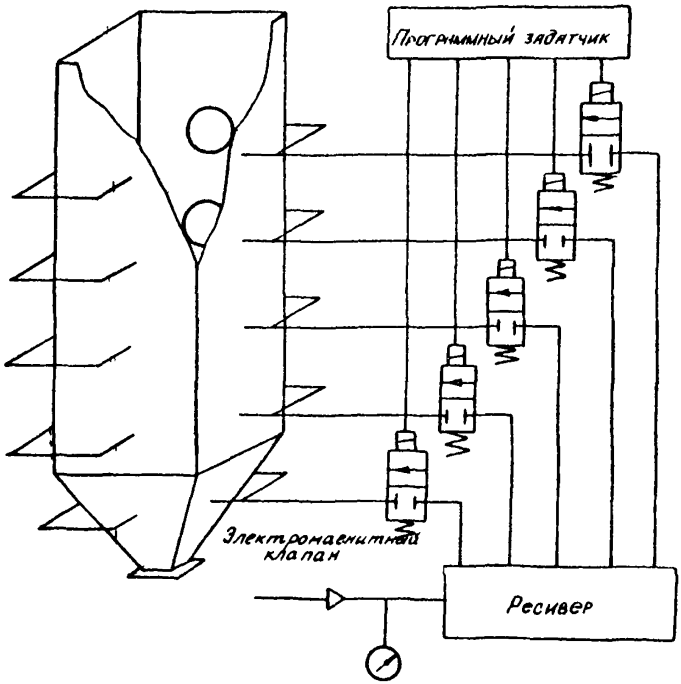
СИСТЕМА ПНЕВМООБРУШЕНИЯ УГЛЯ В БУНКЕРАХ

Предназначена для устранения зависания угля в бункерах различных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Минимальное давление воздуха в системе, МПа	0,3
Количество поясов обрушения, шт.	5
Количество точек обрушения на поясе, шт.	4
Время между циклами обрушения, с	10
Время пневмообрушения, с	2
Разработчик	ИОТТ (140004, г.Люберцы Московской обл.)

Система пневмообрушения угля для одного бункера состоит из ряда воздуховодов, оканчивающихся соплами. На каждом поясе имеется вентиль мембранный с электромагнитным приводом серии СВМ-15х488бр или СВМо ДУ65. Управление осуществляется командным электропневматическим прибором КЭП-12у.



Система пневмообрушения угля в бункерах

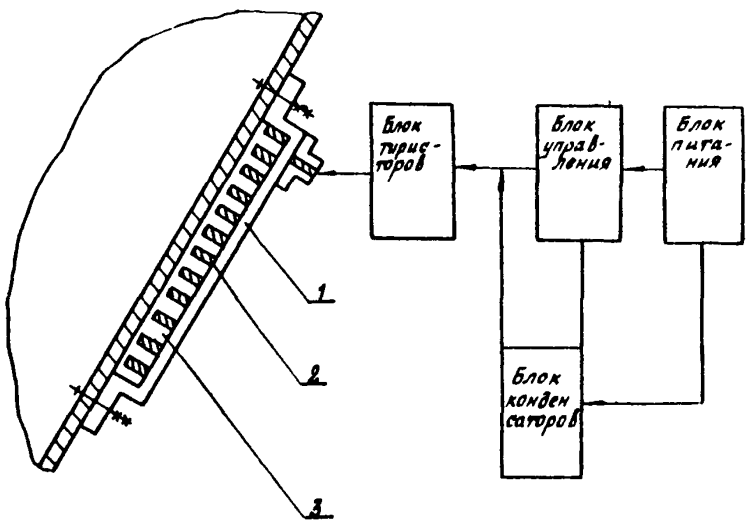
ЭЛЕКТРОИМПУЛЬСНАЯ СИСТЕМА ОБРУШЕНИЯ

Предназначена для устранения зависания угля в бункерах, течках, желобах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Потребляемая мощность, кВт	2,5
Режим работы	автоматический и дистанционный
Интервал между импульсами в автоматическом режиме, с	от 5 до I80
Исполнение	24-х канальное
Импульс силы одиночного импульсного воздействия, Нс	от I0 до 50
Масса, кг:	
аппаратуры	I50
исполнительного элемента индикатора	4
Держатель техдокументации	ИОТТ(I40004, г.Люберцы Московской обл.)

Электроимпульсная система обрушения состоит из блока питания, накопителя (блока конденсаторов), программного задатчика (блока управления), тиристорных ключей (блок тиристоров) и индукторов. Электромагнитные индукторы представляют собой плоскую спиральную катушку 2, залитую эпоксидной смолой 3 в текстолитовом корпусе I, которая крепится к наружной стенке бункера.



Электроимпульсная система обрушения

ИМПУЛЬСНО-ВОЛНОВАЯ УСТАНОВКА УО-4000-0,9-I2

Предназначена для предотвращения налипания сыпучих веществ на стенки технологического оборудования (сушильных установок, циклонов, бункеров, магистралей пневмотранспорта) и борьбы со сводообразованием.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Запасаемая энергия, кДж	I,62
Напряжение накопителя, В	500-900
Время заряда накопителя, с	60-900
Напряжение питания, В	220
Потребляемая мощность, Вт	I00
Количество каналов, шт	I2
Габаритные размеры исполнительного устройства, мм	257 x I42 x 52
Габаритные размеры источника импульсов, мм	860 x 630 x I640
Масса, кг	250
Стоимость, руб.	I3500
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	Александровский опытно-механический завод (60I600, г.Александров, Владимирская обл., ул.Гагарина,6, АОМЗ)

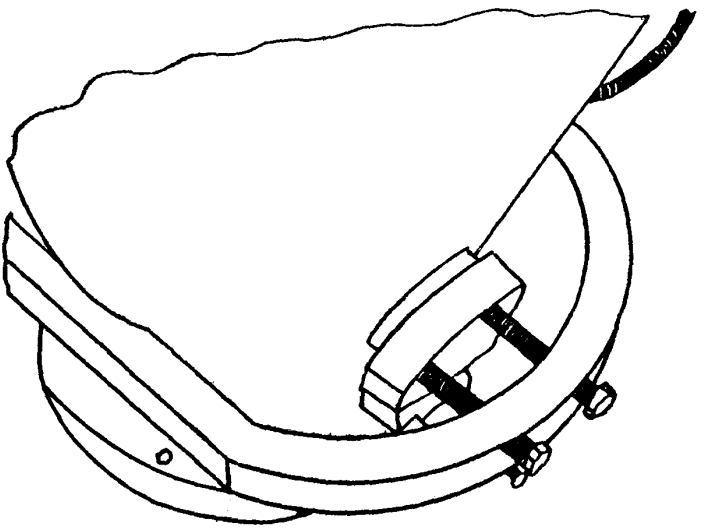


Схема импульсно-волновой установки

ПНЕВМОПУШКА

Предназначена для обрушения сводов руды или угля из бункера.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр ствола пушки, мм	I20
Давление сжатого воздуха, кПа	600
Количество пневмопушек	определяется экспериментально
Разработчик и держатель техдокументации	институт "ЯкутНИИпроалмаз"

Пневмопушка состоит из бункера I, ствола пушки 2, пневмопушки 3, вентиля с электромагнитным приводом 4, магистрали сжатого воздуха 5 и питателя 6.

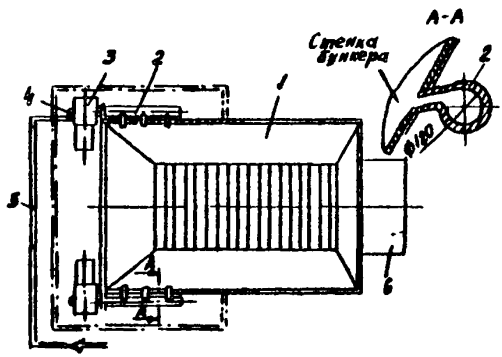


Схема пневмопушки

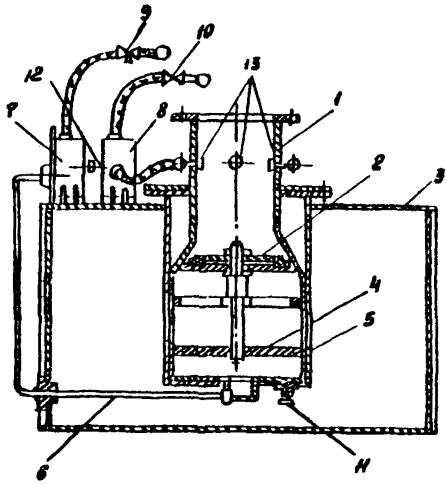
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ГПЛЗ-I

Предназначена для ликвидации зависаний и интенсификации выпуска руды из очистных камер, рудоспусков, бункеров и собирающих емкостей, для выпуска угля из технологических емкостей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость сосуда, $м^3$	0,5
Давление сжатого воздуха, мПа	не более 0,8
Число импульсов в минуту	I
Расход воды на один выстрел, л/мин	I - 5
Расход сжатого воздуха на один выстрел, $м^3$/мин	0,5
Габаритные размеры, мм	I200 х II00 х 800
Масса, кг	550
Держатель техдокументации	Читинский филиал ВНИПИгорцветмет

Гидропневматическая установка ГПЛЗ-I состоит из сопла I, клапана 2, емкости 3, поршня 4, цилиндра 5, трубопровода сжатого воздуха 6, пневмораспределителя 7, гидрораспределителя 8, трехходового крана 9, водяного крана I0, обратного клапана II, штока I2 и форсунок I3.



Гидропневматическая установка ГПЛЗ-I

3. ОСНОВНЫЕ ОБОГАТИТЕЛЬНЫЕ ПРОЦЕССЫ

3.I. ОБОГАЩЕНИЕ В ТЯЖЕЛЫХ СРЕДАХ

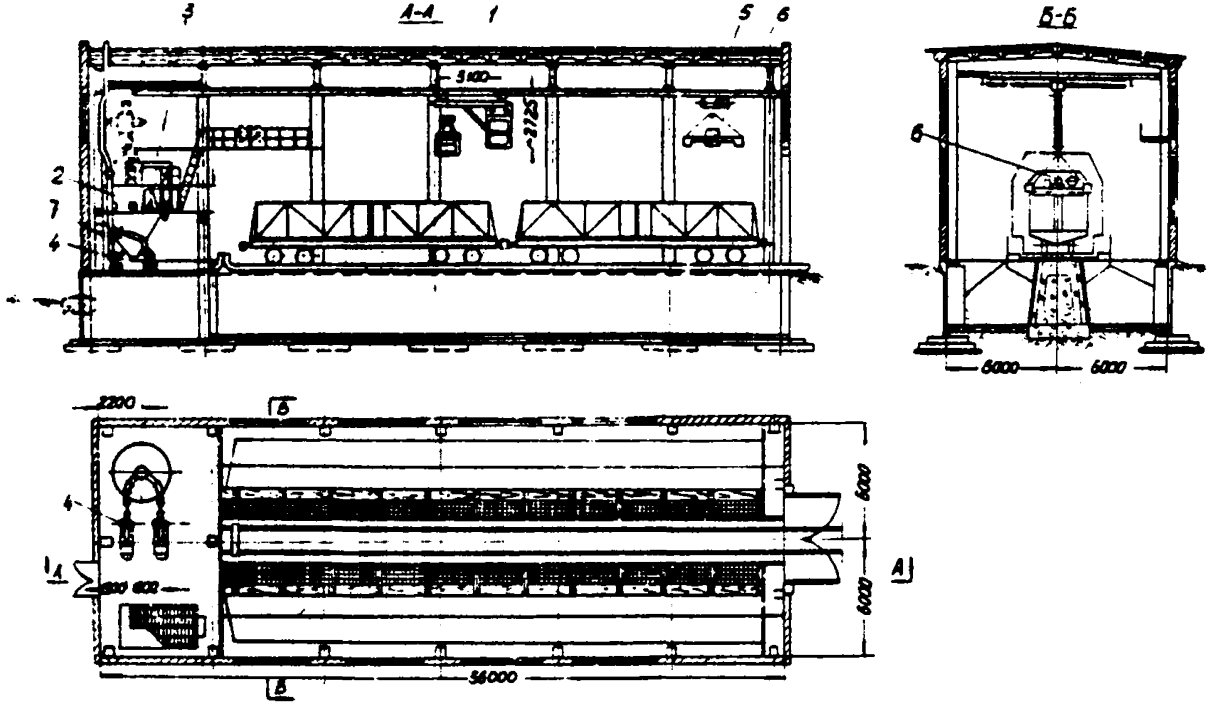
СКЛАД МАГНЕТИТА

Предназначен для механизированной выгрузки магнетита из вагонов, складирования и автоматического приготовления суспензии, включая её подачу в технологическую схему фабрики.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность грейфера, т	5-6
Объем грейфера, $м^3$	0,5
Пролет крана, м	II
Глубина траншеи, м	до 3,5
Длина склада	определяется фронтом разгрузки двух-трех вагонов
Разработчик	Ростовгипрошахт

Склад магнетита состоит из грейферной тележки с грейфером емкости I, сборника-мешалки для приготовления суспензии2, приемной воронки для магнетита 3, насоса для перекачки готовой суспензии 4, электротали 5, накладного вибратора конструкции ЦНИИМПС 6, запорной арматуры 7.



Склад магнетита

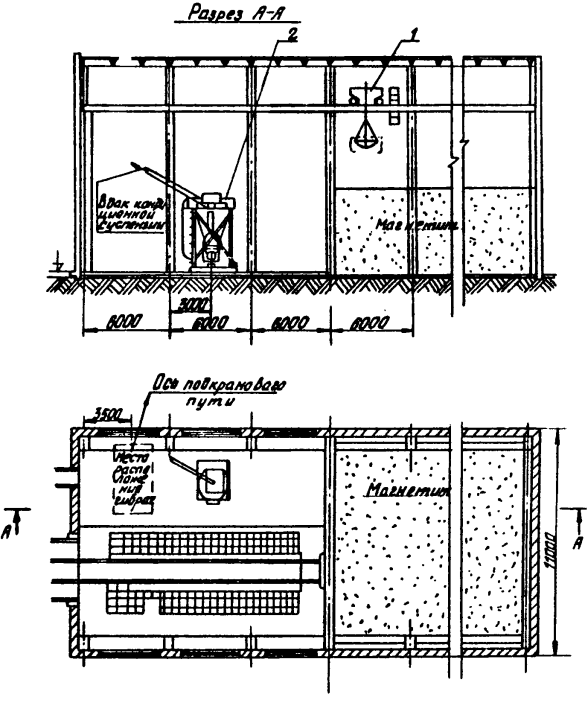
СКЛАД МАГНЕТИТА С АППС

Предназначен для механизированной выгрузки магнетита из вагонов, складирования и автоматического приготовления суспензии необходимой плотности, включая ее подачу в технологическую схему фабрики.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность магнито-грейферного крана, т	5-6
Пролет крана, м	II
Глубина траншеи, м	до 5
Разработчик	Гипромашуглеобогащение (348000, г. Луганск, ул.В.Пятеркина, 30)

Склад магнетита с АППС состоит из магнитогрейферного крана I, аппарата для приготовления суспензии необходимой плотности 2.



Склад магнетита с АПТС.

СКЛАД МАГНЕТИТА С ВОРОНКОЙ

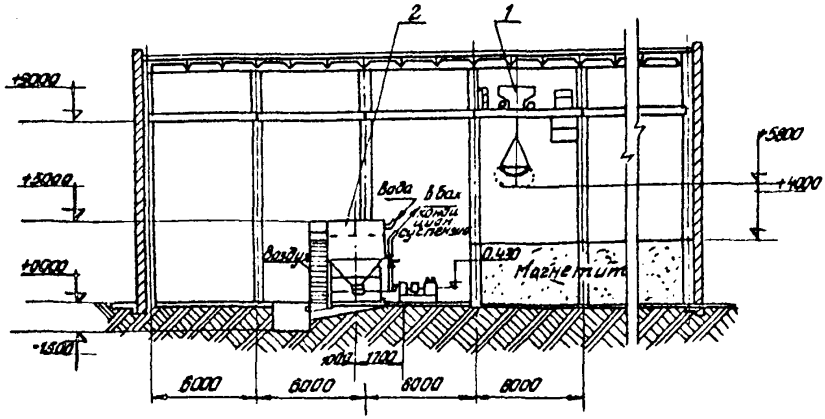
Предназначен для механизированной выгрузки магнетита из вагонов, складирования и автоматического приготовления суспензии и подачи ее в технологическую схему фабрики.

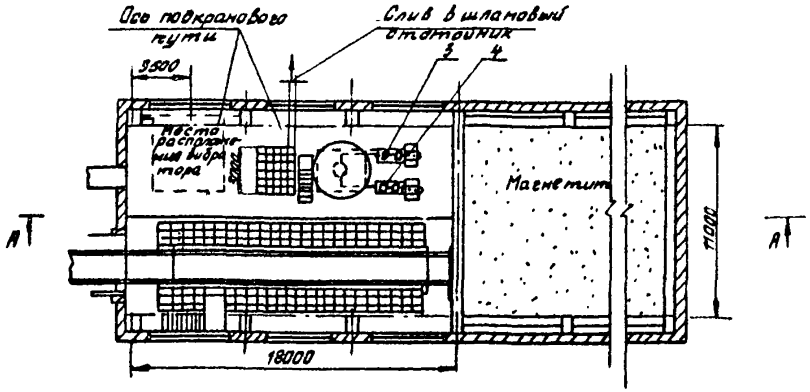
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность магнитогрейферного крана, т	5-6
Пролет крана, м	II
Глубина траншеи, м	до 5
Объем грейфера, $м^3$	I,6
Разработчик	Гипромашуглеобогащение (348000, г. Луганск, ул. В.Пятеркина, 30)

Склад магнетита с воронкой состоит из магнитогрейферного крана I, воронки для приготовления суспензии 2, насосов 3 и 4.

Разрез А-А





Склад магнетита с воронкой.

РАЗБРЫЗГИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ТИПА УРЦ

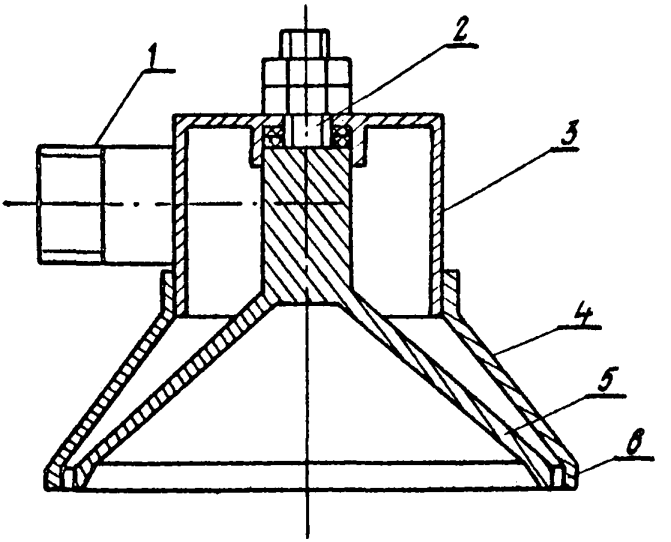
Предназначено для ополаскивания и отмывки продуктов обогащения от магнетита и угольного шлама.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, $м^3/ч$	30-120
Напор воды, мПа	0,09-0,20
Габаритные размеры, мм:	
длина	2360
ширина	600
Масса, кг	57
Разработчик	КНИУИ (470000, г.Караганда, Бульвар Мира, 74а)

Разбрызгивающее устройство состоит из патрубка I, регулирующего винта 2, цилиндрической и конической части корпуса 3 и 4, внутреннего корпуса 5, направляющего элемента 6.

Разбрызгивающие устройства собираются в комплект (27 шт) и располагаются в шахматном порядке по обе стороны от коллектора.



Разбрызгивающее устройство типа УРЦ.

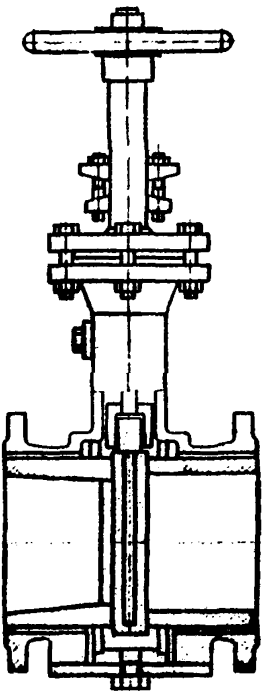
ЗАДВИЖКА САМОУПЛОТНЯЮЩАЯСЯ ТИПА ЗС

Предназначена для регулирования подачи исходной пульпы в обогатительный аппарат.

Задвижка футерована МПК.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ЗС-150	ЗС-200	ЗС-250	ЗС-300
Диаметр условного прохода, мм	150	200	250	300
Давление условное, мПа	0,6	0,6	0,6	0,6
Содержание твердого в пульпе, кг/м^3, свыше	50	50	50	50
Крупность твердого, мм	0-3	0-3	0-3	0-3
Срок службы, ч, свыше	18000	18000	18000	18000
Режим работы	Запорно-регулирующий			
Разработчик	УкрНИИУглеобогащение (348016, г.Луганск, ул.Советская, 61)			



Задвижка самоуплотняющаяся типа ЗС

СТЕНД ДЛЯ ПЕРЕФУТЕРОВАНИЯ ГИДРОЦИКЛОНОВ ДИАМЕТРОМ 750 И 500 ММ.

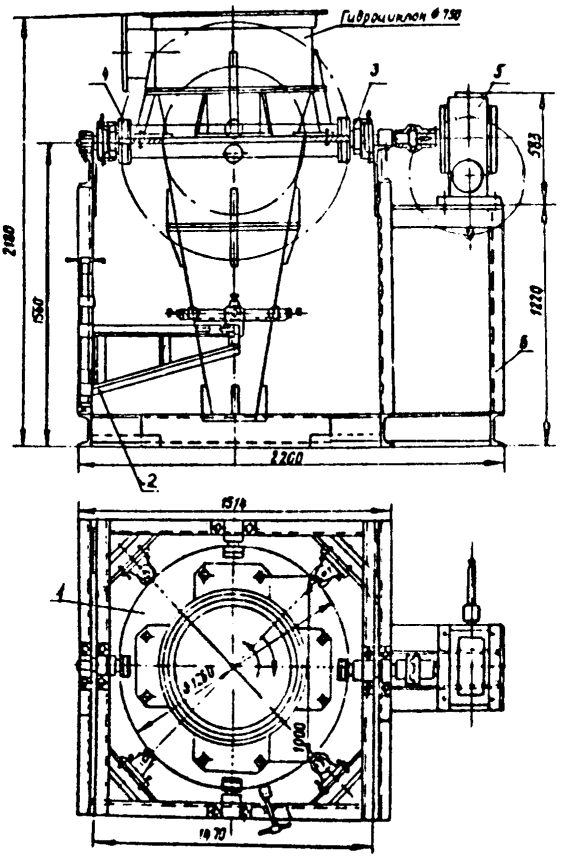
Предназначен для облегчения операций сборки, разборки и перефутерования гидроциклонов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Привод	ручной от редуктора типа I80А-I-I
Усилие на рукоятке, кГс	не более I9,6
Габаритные размеры, мм	2200 х I500 х I800
Масса, кг	850
Стоимость, руб.	800
Калькодержатель	институт "Механобр"
Чертеж 329I-II573	(I99026, г.Ленинград, 2I-линия, д.8а)

Стенд для перефутерования гидроциклонов состоит из вращающегося кольца I, манипулятора 2, поворотной рамки 3 с роликами 4, ручного привода 5, рамы 6.

На стенде гидроциклон и его части можно установить в любое удобное для работы положение.



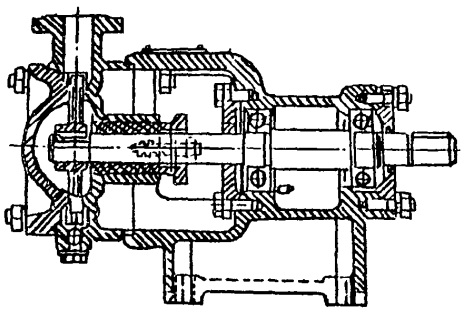
Стенд для перефутерования гидроциклонов

АГРЕГАТЫ ЭЛЕКТРОНАСОСНЫЕ СВОБОДНОВИХРЕВЫЕ ТИПА НСВ

Предназначены для перекачивания магнетитовых суспензий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	НСВ I50/50	НСВ 250/50	НСВ 360/50
Подача, $м^3/ч$	I50	250	360
Напор, м	50	50	50
Мощность, кВт	I04,4	I74	250
К.П.Д., %	49	49	49
Напряжение сети, В	220/380/660	220/380/660	220/380/660
Частота тока, Гц	50	50	50
Масса, кг	I500	I750	2070
Стадия освоения	Опытные партии		
Изготовитель	Черемховский машзавод (665400, г.Черемхово Иркутской обл.)		



Агрегат электронасосный свободновихревой типа НСВ

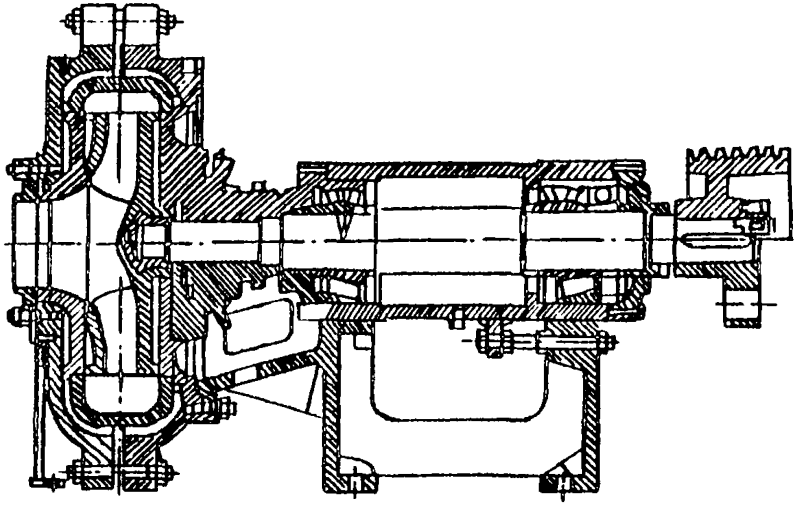
ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ НАСОСЫ ДЛЯ МАГНЕТИТОВЫХ СУСПЕНЗИЙ

Предназначены для перекачивания магнетитовых суспензий, а также могут быть использованы для перекачивания отходов флотации, шламов и оборотной воды.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ГрА 170/40/2,2	ГрА 170/20/2,2	ГрА 350/40/2,2	ГрА 350/40/14/2,2
Подача, $м^3/ч$	170	140	350	300
Напор, м	40	27	40	30
Частота вращения двигателя, $мин^{-1}$	1450	1450	965	965
Частота вращения насоса, $мин^{-1}$	1450	1200	965	830
Мощность, кВт:				
насоса	30,8	17,6	60,5	39,5
агрегата	33,5	19,1	65,0	42,5
Напряжение сети, В	220/380/660	220/380/660	380/660	380/660
Частота тока, Гц	50	50	50	50
Габаритные размеры, мм	2170х750х1000	1282х750х1545	2912х1070х1190	1605х920х1547
Масса, кг	1570	1465	2935	2445
Разработчик техдокументации	ВНИИГидроуголь и Ясногорский машзавод			
Изготовители опытной партии	Бобруйский и Черемховский машзаводы			

Основными элементами центробежных насосов являются корпус, выполняющий роль всасывающих и нагнетательных крышек, рабочее колесо, вал и подшипники.



Центробежный насос для магнетитовых суспензий

3.2. ФЛОТАЦИЯ И ФИЛЬТРАЦИЯ

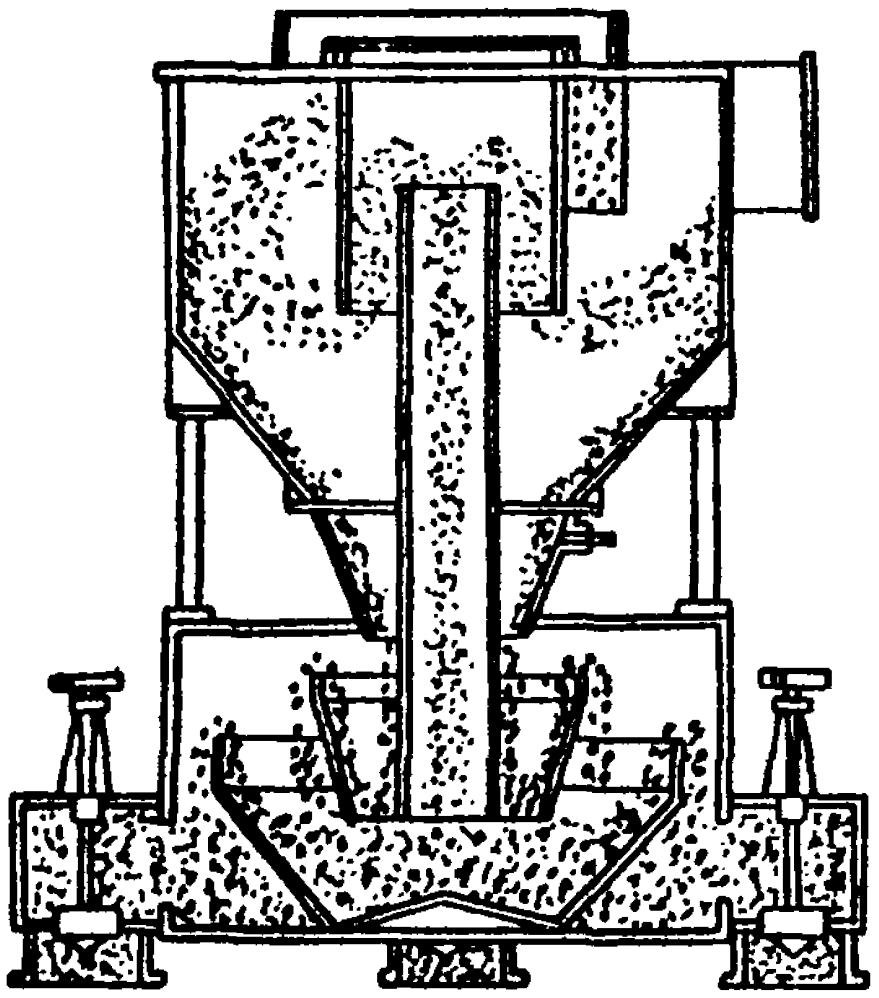
АППАРАТ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ПУЛЬПЫ АКП-2

Предназначен для подготовки и распределения угольной пульпы перед процессом флотации.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Объемная производительность по пульпе, $м^3/ч$	500-2000
Содержание твердого в исходной пульпе, $кг/м^3$	100-120
Максимальная крупность исходного продукта, мм	1,0
Давление на входе (избыточное), МПа (м.вод.ст.)	0,03 ± 0,1 (3±1)
Скорость потока пульпы на входе, м/с	4,4 ± 0,1
Габаритные размеры, мм	3208x3208x3350
Изготовитель	ВПО "Каргормаш" (470042, г.Караганда, ул. Космонавтов, 1а)

Аппарат АКП-2 представляет собой цилиндро-конический корпус, установленный на цилиндрическом смесителе-пульподелителе, где происходит струйная эжекция флотореагентов, турбулентное перемешивание пульпы с реагентами и частичное насыщение пульпы диспергированным воздухом за счет эффекта струйной аэрации.



Аппарат кондиционирования пульпы
АКП-2

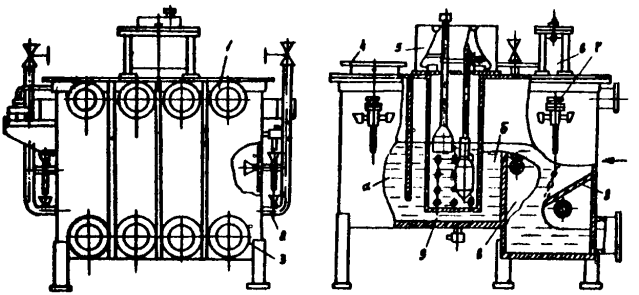
АППАРАТ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПУЛЬПЫ ПЕРЕД ФЛОТАЦИЕЙ АПФ

Предназначен для обработки поступающей на флотацию пульпы аэрозолем реагентов в режиме противотока.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность по пульпе, $м^3/ч$	500-2500
Плотность пульпы, $кг/м^3$	1000-1100
Давление воздуха, необходимого для образования аэрозоля, кПа	20-30
Расход воздуха на $1м^3$ пульпы, $м^3$	0,3
Габаритные размеры, мм	3100х2900х2600
Масса, кг	1750
Стадия освоения	опытные образцы
Разработчик	ИОТТ, ПО "Караганда-уголь"

Аппарат для подготовки пульпы к флотации состоит из патрубка сброса избыточного аэрозоля реагентов 1, форсунки 2, разгрузочных патрубков 3, входного патрубка 4, устройства для замера расхода и плотности пульпы с дозаторами реагентов 5, бака для реагентов 6, дозатора-распределителя реагентов 7, наклонной регулируемой плоскости 8, корпуса (А,Б,В - соответственно загрузочного, измерительного и смесительного отсеков)9.



Аппарат для подготовки пульпы к флотации
АПКФ

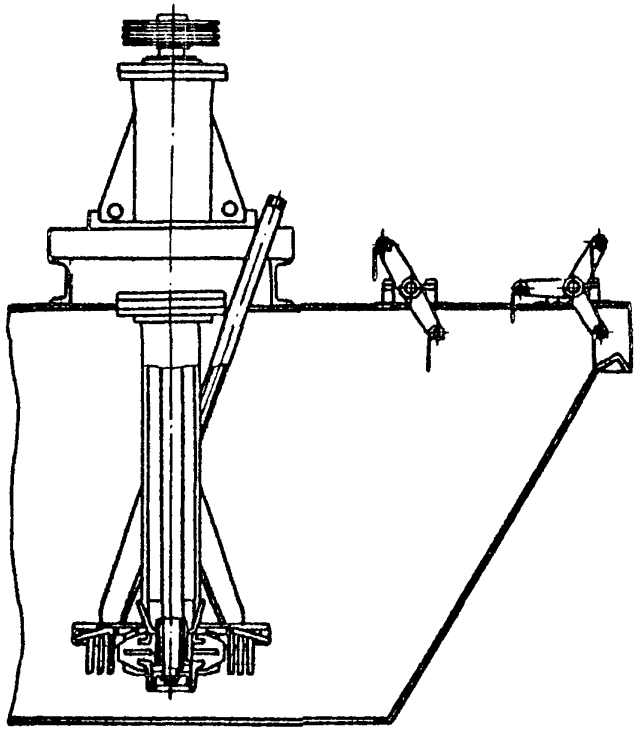
АЭРАЦИОННЫЙ БЛОК "КРЕМЕНЬ" ДЛЯ ФЛОТАЦИОННОЙ МАШИНЫ МФУ-I2

Предназначен для создания высокой степени аэрации пульпы.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Срок службы, ч:	
импеллера	30000
статора	30000
Снижение трудоемкости ремонта, раз	4-5
Экономия металла от модернизации одной флотомашины, т	25
Разработчик	Институт "УкрНИИуглеобогащение" (348016, Луганск, ул.Советская,61)

Блок-аэратор состоит из центробежного и осевого импеллеров, расположенных на общем валу центральной трубы.



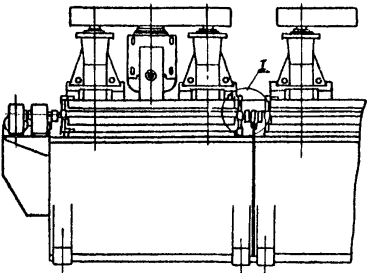
Аэрационный блок „Кремень" для флотационной машины МФУ-12

ПЕНОСНИМАТЕЛЬ "КРЕМЕНЬ" МФУ-I2

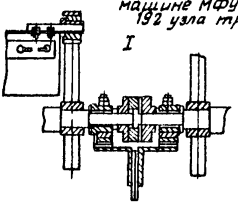
Предназначен для гашения пены во флотационной машине.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ресурс , ч	свыше 30000
Экономия металла, т	4
Снижение трудоемкости ремонта, раз	5-6
Экономический эффект, т.руб.	I7,6
Стадия освоения	установочная серия
Держатель техдокументации	институт "УкрНИИуглеобогащение" (348OI6, г.Луганск, ул.Советская, 6I)



Детали всех узлов трения выполнены из МПК. На одной флотационной машине МФУ-12 установлено 192 узла трения.



Пеносниматель „Кремень" МФУ-12

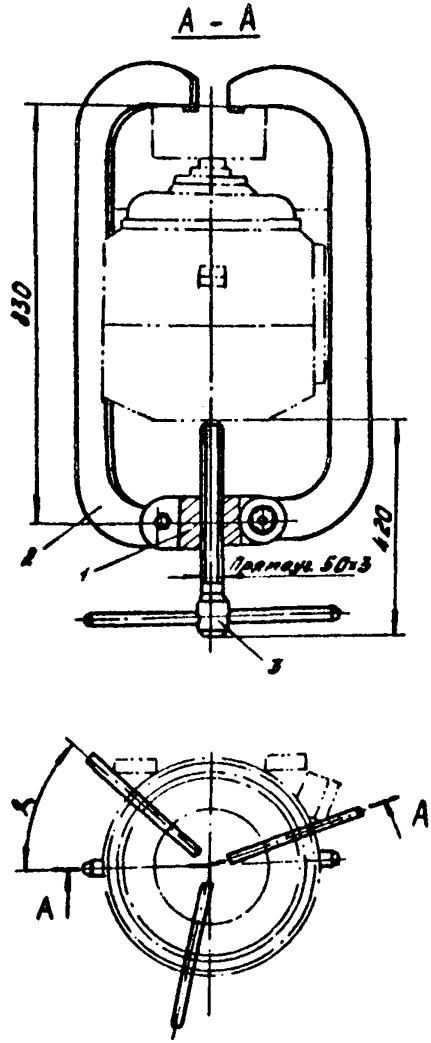
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НАПРЕССОВКИ ШКИВОВ НА ВАЛЫ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ ФЛОТОМАШИН

Предназначено для напрессовки шкивов на валы электродвигателей флотомашин типа АО мощностью 10 кВт.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр шкива, мм	200-225
Габаритные размеры, мм:	
высота	1250
наружный диаметр (в рабочем состоянии)	700
Масса, кг	40
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	0,05
Калькодержатель	КБ обогатительной фабрики Норильского горно-металлургического комбината (чертеж ФЯ66) (663300, г.Норильск, Красноярский край)

Приспособление для напрессовки шкивов на валы электродвигателей флотомашин состоит из гайки 1, на которой шарнирно установлены три лапы 2 и три винта 3.



Приспособление для напрессовки шкивов на валы электродвигателей флотомашин

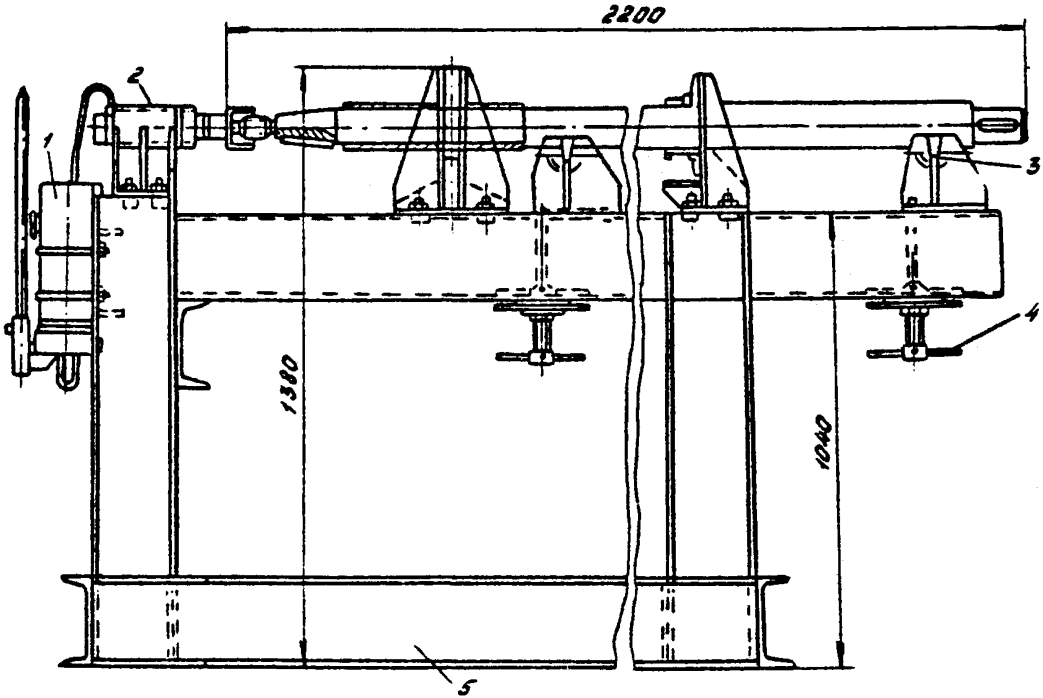
СТЕНД ДЛЯ РЕМОНТА БЛОКОВ ИМПЕЛЛЕРОВ ФЛОТОМАШИН ФМР-63 и ФМР-63С

Предназначен для разборки и сборки блоков импеллеров флотомашин.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность гидравлического домкрата ДГ-10011, т	I0
Габаритные размеры, мм	2600х2400хI400
Масса, кг	I000
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	I,0
Калькодержатель	
Чертеж 329I-I3565	Институт "Механобр" (I99026, г.Ленинград, 2I-линия, д.8а)

Стенд для ремонта блоков импеллеров флотомашин оборудован насосной станцией I, гидродомкратом 2, роликоопорами 3, штурвалами 4 для регулирования высоты роликоопор, рамой 5.



Стенд для ремонта блоков импеллеров флотомашин ФМР-63 и ФМР-63С.

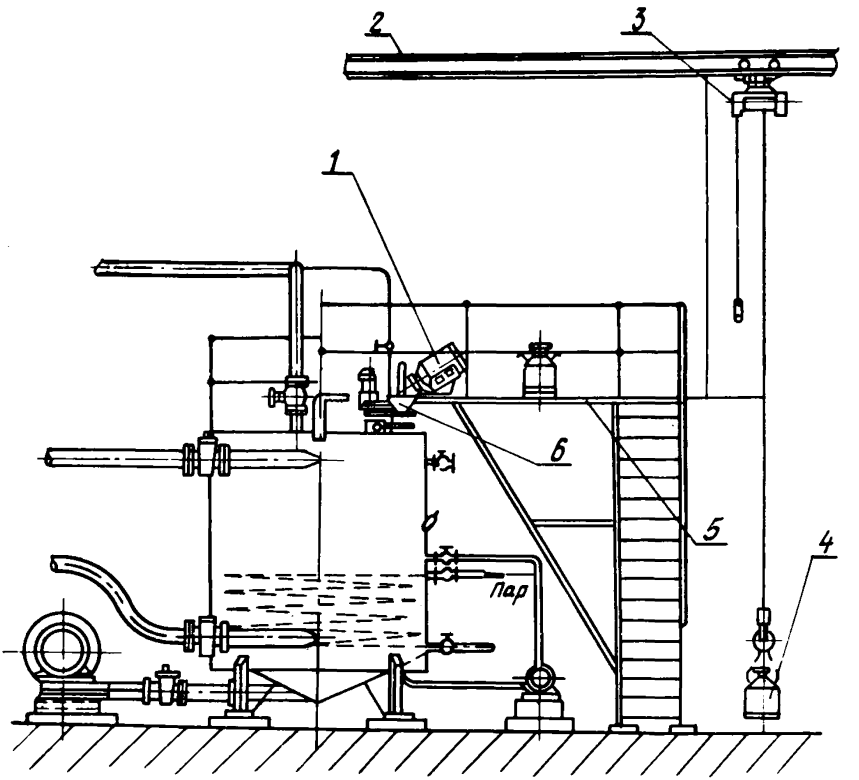
4. ВОДНО-ШЛАМОВЫЕ ПРОЦЕССЫ

УЗЕЛ ЗАГРУЗКИ ФЛОКУЛЯНТА В УСТАНОВКУ УРПЗ

Предназначен для приготовления рабочего раствора флокулянтов.

Держатель техдокументации — институт "УкрНИИуглеобогащение", (348016, г.Луганск, ул.Советская, 61)

Узел загрузки флокулянта состоит из монорельса 2, на котором подвешена электроталь 3. Бачок с ПАА (полиакриламид) электроталью подается на площадку 5, затем укладывается на подставку под бачок I, и флокулянт самотеком поступает в загрузочную воронку 6.



Узел загрузки флокулянта
в установку УРПЗ.

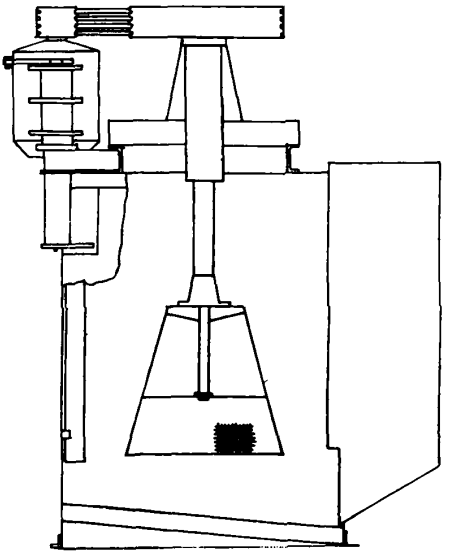
ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ДИСПЕРГАТОР ДЛЯ РАСТВОРЕНИЯ ФЛОКУЛЯНТОВ ЦДФ-4

Предназначен для приготовления растворов из всех типов флокулянтов в оптимальном гидродинамическом режиме.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный объем емкости, $м^3$	4
Внутренний диаметр емкости, мм	I800
Ротор:	
наибольший диаметр, мм	I000
размер ячейки (в свету) сетки, мм	25х25
частота вращения, $мин^{-I}$	I50
привод	клиноременная передача
Электродвигатель:	
тип	4А250S 8ХУ3
мощность, кВт	37
Габаритные размеры, мм	2900х20I0х3450
Масса, кг	2525
Держатель техдокументации	ИОТТ (I40004, г.Люберцы Московской обл.)

Центробежный диспергатор состоит из вертикальной емкости I с разгрузочным карманом 2, мешалки 3, привода 4 и отбойного ребра 5.



ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ДИСПЕРГАТОР ДЛЯ РАСТВОРЕНИЯ ФЛОКУЛЯНТОВ ЦДФ-4

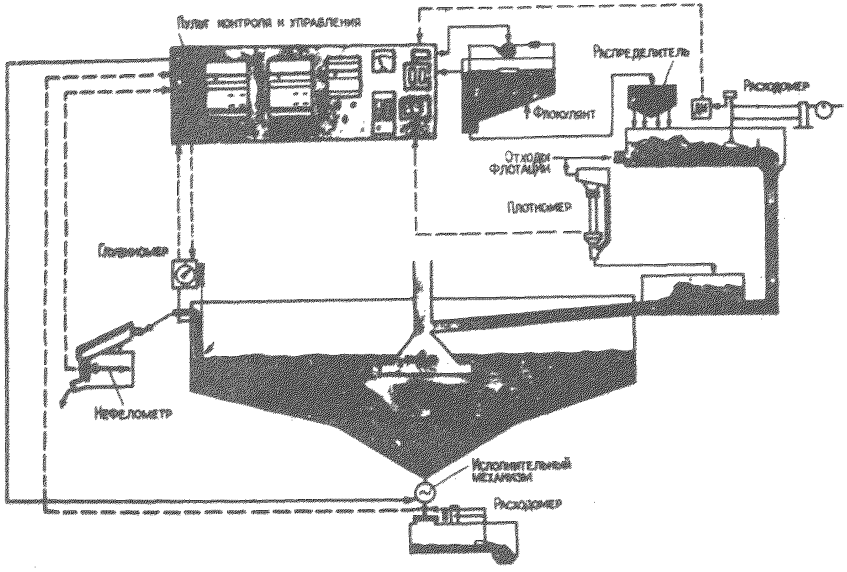
СИСТЕМА АВТОМАТИЗАЦИИ ПОДАЧИ ФЛОКУЛЯНТОВ В СГУСТИТЕЛИ

Предназначена для автоматической подачи флокулянтов в различные типы сгустителей с учетом высоты осветленного слоя.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расход пульпы, $м^3/ч$	I00-2000
Измерение содержания твердого на границе раздела фаз, г/л	3-I0
Определение границы раздела фаз, см	5-I00
Дозирование флокулянта, $м^3/ч$	0-50
Режим работы	автоматический дистанционный
Держатель техдокументации	ИОТТ (I40004, Люберцы Московской обл.)

Система автоматической подачи флокулянтов в сгустители состоит из щита управления, расходомера, нефелометра, датчика глубины осветленного слоя, дозатора флокулянта, распределителя флокулянта.



Система автоматизации сгустителя

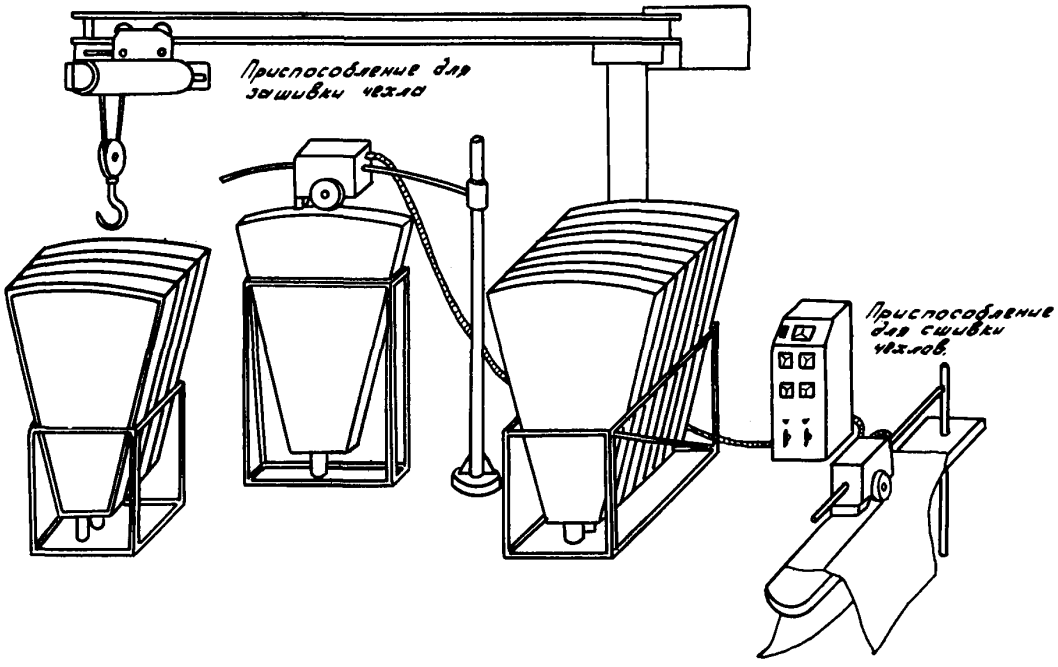
КОМПЛЕКТ ДЛЯ ЭКИПИРОВКИ СЕКТОРОВ ВАКУУМ-ФИЛЬТРОВ

Предназначен для раскроя фильтровальной сетки, сшивания, натяжения и заделки чехлов на секторах дисковых вакуум-фильтров "Украина-80".

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, шт/ч	6
Усилия натяжения чехла, Н	900
Мощность, потребляемая от сети, кВт	0,05
Габаритные размеры, мм:	
стола раскроя	I450x2306x2035
устройства для сшивания чехлов	700x900xI2I0
устройства для экипировки	I350xI000xI900
шкафа управления	450x280x550
Масса комплекта, кг	693
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	институт "УкрНИИуглеобогащение" (348016, г.Луганск, ул.Советская,61)

Комплект для экипировки секторов вакуум-фильтров состоит из стола раскроя, устройства для сшивания чехлов и экипировки, шкафа управления.

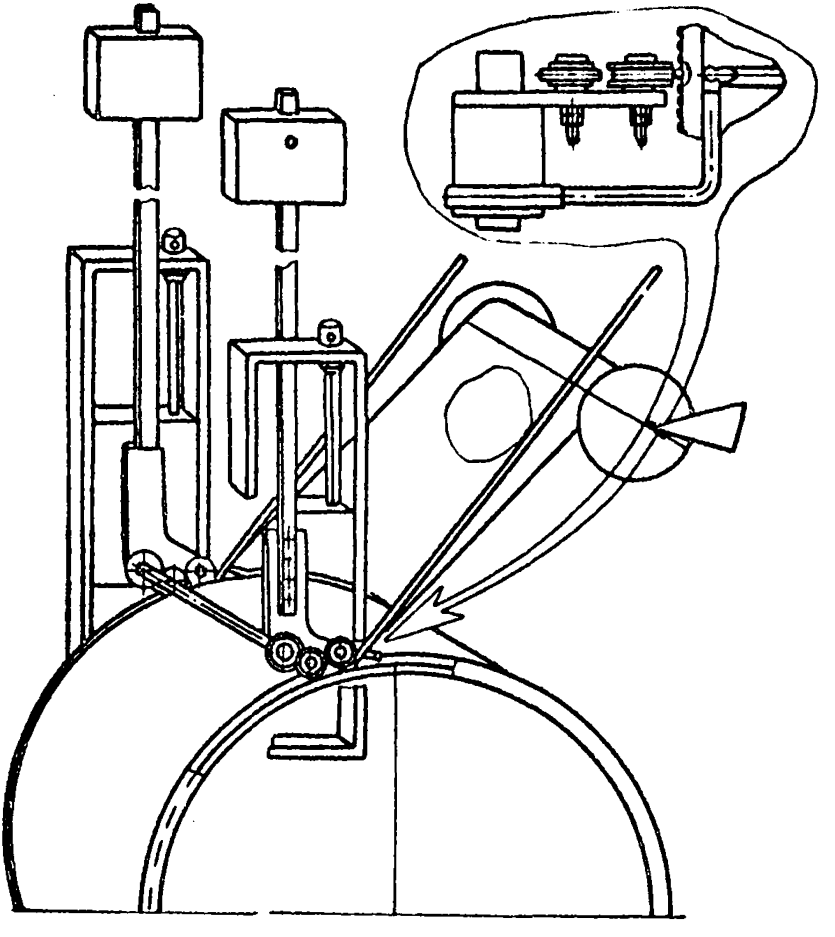


Комплект приспособлений для экипировки секторов дисковых вакуум-фильтров.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАМЕНЫ ФИЛЬТРОВАЛЬНОЙ ТКАНИ НА ЛЕНТОЧНОМ ВАКУУМ-ФИЛЬТРЕ

Предназначено для механизации операций по замене фильтровальной ткани на ленточном вакуум-фильтре.

Сокращение количества рабочих по замене фильтровальной ткани, чел.	с 6 до 2
Сокращение времени замены фильтровальной ткани, ч	с 3 до I
Увеличение срока службы фильтровальной ткани, %	30
Стадия освоения	экспериментальный образец
Разработчик	Институт "УкрНИИуглеобогащение" (348016, г.Луганск, ул.Советская,61)



Устройство для замены фильтровальной ткани на ленточном вакуум-фильтре.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ УВЛАЖНЕНИЯ ОСАДКА НА ДИСКОВЫХ ВАКУУМ-ФИЛЬТРАХ

Предназначено для предотвращения выноса в осадок фильтрата из каналов вала дискового вакуум-фильтра ДВО-2,7У "Украина".

Тип	ЛФ 001	ЛФ 002
Толщина сектора, мм	56	42
Уменьшение конечной влажности осадка на, %	0,4-0,7	0,4-0,7
Увеличение срока службы секторов и фильтровальной сетки в раз	I,2-I,3	I,2-I,3
Держатель техдокументации	институт "УкрНИИуглеобогащение"	
Изготовитель	Стахановский завод резинотехнических изделий	

Устройство представляет собой полое эластичное тело сигарообразной формы, открытое с одной стороны и устанавливаемое на эпоксидной смоле внутри фильтровального сектора.

РАЗГРУЗЧИК

Предназначен для регулирования выпуска сгущенного продукта из сгустителей различного типа.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальный диаметр выходного отверстия, мм	115
Максимальная площадь сечения, $м^2$	0,00785
Максимальная пропускная способность при высоте столба жидкости в чане сгустителя, $м^3/ч$:	
4 м	150
10 м	250
Держатель техдокументации	ИОТТ (140004, г.Люберцы, Московской обл.)

Состоит из разгрузочного устройства и исполнительного механизма (МЭО)

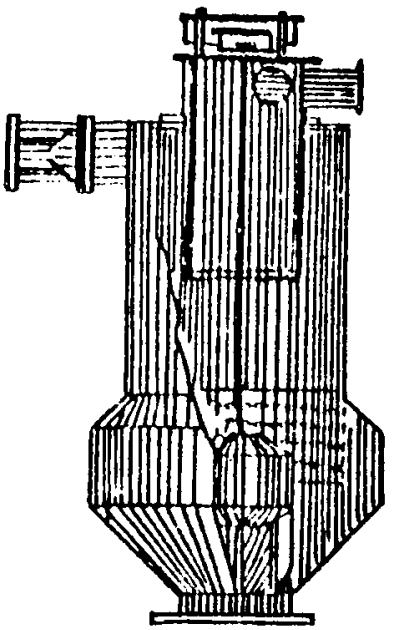
ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ВАКУУМНЫЙ ПЕНОГАСИТЕЛЬ

Предназначен для разрушения пены флотационных концентратов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПЦВ-250	ПЦВ-500	ПЦВ-750
Производительность по пульпе, $м^3/ч$	250	500	750
Удельная производительность вакуум-насоса, $м^3$ воздуха/$м^3$ пульпы	4	4	4
Рабочее разрежение, кПа	50-75	50-75	50-75
Остаточное содержание воздуха, об.%	I0	I0	I0
Габаритные размеры, мм	II00 х II00 х 2000	I300 х I200 х 2300	I600 х I400 х 2640
Масса, кг	450	600	900
Разработчик	Институт "КузНИИуглеобогащение" (653000, г.Прокопьевск Кемеровской обл.)		

Центробежный вакуумный пеногаситель представляет собой герметичный сосуд цилиндро-конической формы с патрубками для отсоса воздуха, подачи и разгрузки флотоконцентрата. Аппарат снабжен устройством для регулирования степени разрежения. Рабочая поверхность аппарата выполнена в виде цилиндра с перфорацией в нижней части.



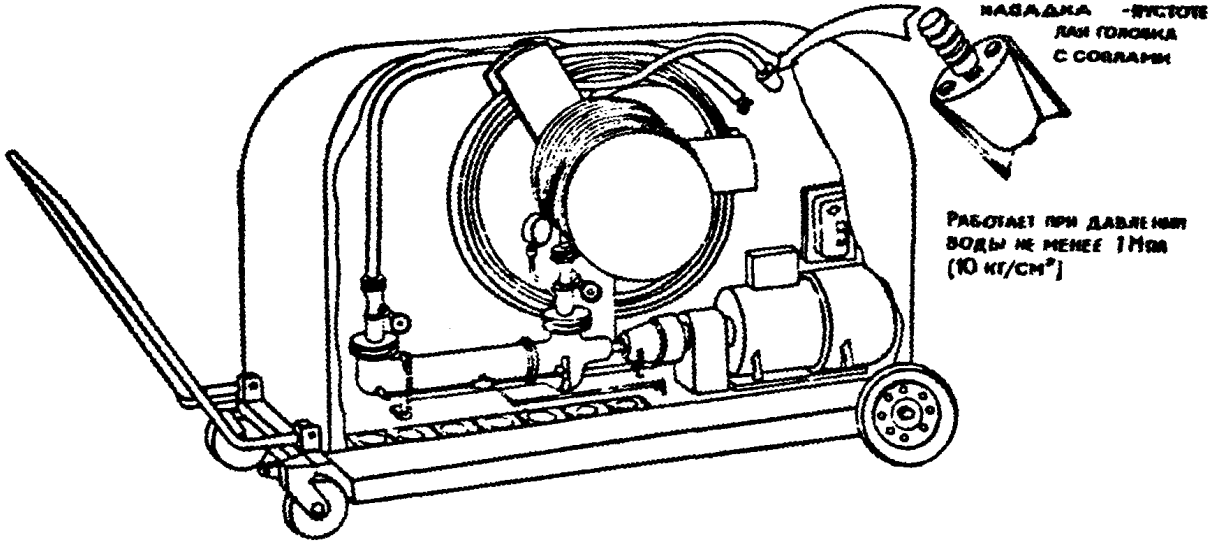
Центробежный вакуумный пеногаситель

ПЕРЕДВИЖНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАСШЛАМОВКИ ТРУБОПРОВОДОВ

Предназначено для расшламовки трубопроводов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Минимальный диаметр трубопровода, мм	75
Рабочая жидкость	техническая вода
Давление воды, мПа	I,0
Мощность, кВт	I3
Габаритные размеры, мм	870x3I60xI400
Снижение трудоемкости, раз	6
Стоимость, тыс.руб.	I,4
Изготовитель	экспериментальная база института "УкрНИИуглеобогащение" (349901, пос.Юбилейный Артемовского района, Луганской обл.)



Передвижное устройство для расшламовки трубопроводов

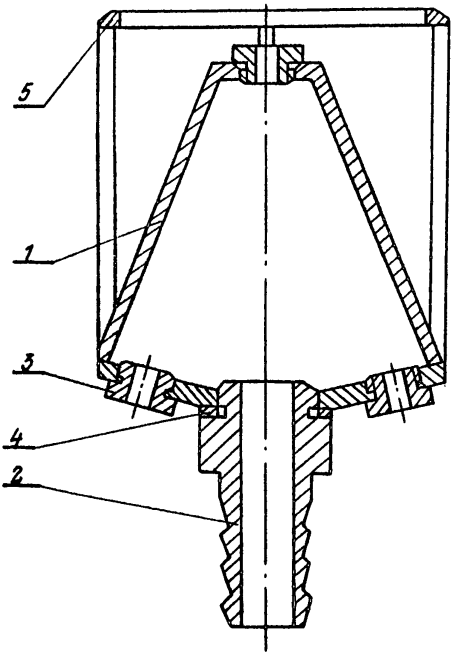
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАСШЛАМОВЫВАНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ

Предназначено для очистки труб от отложений и "пробок".

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Насадок, шт.	2
Диаметр очищаемых труб, мм	50...180; 110...280
Рабочая жидкость	техническая вода
Скорость очистки трубопроводов при $Q = 20$ м^3/ч и $P = 10$ кГс/см^2, м/с	
прямого участка трубопровода	0,05
колен трубопровода	0,01
Масса, кг	0,2; 1,3
Водяной насос:	
производительность, м^3/ч	20
напор, кгс/см^2	10
Тип гибкого шланга	рукав В(II)-10-20-У ГОСТ 18698-73
Длина гибкого шланга, м	40
Изготовитель	Вахрушевский 1 м3 ПО "Антрацитуглеобогащение" (г.Вахрушев-2 Луганской обл.)

Приспособление для расшламовывания трубопроводов - реактивный насадок. Оно состоит из корпуса 1, ниппеля 2, форсунок 3, прокладки 4 и кольцевого упора 5.



Приспособление для расшламовывания трубопроводов.

РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОТСТОЙНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ

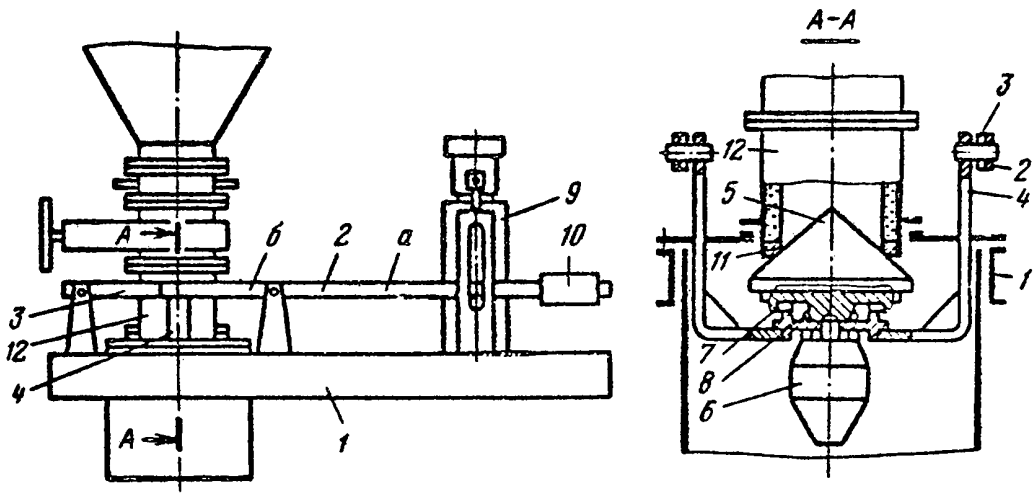
Предназначено для разгрузки сгущенного материала по всему сечению выпускного патрубка. Может быть использовано в режиме частых включений и кратковременной выгрузки малыми порциями.

Разработчик — Институт "УкрНИИуглеобогащение" (348016, г. Луганск, ул. Советская, 61)

Разгрузочное устройство для отстойных резервуаров состоит из рамы I, на опорах которой шарнирно установлены рабочие 2 и вспомогательные 3 рычаги. Рабочие рычаги имеют длинное (а) и короткое (б) плечи. К рычагам в месте их сочленения шарнирно присоединена подвеска 4 с установленным на ней запирающим элементом.5. Последний снабжен контргрузом 6 и сферической опорой 7, расположенной между ними. Через опору запирающий элемент опирается на шариковый подпятник 8, установленный на подвеске.

Рабочие рычаги длинными плечами кинематически соединены с приводом 9, а на их концах размещены контргрузы I0.

Запирающий элемент при работе взаимодействует с седлом II выпускного патрубка I2, в походном положении он прижат к седлу.



Разгрузочное устройство для отстойных резервуаров

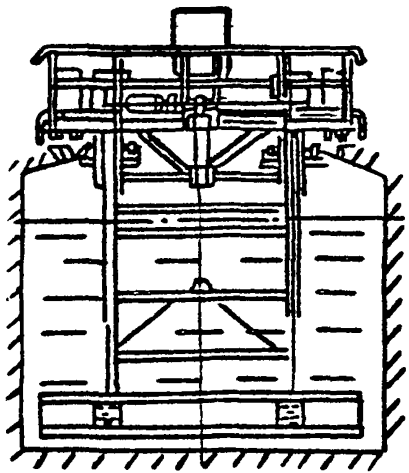
МАШИНА ДЛЯ ВЫГРУЗКИ ШЛАМА 2652 МВШм

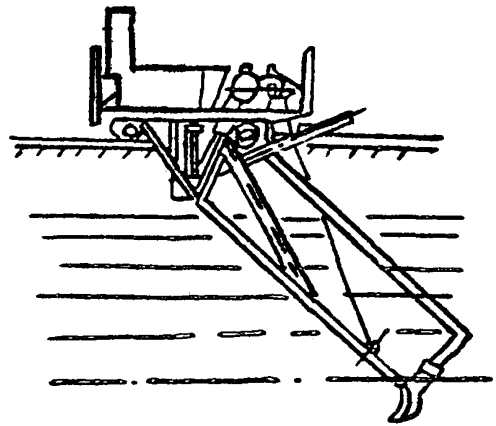
Предназначена для сгребания шлама, осевшего в бассейне, к приямку, из которого пульпа удаляется насосами.

Машина выпускается в климатическом исполнении У категории I по ГОСТ I5I50-69.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч, расчетная	I5
Скорость движения, м/с, расчетная:	
рабочего хода	0,07; 0,II
холостого хода	0,2I
Скорость подъема и опускания скребка, м/с, расчетная	0,22
Колея тележки, мм	4500 ± 3
Механизм передвижения машины:	
привод	электрический, трехскоростной
мощность, кВт	4,0; 4,5; 5,7
Механизм подъема скребка:	
привод	электрический
привод, кВт	5,5
Габаритные размеры, мм	6425x5I00x3I35
Масса без балласта, кг	8000
Масса с балластом, кг	I0200
Оптовая цена, руб.	5640
Изготовитель	Ново-Горловский машзавод (338013, г.Горловка Донецкой обл., ул.Щукина, I2)





Машина для выгрузки шлама 2652-МВШи

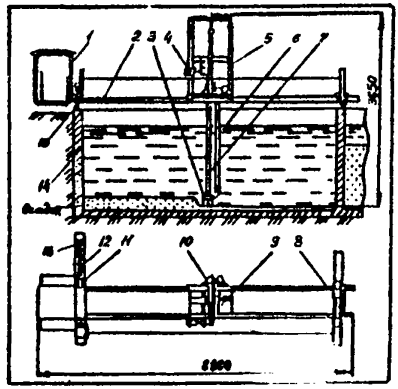
УСТАНОВКА УВО-I ДЛЯ ВЫГРУЗКИ ОСАДКА ИЗ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ОТСТОЙНИКОВ

Предназначена для выгрузки и транспортирования осадка из горизонтальных отстойников.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность (по пульпе), $м^3/ч$	до 50
Средняя консистенция пульпы (по объему) Т:Ж	I:2
Максимальная высота подъема рабочего органа, м	I,45
Скорость передвижения тележки копра, м/с	0,05I
Ход гидроцилиндра передвижки вдоль отстойника, мм	725
Электродвигатель привода рабочего органа:	
мощность, кВт	7,5
частота вращения вала, $мин^{-I}$	970
Электродвигатель привода подъема рабочего органа:	
мощность, кВт	I,I
частота вращения вала, $мин^{-I}$	920
Электродвигатель привода передвижения тележки копра:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения вала, $мин^{-I}$	675
Электродвигатель привода гидропередвижчика:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения вала, $мин^{-I}$	675
Напряжение, В	380
Габаритные размеры, мм	8800 х 2920 х 2550
Масса, кг	I900
Разработчик	ВНИИОСуголь (6I4600, г.Пермь, ул.Островского,60)

Установка УВО-I состоит из кабины оператора I, мостовой рамы 2, шнеко-турбинного насоса 3, механизма подъема 4, направляющих копра 5, пульпопровода 6, дистанционного приводного вала 7, ведомой каретки 9, фланцевого электродвигателя I0, ведущей каретки II, гидродомкрата I2, захвата I3, секций отстойника I4 и рельсов I5.



Установка УВО-I для выгрузки осадка из горизонтальных отстойников

ШЛАМООЧИСТИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА УВ-I

Предназначена для механизации технологического процесса по забору и транспортированию шлама из осветляющих ототойников.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расчетная производительность по шламу, т/ч	II,5
Напор, м	25
Ширина захвата забоя, мм	3500
Глубина разработки забоя, мм	I500
Установленная мощность, кВт	I5
Габаритные размеры, мм	3200xI000xI300
Масса, кг	I750
Стадия освоения	рекомендован к серийному производству
Разработчик	НПО "Углемеханизация"

Установка состоит из передвижного шламоочистителя, гидротранспортной системы, системы управления и натяжного устройства.

УГОЛЬНЫЕ АБРАЗИВОСТОЙКИЕ НАСОСЫ ТИПА УА

Предназначены для перекачивания шламовых, грунтовых вод.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	УАI70/40	УА350/40	УА450/67	УА700/40	УА900/67
Подача, $м^3/ч$	I70	350	450	700	900
Напор, м	40	40	67	40	67
Плотность гидросмеси, $кг/м^3$	II00-2200		I000 - I3000		
Частота вращения, $мин^{-1}$	I450	965	965	965	965
Разработчик	УкрНИИуглеобогащение (348OI6,г.Луганск, ул.Советская,6I)				

В угольных абразивостойких насосах типа УА предусмотрен вариант двухкорпусного исполнения с комбинированным экопеллерно-сальниковым уплотнением вала.

Внутренний корпус и рабочее колесо насоса могут быть выполнены из износостойкого сплава, резины и других футеровочных материалов. Насосы имеют более пологую напорную характеристику и более широкую (I,5-2 раза) рабочую часть характеристики, чем существующие. Срок службы у них в 4-5 раз больше и на 20-30% снижен расход электроэнергии.

5. СУШКА

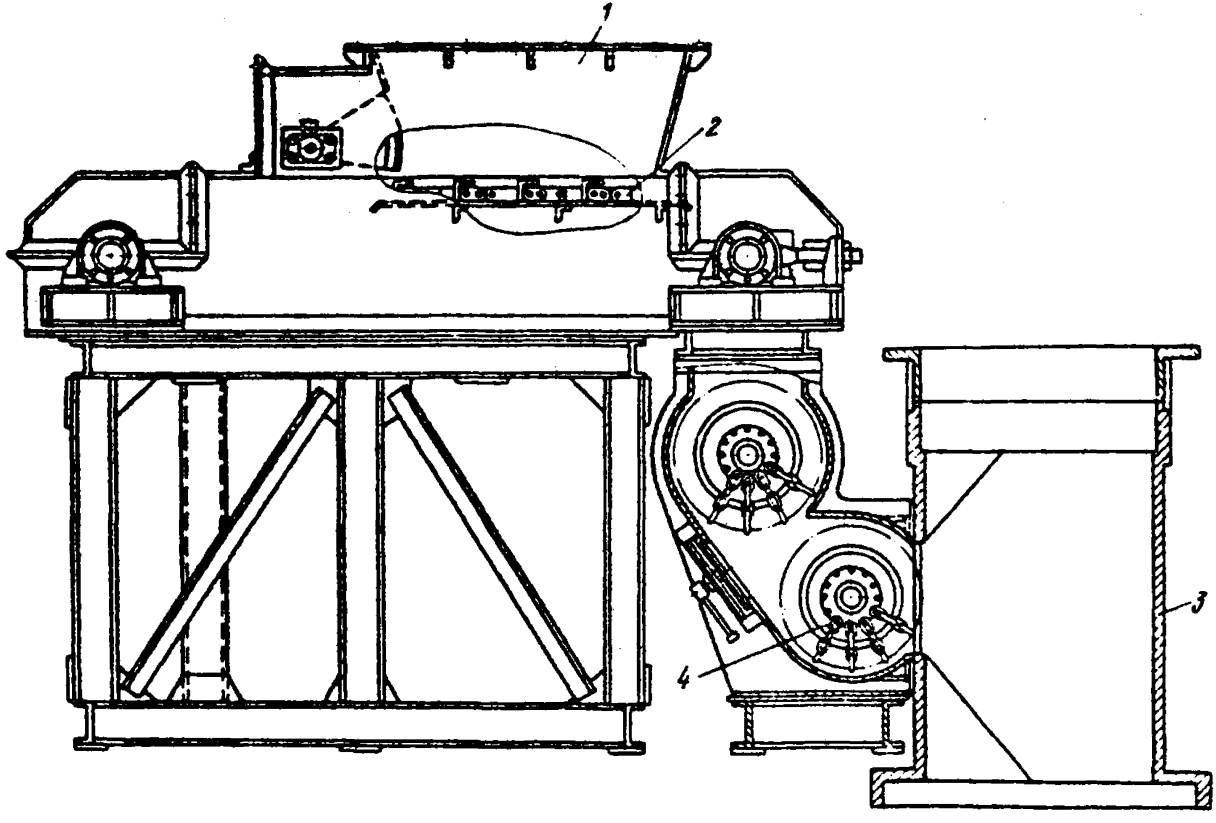
УЗЕЛ ЗАГРУЗКИ ТРУБЫ-СУШИЛКИ УЗТ

Предназначен для равномерной подачи исходного материала в трубы-сушилки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	УЗТ-9	УЗТ-II
Производительность, т/ч	45 - I20	50-I50
Скорость движения скребковой цепи, м/с	0,I5	0,2
Конвейер, мм:		
длина по осям звездочек	2727	2720
ширина	I000	I200
Цепной забрасыватель:		
диаметр, мм	500	
частота вращения ротора, $мин^{-I}$:		
верхнего	265	
нижнего	365	
Габаритные размеры, мм	4900х2955х3053	5405х3I00х3320
Масса, кг	9930	I2000
Изготовитель	Карагандинский машзавод № 2 им. А.Я.Пархоменко (470042, г.Караганда, Космонавтов, Ia)	

Узел для загрузки трубы-сушилки состоит из бункера I, скребкового питателя 2, цепного забрасывателя 4, трубы-сушилки 3 с толщиной стенки 40-60 мм.



Узел загрузки трубы-сушилки

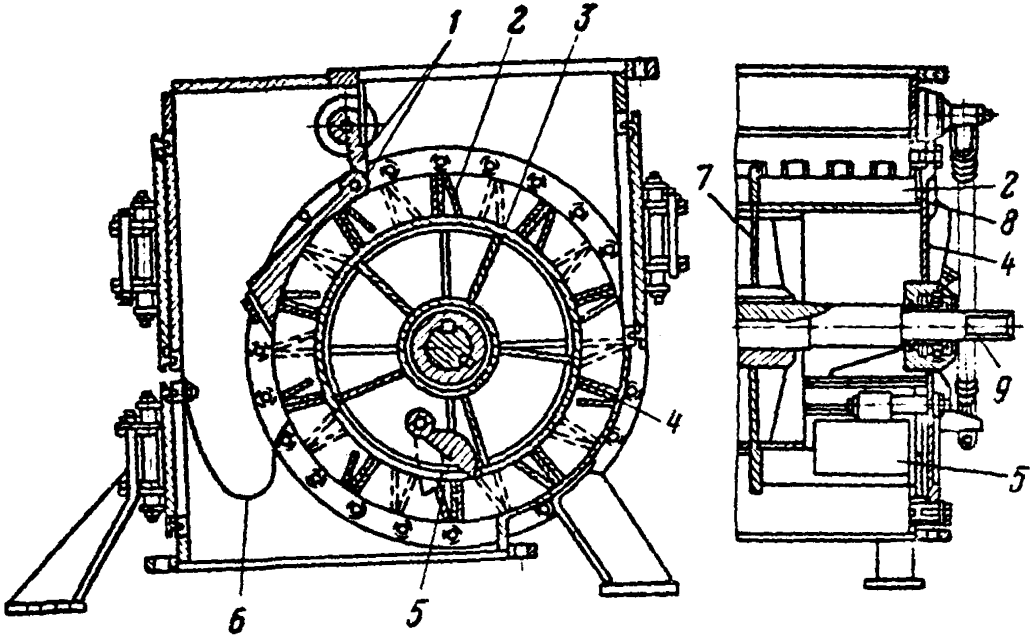
СКРЕБКОВО-БАРАБАННЫЕ ПИТАТЕЛИ ТИПА СБП

Предназначены для герметизации узлов разгрузки труб-сушилок и других сушильных установок, выгрузки из пылеуловителей высушенного продукта и предотвращения выхода взрывных газов через нижнее окно разгрузки в помещения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	СБП125	СБП250	СБП350
Производительность по питанию, т/ч	125	250	350
Частота вращения ротора, не более, мин$^{-1}$	31	36	42
Влажность продуктов питания, %	5-12	5-12	5-12
Номинальная мощность двигателя, кВт	10	17,5	24
Установленный срок службы, не менее, лет	5	5	5
Установленный расход электроэнергии, не более, кВт/т	0,08	0,07	0,07
Присос воздуха при работе под нагрузкой, %	1,0	1,0	1,0
Размеры приемного окна, не более, мм:			
длина	1000	1000	1000
ширина	500	750	900
Высота скребка, не более, мм	105	125	125
Габаритные размеры, мм	3000х х1250х1150	3050х х1600х1400	3100х х1800х1700
Стадия освоения	Опытные образцы		
Изготовитель	Каршинский рудоремонтный завод (624480, г. Каршинок Свердловской обл.)		

Скребковый барабанный питатель состоит из откидного устройства 1, скребков 2, стола 3, корпуса 4, била 5, воздухонепроницаемого фартука 6, диска 7, кольца 8 и вала 9.



Скребково-барабанный питатель

6. ПОГРУЗКА ПРОДУКТОВ ОБОГАЩЕНИЯ

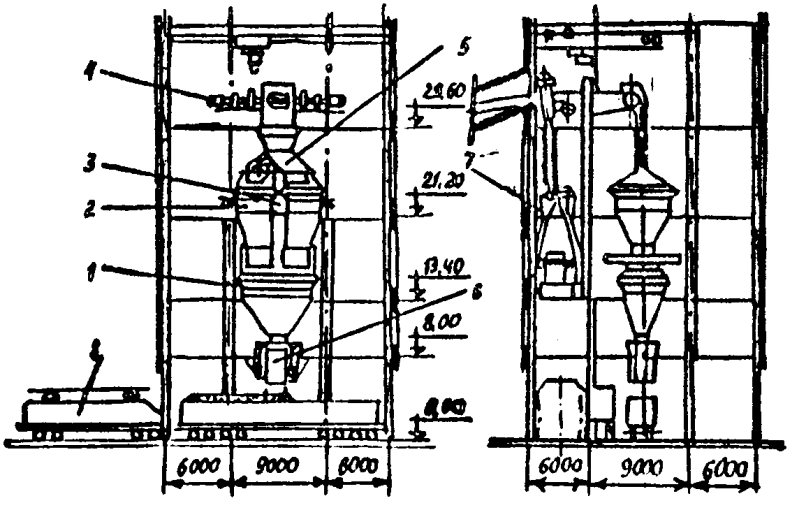
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ УГЛЕПОГРУЗОЧНЫЙ КОМПЛЕКС П-4В

Предназначен для погрузки рядового угля, концентратов и отсевов в железнодорожные полувагоны непрерывно движущегося состава с весовой дозировкой и насыпной плотностью выше 0,9 т/м^3.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность погрузки, т/ч	до 4000
Наибольший предел взвешивания (НПВ),т	80
Сечение выходного отверстия подвижного желоба, мм	I700 x 2200
Максимальный ход подвижного желоба, мм	I880
Сила тяги при трогании с места, кН	360
Регулируемая скорость в рабочем режиме, м/с	0,06-0,4
Скорость движения ленты, м/с	2,0
Держатель техдокументации	УкрНИИпроект (252001, г.Киев - I, ул.Ленина, 4)

Углепогрузочный комплекс состоит из накопительного бункера I, двух весовых бункеров 2, весодозирующей системы 3, ленточного конвейера 4, распределительного устройства 5, погрузочного устройства 6, системы отбора и обработки проб 7, аппаратуры управления и электротягача 8.



Углепогрузочный комплекс П-4В

УГЛЕПОГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО УП-Р

Предназначено для погрузки рядовых углей, концентратов, отсевов и промпродуктов в разнотипные железнодорожные полувагоны с дозировкой по массе на платформенных весах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	до I200
Скорость перемещения распределителя, м/с	0,267
Тяговое усилие на барабане распределителя, Н	I0600
Угол отклонения от вертикальной оси поворотного желоба, рад.:	
рабочее положение	± 0,7
нерабочее положение	I,0
Скорость поворота желоба, м/с	0,3
Установленная мощность, кВт	I0,2
Габаритные размеры, мм	5560 х 7540 х 4I0
Масса, кг	I45000
Разработчик	УкрНИИпроект (252001,г.Киев-I,ул.Ленина, 4)
Изготовитель	Опытно-экспериментальный завод института "УкрНИИпроект"

УП-Р состоит из рамы опорной, распределителя потока с приводом левого или правого вращения, барабана, желоба неподвижного, лотка с двумя приводами ПВМ и электрооборудования.

Управление устройством производится с пульта управления дистанционно.

ВЕСЫ ВАГОННЫЕ

Предназначены для взвешивания железнодорожных полувагонов.

Наименование	Тип	Наибольший предел взвешивания, кг	Завод-изготовитель
Платформенные	4I30ПI00	I00000	Одесский тяжелого весостроения им.П.Старостина
Рычажные циферблатные	РС-I-I50Ц I3ВI	I50000	Армавирский тяжелого весостроения
	5045РС--200ДЦ24В	200000	
	Т675П200		
Электронно-тензометрические для взвешивания в движении	I959ТС--200В	200000	Одесский тяжелого весостроения им. П.Старостина
	I99ITC-300B	300000	

ВЕСЫ ВАГОНОТОЧНЫЕ

Рычажные скальные	РС-5ШI3	5000	Кокчетавский приборостроительный
	РС-I0ШI3	I0000	
Рычажные циферблатные	7009РС-5ЦД2Н	5000	

УРАВНИТЕЛЬНАЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛОЩАДКА ПУР

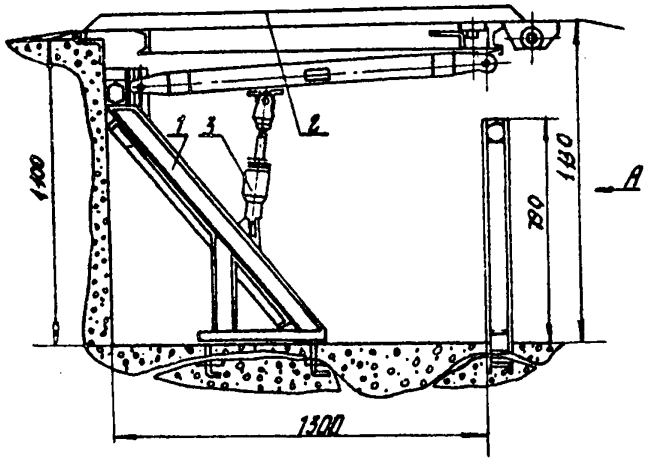
Предназначена для создания транспортного перехода между рампой высотой 1100 мм и кузовом автомашины при погрузочно-разгрузочных работах.

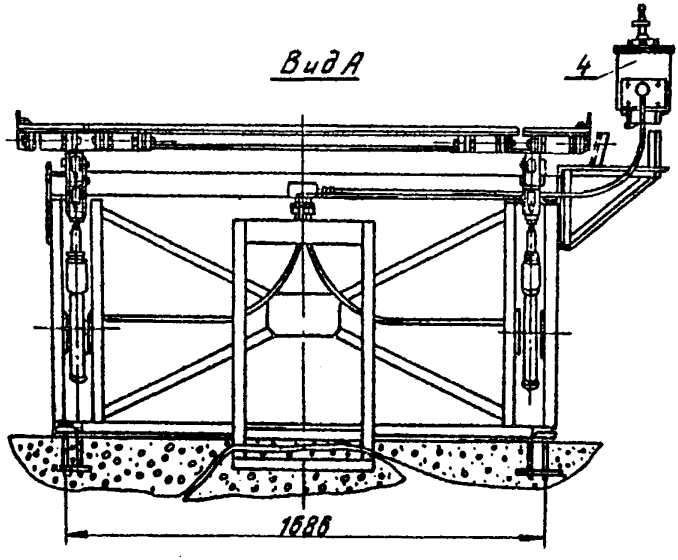
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	3
Максимальная высота подъема платформы, мм	1915
Ширина участка платформы, входящего в кузов машины, мм:	
минимальная	1000
максимальная	2000
Размер поворотной платформы, мм	2000 х 2000
Габаритные размеры, мм	2100 х 2000 х 1130
Масса, кг	600
Изготовитель	Свердловский завод торгового машиностроения

Уравнительная поворотная площадка состоит из рамы 1 (закрепленной на рампе), поворотной платформы 2, гидроцилиндров 3 и гидравлического насоса 4. Подъем и поворот площадки, когда она не нагружена, производится при помощи гидросистемы. Платформа опускается путем нажатия на педаль насоса 4. В рабочем положении платформа одной кромкой опирается на рампу, другой - на пол кузова автомобиля.

Площадка выполнена в двух вариантах: встраиваемая в автомобильную рампу и консольно пристраиваемая к рампе.





Уравнительная поворотная площадка ПУР

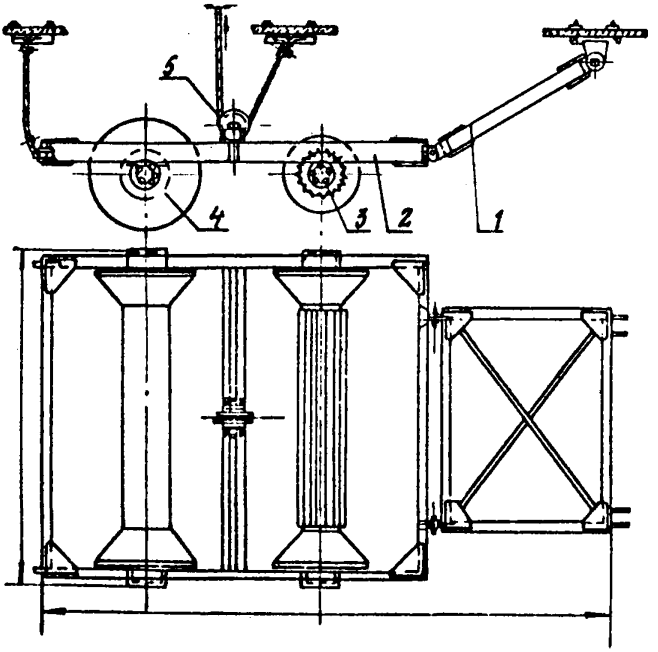
РАЗРАВНИВАТЕЛЬ УГЛЯ В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПОЛУВАГОНАХ

Предназначен для уплотнения и разравнивания угля в железнодорожных полувагонах с целью уменьшения потерь при транспортировке. Разравниватель устанавливается над железнодорожной колеей пункта погрузки угля.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр зубчатого барабана, мм	480
Диаметр гладкого барабана, мм	500
Масса, кг	2800
Изготовитель	РМЗ ПО "Луганскуглеобогащение" (348023, г. Луганск, ул.Кирова,49)

Разравниватель угля в железнодорожных полувагонах представляет собой две шарнирно соединенные между собой металлоконструкции I и 2, одна из которых служит для крепления двух разравнивающих барабанов- ребристого 3 и гладкого 4. Положение разравнивающего устройства регулируется с помощью лебедки и каната, переброшенного через блок 5.



Разравниватель угля в ж.в. полувагонах.

УСТАНОВКА ДЛЯ РАЗРАВНИВАНИЯ И УПЛОТНЕНИЯ УГЛЯ В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПОЛУВАГОНАХ

Предназначена для уплотнения и разравнивания угля в железнодорожных полувагонах с целью уменьшения потерь при транспортировании угля. Каток-уплотнитель, закрепленный на специальных опорах, устанавливается на выходе груженых полувагонов из-под погрузочных бункеров.

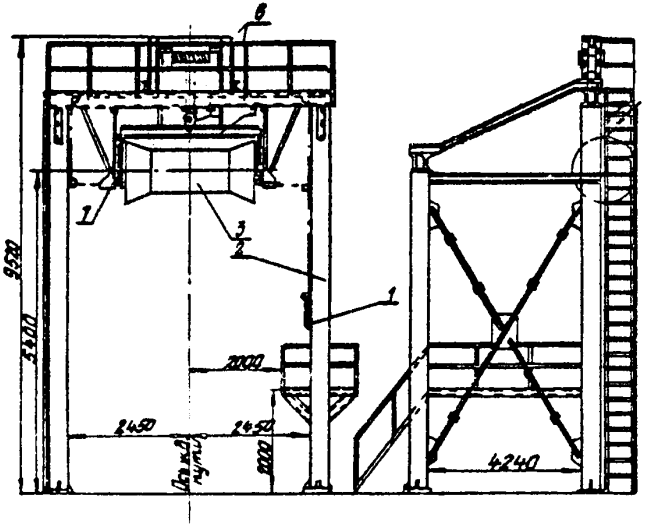
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Общая длина, мм	2650
Длина цилиндрической части, мм	I590
Длина конусных концов, мм	530
Разработчик	Новосибирский институт инженеров железнодорожного транспорта

Установка для разравнивания и уплотнения угля в железнодорожных полувагонах состоит из рабочего органа - катка-уплотнителя 3, траверсы 5 с блоком 4, четырех опор 2, соединенных рамами, электротельфера 6, грузоподъемностью 5т, стопорного устройства 7 и электрической системы дистанционного управления.

Каток состоит из цилиндрической части и конусных концов с углами 20-25^{0} и образующей цилиндра. Для обеспечения массы катка-уплотнителя пустотелый его барабан заполняется балластом.

В нерабочем положении каток-уплотнитель удерживается стопорным устройством 7, укрепленным на раме. Конструкция замка позволяет автоматически запирать каток при его подъеме. Закрываются замки механически при помощи ручной лебедки I.



Установка для разравнивания и уплотнения угля в ж.д. вагонах

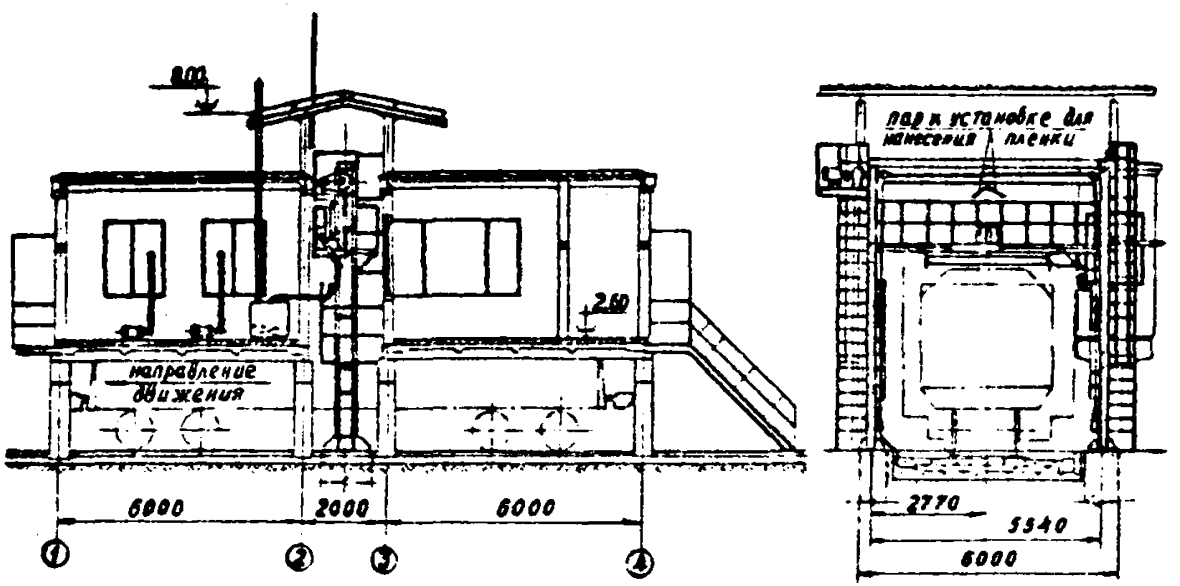
УСТАНОВКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЗАЩИТНОЙ ПЛЕНКИ НА ПОВЕРХНОСТЬ ПОГРУЖЕННОГО В Ж.Д. ПОЛУВАГОНЫ УГЛЯ МЕЛКИХ КЛАССОВ

Предназначена для нанесения водомазутной эмульсии (пленки) на погруженный в ж.д. полувагоны уголь мелких классов после предварительной укатки с целью предотвращения его потерь при перевозке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Режим работы установки:		
число рабочих дней в году	365	
число рабочих смен	3	
Количество обрабатываемых полувагонов в сутки, шт.	250	400
Емкость для хранения мазута, $м^3$	I00	200
Максимальный расход:		
мазута, кг/т	0,8	
пара, т/ч	4,3	
воды, $м^3/ч$	6,69	7,44
Температура мазутной эмульсии, ^0C	85	
Давление водомазутной смеси, ати	0,5	
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	I79	
Разработчик	Институт "Гипрошахт", ИГИ (I9I0II, г.Ленинград, канал Грибоедова, 6/2I)	

Комплексная установка для нанесения защитной пленки состоит из односторонней железнодорожной эстакады на две цистерны со сливными устройствами, нулевой (приемной) емкости, резервуаров для хранения мазута, мазутонасосной, устройства для нанесения пленки с пунктом оператора и насосной переливов эмульсии.



Установка для нанесения защитной пленки на поверхность погруженного в ж.д. вагоны угля мелких классов

УСТАНОВКА ПРОФИЛАКТИКИ ПОЛУВАГОНОВ И ПОТОКА УГЛЯ

Предназначена для обработки полувагонов и потока угля жидкими ниогрином и северином.

Разработчик НИИОГР
(454073, г.Челябинск, пр.им.Ленина,83)

Установка для профилактики полувагонов и потока угля состоит из бака с насосами, двух линейных трубопроводов, лотка, гидро- и электрооборудования.

Лоток представляет собой устройство, состоящее из двух стенок, днища и оси для установки опоры на погрузочном пункте. На поверхности лотка 4 в шахматном порядке расположены плужковые рассекатели 3, а под ними расположены распыливающие форсунки 2, соединенные через отверстия в лотке единым коллектором I. 5 - поток угля.

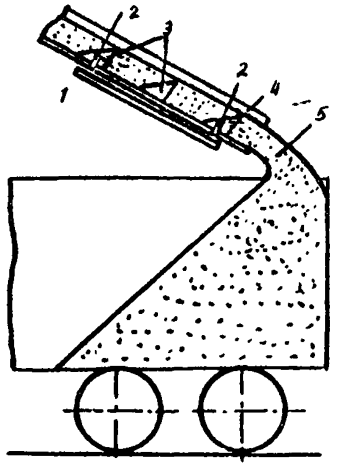


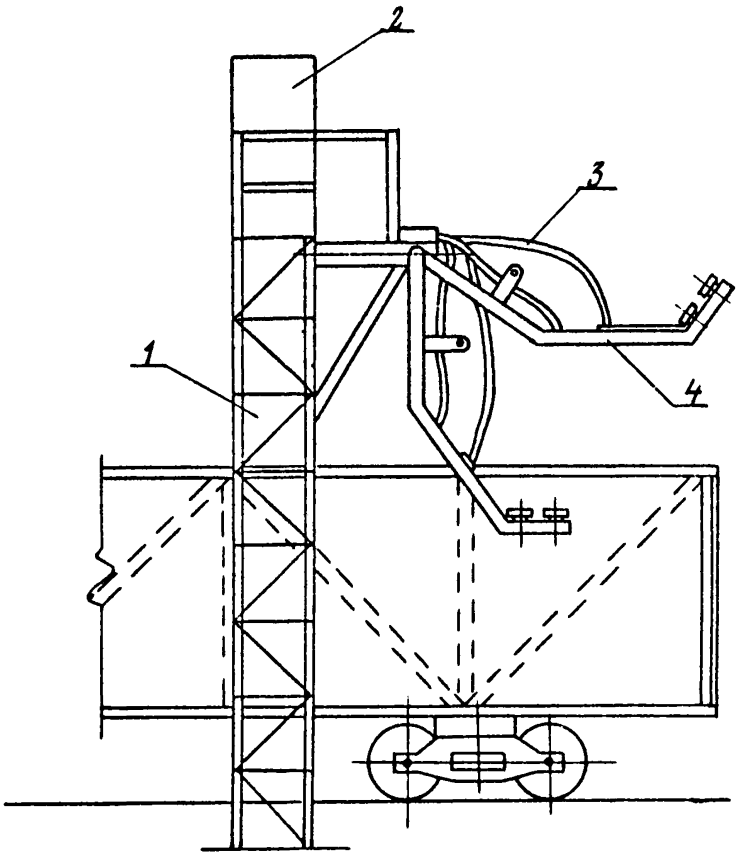
Схема лотка с распыливающим устройством

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ УСТАНОВКА ПРОФИЛАКТИКИ ПОЛУВАГОНОВ ОТ ПРИМЕРЗАНИЯ УГЛЯ

Предназначена для приема и обработки полувагонов жидкими ниогрином и северином. Обработка происходит при движении вагона.

Разработчик — НИИОГР (454073, г.Челябинск, пр.им.Ленина,83)

Автоматизированная установка профилактики полувагонов состоит из металлоконструкции I, промежуточной емкости 2 с насосом для подачи профвещества к распыливающему устройству в виде коллектора 4 с форсунками, гидропривода 3 подъема и опускания коллектора.



Установка профилактики полувагонов

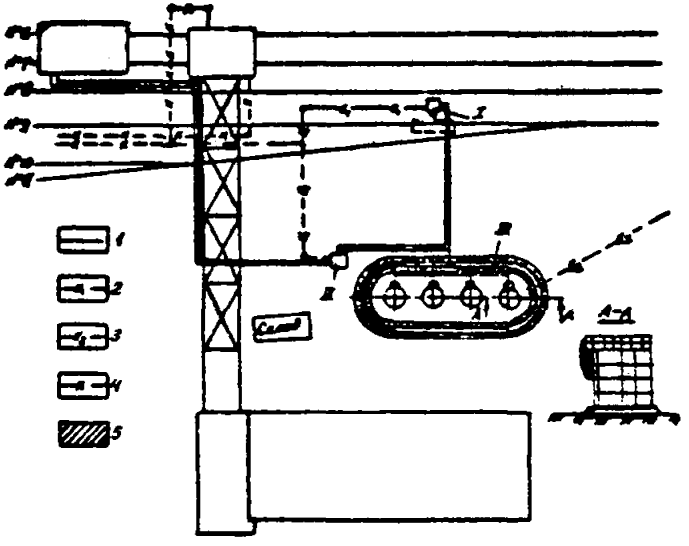
УСТАНОВКА ПО НАНЕСЕНИЮ ПЛЕНКИ (ПРОСКАН)

Предназначена для предотвращения выдувания угля из железнодорожных вагонов при транспортировании.

Разработчик техдокументации — Проектно-конструкторское бюро объединения "Кузбассуглеобогащение"

Установка по нанесению пленки ("Проскан") состоит из технологического трубопровода I, бытовой канализации 2, дождевой канализации 3, существующей канализации 4 и дождеприемного колодца 5.

Затраты на строительство установки для обработки углей "Проскан" составляют около 80 тыс.руб.



Установка по нанесению пленки (Проскан)

ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ СРЕДСТВО ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СМЕРЗАНИЯ И ПОТЕРЬ УГЛЯ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

Предназначено для нанесения профилактического средства в виде защитной пленки на поверхность загруженного в железнодорожные полувагоны угля.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профилактическое средство	– жидкость темного цвета и повышенной вязкости, практически не токсична, пожаро- и взрывобезопасна, не имеет резкого неприятного запаха.
Температура застывания, °С	28
Разработчик	УкрНИИуглеобогащение (348016, г. Луганск, ул. Советская, 61)
Изготовитель	Рубежанский химический комбинат

НОВОЕ ГИДРОФОБНОЕ СРЕДСТВО ГФП-88

Предназначено для покрытия внутренних поверхностей транспортных емкостей.

Гидрофобное средство представляет собой смесь жидких углеводородов и специальной добавки на основе активизированного концентрата ВЗМ-МЛ-I с растворенной присадкой.

Оно наносится на тщательно очищенную поверхность транспортных емкостей. При этом расход смеси составляет 0,I5-0,2 л/м^2. При последующих обработках емкостей исключается необходимость механической очистки поверхности, а расход смеси при этом снижается до 0,I-0,I5 л/м^2.

В результате применения гидрофобного покрытия заполнение транспортных сосудов повышается до 90-98%, при этом необходимость в последующей обработке внутренней поверхности сосуда наступает после 20-25 циклов погрузки-разгрузки, что существенно увеличивает эффективность работы транспортного оборудования.

Держатель техдокументации — Средазниипроцветмет, лаборатория геомеханики (700000, г.Ташкент, ул. Пушкина, 59)

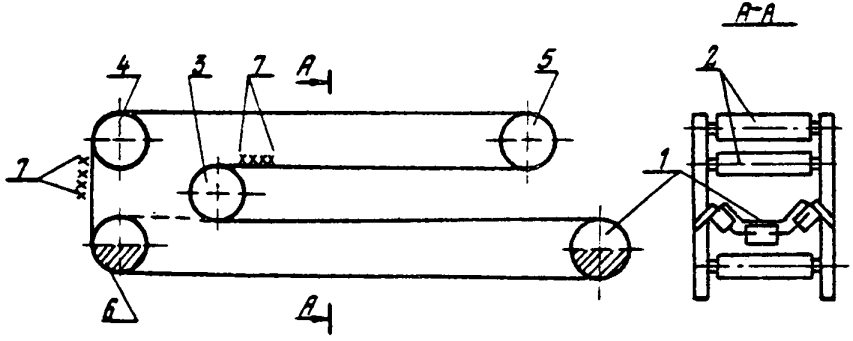
7. ТРАНСПОРТ

СПОСОБ ЗАМЕНЫ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Предназначен для быстрой замены грузонесущей ленты конвейера, поскольку все вспомогательные и подготовительные операции выполняются заблаговременно во время работы конвейера.

Разработчик — ПО "Южкузбассуголь" (653013, г.Прокопьевск Кемеровской обл., ул.Мельничная, 13)

Конвейерную ленту заменяют следующим образом. Вдоль конвейера над грузовой ветвью I на определенном расстоянии один от другого устанавливают дополнительные ролики 2 и отклоняющие барабаны 3, 4, 5, на которые размещают новую ленту необходимой длины. Старую ленту разрезают у приводного барабана 6, и конец ее верхней ветви соединяют с помощью скоб 7 с ветвью новой ленты, расположенной на нижних дополнительных роликах. Конец холостой ветви конвейерной ленты соединяют с верхней ветвью новой ленты у отклоняющего барабана 4. В результате старая и новая ленты образуют замкнутое полотно. Чтобы поменять их местами, включают привод конвейера и после перегона ленты разъединяют, после чего концы новой ленты соединяют между собой путем вулканизации.



Способ замены конвейерной ленты.

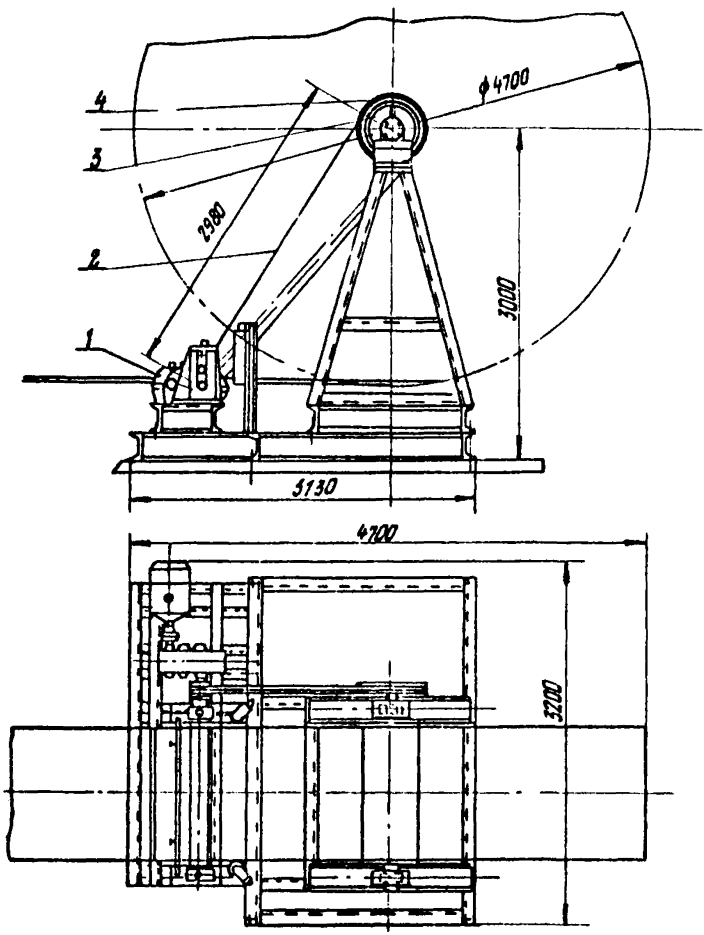
ЗАКАТНО-РАСКАТОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЗАМЕНЫ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ШИРИНОЙ 1200 мм

Предназначен для монтажа новой ленты на мощных конвейерах строящихся предприятий и замены старой в процессе эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двухвалковый каландр:	
Электродвигатель:	А02-62-4
мощность, кВт	17
частота вращения, $мин^{-1}$	1450
Редуктор:	Ц2-300
передаточное число	40
тяговое усилие, кГс	4900
Скорость движения ленты, м/с	0,285
Диаметр бухты, мм	4700
Длина наматываемой в бухту ленты, м	400
Ширина ленты, мм	1200
Масса ленты, кг	21000
Габаритные размеры станка без бухты (с бухтой), мм	3200(4700)х3200х3300(5400)
Масса станка без бухты (с бухтой), кг	2800(23800)
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	2,5
Калькодержатель чертеж 3291-13705	институт "Механобр" (199026, г.Ленинград, 21 линия, д.8а)

Закатно-раскаточный станок для замены конвейерных лент состоит из двухвалкового каландра 1, клиноременной передачи 2, барабана 3 и фрикционной муфты 4.



Закатно-раскаточный станок для замены конвейерных лент шириной 1200 мм

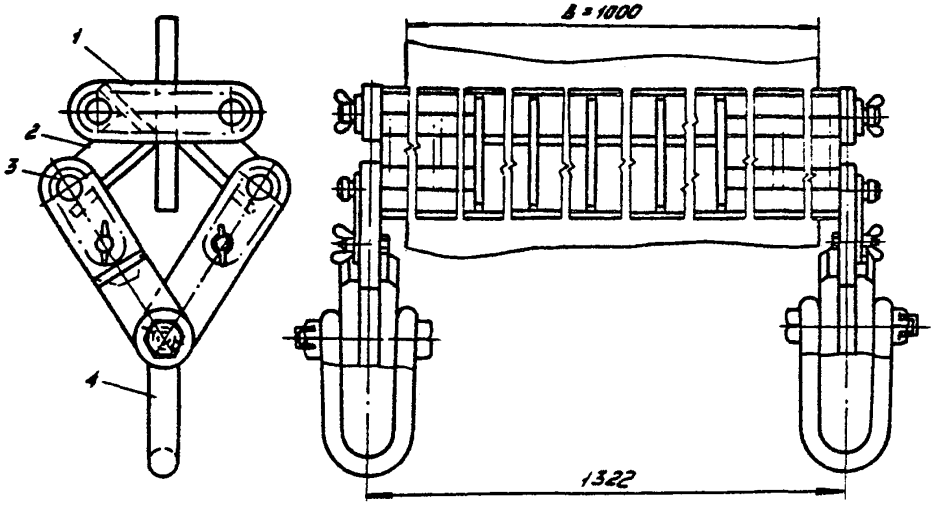
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СТЯЖКИ ЛЕНТ КОНВЕЙЕРОВ ШИРИНОЙ 1000 мм

Предназначено для стяжки ленты после навески ее на конвейере перед стыковкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Габаритные размеры:	
ширина, мм	1450
Масса, кг	113
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	0,1
Калькодержатель чертеж 3291-6367	Институт "Механобр" (199026, г.Ленинград, 21 линия, д.8а)

Приспособление для стяжки лент конвейеров состоит из серьги 1, рычага 2, серьги 3 и пружины 4.



Приспособление для стяжки лент конвейеров шириной 1000 мм.

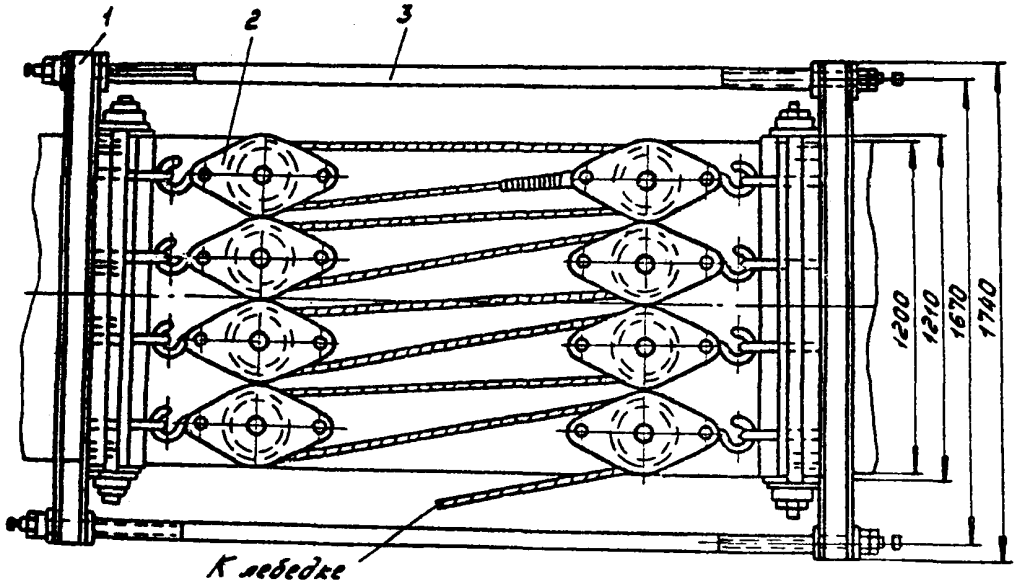
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СТЯЖКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ШИРИНОЙ 1200 ММ

Предназначено для стяжки лент на конвейерах с относительно большой длиной (более 1000 мм) трассы перед последней стыковкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Привод для стяжки	лебедка ЛРПМ
Тяговое усилие, кГс, не более	980
Общее усилие, создаваемое приспособлением для стяжки конвейерных лент, кГс, не более	9800
Толщина захватываемой ленты, мм	30
Габаритные размеры, мм	3800х1740х400
Масса, кг	690
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	0,45
Калькодержатель чертеж 3291-14015	Институт "Механобр" (199026, г.Ленинград, 21 линия, д.8а)

Приспособление для стяжки конвейерных лент состоит из клиновых захватов 1, полиспастов 2 и шпилек 3, устанавливаемых после стяжки для фиксации перед стыковкой.



Приспособление для стяжки конвейерных лент шириной 1200мм

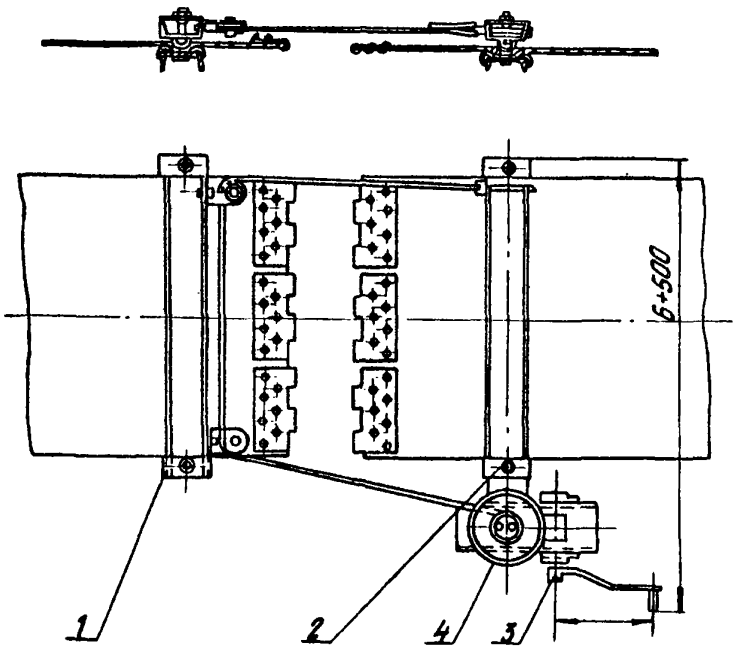
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СТЯГИВАНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ПРИ СШИВКЕ

Предназначено для стягивания конвейерных лент при сшивке или вулканизации.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	I500
Диаметр каната, мм	II
Канатоемкость барабана, м	I2
Плечо рукоятки, мм	300
Привод	ручной
Максимальная ширина стягиваемой ленты, мм	I200
Масса, кг	77,0
Изготовитель	ПО "Челябинскуголь" Копейский РМЗ (456602, г.Копейск Челябинской обл.)

Приспособление для стягивания конвейерных лент при сшивке состоит из двух зажимов I и 2, на одном из которых установлен червячный редуктор 3, а на другом - два ролика, которые огибаются канатом, наматывающимся на барабан 4 лебедки.



Приспособление для стягивания конвейерных лент при сшивке.

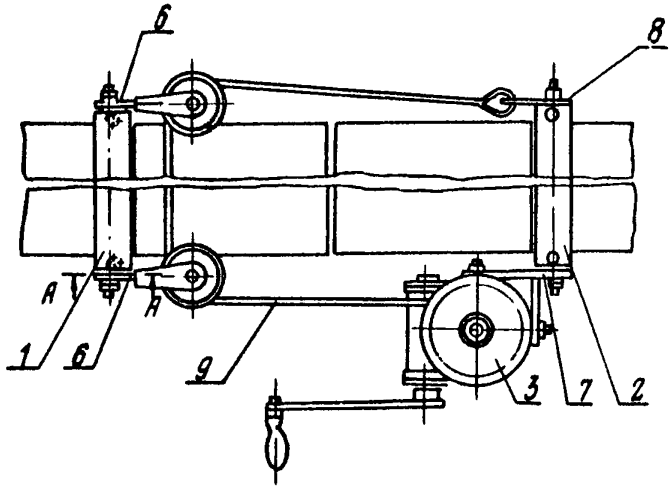
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СТЯГИВАНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Предназначено для стягивания конвейерных лент при сшивке или вулканизации.

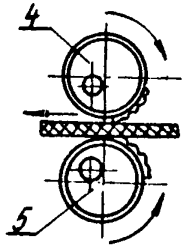
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	I000
Диаметр каната, мм	5,6
Канатоемкость барабана, м	I2
Привод лебедки	ручной
Максимальная ширина стягиваемой ленты, мм	I200
Масса, кг	55
Максимальная масса составной части, кг	I2,5
Изготовитель	Моспинский РМЗ ПО "Донецкуглеобогащение" (340901, г.Моспино Донецкой обл.)

Приспособление для стягивания конвейерных лент состоит из двух самозажимаемых балок I,2 и ручной лебедки 3. Первая балка состоит из двух эксцентричных роликов 4 и 5, соединенных между собой с двух сторон серьгами блоков 6. Ролики второй балки соединяются кронштейном 7 лебедки и крюком 8. Концы конвейерной ленты, зажатые между роликами, стягиваются лебедкой посредством каната 9, переброшенного через блоки первой балки и закрепленного на крюке второй балки.



А - А



Приспособление для стягивания конвейерных лент.

ВУЛКАНИЗАТОР (ТЕРМОПЛИТА)

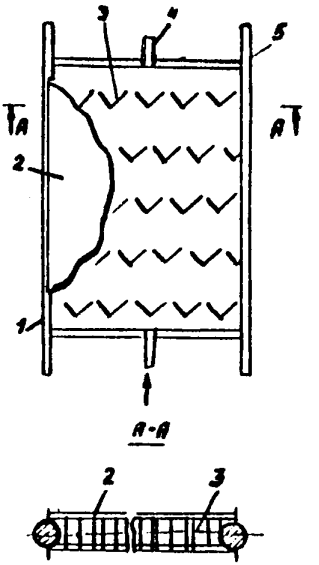
Предназначен для стыковки и ремонта конвейерных лент шириной до 1400 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление, МПа	0,8–1,2
Температура на рабочей поверхности вулканизации, °С	150–170
Габаритные размеры плит, мм	800 х 1430 х 26
Масса, кг:	
термоплиты	60
прижимной плиты	55
Стадия освоения	Опытный образец
Разработчик	Рязанская ГРЭС
Держатель техдокументации	ЦКБ Союзэнергоремонт (119136, Москва, 3-й Сетуньский пр., 10)

Вулканизатор состоит из двух примыкающих непосредственно к стыку термоплит и одной прижимной плиты, закладываемой между нижними стяжными балками и нижней термоплитой. Терморегулирующей прокладкой служит листовой асбест толщиной 2 мм.

Термоплита состоит из прутковой рамы 1, листа 2, перегородки 3, патрубка 4 и ручки 5.



Вулканизатор - термоплита

ИНДУКЦИОННЫЙ ВУЛКАНИЗАТОР ВИГШ-I

Предназначен для стыковки и ремонта резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент шириной до 1200 мм методом горячей вулканизации в условиях, опасных по газу и пыли.

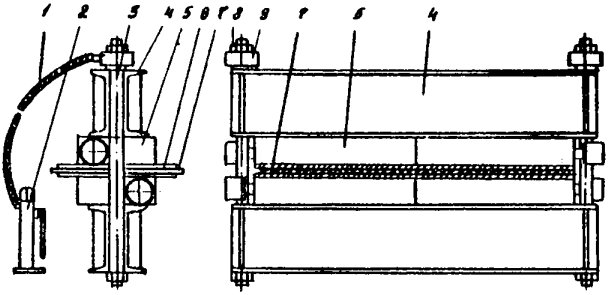
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина стыка, вулканизируемого за одну установку, мм	340-2150
Толщина стыка, мм	до 50
Угол установки вулканизатора к оси конвейерной ленты, град.	71,5-90
Температура на рабочей поверхности вулканизатора, ^{0}С	145 $\pm$ 8
Удельное давление на ленту, МПа	1,47 - 1,96
Мощность одного нагревателя, кВт	3,8
Напряжение, В	380, 660
Коэффициент мощности, не менее	0,6
Количество нагревателей, шт.	24
Исполнение по взрывозащите	РВ-3В
Масса нагревателя, кг	130
Масса нажимной балки, кг	120
Габаритные размеры, мм, не более	2900x2130x1056
Стадия освоения	опытная партия
Разработчик	Горнометаллургический институт, г.Коммунарск

В комплект индукционного вулканизатора входят маслопровод 1, гидронасос 2, стяжные шпильки 3, нажимные балки 4, индукционные нагреватели 5, стальные листы 6, ограничительные линейки 7, поджимные гайки 8 и гидрошайбы 9.

От количества нагревателей и различной их компоновки можно осуществлять стыковку и ремонт конвейерных лент шириной 800, 900, 1000 и 1200 мм.

Примечание: Брянковский РРЗ объединения Луганскуглеремонт осваивает выпуск переносного индукционного гидравлического шахтного вулканизатора ВИГШ-I, в котором склеивание лент будет осуществляться с использованием клея холодного отвердевания "Тип-Топ".



Индукционный вулканизатор ВИГШ-I

ВУЛКАНИЗАТОР-ПРЕСС ИНДУКЦИОННЫЙ ВПИ-I

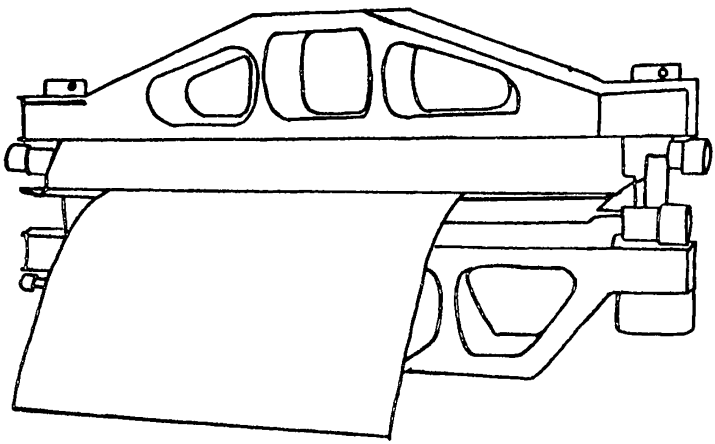
Предназначен для стыковки и ремонта резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент. Пресс переносной выполнен во взрывобезопасном исполнении.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина вулканизируемого стыка, мм	340-2040
Ширина стыка, мм не более	I200
Толщина стыка, мм не более	50
Давление на ленту, МПа	I,47
Температура рабочей поверхности, °С	I45±5
Количество нагревателей	24
Напряжение, В	660
Установленная общая мощность, кВт	70
Время нагрева, мин	25
Масса переносной части вулканизатора, кг	70
Разработчик	Коммунарский горно-металлургический институт (349I04, г.Коммунарск, Луганская обл., пр. Ленина, I6, кафедра ЭМА)
Изготовитель	Брянковский рудоремонтный завод объединения "Луганскуглеремонт" (349790, г.Брянка Луганской обл., ул. Щетинина, 7)

В вулканизаторе-прессе использован индукционный нагрев, что обеспечивает повышенную надежность и срок службы вулканизатора, а также высокую электро- и пожаробезопасность.

Блочность конструкции позволяет применять различную компоновку нагревательных блоков при стыковке и ремонте конвейерных лент различной ширины и способствует снижению трудоемкости при монтаже, демонтаже и транспортировании вулканизатора-пресса.



Вулканизатор-пресс индукционный ВПИ-I

ЭЛЕКТРОВУЛКАНИЗАТОРЫ ТИПА ЭВП

Предназначены для вулканизации стыков резиновых транспортерных лент с количеством прокладок от 2 до I2.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

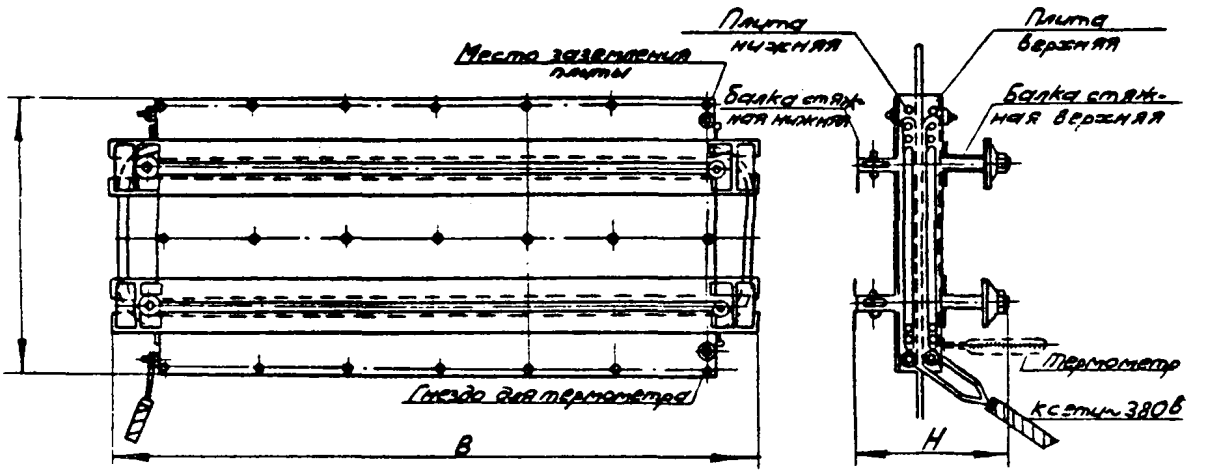
Тип	ЭВП-86	ЭВП-II	ЭВП-I3
Ширина стыкуемой ленты, мм	300-800	300-I000	300-I200
Потребляемая мощность, кВт	8,6	I0,8	I3,0
Напряжение питания, В		220/380	
Габаритные размеры, мм	650xII00x480	650xI320x480	650xI560x480
Масса, кг:			
общая	364	422	430
переносного элемента	I02	I27	I42
Изготовитель	Моспинский РМЗ ПО "Донецкуглеобогащение" (340901, г.Моспино Донецкой обл.)		

Электровулканизатор состоит из верхней и нижней нагревательных плит, двух стальных балок с откидными болтами. Вулканизируемый стык зажимается между верхней и нижней нагревательными плитами.

Нагревательный элемент выполнен из нихромовой проволоки и заведен в металлическую кассету из листовой жести. Кассеты закладываются в каморы плитн.

Подвод напряжения к нагревательным элементам осуществляется через шпильки, выведенные с торцевой стороны плиты.

Для контроля температуры нагревательных плит вулканизатор укомплектован ртутным термометром со шкалой 0 - I50^{0}С.



Электровулканизатор типа ЭВП

ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ АППАРАТ ТИПА ВА

Предназначен для стыковки и ремонта конвейерных лент шириной от 500 до I600 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

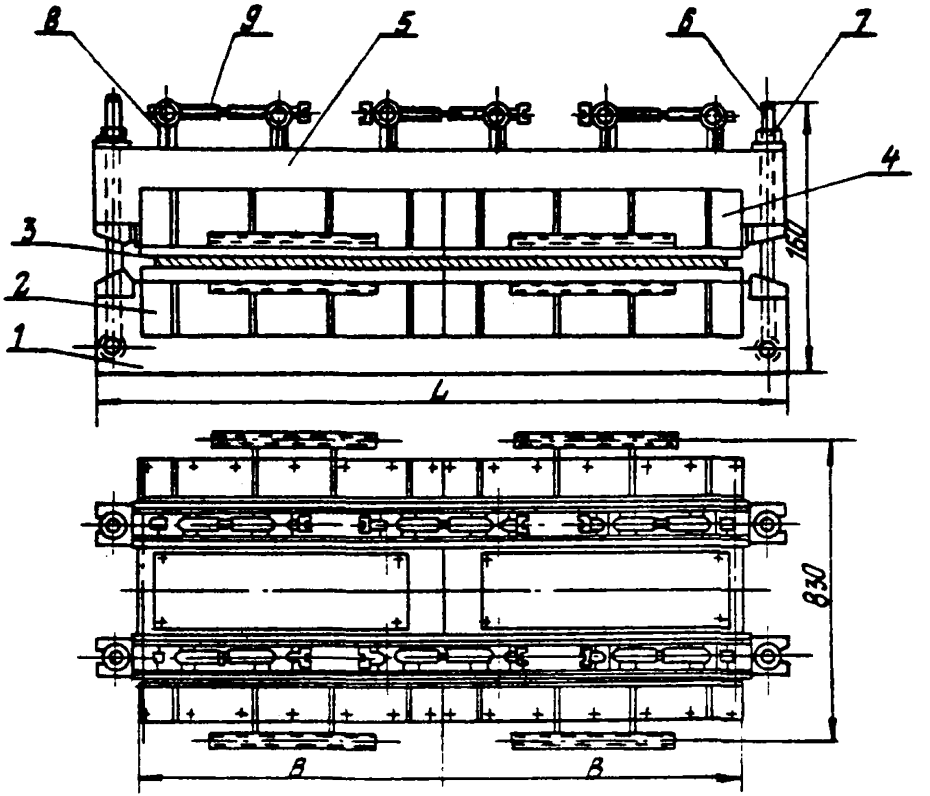
Тип	ВА-3
Ширина ленты, мм	I600
Длина траверсы, мм	I950
Число плит:	
В-850 мм	4
Масса аппарата, кг	7I5
Толщина ленты, мм	8 - 22
Напряжение сети, В	380
Время вулканизации, мин.	от I4 до 37
Температура, ^{O}C	от I40 до I55
Цена, руб.	I400
Изготовитель	РМЗ ПО " Луганскугле-обогащение" (348023, г. Луганск, ул.Кирова,49)

Основной частью вулканизационного аппарата является комплект нагревательных плит и траверс.

Число плит и длина траверс подбираются в зависимости от ширины вулканизируемой ленты.

На нижнюю траверсу I с набором нагревательных плит 2 укладывают подготовленную к вулканизации конвейерную ленту 3, на которую накладывают такой же набор нагревательных плит 4 и верхнюю траверсу 5. Затем траверсы с помощью откидных болтов 6 и гаек 7 стягиваются и зажимают ленту между нагревательными плитами.

После включения аппарата в сеть и прогрева ленты нагревательные плиты также стягиваются прижимами 8 и винтами 9.



Вулканизационный аппарат типа ВА.

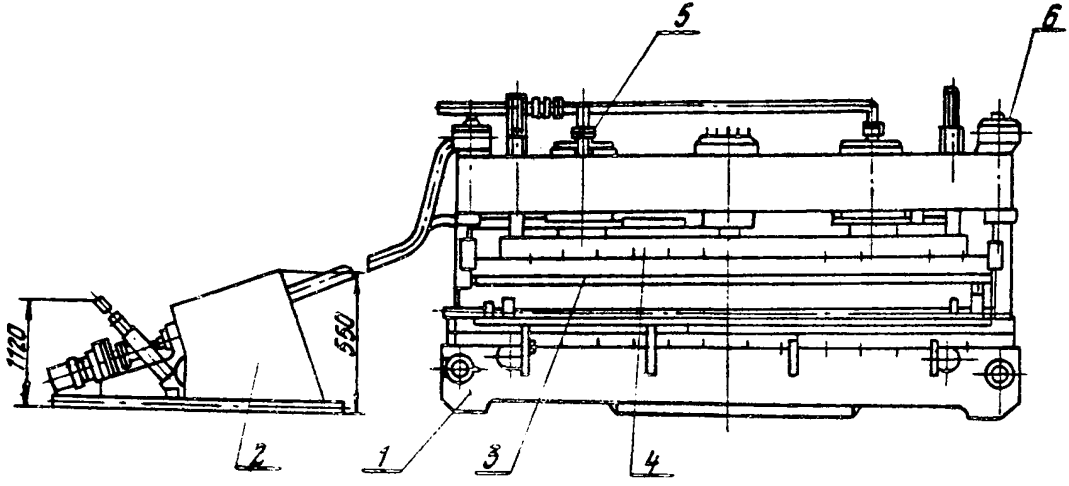
ВУЛКАНИЗАТОР ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШАХТНЫЙ ВІШІА

Предназначен для стыковки конвейерных лент методом горячей вулканизации.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная ширина ленты, мм	I200
Максимальное усилие пресса, кг	II0000
Удельное давление на ленту, кГс/см^2	I5
Максимальное рабочее давление в маслосистеме, кГс/см^2	285
Рабочая площадь плиты, мм	600хI200
Напряжение сети, В	380
Рабочая температура плиты, ^{0}С	I43
Время нагрева плиты до рабочей температуры, с	60
Габаритные размеры (без приставных столов), мм	I480х600х865
Масса, кг	I586
Изготовитель	Рутченковский РРЗ ПО "Донецкуглеремонт" (340011, г.Донецк)

Вулканизатор гидравлический шахтный состоит из станины I и ручного гидравлического насоса 2. На станине смонтированы нижняя 3 и верхняя 4 нагревательные плиты, рабочие цилиндры 5, откидные колонны 6. На нижнюю нагревательную плиту укладывается подготовленная к вулканизации конвейерная лента, на которую накладывается верхняя нагревательная плита. Затем плиты стягиваются и зажимают ленту. Нагревательные плиты электрические. В качестве нагревательных элементов применены трубчатые нагреватели. Вулканизатор снабжен термореле, обеспечивающим отключение плиты при достижении рабочей температуры и поддержание ее в течение времени вулканизации.



Вулканизатор гидравлический шахтный ВГШ1А.

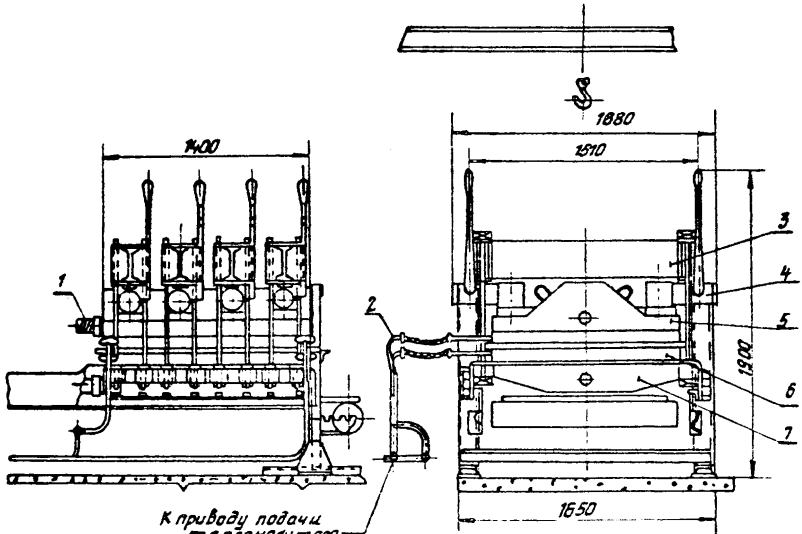
ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЙ ПРЕСС ДЛЯ СТЫКОВКИ ЛЕНТ КОНВЕЙЕРА 1ЛУ120 НА МЕСТЕ ЕГО УСТАНОВКИ

Предназначен для стыковки конвейерных лент шириной до 1200 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Компрессор передвижной (для опорожнения нагревательных плит), тип	СО-7А
Вентилятор высокого давления (для охлаждения), тип	ЦП0-28
Гидродомкрат (8шт.), тип	ДГО-50
Габаритные размеры пресса (без систем подачи теплоносителя и охлаждения), мм	1400х1680х1900
Масса, кг:	
заводского оборудования	1250
нестандартных изделий	2750
общая	4000
Центробежный насос:	
тип	НС-2
температура перекачиваемой жидкости, ^{0}С	120-250
производительность, $м^3/ч$	2
Электродвигатель:	
тип	А032-4
мощность, кВт	1
частота вращения, $мин^{-1}$	1410
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	4
Калькодержатель-	институт "Механобр" (199026, г.Ленинград, 21 линия, д.8а)

Пресс стационарный со съемной верхней плитой состоит из системы охлаждения 1 и подачи теплоносителя 2, траверсы 3, гидродомкратов 4, съемной плиты 5, нагревательных плит 6, стационарной плиты 7.



Вулканизационный пресс для стыковки лент конвейеров ЦУ120 на месте его установки

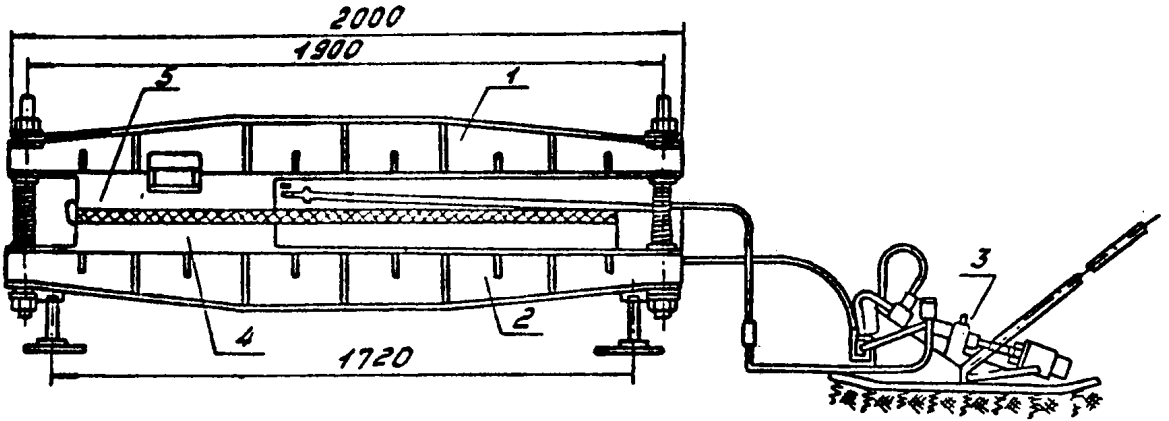
ПРЕСС РАЗБОРНЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ ДЛЯ РЕМОНТА КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ШИРИНОЙ ДО I600 ММ

Предназначен для ремонта местных механических повреждений резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент методом горячей вулканизации.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальные размеры ремонтируемой ленты, мм:	
ширина	I600
толщина	3I
Размеры сменных плит, мм	600 x 600 400 x 400
Мощность нагревательных плит, кВт:	
600 x 600 (две плиты)	7,5
400 x 400 (две плиты)	4,0
Удельное давление, кГс/см^2, до	I0
Габаритные размеры пресса, мм	2000xII30xI50
Максимальная масса переносного элемента, кг	73,5
Масса, кг	630
Изготовитель	Малаховский экспериментальный завод (I40090, п.Малаховка Московской обл., ул.Шоссейная,40)

Пресс состоит из верхней траверсы I и нижней траверсы 2, насосной станции 3, нагревательных плит 4,5. Нагрев плит осуществляется электронагревательными элементами. Усилие прессования создается в армированных резиновых камерах верхних нагревательных плит. Привод пресса-гидравлический.



Пресс разборный переносной для ремонта конвейерных лент шириной до 1600 мм.

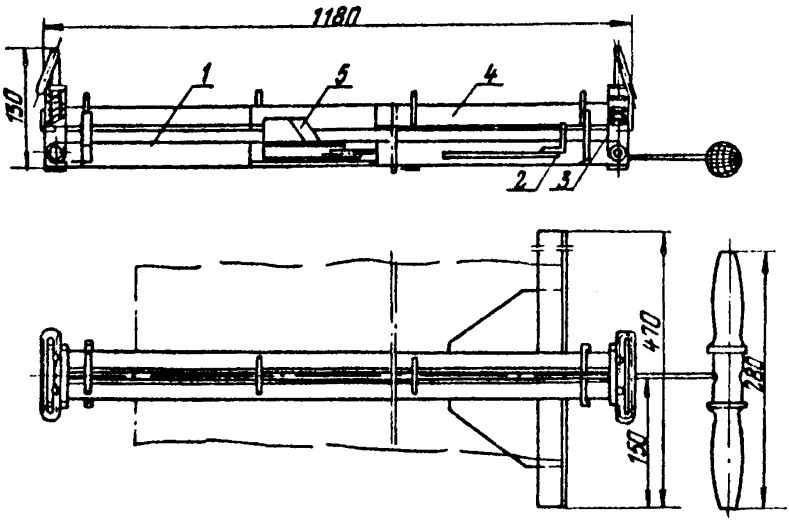
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРЕЗКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Предназначено для обрезки конвейерных лент шириной до I000 мм и толщиной до I6 мм.

Масса, кг	8,3
Изготовитель	Воркутинский ремонтно-механический завод (I6990I, г.Воркута Коми АССР)

Для обрезки ленту укладывают на основание I, прижимают ее к угольнику 2 и зажимают откидными зажимами 3, обеспечивая прижатие по всей ширине рамой 4. Рама являет я также направляющей для ножа 5.

Ленту обрезают, перемещая нож вручную по направляющим.



Устройство для обрезки конвейерных лент.

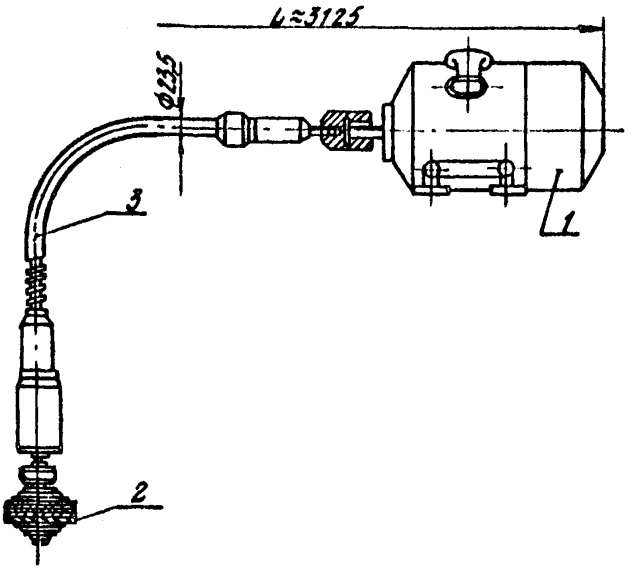
СТАНОК ШЕРОХОВАЛЬНЫЙ С-475

Предназначен для снятия шероховатости с резиновых покрытий конвейерных лент.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Электродвигатель:	
тип	ВА0I2-4
мощность, кВт	0,8
частота вращения, $мин^{-I}$	I400
Номинальный диаметр гибкого вала, мм	I0
Габаритные размеры станка, мм	2635х285х2I0
Масса, кг	3I3
Изготовитель	Луганский завод "Углеприбор" (348000, г. Луганск, ул. Рабочая, 23)

Шероховальный станок состоит из электродвигателя I, шероховальной головки 2 и гибкого вала 3.



Станок широковалковый С-475.

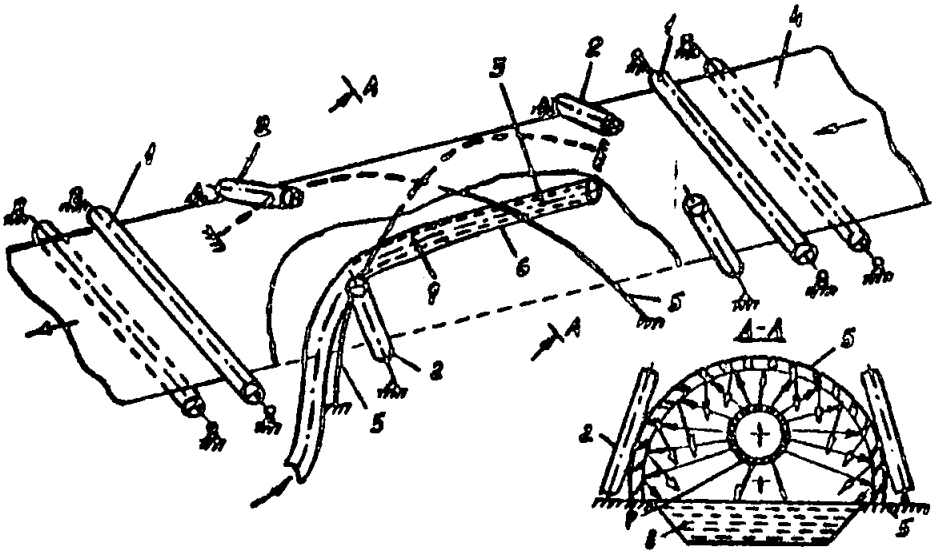
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ОЧИСТКА ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРОВ

Предназначена для очистки конвейерных лент от налипшего материала.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление воды, мПа	0,2
Дугообразная труба, мм:	
диаметр	80
длина	1500-2000
Стадия освоения	Опытный образец
Разработчик	МГРИ им.С.Орджоникидзе

Способ гидравлической очистки ленты конвейера состоит из подпружиненных роликов I, роликов 2, выпуклой стороны трубы, расположенной под лентой 3, ленты 4, опорных элементов 5, отверстий 6, трубы 7 и емкости 8.



Устройство для очистки ленты конвейера

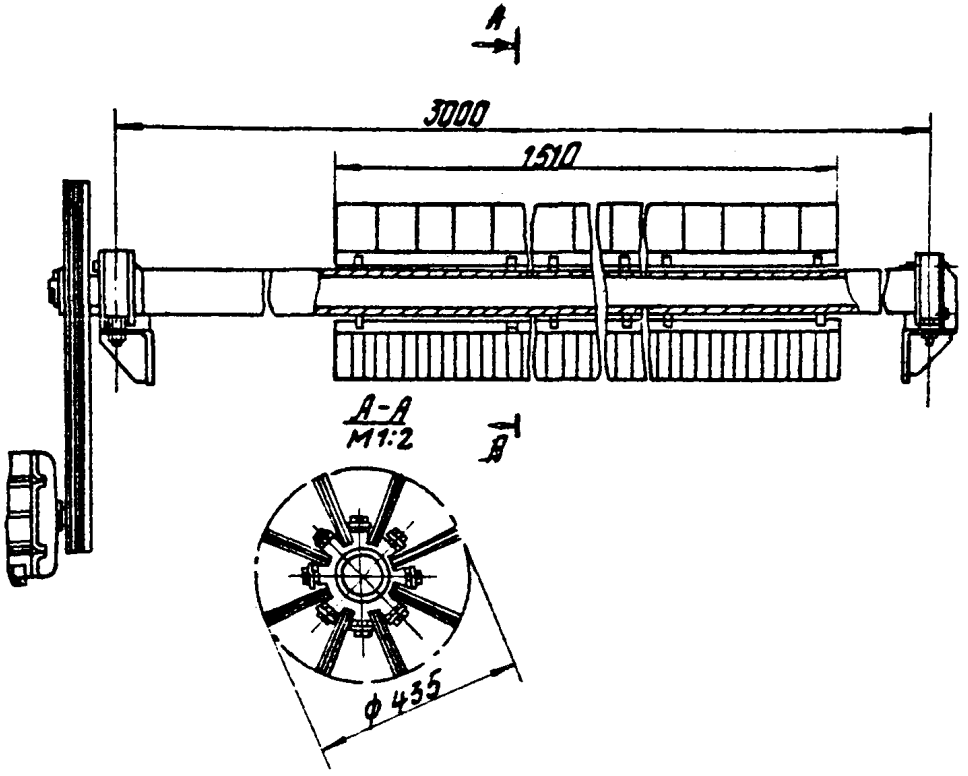
ЩЕТКА ЛОПАСТНАЯ ДЛЯ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Предназначена для очистки лент конвейеров от налипающих и намерзающих частиц транспортируемого материала.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Мощность электродвигателя, кВт	4,0
Электродвигатель, тип	ВАО-51-В
Количество лопастей щетки, шт.	8
Материал лопасти	конвейерная лента
Масса, кг	383,3
Изготовитель	опытно-экспериментальный завод "УкрНИИпроект" (252001, г.Киев)

Лопастная щетка для очистки конвейерных лент представляет собой вал, к которому приварены диски. В фигурные прорези дисков вставлены лопасти, изготовленные из конвейерной ленты или капроновых нитей диаметром 2-3 мм. Движение к валу передается через клиноременную передачу.



Щетка лопастная для очистки конвейерных лент.

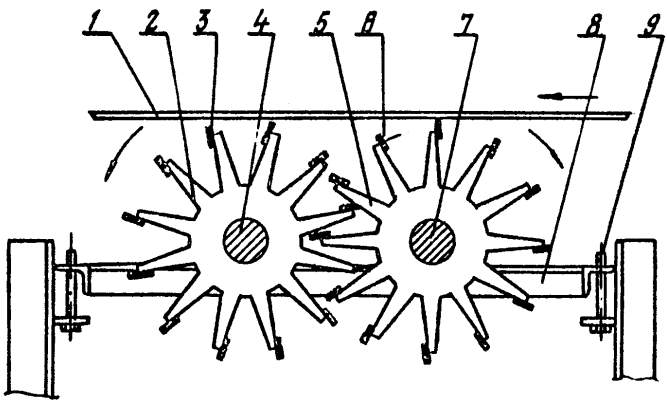
РОТОРНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Предназначен для очистки конвейерной ленты от налипшего транспортируемого материала.

Устанавливается под конвейером в непосредственной близости от его приводного барабана.

Разработчик — Союзтехэнерго (105023, Москва, Семеновский пер., 15)

Роторный очиститель конвейерной ленты состоит из ленты конвейера I, щетки ведущей 2, лопасти ведущей щетки 3, оси ведущей щетки 4, щетки ведомой 5, лопасти ведомой щетки 6, оси ведомой щетки 7, рамы очистителя 8, болтов рамы 9.



Роторный очиститель конвейерной ленты

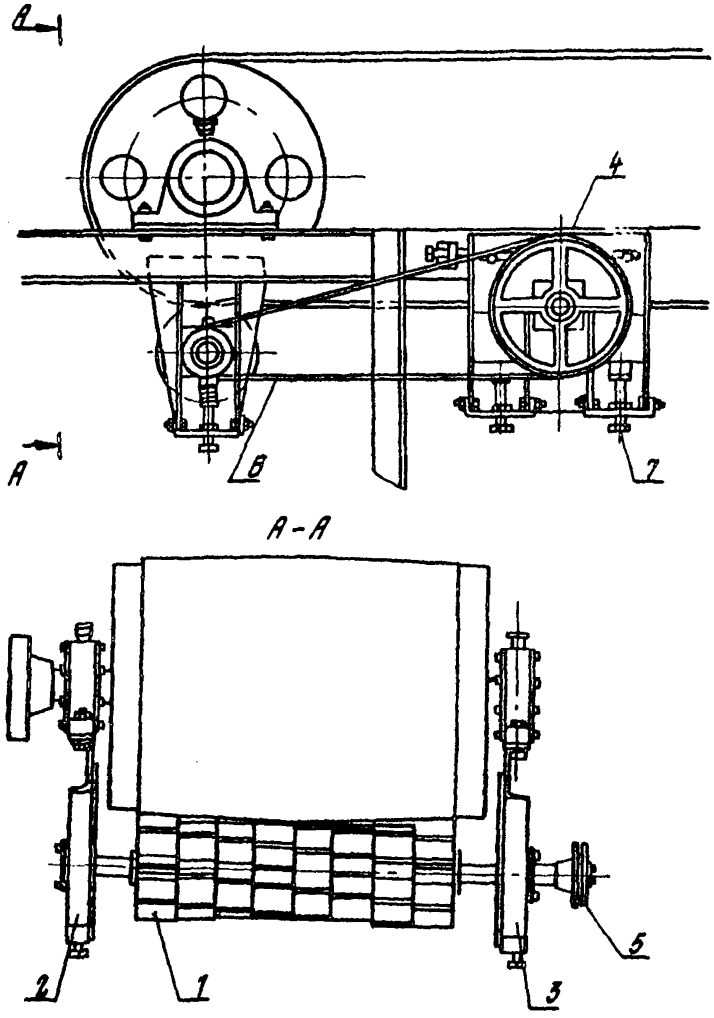
РОТОРНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ ЛЕНТЫ РОЛ

Предназначен для очистки ленты конвейера шириной 800 или 1000 мм от прилипших частиц транспортируемого материала.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип привода	электрический
Диаметр ротора, мм	260
Частота вращения, $мин^{-1}$	400,600,800
Количество секций, шт.	8
Изготовитель	РМЗ ПО "Луганскуглеобогащение" (348023, г. Луганск, ул.Кирова,49)

Роторный очиститель ленты состоит из ротора I, устанавливаемого в подшипниках 2 и 3, электродвигателя со шкивом 4, шкива очистителя 5, клинового ремня 6 и натяжного устройства 7.



Роторный очиститель ленты РОЛ.

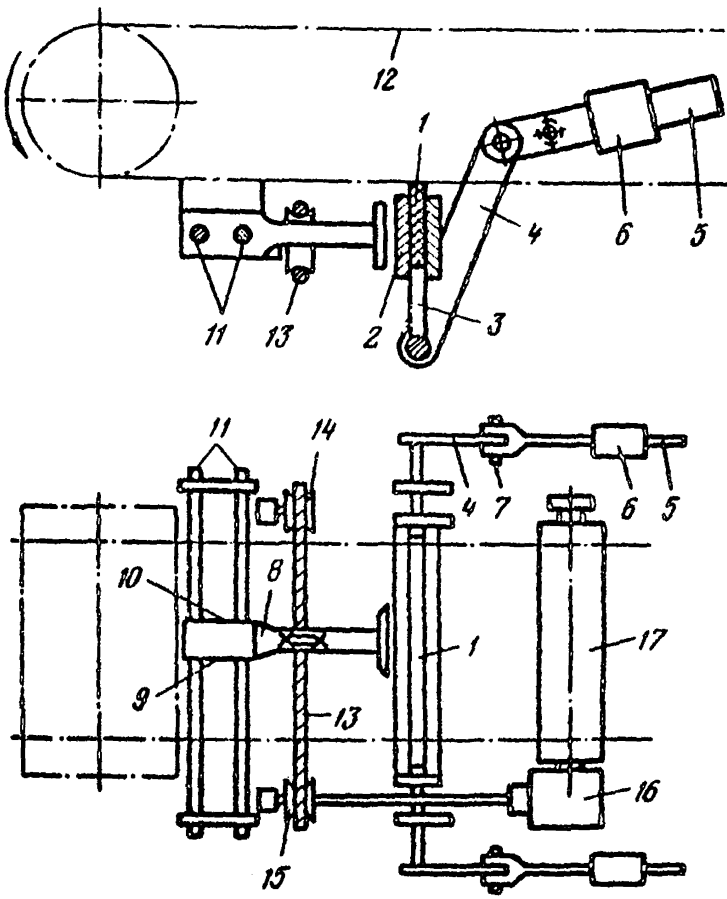
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Предназначено для очистки ленты от налипающих на нее частиц транспортируемого материала.

Разработчик — Краснолучский машиностроительный завод (349301, г.Красный Луч Луганской обл., Заводской пр.,1)

Устройство для очистки конвейерных лент состоит из двух очистительных элементов. Один из них представляет собой эластичный скребок 1, который вставлен в металлическую раму 2 и опирается на входящую в нее снизу пластину 3, шарнирно связанную с тягами 4. Последние, в свою очередь, шарнирно соединены с рычагами 5, несущими контргрузы 6 и поворачивающимися вокруг осей 7.

Другой очистительный элемент выполнен в виде ножа 8 с режущими кромками 9 и 10, установленного на направляющих 11, расположенных перпендикулярно к оси конвейерной ленты 12. Режущие кромки ножа направлены вдоль ленты. Нож крепится к бесконечному гибкому тяговому органу 13 в виде каната или ремня, натянутого на блоках 14 и 15. Последний через реверсивный механизм 16 связан с приводным роликом 17.



Устройство для очистки конвейерной ленты

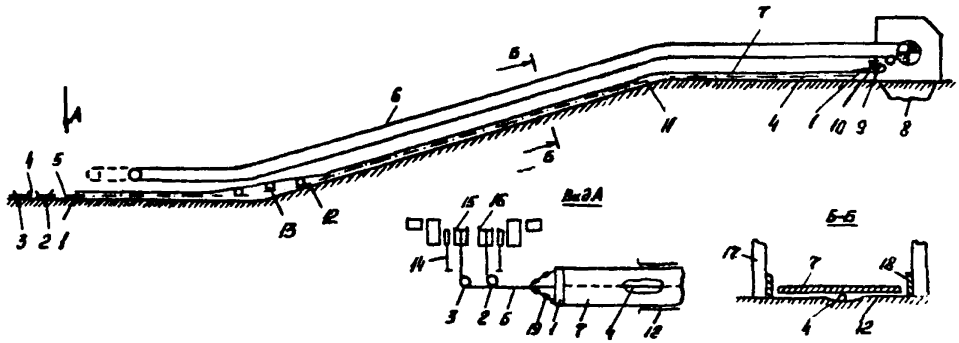
СТАЦИОНАРНЫЙ ПОДБОРЩИК ПРОСЫПИ С ПЕТЛЕВОЙ ЗАПАСОВКОЙ СБОРНОЙ ЛЕНТЫ И ПРИВОДОМ ОТ ДВУХ ОДНОБАРАБАННЫХ ЛЕБЕДОК

Предназначен для механизированной уборки просыпи по всему тракту ленточных конвейеров.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина конвейера, м	133
Ширина конвейерной ленты, мм	1600
Угол наклона конвейера, град.	16
Параметры сборной ленты:	
длина, м	135
ширина, мм	1600
число прокладок	3
средняя скорость движения, м/с	0,35
Диаметры отклоняющих устройств, мм:	
разгрузочного ролика	290
разделительных роликов	80
отклоняющих блоков	450
Диаметр тяговых канатов, мм	19
Тип тяговой лебедки	Т-145Г
Число лебедок	2
Мощность двигателей, кВт:	
рабочего хода	55
холостого (обратного) хода	10
Стадия освоения	экспериментальный образец
Распространитель технической документации	Ленинградский центр научно-технической информации (191011, г.Ленинград, ЦНТИ, ул.Садовая,2)

Стационарный подборщик просыпи состоит из салазок 1, блоков 2 и 3, тяговых канатов 4 и 5, ленточного конвейера 6, отрезка сборной ленты 7, разгрузочной воронки 8, разгрузочного ролика 9, петлевого участка 10, криволинейной направляющей 11, опорной поверхности 12, разделительных роликов 13, подтормаживающего приспособления 14, лебедок 15 и 16, стоек конвейера 17, направляющих бортиков 18, круглозвенных цепей 19.



Стационарный подборщик просыпи с петлевой запасовкой сборной ленты и приводом от двух однобарабанных лебедок

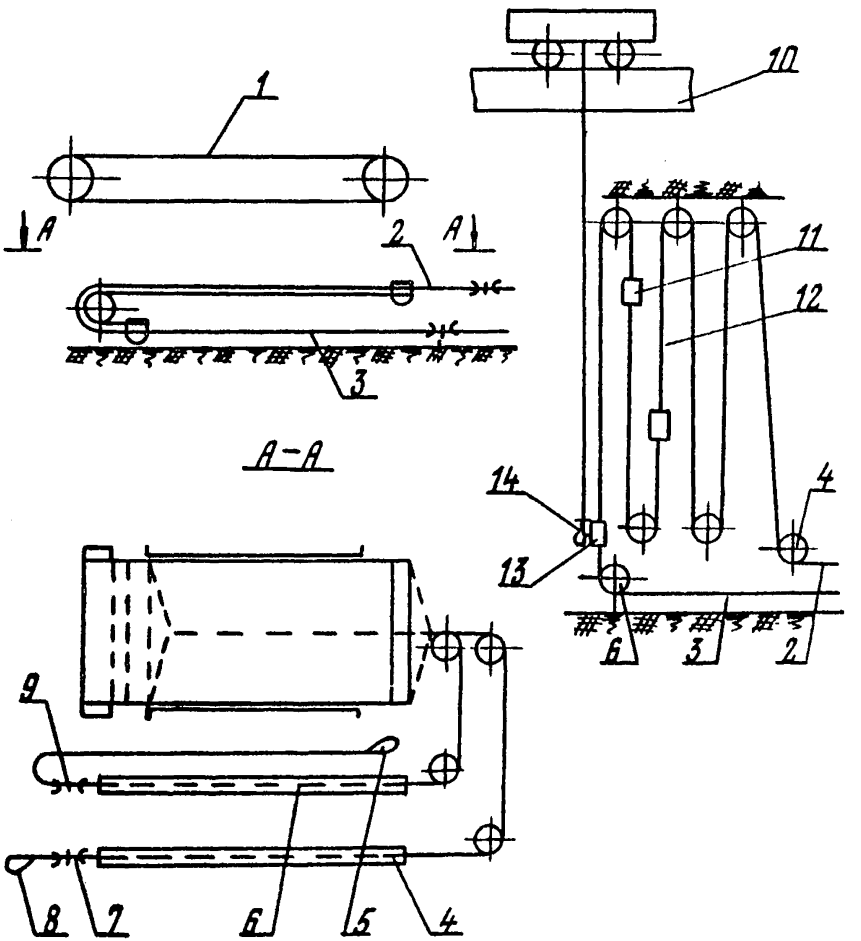
СТАЦИОНАРНЫЙ ПОДБОРЩИК ПРОСЫПИ С ПЕТЛЕВОЙ ЗАПАСОВКОЙ СБОРНОЙ ЛЕНТЫ И ПРИВОДОМ ОТ МЕХАНИЗМА ПОДЪЕМА МОСТОВОГО КРАНА

Предназначен для механизированной уборки просыпи практически из-под всех конвейеров, находящихся в корпусе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина конвейера, м	I2 - 45
Ширина конвейерной ленты, мм	I200
Угол наклона конвейера, град.	0
Параметры сборной ленты:	
ширина, мм	I600
число прокладок	3
средняя скорость движения (равна скорости подъема грузового крюка мостового крана), м/с	0,4
Диаметры отклоняющихся устройств, мм:	
разгрузочного ролика	290
отклоняющихся блоков	450
Диаметр тяговых канатов, мм	II - I5
Стадия освоения	экспериментальный образец
Распространитель технической документации	Ленинградский центр научно-технической документации (I9I0II, г.Ленинград, ЦНТИ, ул.Садовая,2)

Стационарный подборщик просыпи состоит из ленточного конвейера I, тяговых канатов 2 и 3, газовых трубок 4 и 6, петель 5 и 8, отклоняющих блоков 7 и 9, мостового крана I0, хомутов II и I3, контура I2 и крюка.



Стационарный подборщик просыпи с петлевой запасовкой сборной ленты и приводом от механизма подъема мостового крана

СБРАСЫВАТЕЛИ ПЛУЖКОВЫЕ НЕПРИВОДНЫЕ СПН-50-400

Предназначены для сбрасывания грузов с ленточного конвейера на другое транспортирующее устройство, в тару и пр.

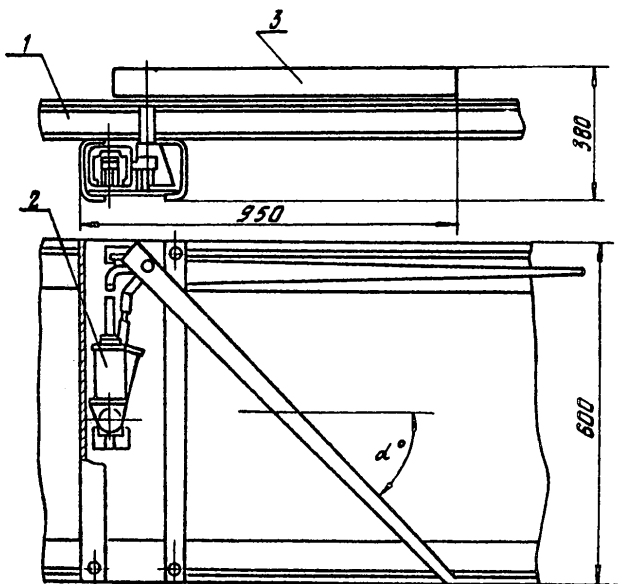
Рекомендуемая форма сбрасываемого груза - с плоской опорной поверхностью с высотой, не превышающей ширину груза.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Масса сбрасываемого груза, кг	50
Скорость движения ленты, м/с	0,32
Ширина ленты конвейера, мм	400
Диаметр пневмоцилиндра, мм	100
Угол наклона плужка к продольной оси конвейера, градус	50
Давление воздуха, кГс/см^2	4
Масса, кг	50
Изготовитель	Ульяновский опытный завод "УНИПТИМАШ"

Плужковые неприводные сбрасыватели состоят из рамы I, пневмоцилиндра 2 и плужка 3, который с помощью пневмоцилиндра выставляется под необходимым углом к оси движения груза.

Рама сбрасывателя крепится к раме ленточного конвейера. Управление сбрасывателем может быть ручным или автоматическим.



Сбрасыватели плужковые неприводные СПИН-50-400.

ТЕЛЕЖКА ТП

Предназначена для транспортирования мелкоштучных грузов.

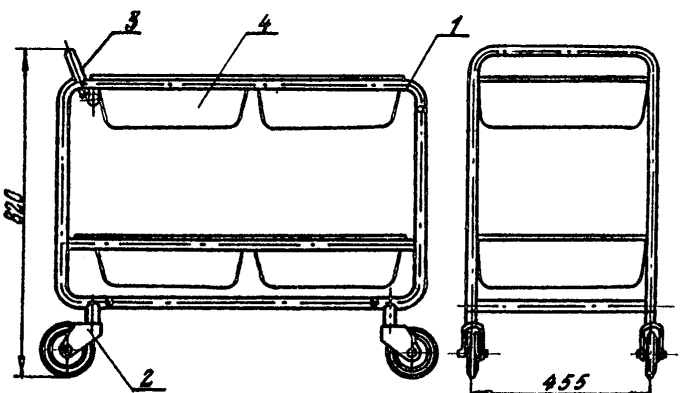
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,I
Габаритные размеры, мм	900 х 455 х 820
Масса, кг	I9
Изготовитель	Смоленский завод торгового оборудования

Тележка состоит из рамы I, четырех поворотных колес 2, рукоятки 3 и ящиков 4.

Рама - трубчатая, имеет два ряда направляющих по высоте и рукоятку для транспортирования тележки. На направляющие рамы устанавливаются четыре ящика из полистирола.

Конструкция тележки - сборно-разборная.



Тележка ТП.

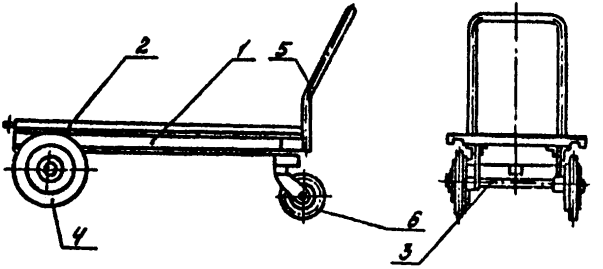
ТРАНСПОРТНАЯ ТЕЛЕЖКА ТП

Предназначена для перемещения различных грузов (ящиков, заготовок, насыпных материалов, узлов, деталей и др.).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	I
Клиренс, мм	330
Габаритные размеры, мм	I420 x 620 x 900
Масса, кг	85
Изготовитель	РМЗ ПО " Луганскуглеобогащение" (348023, г. Луганск, ул. Кирова, 49)

Тележка транспортная состоит из рамы I, платформы 2, полуосн 3 с двумя колесами 4, рукоятки 5 и двух поворотных колес 6, прикрепленных непосредственно к раме. Все колеса тележки армированы резиновыми шинами и установлены на шарикоподшипниках. Рама тележки изготовлена из швеллера, платформа из уголка и досок. Крепление рукоятки выполнено в двух вариантах - жестко и шарнирно, кроме того, предусмотрен вариант крепления двух рукояток - спереди и сзади тележек.



ТРАНСПОРТНАЯ ТЕЛЕЖКА ТП

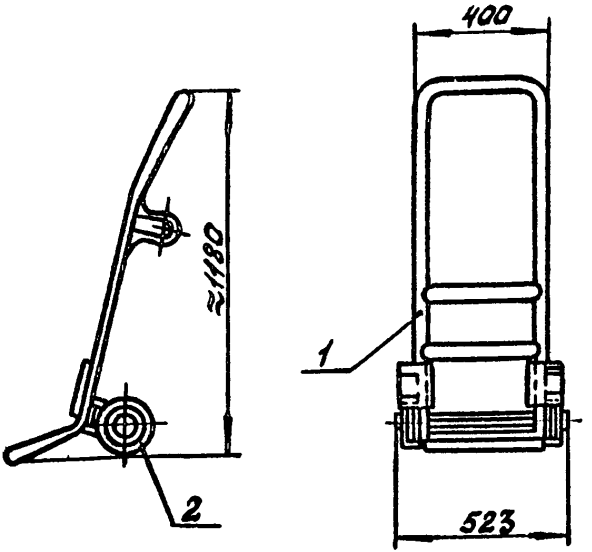
ТЕЛЕЖКА ГРУЗОВАЯ ТМ

Предназначена для перемещения тарноштучных грузов в стесненных условиях: в вагонах, в тесных проходах складов, в местах, насыщенных оборудованием и т.п.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг	125
Масса, кг	17,4
Калькодержатель	УкрНИИуглеобогащение (348016, г. Луганск, ул.Советская,61)

Тележка грузовая состоит из рамы 1, выполненной из труб или уголка, оси и двух ходовых колес 2, армированных резиной.



Тележка грузовая ТМ

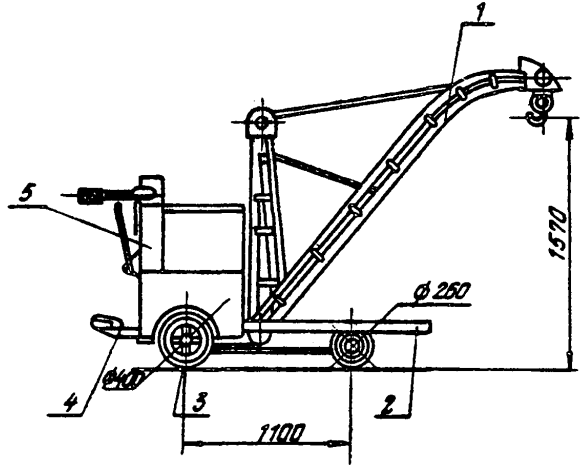
ТЕЛЕЖКА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ С ПОДЪЕМНИКОМ ЭТМ-П

Предназначена для подъема груза весом до 500 кг и перевозки груза весом до 1000 кг. Тележку можно использовать для погрузки и разгрузки грузов с железнодорожных платформ, грузовых автомашин и т.п.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность платформы, т	1,0
Максимальный вылет стрелы, мм	750
Скорость движения, км/ч	
без груза/с грузом	8-10/7-8
Аккумуляторная батарея	22ТЖН-250
Электродвигатель:	
тип	ГТ-3
мощность, кВт	1,35
Габаритные размеры, мм:	2300 х 860 х 2770
Размеры грузовой платформы, мм:	
длина	1200
ширина	830
Масса (с аккумуляторной батареей), кг	1100
Изготовитель	Батумский электромеханический завод

Электрическая тележка состоит из следующих узлов: подъемника 1, грузовой платформы 2, ведущего моста 3, подножки водителя 4, стойки управления подъема и перевозки груза 5, аккумуляторной батареи и электродвигателя.



Тележка электрическая с подъемником ЭТМ-11.

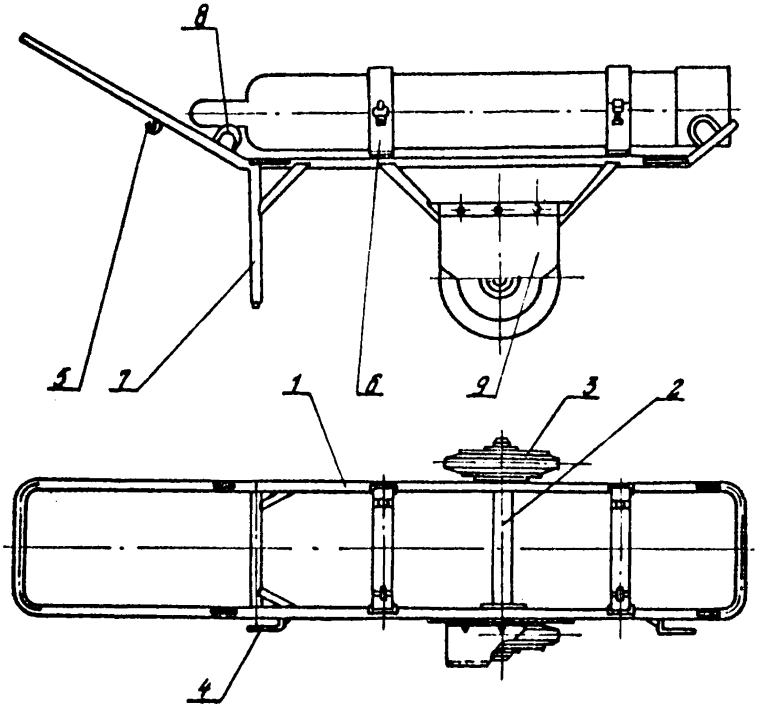
ТЕЛЕЖКА РЕЗЧИКА

Предназначена для транспортирования кислородного баллона, бачка керосинореза, резиновых шлангов и специального ключа к месту проведения работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие перемещения, кГс	I5
Габаритные размеры, мм	2I00 х 600 х 900
Масса, кг	50
Изготовитель	Моспинский РМЗ ПО "Донецкуглеобогащение" (340901, г.Моспино Донецкой обл.)

Тележка резчика состоит из рамы I, моста 2 с двумя обрезиненными колесами 3, установленными на шарикоподшипниках. Рама тележки изготовлена из тонкостенных труб 3/4", ось колесной пары из трубы I/2". На раме приварены кронштейны 4, на которые наматывается резиновый шланг. На раме также приварен крюк 5, на который подвешивается бачок керосинореза и специальный ключ для обслуживания керосинореза. Для закрепления баллона на тележке к раме прикреплены хомуты 6, а для установки тележки в горизонтальное положение к рукоятке приварены упоры 7. Конструкция тележки предусматривает такую возможность подъема ее в полном комплекте с грузоподъемными устройствами, для чего на раме имеются петли 8. Во избежание попадания шланга в колесо имеется козырек 9.



Тележка резчика

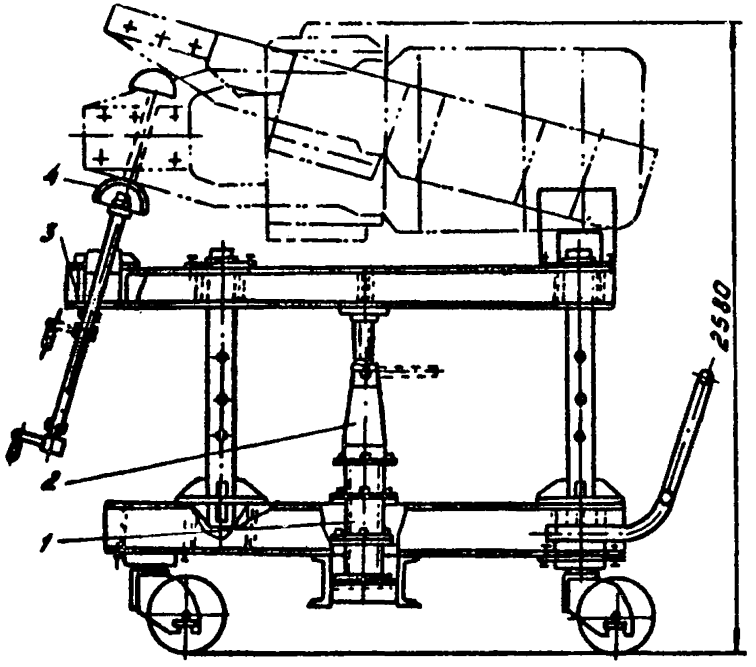
ТЕЛЕЖКА С ПОДЪЕМНОЙ ПЛАТФОРМОЙ ДЛЯ МОНТАЖА, ДЕМОНТАЖА И ТРАНСПОРТИРОВКИ ВИБРАТОРОВ ВИБРОПИТАТЕЛЕЙ

Предназначена для монтажа и демонтажа вибраторов вибропитателей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность домкрата, т	I0
Габаритные размеры, мм	2200 х I500 х 2600
Масса, кг	I320
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	I,0
Калькодержатель	Институт "Механобр" (I99026, г.Ленинград, 2I линия, д.8а)
Чертеж 329I-I06I2	

Тележка снабжена комплектом поставок I, домкратом 2, подъемной рамой 3 и регулируемой опорой 4.



Тележка с подъемной платформой для монтажа, демонтажа и транспортировки вибраторов виброплощадок 191-ПТ.

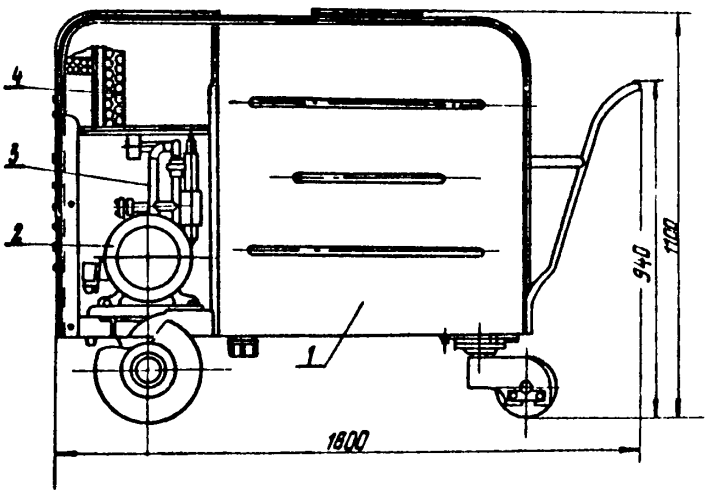
ТЕЛЕЖКА МАСЛОЗАПРАВОЧНАЯ

Предназначена для механизации замены масел с промывкой емкостей в циркуляционном режиме.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Объем секций бака, л:	
чистого масла	200
промывочной жидкости	200
загрязненного масла	200
Габаритные размеры, мм	I600xI000xII00
Масса, кг	4I5
Калькодержатель чертеж 329I-6I6I	Инотитут "Механобр" (I99026, г.Ленинград, 2I линия, д. 8а)

На маслозаправочной тележке установлены: бак (с тремя секциями для чистого и отработанного масел и промывочной жидкости), насос БГII-222 , трубопроводы и арматура 3, соединительные шланги 4.



Тележка маслозаправочная

ТЕЛЕЖКА - ДВОРНИК

Предназначена для вспомогательных работ по сбору, подъему с земли и транспортировке мелких и сыпучих грузов, отходов производства и мусора массой до 70 кг. При транспортировке по лестничным маршам колеса тележки убираются, а тележка-сани скользит полозьями по ступеням. С помощью тележки производят транспортировку грузов по гладким поверхностям, лестничным маршам, рыхлому снегу.

Стоимость чертежей 13 руб.

Держатель техдокументации
(КД № 88-089-015)

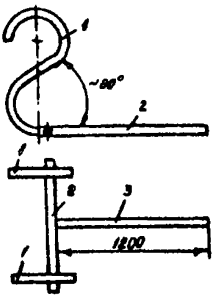
МособлЦНТИ
(140012, г.Люберцы Московской обл., ул.Электрификации, 26)

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАМЕНЫ НИЖНИХ РОЛИКОВ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

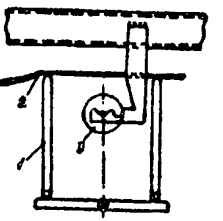
Предназначено для замены нижних роликов на конвейерах.

Разработчик Коммунарский коксохимический завод

а)



б)



а) Приспособление для замены нижних роликов состоит из скобы I, соединительной трубы 2, рычага 3

б) Установка приспособления под конвейерной лентой состоит из приспособления I, ленты 2, заменяемого ролика 3

8. СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА УГЛЕЙ И ПРОДУКТОВ ОБОГАЩЕНИЯ

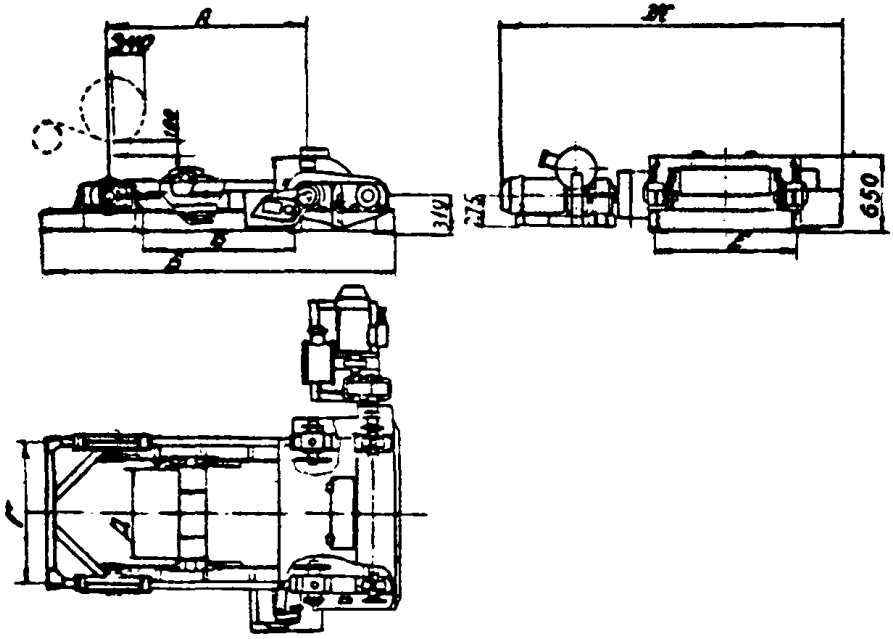
ПРОБООТБОРНИКИ КОВШОВЫЕ ПКІ

Предназначены для отбора проб каменных и бурых углей, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения, а также других сыпучих и кусковых материалов в местах перепадов потоков.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПКІ-8	ПКІ-10	ПКІ-12,5
Крупность исходного материала, мм, не более		150	
Мощность опробуемого потока при горизонтальной установке, т/ч, не более	530	1030	1360
Влажность опробуемого материала, % :			
антрацитов и каменных углей		18	
бурых углей		40	
горючих сланцев		17	
Длина ковша, мм	800	1000	1250
Угол установки, градус		0; 15; 30; 45	
Скорость движения ковша, м/с		1,60; 2,00; 2,50; 3,15	
Габаритные размеры, мм:			
длина	3350,4000, 4750	3350,4000, 4750	3350,4000, 4750
ширина	3350	3350	3750
высота	800	800	800
Напряжение питания, В	380	380	380
Мощность, кВт	8	8	8
Масса с электрооборудованием и комплектом ЗИП, кг	2500	2500	2500
Цена, руб.		2850	
Стадия освоения		Серийное производство	
Изготовитель		Краснолучский машзавод (349301, г.Красный Луч Луганской обл., пр.Заводской,1)	

Пробоотборник ковшовый состоит из рамы, рабочего органа-ковша, цепи электродвигателя, редуктора, приводного вала, ведущих звездочек, механизма переключения скорости, направляющих, натяжного устройства, ведомых звездочек.



Пробоотборник ковшовый ПК-I

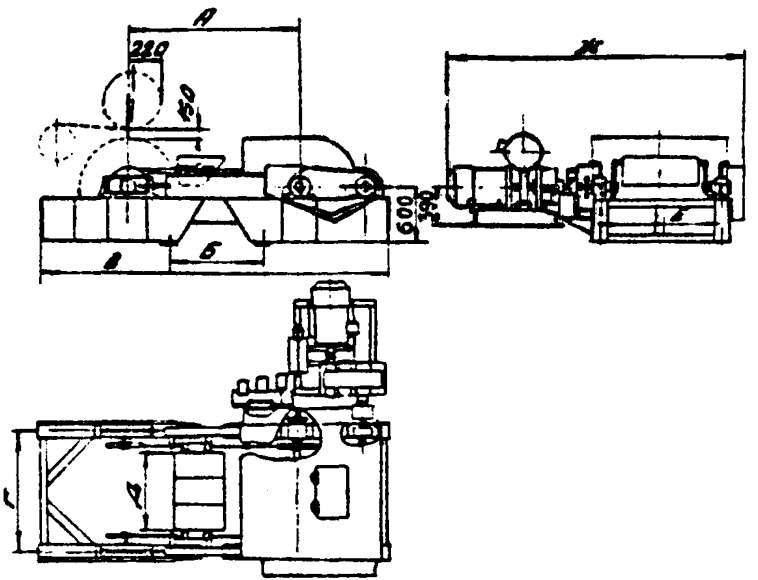
ПРОБООТБОРНИКИ КОВШОВЫЕ ПК2

Предназначены для отбора проб каменных и бурых углей, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения, а также других сыпучих кусковых материалов в местах перепадов потоков.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПК2-8	ПК2-10	ПК2-12,5
Крупность исходного материала, мм, не более		300	
Мощность опробуемого потока (при горизонтальной установке), т/ч	530	1030	1360
Влажность материала,%:			
антрацитов и каменных углей		18	
бурых углей		40	
горючих сланцев		17	
Длина ковша, мм	800	1000	1250
Скорость движения ковша, м/с		1,60;2,00;2,50; 3,15	
Угол установки, град.		0; 15; 30; 45	
Габаритные размеры, мм, не более:			
длина	4500, 5600, 7100	4500, 5600, 7100	4500, 5600, 7100
ширина	3550	3750	4000
высота	1250	1250	1250
Напряжение питания,В	380	380	380
Мощность, кВт	8	8	8
Масса с электрооборудованием и комплектом ЗИП, кг, не более	3200	3550	3550
Стадия освоения	Серийное производство		
Изготовитель	Краснолучский машзавод, (349301, г.Красный Луч, Луганской обл., пр.Заводской, 1)		

Пробоотборник ковшовый состоит из рамы, рабочего органа-ковша, цепи, электродвигателя, редуктора, приводного вала, механизма переключения скорости, ведущих звездочек, направляющих, ведомых звездочек, натяжного устройства.



Пробоотборник ковшовый ПК-2

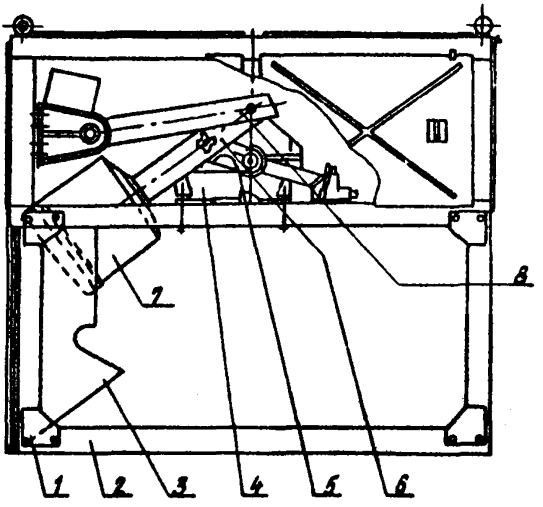
ПРОБООТБИРАТЕЛЬ МАЯТНИКОВЫЙ ТИПА ПММ

Предназначен для отбора проб углей каменных и бурых, антрацитов, горючих сланцев, продуктов их обогащения и других сыпучих материалов с лент желобчатой формы. Устанавливаются в помещении класса взрывопожароопасности не выше кл.В-Iа.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПММ-I2	ПММ-I6	ПММ-20	ПММ-25
Производительность, т/ч	II00	2000	4000	6400
Скорость опробуемого потока, м/с	I...2,0	I...3,I5	I...4,0	I...4,0
Ширина отбирающего устройства, мм	I00	200	300;400	600
Ширина ленты, мм	I000 I200	I400 I600	I800 2000	2250 2500
Номинальная мощность двигателя, кВт	3,0	7,5	II	I6,5
Габаритные размеры, мм	I900xI400x xI900	2500xI500x x2200	3I00xI700x x2800	3600x2400x x3600
Масса, кг	I020	I400	I900	2950
Изготовитель	Новогорловский машзавод (338OI3, г.Горловка, Донецкой обл., ул.Щукина,2)			

Пробоотборник маятниковый состоит из рамы I, нижней рамы 2, приемной течки 3, электромеханического привода 4, кривошипа 5, маятниковой штанги 6, отбирающего органа 7 и коромысла 8.



Пробоотборник маятниковый ПММ

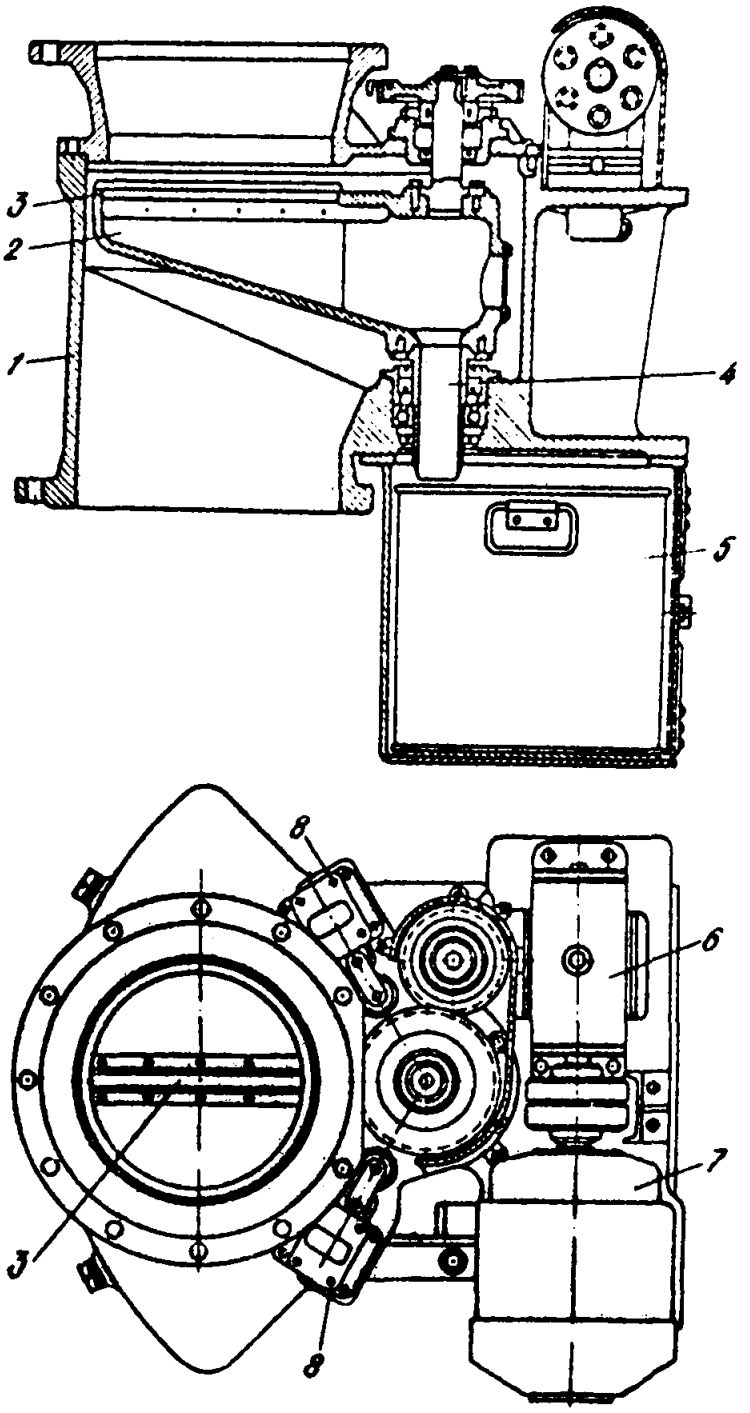
ПРОБООТБОРНИКИ ЩЕЛЕВЫЕ ПЩ

Предназначены для отбора проб из самотечных потоков с крупностью твердых частиц не более 6 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПЩ-I5	ПЩ-25	ПЩ-35
Диаметр питающего патрубка, мм	I50	250	350
Щель отбирающего устройства, мм:			
длина	I30	230	330
ширина	3-I5	3-I5	3-I5
Напряжение питания, В	380	380	380
Мощность электродвигателя, кВт	0,75	0,75	0,75
Габаритные размеры, мм	650x650x900	740x700x950	880x800xI000
Масса с электрооборудованием, кг	280	3I5	350
Стадия освоения	Серийное производство		
Изготовитель	Краснолучский машзавод (349300, г.Красный Луч, Луганской обл., пр.Заводской,I)		

Пробоотборник щелевой состоит из корпуса I, отбирающего устройства 2, регулируемой щели 3, пустотелого вала 4, сборника для пробы 5, редуктора 6, электродвигателя 7, концевого выключателя 8.



Пробоотборник щелевой ПЩ

ПРОБООТБИРАТЕЛЬ БАРОВЫЙ ПБ-2

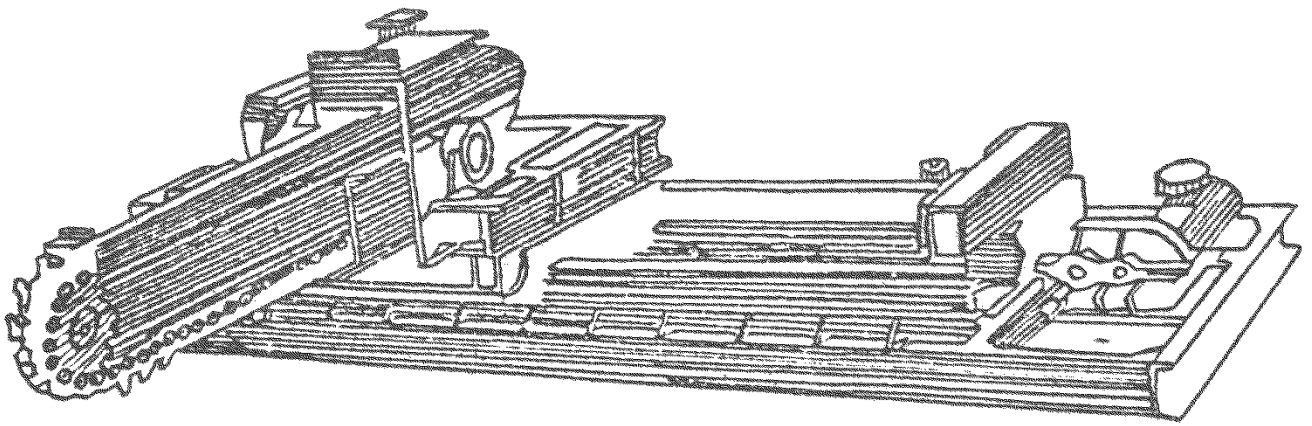
Предназначен для отбора проб топлива на перепадах потоков.

Пробоотбиратель работает в автоматическом режиме.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Мощность опробуемого потока, т/ч	до 5000
Максимальная крупность кусков в отобранной пробе, мм	100
Длина хода тележки с отбирающим устройством, мм	до 2500
Скорость цепи отбирающего устройства, м/с	5,0
Скорость передвижения тележки, м/с	0,5
Мощность установленных электродвигателей, кВт	21,0
Интервал отбора точечных проб, с	от 20 до 600
Габаритные размеры, мм	6000x3850x1420
Масса, кг	3400
Изготовитель	Экспериментальная база института "УкрНИИуглеобогащение" (349901, пос.Юбилейный, Артемовского р-на, Луганской обл.)

Пробоотбиратель состоит из отбирающего устройства, установленного на тележке, рамы, привода цепи отбирающего устройства и тележки, электрооборудования.



Пробоотбиратель баровой ПБ-2

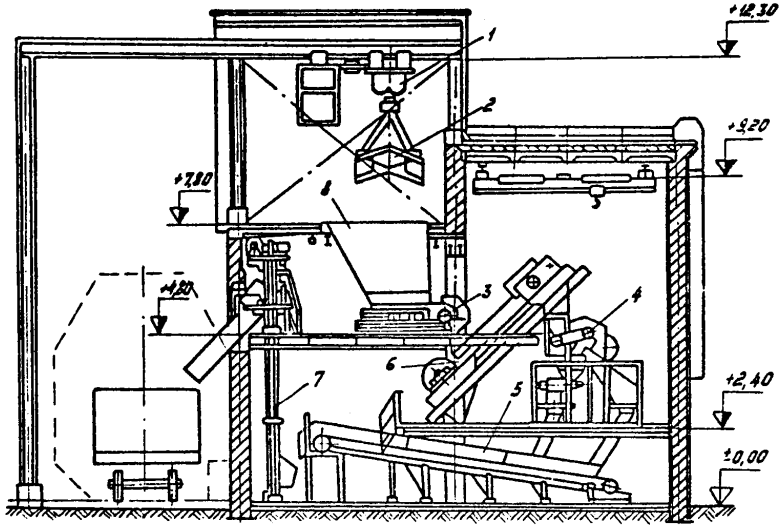
УСТАНОВКА ГРЕЙФЕРНОГО ТИПА ГМУ

Предназначена для отбора проб из железнодорожных вагонов и обработки отобранных проб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ГМУ-I	ГМУ-2
Количество грейферов в работе, шт.	I	
Объем ковша-грейфера, $м^3$	0,50	0,50
Крупность исходного материала, мм	0-300	0-300
Масса единовременно отбираемой порции, кг	400-500	400-500
Продолжительность опробования одного вагона, с	до 70	до 70
Производительность установки, т/год	2-4	до I2
Количество обслуживаемых железнодорожных путей, шт.	I-2	2 и более
Держатель техдокументации	ИОТТ (I40004, г.Люберцы, Московской обл.)	

Установка грейферного типа состоит из тележки однорельсовой I, грейфера 2, питателя ленточного 3, машины для подготовки проб МПЛ-300 4, конвейера для удаления отходов 5, пробоотборника ковшового 6, элеватора для удаления отходов 7, бункера 8.



Установка для отбора проб из железнодорожных вагонов и их обработки для лабораторных испытаний.

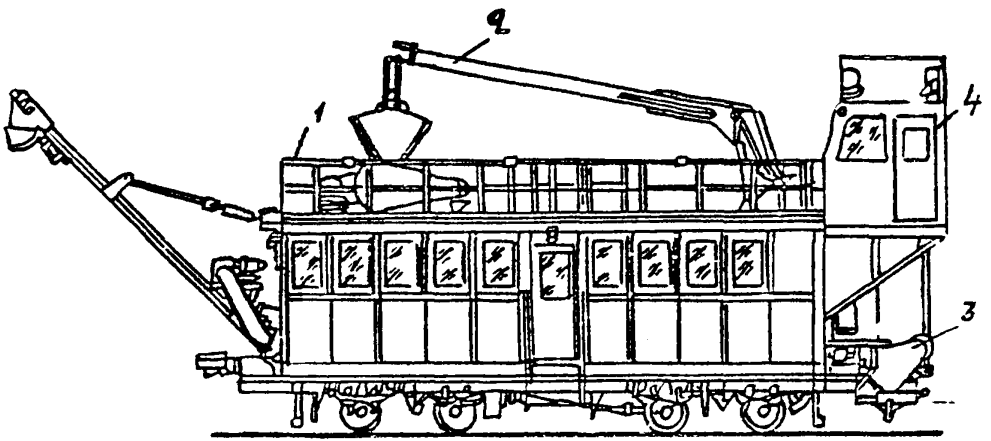
САМОХОДНАЯ ГРЕЙФЕРНАЯ УСТАНОВКА ПГС

Предназначена для отбора проб углей крупностью до 300 мм из железнодорожных вагонов, приготовления лабораторных проб и возврата отходов проб в вагоны.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная крупность опробуемого угля, мм	300 и более
Время отбора одной точечной пробы, мин	I
Скорость передвижения, м/с	0,95
Масса одной пробы, кг	I2
Глубина отбора проб, мм	400
Ширина раскрытия ковша грейфера, мм	750
Число лабораторных проб	3
Установленная мощность, кВт	60,7
Габаритные размеры, мм	27070x3400x5300
Масса, кг	27020
Изготовитель	Завод по ремонту горно-транспортного оборудования ПО "Экибастузуголь" (г.Павлодар, Казахской ССР)

Установка представляет собой комплекс серийно изготавляемых узлов и механизмов, скомпонованных на платформе самоходной дрезины АГМ-у-I и обеспечивающих отбор проб с помощью поворотной стрелы с грейферным пробоотборником 2, первичное дробление кусков более 300 мм (дробилка ДДЗ-3), приготовление лабораторных проб (машина МПЛ-I50М), элеватор для удаления отходов проб 3. Обслуживается установка одним оператором с пульта управления 4.



Самоходная грейферная установка ПГС

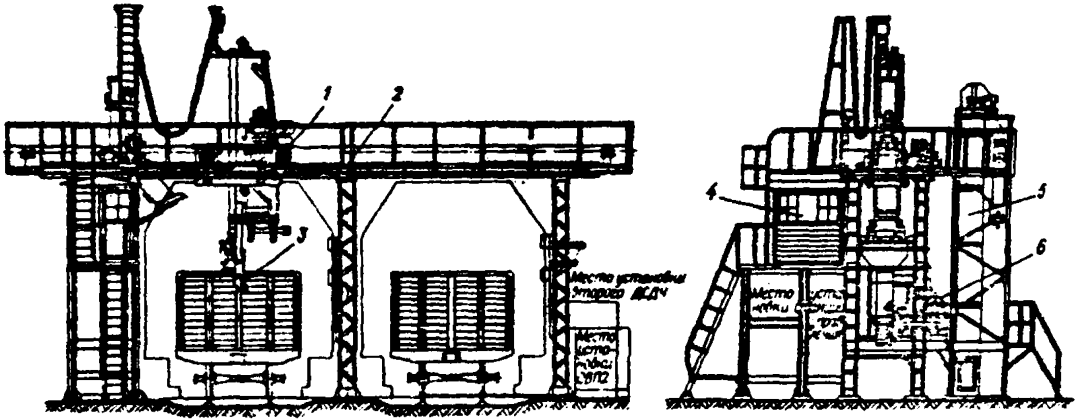
УСТАНОВКА ТИПА ОВ

Предназначена для отбора проб из железнодорожных вагонов и обработки отобранных проб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип отбирающего устройства	ковшовый
Крупность исходного материала, мм	0 - I50
Масса отбираемых порций пробы, кг	5 - I0
Глубина отбора проб от поверхности опробуемого материала, мм	500-700
Влажность материала, %	I0 - I2
Продолжительность отбора одной порции пробы, с	30 - 35
Продолжительность отбора трех порций из одного вагона, мин.	I;2
Продолжительность обработки пробы, мин.	I2
Количество обслуживаемых железнодорожных путей, шт.	I;2
Стадия освоения	Серийное производство
Изготовитель	Новогорловский машзавод (по заказам предприятий) 338013, г.Горловка, Донецкой обл., ул.Шукина,2)

Установка для отбора проб из железнодорожных вагонов состоит из каретки I, портала 2, пробоотборника 3, кабины оператора 4, элеватора для удаления отходов 5, машины для подготовки проб 6.



Установка для отбора проб из железнодорожных вагонов и их обработка для лабораторных испытаний

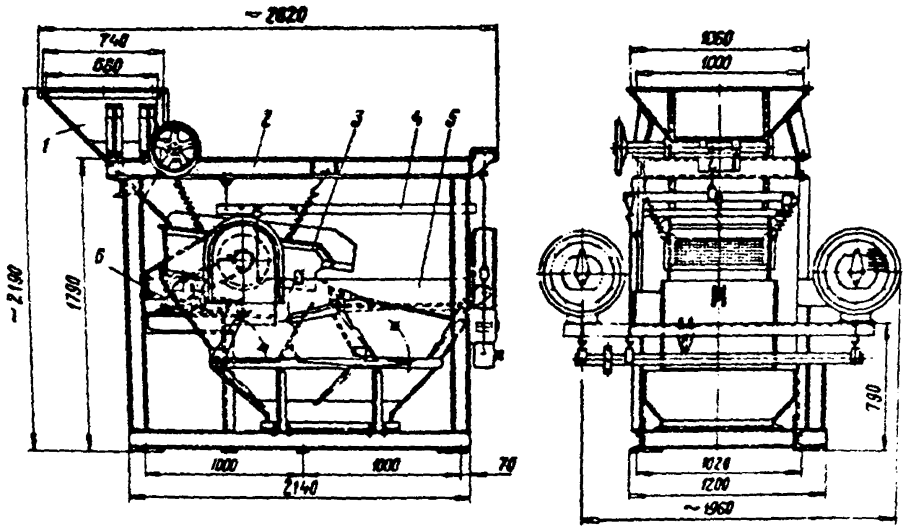
УСТАНОВКА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ВИДИМОЙ ПОРОДЫ И МЕЛОЧИ ОВП2

Предназначена для определения содержания видимой породы и мелочи согласно ГОСТ 1916-75 (угли бурые, каменные, антрацит, горючие сланцы) в закрытых сухих помещениях при температуре окружающей среды от 0° до + 50°С.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность грохота, т/ч	3...6
Число сит грохота, шт.	2
Размеры очка сменных сит, мм	50; 25; 14; 6
Угол наклона сита, град.	6...9
Крупность кусков, мм, не более	200
Номинальная емкость накопительного бункера, кг	180
Габаритные размеры, мм	2900х2000х2250
Масса, кг	1000
Цена, руб.	1215
Изготовитель	Новогорловский машзавод (338013, г. Горловка, Донецкой обл., ул. Щукина, 2)

Установка ОВП2 используется в компоновке с пробоотборником и прободелочной машиной и состоит из бункера для исходной пробы 1, рамы 2, грохота 3, весовой системы 4, трехсекционного бункера 5, электродвигателя 6.



Установка для определения содержания видимой породы и мелочи

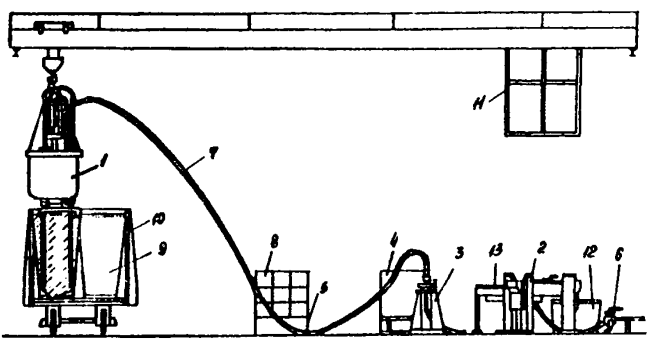
КОМПЛЕКС МЕХАНИЗИРОВАННОГО ОТБОРА ПРОБ ТОВАРНОГО КОНЦЕНТРАТА ИЗ КОНТЕЙНЕРОВ И ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ

Предназначен для опробования влажного или смерзшегося тонкоизмельченного материала из контейнеров, вагонов и других транспортных емкостей, а также из насыпи.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Цикл отбора и выгрузки одной (в 3 точках одновременно), пробы, мин.	5
Масса одной пробы, кг	5
Радиус действия, м	40
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	СКБ института "Механобр" (I99026, Ленинград, 2I линия, д.8а)

Комплекс механизированного отбора проб состоит из пробоотборника I, пробоприемника 2, пульта управления 3, сократителя проб 4, разъема 5, крана 6, шланга присоединительного 7, контейнера транспортного 8, контейнера с концентратом 9, железнодорожного вагона I0, крана мостового II, контейнера для установки пробоотборника в нерабочем состоянии I2 и емкости для приема проб I3.



Комплекс механизированного отбора проб товарного концентрата из контейнеров и железнодорожных вагонов

ПРОБООТБИРАТЕЛЬ ДЛЯ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ

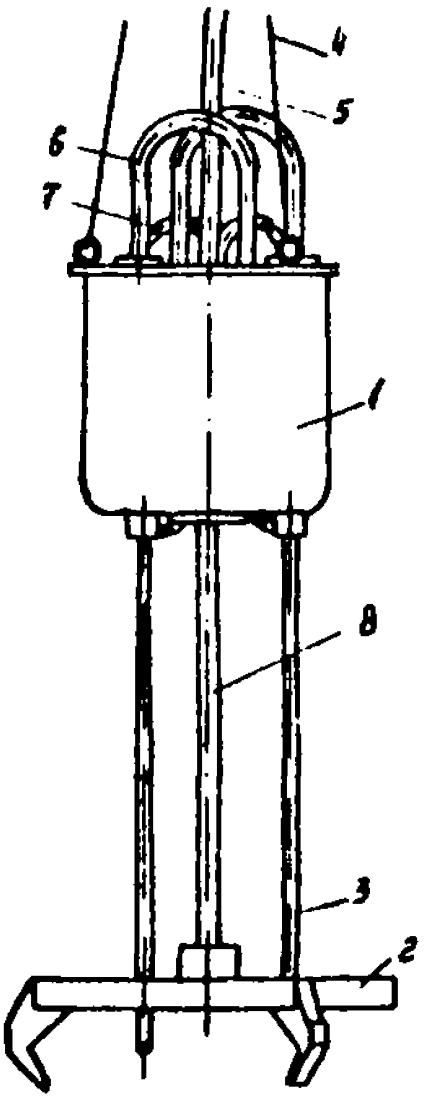
Предназначен для опробования мелкозернистых сыпучих материалов из контейнеров, вагонов и других транспортных емкостей, а также из насыпи.

Пробоотбиратель может быть выполнен стационарным или переносным. Переносной пробоотбиратель перемещается при помощи грузоподъемного механизма.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Глубина опробования, м	I,2-I,8
Диаметр пробоотбирателя, м	0,06
Ширина щели, м	0,032
Продолжительность цикла, с	75
Способ очистки	механический
Характеристика опробуемого материала:	
крупность, мм	до 8
влажность, %	до I2
Установленная мощность, кВт	3
Габаритные размеры стационарного пробоотбирателя, мм	4800x600x4400
Масса, кг	800
Габаритные размеры переносного пробоотбирателя, мм	800x800x4400
Масса, кг	300
Стадия освоения	Опытный образец
Разработчик	СКБ института "Механобр" (I99026, Ленинград, 2I линия, д.8а)

Пробоотборник состоит из корпуса I, ловителя 2, трубы пробоотборной 3, стропы 4, шланга подачи сжатого воздуха 5, шланга подачи воздуха на пробоотборник 6, шланга подачи воздуха на выгрузку пробы 7, колонны направляющей 8.



Пробоотборник

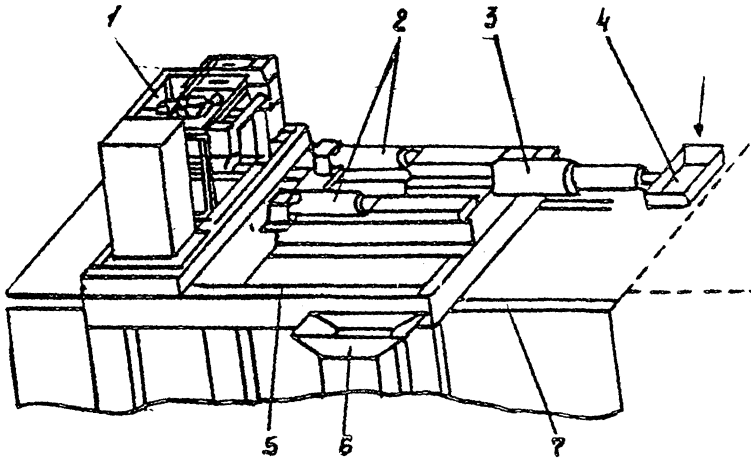
МАНИПУЛЯТОР ДЛЯ ОТБОРА ПРОБ

Предназначен для отбора проб с ленточного конвейера.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальный размер куска, мм	50
Ширина ковша, мм	300
Скорость движения ковша, м/с	I,4
Выдвижение руки, мм	300
Угол поворота руки, град	90
Рабочее давление в гидросистеме, МПа	0,4-0,6
Ход цилиндров поворота, мм	I80
Установленная мощность электродвигателя, кВт	3,0
Напряжение, В:	
в силовой цепи	380
в цепях управления	36
Габаритные размеры, мм	I700xII50x600
Масса, кг	300
Держатель техдокументации	ОФ"Грушевская" Марганецкого ГОК

Манипулятор состоит из гидропривода I, цилиндров поворота 2, механической руки 3, рабочего органа 4 в виде ковша, рамы 5 и установлен вблизи места перегрузки концентрата в бункер 6 над ленточным конвейером 7.



Общий вид манипулятора для отбора проб

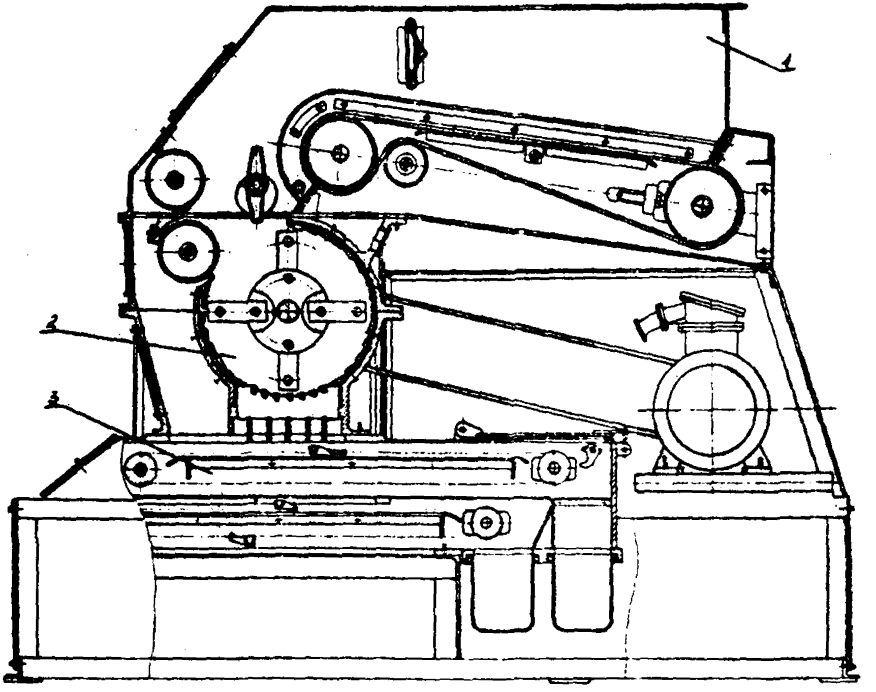
МАШИНА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПРОБ МПЛ-150М

Предназначена для подготовки лабораторных проб каменных и бурых углей, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, т/ч	1,5-2,2
Крупность, мм:	
исходного материала	150
выдаваемого продукта для проб	0-3
Влажность, %:	
каменных углей и антрацитов	18
бурых углей	52
горючих сланцев	17
Число проб, выдаваемых машиной	3
Мощность электродвигателя, кВт	11,75
Напряжение питающей сети, В	380
Габаритные размеры, мм	2325 x 1020 x 1770
Масса, кг	1500
Цена, руб.	3620
Изготовитель	Краснолучский машзавод (349301, г.Красный Луч, Луганской обл., Заводской пр.,1)

Машина для подготовки проб состоит из питателя 1, молотковой дробилки 2, конусного сократителя 3.



Машина для подготовки лабораторных проб МПЛ-150М

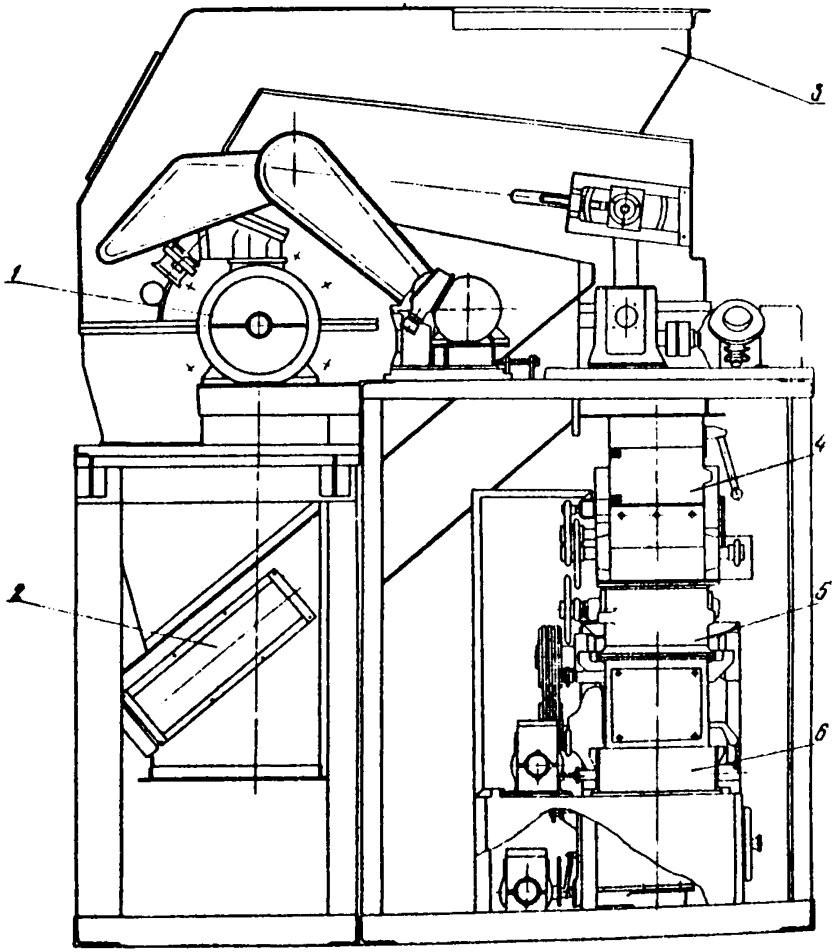
МАШИНА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПРОБ МПЛ-300М

Предназначена для подготовки лабораторных проб бурых и каменных углей, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность дробилки, т/ч:	
первой ступени дробления	I4-I6
второй ступени дробления	I,5-2,2
Крупность исходного материала, мм	не более 300
Влажность исходного материала, %:	
бурых углей	52
каменных углей и антрацитов	I8
горючих сланцев	I7
Число проб, выдаваемых машиной	3
Мощность электродвигателя, кВт	33,25
Напряжение питающей сети, В	380
Габаритные размеры, мм	3000x2I50x3I70
Масса, кг	5850
Цена, руб.	9800
Изготовитель	Краснодучский машзавод (349300, г.Красный Луч, Луганской обл., Заводской пр.,I)

Машина для подготовки лабораторных проб состоит из молотковой дробилки I, ковшового сократителя 2, бункера питателя первой ступени 3, ленточного питателя второй ступени 4, дробилки второй ступени 5, ковшового сократителя второй ступени 6.



Машина для подготовки лабораторных проб
МПЛ-300М

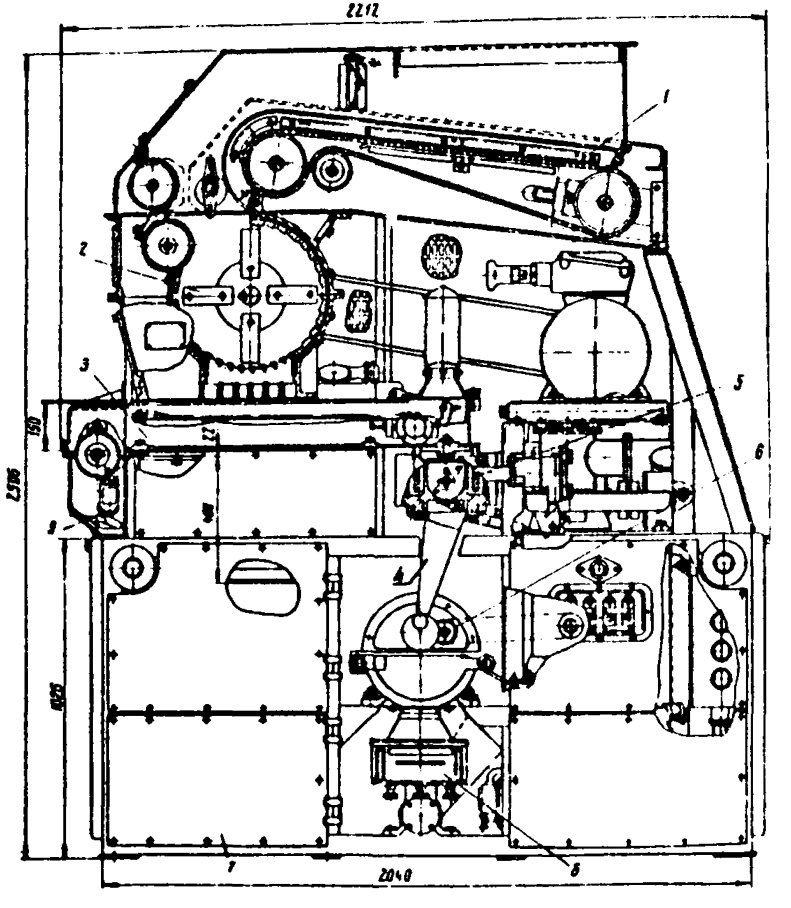
МАШИНА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ АНАЛИТИЧЕСКИХ ПРОБ МПА-150

Предназначена для подготовки аналитических и лабораторных проб углей бурых, каменных, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Крупность материала, мм:	
исходного	I50
аналитических проб	0-0,2
лабораторных проб	0-3,0
Производительность, т/ч	I,3-2,0
Влажность исходного материала,%, не более:	
антрацитов и каменных углей	I8
бурых углей	40
горючих сланцев	I7
Количество выдаваемых проб, шт.:	
аналитических	3
лабораторных	I
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	I4,9
Габаритные размеры, мм	22I2 x I092 x 2596
Масса, кг	2270
Стадия освоения	Серийное производство
Изготовитель	Краснолучский машзавод (349301, г.Красный Луч, Луганской обл., Заводской пр.,I)

Машина для подготовки аналитических проб состоит из питателя ленточного I, молотковой дробилки 2, ковшового сократителя 3, течки 4, печи 5, мельницы молотковой 6, каркаса 7, конусного делителя 8, сборника 9.



Машина для подготовки аналитических проб МПА-150

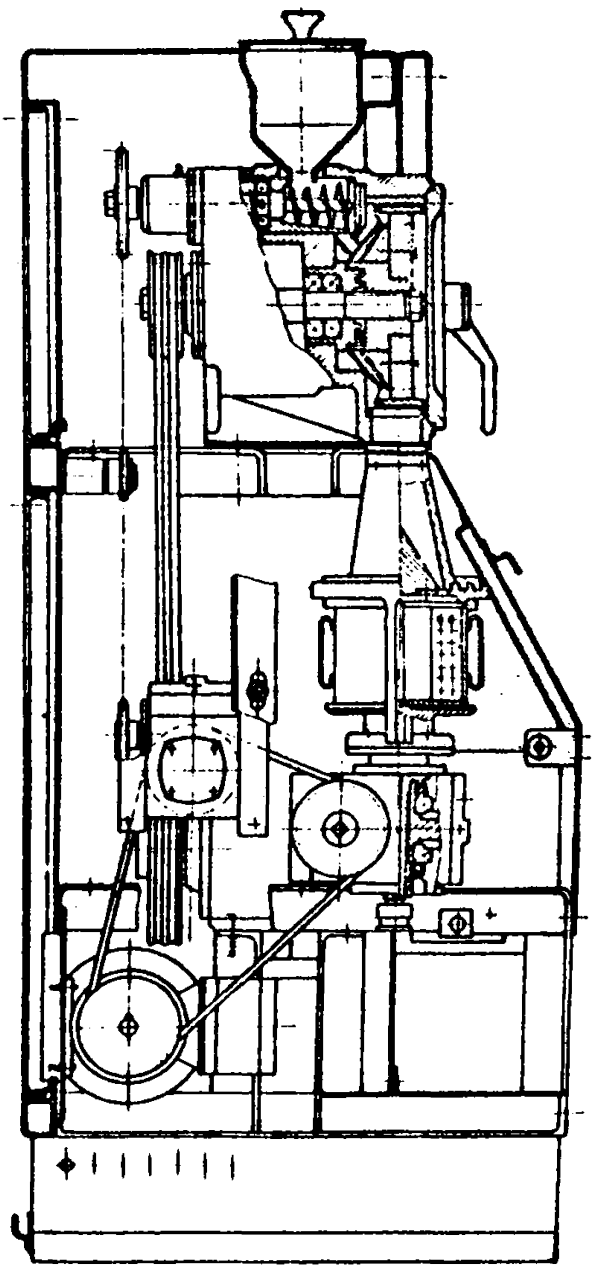
МАШИНА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПРОБ МЛА-3М

Предназначена для подготовки аналитических проб из каменных и бурых углей, антрацитов, горючих сланцев и продуктов их обогащения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Призводительность, т/ч	0,0055 - 0,0075
Крупность, мм:	
исходного продукта	3
выдаваемого продукта для проб	0 - 0,2
Состояние исходного материала	воздушно-сухое
Вместимость бункера для исходной пробы, $см^3$	I000
Частота вращения ротора, $мин^{-I}$	5I00
Мощность электродвигателя, кВт	3,55
Напряжение питающей сети, В	380
Габаритные размеры, мм	650 х 800 х I400
Масса, кг	390
Цена, руб.	I595
Изготовитель	Краснолучский машзавод (349300, г.Красный Луч, Луганской обл., Заводской пр.,I)

Машина для подготовки аналитических проб состоит из бункера для пробы, винтового питателя, молотковой мельницы, делителя, фильтров, электродвигателей.



Машина для подготовки аналитических проб МЛА-3М

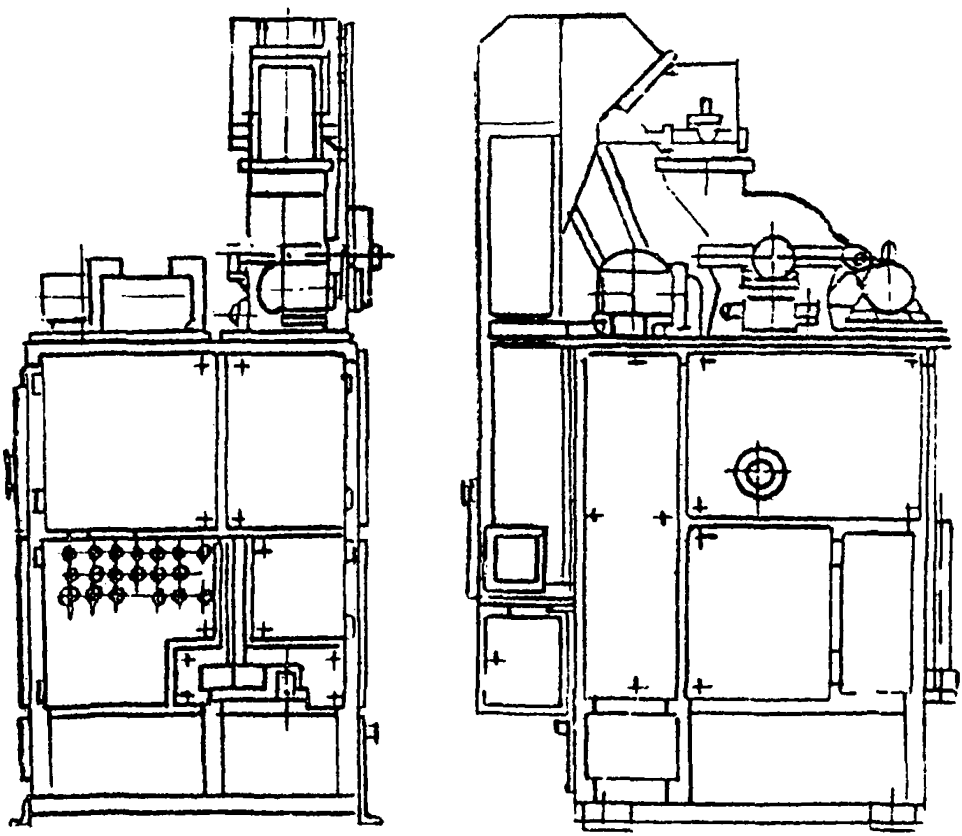
АГРЕГАТ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПРОБ СЫПУЧИХ МАТЕРИАЛОВ

Предназначен для механизации и автоматизации приготовления представительных проб заданной крупности и массы.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Крупность исходного материала (не более), мм	I50
Крупность промежуточной пробы, мм	3-4
Крупность конечной пробы (более 80%), мм	до 0,07
Масса исходного материала, г	5000
Масса конечной пробы, г	до 200
Время цикла приготовления пробы, мм	до I0
Установленная мощность, кВт	6,68
Габаритные размеры, мм	I992 x I497 x 2962
Масса, кг	I720
Держатель техдокументации	СКБ ЦМ при Гинцветмете
Изготовитель опытно-промышленных образцов	Опытно-экспериментальный металлургический завод Гинцветмета

Агрегат для приготовления проб сыпучих материалов состоит из пульта управления I, загрузки исходного материала 2, выдачи готовой пробы 3.



Агрегат для приготовления проб сыпучих материалов

9. ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ СРЕДСТВА

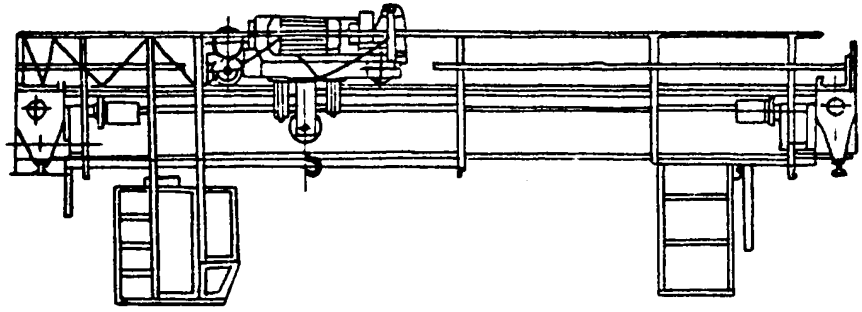
КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ, УПРАВЛЕНИЕ С ПОЛА

Предназначен для подъема и перемещения грузов в производственных и складских помещениях при температуре $\pm 40^{\circ}C$.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	5; 10; 12,5; 16; 20; 32; 50
Пролет, м	7 - 34;5
Высота подъема, м	8; 12,5; 16
Скорость, м/с:	
подъема	0,1; 0,032
передвижения тележки	0,32 ± 15%
передвижения крана	0,5 ± 15%
Масса, кг	5390 - 41000
Режим работы	легкий 3к, средний, тяжелый 5к
Изготовители	Бурейский механический завод (676701, Амурская обл., п. Новобурейский, ул. Советская, 67)
	Завод подъемно-транспортного оборудования (681005, г. Комсомольск на Амуре, Северное шоссе, 13)
	ПО "Подъемник", г. Ташкент
	ПО "Кран" Узловая
	Александрийский ПТО

Кран мостовой электрический общего назначения состоит из моста, механизмов передвижения, тележки, поста управления, вспомогательной кабины для осмотра троллей, электрооборудования.



Кран мостовой электрический общего назначения, управление с пола

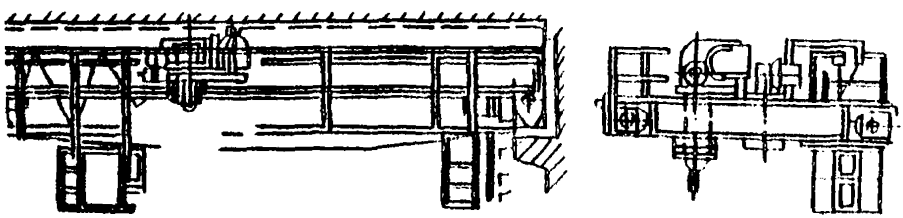
КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ, УПРАВЛЕНИЕ ИЗ КАБИНЫ

Предназначен для перемещения грузов в производственных и складских помещениях при температуре $\pm$ 40°С.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	5; 10; 12,5; 16; 20; 32; 50; 80; 160; 200; 250; 320; 500
Пролет, м	7,5 - 34,5
Скорость, м/с:	
подъема	0,04 - 0,33
передвижения тележки	0,63 - 0,7
передвижения крана	1,25 - 2,0
Высота подъема, м	8; 12,5; 16; 25; 32
Масса, кг	6950 - 420000
Режим работы	средний
Изготовитель	Бурейский механический завод, Александрийский ПТО, ПО "Подъемник", Ташкент, ПТО "Комсомольск на Амуре", ПО "Кран", Узловая, Харьковский ПТО, ПО "Сибтяжмаш", Красноярск.

Кран мостовой электрический общего назначения состоит из моста, тележки, механизма передвижения крана, кабины управления, вспомогательной кабины для осмотра троллей, электрооборудования.



Кран мостовой электрический общего назначения,
управление из кабины

КРАН КОЗЛОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КОНТЕЙНЕРНЫЙ

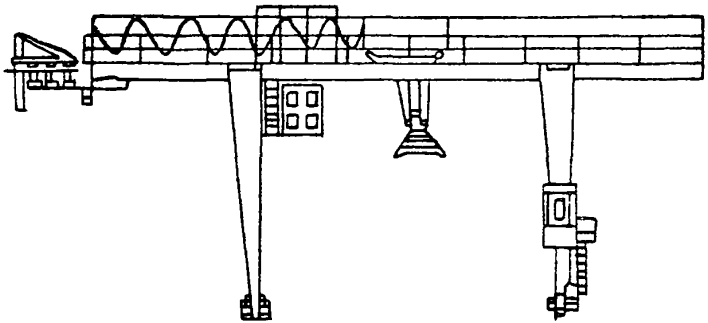
Предназначен для перегрузки контейнера массой 6,3 т на открытых контейнерных площадках при температуре $\pm 40^{\circ}C$.

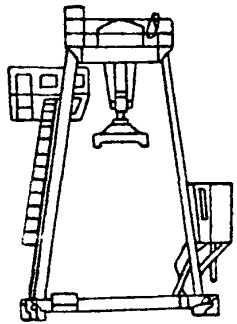
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	6,3
Пролет, м	I6
Высота подъема груза, м	8
Скорости, м/с:	
подъема	0,32;0,04
передвижения тележки	I;0,I
передвижения крана	2;0,2
Габаритные размеры, мм:	
длина крана	31885
ширина крана	9300
колея тележки	2000
Масса, кг	36000
Изготовитель	Бурейский механический завод (676701,Амурская обл.,п.Новобурейский, ул,Советская,67)

Кран козловой электрический контейнерный состоит из металлоконструкции, грузовой ходовой тележки с механизмами подъема и передвижения. Кран укомплектован автостропом, кабиной приемосдатчика.

Примечание: кран козловой, грузоподъемность I0 т, изготавливается Харьковским заводом подъемно-транспортного оборудования им.Ленина (3I00I9, г.Харьков, пр.Ильича,II8)





Кран козловой электрический контейнерный

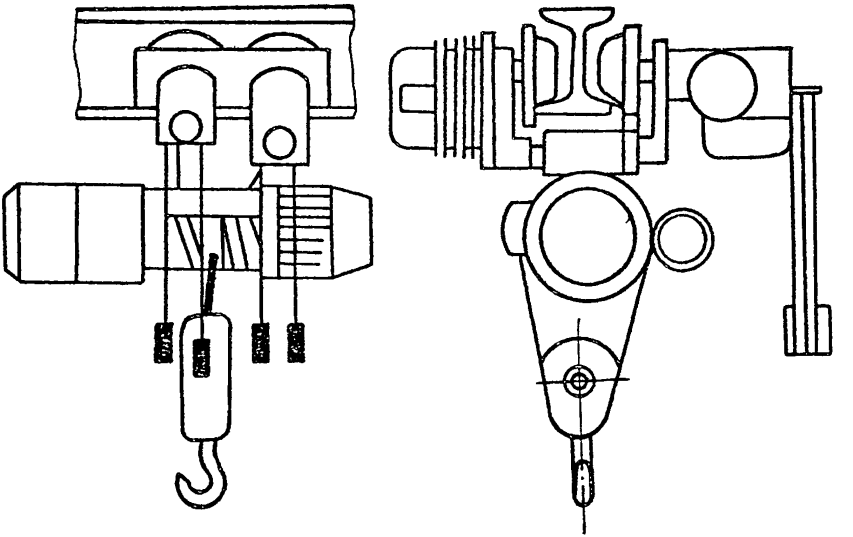
ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫЙ ЭЛЕКТРОТЕЛЬФЕР ТИПА Т I0W

Предназначен для работы в помещении со взрывобезопасной средой категорий и групп ВЗГ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Масса, кг
TI02I	0,5	6	I82
TI022	0,5	9	I94
TI023	0,5	I2	203
TI04I	2,0	6	440
TI042	2,0	9	445
TI043	2,0	I2	457
TI06I	5,0	6	670
TI062	5,0	9	69I
TI063	5,0	I2	7I8

Электротельферы поставляет Государственное торговое предприятие "Vorkonkoz" (Болгария).



Взрывобезопасный электротельфер T10W

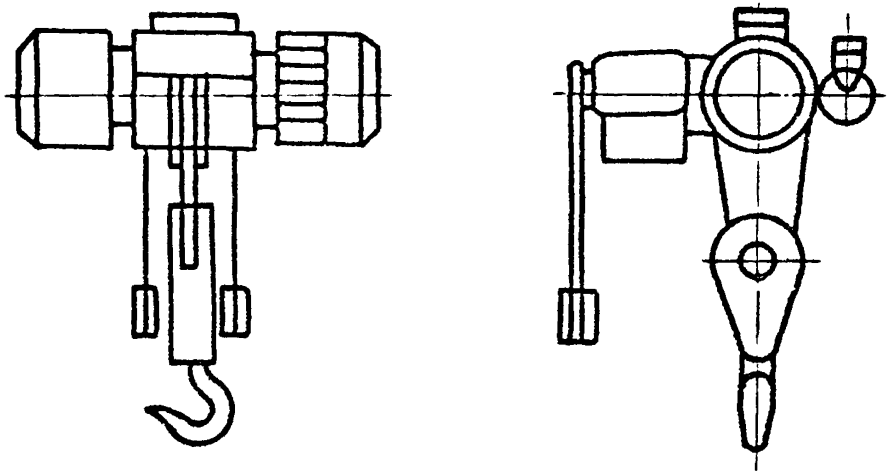
ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫЙ ЭЛЕКТРОТЕЛЬФЕР ТИПА Т02 W

Электротельфер без механизма передвижения предназначен для работы в помещениях со взрывоопасной средой категорий и групп до А3Г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Масса, кг
Т022I	0,5	6	I45
Т0222	0,5	9	I57
Т0223	0,5	I2	I66
Т024I	2,0	6	260
Т0242	2,0	9	265
Т0243	2,0	I2	277
Т026I	5,0	6	422
Т0262	5,0	9	443
Т0263	5,0	I2	470

Электротельферы поставляет Государственное торговое предприятие "Балканкар" (Болгария).



Взрывобезопасный электротельфер Т02 W

ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ТИПА ТЭ

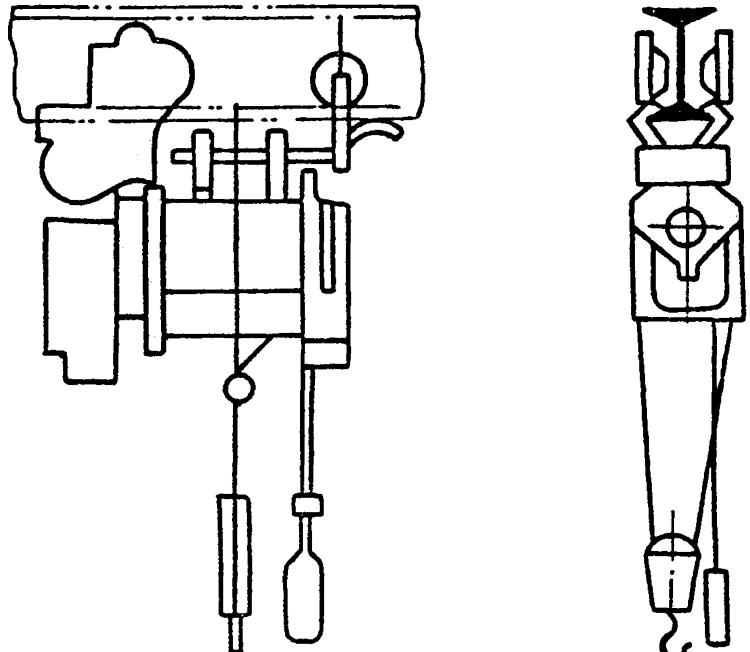
Предназначена для вертикального подъема, опускания и горизонтального перемещения грузов по монорельсоу.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Миним.радиус закругл.пути,м
ТЭ100-611220-13	1	4	1
ТЭ100-511220-01	1	6	1
ТЭ100-521220-01	1	12	1
ТЭ100-531220-01	1	18	1
ТЭ100-541220-13	1	24	1,5
ТЭ100-551220-13	1	30	1,5
ТЭ100-561220-13	1	36	1,5

Изготовитель — Гороховецкий завод подъемно-транспортного оборудования (Владимирская обл.)

Таль электрическая состоит из электродвигателя подъема, встроенного в нарезной барабан, дискового грузоупорного тормоза, колодочного электромагнитного тормоза, конечных ограничителей подъема и спуска, двух двухкатковых шарнирных тележек.



Таль электрическая типа ТЭ

ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ТИПА ТЭ0,5-$В_3$-II

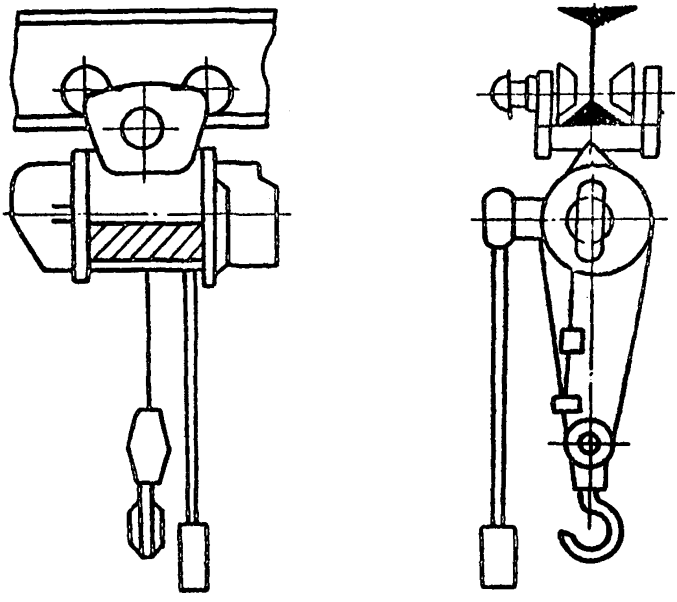
Предназначена для подъема и перемещения груза по монорельсу.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,5
Высота подъема, м	6; I2; I8
Скорость подъема, м/о	0,I3
Масса, кг	75; I04; II5
Диаметр каната, мм	3,7 - 5,2
Изготовитель	Московский завод "Красный металлист"

Таль электрическая состоит из грузоподъемного механизма для подъема и опускания груза, ходовой тележки.

Различные типы электрических талей отличаются друг от друга механизмами передвижения и расположением подъемного механизма относительно пути.



Таль электрическая типа Т30,5-Б3-11

ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ТИПА ТЭ 0,25-311

Предназначена для подъема и перемещения груза.

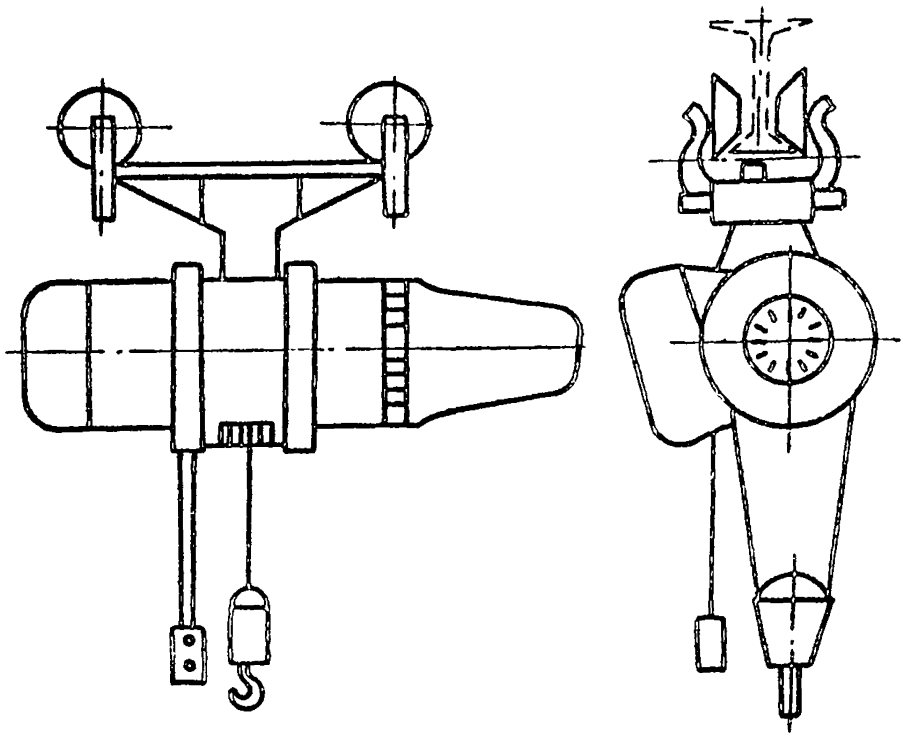
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,25
Высота подъема, м	6
Скорости, м/с:	
подъема	0,133
передвижения	0,33
Минимальный радиус закругления пути, м	5
Масса с приводом механизма передвижения, кг:	
ручным	70
электрическим	75
Изготовитель	Полевской машиностроительный завод (624090, г.Полевской, Свердловской обл., ул.Ильича,6)

Таль электрическая состоит из грузоподъемного механизма и ходовой тележки.

Грузоподъемный механизм имеет корпус, в который встроены электродвигатель и барабан, подвеску крюка, пусковую кнопку и ограничитель подъема.

Ходовая тележка состоит из двух вертикальных двухкатковых тележек, соединенных между собой траверсой.



Тали электрические типа Т30, 25-311

ТАЛЬ РУЧНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ ГОСТ 1107-62

Предназначена для подъема и опускания грузов при выполнении подъемно-транспортных работ в ремонтных мастерских и в складских помещениях.

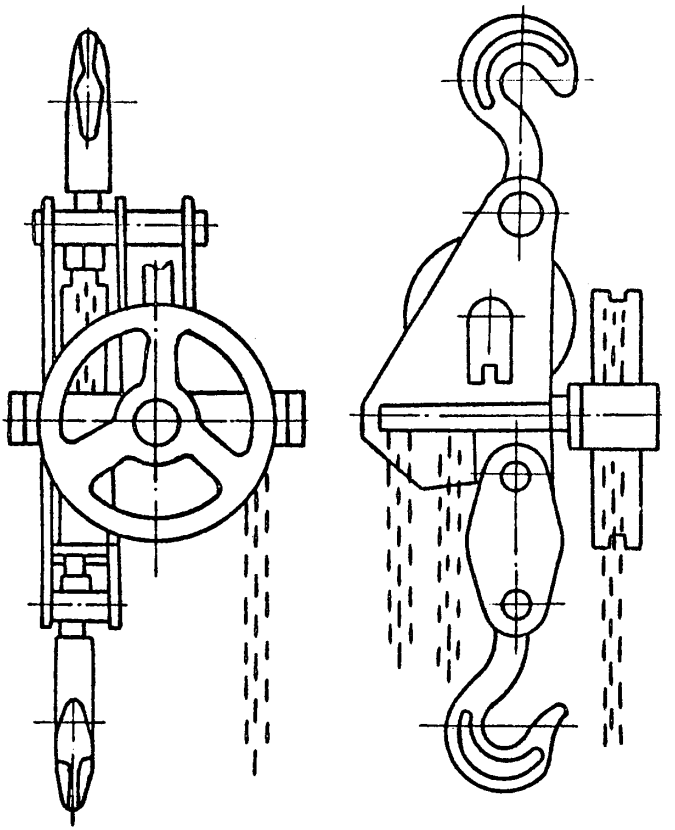
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	1	3	5	10
Высота подъема груза, м[x)]	3	3	3	3
Тяговое усилие на цепи механизма подъема, кГс	30	60	75	75
Скорость подъема груза, м/мин	0,55	0,33	0,23	0,12
Габаритные размеры, мм:				
длина	290	360	460	670
ширина	270	370	480	670
высота (в стянутом состоянии)	610	960	1150	1610
Масса тали с цепями (для подъема на 3 м), кг:				
калиброванными	40	80	145	-
пластинчатыми	45	90	180	410

Изготовитель - Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)

x) высота подъема может быть различной, но не более 12 м.

Таль ручная червячная состоит из подвесной обоймы с червячным подъемным механизмом и крюковой подвески.



Таль ручная червячная ГОСТ 1107-62.

ТАЛЬ РУЧНАЯ ПЕРЕДВИЖНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ ГОСТ 1106-74

Предназначена для подъема и горизонтального перемещения грузов, может быть использована для оборудования ручных однобалочных кранов.

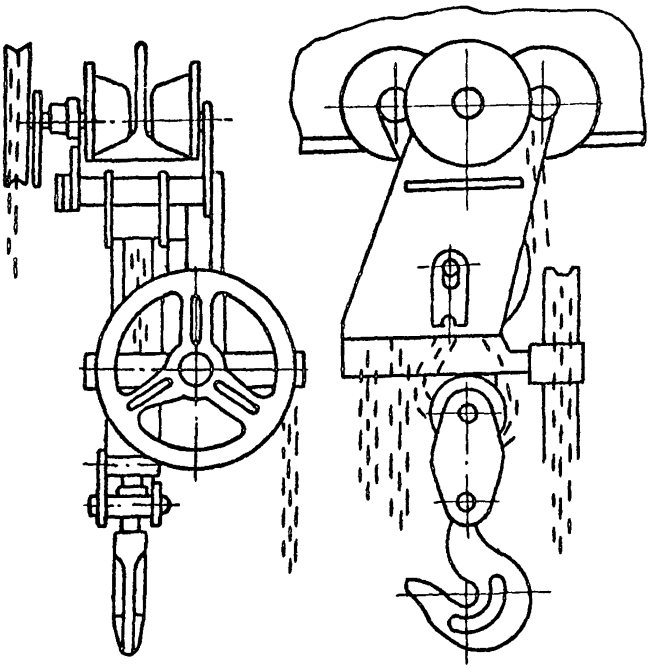
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	I	3,2	5	8
Высота подъема, м	3	3	3	3
Тяговое усилие цепи, кГс:				
механизма подъема	35	65	75	75
механизма передвижения	I0	I8	20	25
Масса, кг	39	83	I37	272
Изготовитель	Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)			

Таль ручная передвижная червячная состоит из подъемного механизма с грузовой пластинчатой цепью и механизма передвижения с ручным приводом.

Подъемный механизм состоит из подвесной обоймы с передаточным, тормозным и приводным устройствами и подвесной блочной обоймы.

Привод механизма передвижения состоит из зубчатой цилиндрической передачи, тягового колеса и сварной тяговой цепи.



Тали ручные передвижные червячные ГОСТ 1106-74.

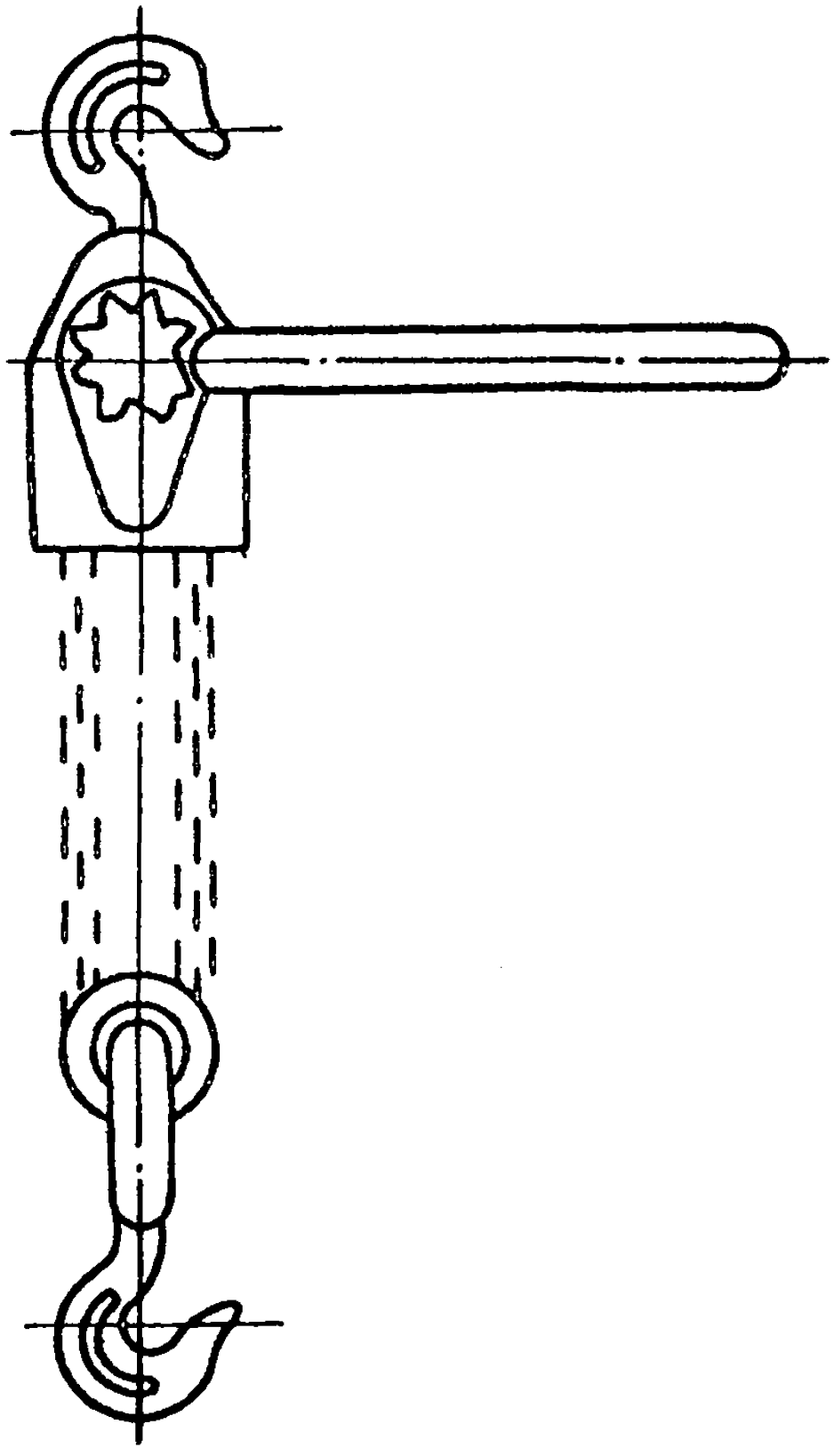
ТАЛЬ РЫЧАЖНАЯ ТИПА ТР-IМ

Предназначена для подъема и перемещения груза в горизонтальном и наклонном направлении. Применяют при ремонтных и монтажных работах, не требующих большой высоты и больших скоростей подъема. Широкое применение рычажные тали нашли для подтягивания труб при их монтаже.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	I
Высота подъема, м	I,5
Усилие на конце рычага качания, кГс	24
Скорость подъема и опускания при двух качаниях рычага в секунду на 30°, м/мин	0,25
Габаритные размеры, мм:	
длина	I68
высота	500
Цепь, тип	пластинчатая, шаг 25 мм, ГОСТ I9I-52
Масса тали с цепью, кг	20
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400, г.Ногинск,Московской обл., ул.К.Либкнехта, I2)

Ручная рычажная таль состоит из храпового механизма с рычагом, штурвала, тормозного устройства, ведущего вала с шестерней, ведомой шестерни и приводной звездочки, насаженных на один вал, пластинчатой цепи, прицепного крюка со звездочкой и подвесного крюка.



Тель ручной типа ТР-1М.

ТАЛЬ РУЧНАЯ ШЕСТЕРЕННАЯ ГОСТ 2799-75

Предназначена для подъема и перемещения грузов при монтаже и ремонте оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,25	0,5	I	2	3,2	5	8
Высота подъема, м	от 3 до I2						
Тяговое усилие цепи, кГ	250	320	320	500	500	500	600
Масса, кг	I5	20	30	50	70	I25	I70
Изготовитель	Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)						

ЭЛЕКТРОДРЕЛЬ ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ГРУЗА

Предназначена для поднятия груза на высоту 15 м массой до 50 кг. Это подъемное устройство представляет собой малогабаритный консольный кран, установленный с помощью винтового зажима в оконном проеме. Кран состоит из сварной трубчатой рамы с консолью, привода, тормозного и колодочного устройств, барабана, ограничителя высоты подъема и подвесного пульта управления. В качестве привода использована электродрель ИЭ-1015, у которой вместо шпинделя установлен специальный вал.

Стоимость чертежей - 17 руб.75 коп.

Держатель техдокументации (КД № 88-210-015)

МособлЦНТИ (140012, г.Люберцы,Московской обл., ул. Электрификации, 26)

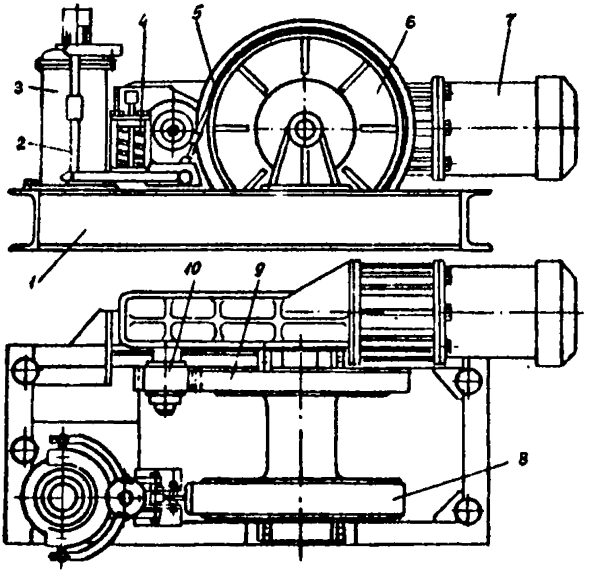
ЛЕБЕДКА ЛД-2

Предназначена для доставки тяжелого оборудования при монтаже механизированных комплексов на расстояние 500 м и более.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие каната, кН	I2
Скорость движения каната, м/с	0,7
Канатоемкость барабана, м	600
Габаритные размеры, мм	2700 х I600 х I200
Масса, кг	I900
Стадия освоения	нестандартное оборудование
Разработчик	УСШМ "Карагандауголь"

Лебедка состоит из рамы I, рычажной системы 2, системы остановки электродвигателя 3, пружины 4, ленточного тормоза 5, барабана 6, привода 7, малой реборды 8, зубчатой реборды 9 и шестерни I0.



Лебедка ЛД-2

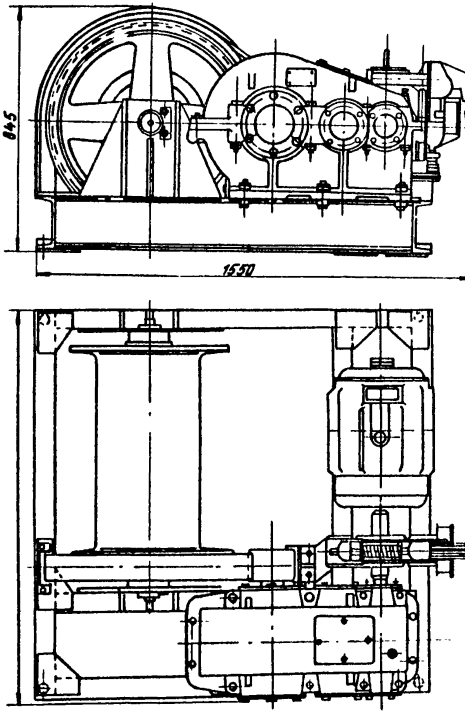
ЛЕБЕДКА МОНТАЖНАЯ ОДНОБАРАБАННАЯ ТИПА ЛМЦ-3

Предназначена для подъемно-транспортных работ на монтажно-строительных площадках и при погрузочно-разгрузочных работах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	3000
Скорость движения каната, м/мин	7,55 - 9,0
Барабан:	
диаметр, мм	360
длина, мм	680
канатоемкость, м	250
число слоев навивки	5
частота вращения, $мин^{-1}$	6,4
Электродвигатель:	
тип	МТК-31-8
мощность, кВт	7,5
частота вращения, $мин^{-1}$	680
напряжение, В	220, 360
Габаритные размеры, мм	1550x1388x845
Масса, кг:	
с электрооборудованием	1282
с пусковой аппаратурой	1307
Изготовитель	Миллеровский завод металлургического оборудования им. Гаврилова (346100, г.Миллерово, ул.М.Горького,9)

Лебедка монтажная однобарабанная состоит из металлической сварной рамы, электродвигателя с фазовым ротором типа МТ, редуктора двухступенчатого, упругой муфты, соединяющей электродвигатель с редуктором колодочного короткоходового тормоза, открытой зубчатой передачи.



Лебедка монтажная однобарабанная ЛМЦ-3.

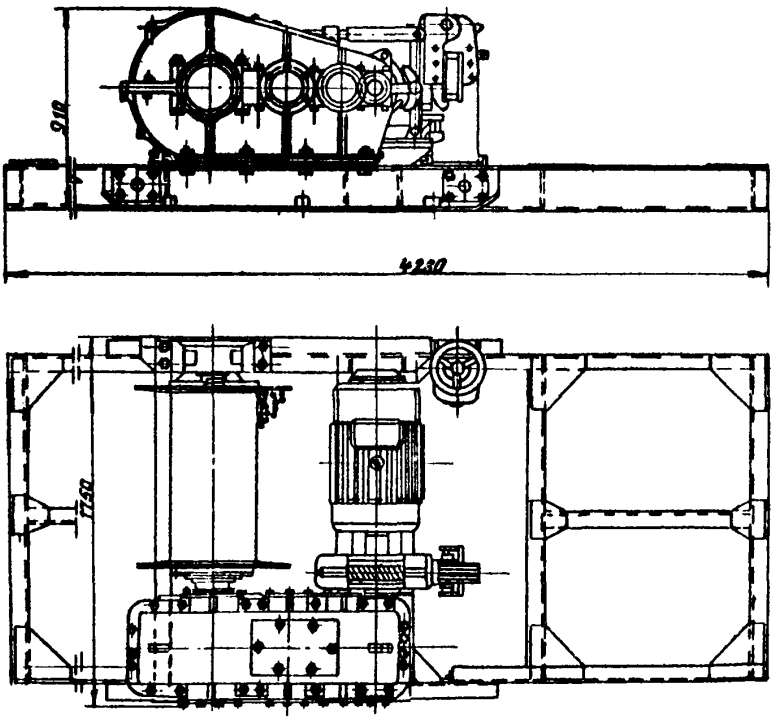
ЛЕБЕДКА МОНТАЖНАЯ ОДНОБАРАБАННАЯ

Предназначена для монтажных и демонтажных работ при ремонте и строительстве.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	5000
Барабан:	
диаметр, мм	390
канатоемкость, м	250
число слоев навивки каната	5
Канат:	
тип	24-Н-I60-I-О
диаметр, мм	24
длина, мм	260
средняя скорость движения, м/мин	I4
Электродвигатель:	
тип	МТ-42-8
мощность, кВт	I6
частота вращения, $мин^{-I}$	7I8
Габаритные размеры, мм	I800xI750x9I0
Масса, кг	2600
Изготовитель	Кадиевский машиностроительный завод (УССР)

Лебедка монтажная однобарабанная состоит из сварной конструкции, канатного барабана, зубчатой муфты, тормоза ТКТ-300 с электромагнитом МО-300-Б, электродвигателя и контроллера НТ-5I, цилиндрического трехступенчатого редуктора, тормозной муфты.



Лебедка монтажная однобарабанная

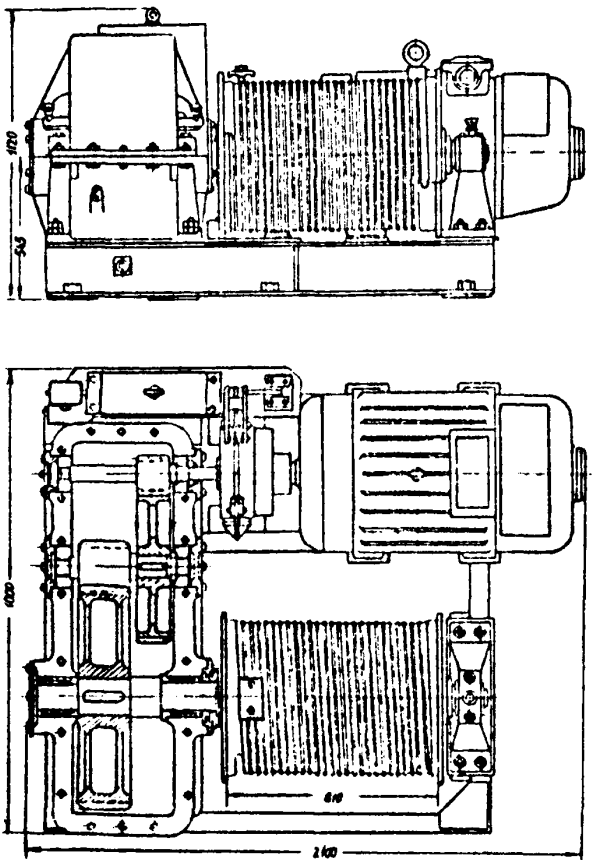
ЛЕБЕДКА КОПРОВАЯ ОДНОБАРАБАННАЯ

Предназначена для монтажа и демонтажа оборудования, для передвижения железнодорожных вагонов, для поднятия и опускания площадок обслуживания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	1000
Барабан:	
диаметр, мм	600
длина, мм	820
число слоев навивки каната	1
канатоемкость, м	51
скорость движения каната на барабане, м/мин	45,8
Канат:	
тип	6+37+1-24-170-1
диаметр, мм	24
Тормозной электромагнит	КМТ-4А
Электродвигатель (ПВ = 25%):	
тип	МТ-62-10
мощность, кВт	45
частота вращения, $мин^{-1}$	570
напряжение, В	220;380
Габаритные размеры, мм	2100х1800х1120
Масса (с комплектом оборудования), кг	3700
Изготовитель	Краматорский завод металлургического оборудования им. Гаврилова (346100, г. Краматорск, УССР, ул. Горького, 9)

Лебедка копровая однобарабанная состоит из редуктора, барабана с нарезкой, муфты, колодочного тормоза и электродвигателя, смонтированных на раме сварной конструкции.



Лебедка копровая однобарабанная

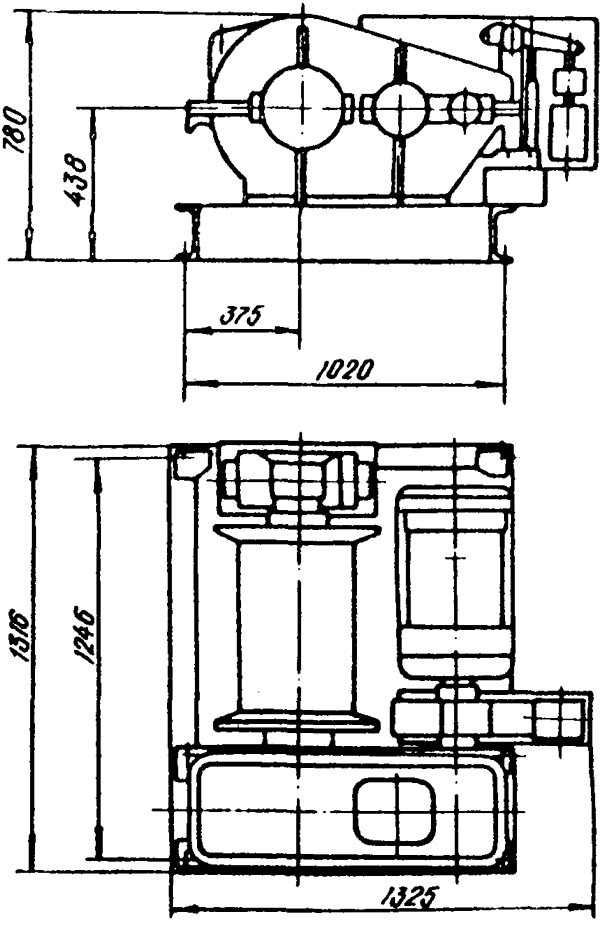
ЛЕБЕДКА МОНТАЖНАЯ ЛМ-3,2

Предназначена для подъема, опускания и перемещения грузов при монтажных работах на строительстве и установке оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тяговое усилие, кГс	3200
Диаметр каната, мм	I7,5
Скорость навивки каната, м/с	0,28
Канатоемкость барабана, м	250
Масса (с электрооборудованием), кг	IIIO
Изготовитель	Миллеровский завод металлургического оборудования им.Гаврилова (346I00, г.Миллерово, УССР, ул. Горького, 9)

Лебедка монтажная состоит из металлической рамы, электродвигателя, редуктора электромагнитного тормоза, грузового барабана.



Лебедка монтажная ЛМ-3,2

ЛЕБЕДКА ЧЕРВЯЧНАЯ НАСТЕННАЯ ЛРН-0,5

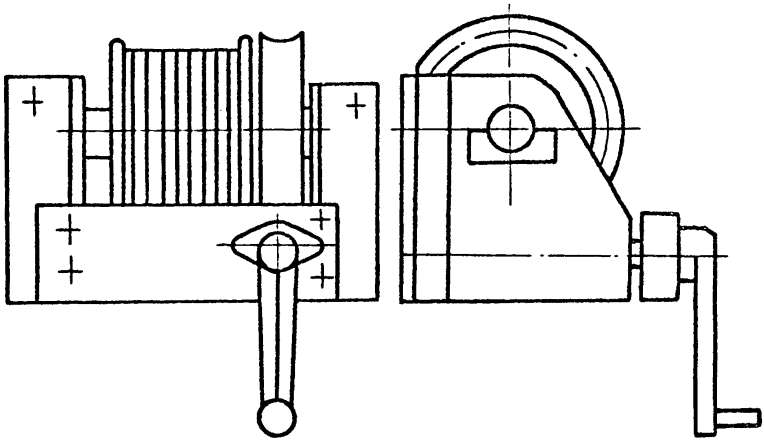
Предназначена для монтажных и демонтажных работ, а также подъема и опускания груза.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,5
Канатоемкость, м	II,5
Усилие на рукоятке, кГс	I6,0
Габаритные размеры, мм	475x6IIx600
Масса, кг	65
Изготовитель	Завод "Редуктор", г.Барыш

Лебедка червячная настенная состоит из металлического каркаса, грузового барабана с червячным колесом, приводной рукоятки, насаженной на конец червячного вала.

Каркас состоит из двух опорных уголков, в которых имеются четыре отверстия для крепления лебедки к стене.



Лебедка червячная настенная ЛРН-0,5

ЛЕБЕДКА РУЧНАЯ ТИПА ЛР-I

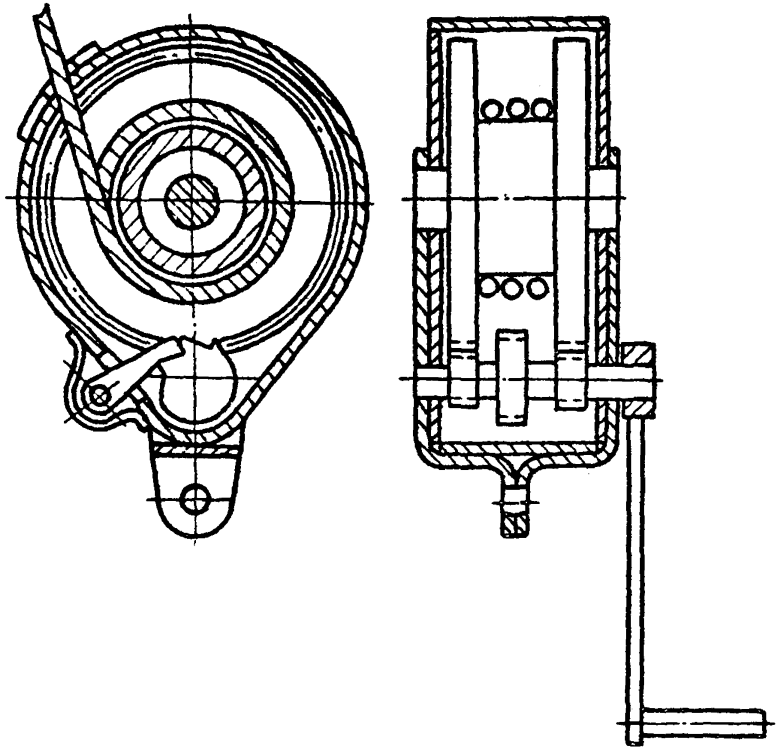
Предназначена для выполнения различных такелажных работ при монтаже и демонтаже оборудования, а также для перемещения оборудования на небольшие расстояния.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ЛР-I	ЛР-I,25
Тяговое усилие, кГс	I000	I250
Скорость каната, м/мин	0,42	-
Канатоемкость барабана, м	I2	50
Передаточное число редуктора	33	-
Диаметр каната, мм	8,5	II,0
Усилие на рукоятке, кГс	I8	
Габаритные размеры, мм	380x206x420	800x600x800
Масса, кг	24	I60
Изготовитель	Одесский машиностроительный завод "Красная гвардия" (270606, г.Одесса, ул.Московская, I4I)	

Лебедка ручная состоит из сварного корпуса, канатного барабана с редуктором, приводной рукоятки, двух съемных хомутов со шпильками для крепления лебедки к стойкам и металлическим конструкциям.

Вращение передается от рукоятки на редуктор и барабан, который и наматывает канат.



Лебедка ручная типа ЛР-1.

ЛЕБЕДКИ РУЧНЫЕ ТИПА ТЛ-2А, ТЛ-3А, ТЛ-5А

Предназначены для подъема и опускания груза, а также для перемещения его по горизонтальной и наклонной плоскости на строительных площадках при выполнении монтажных и погрузочно-разгрузочных операций.

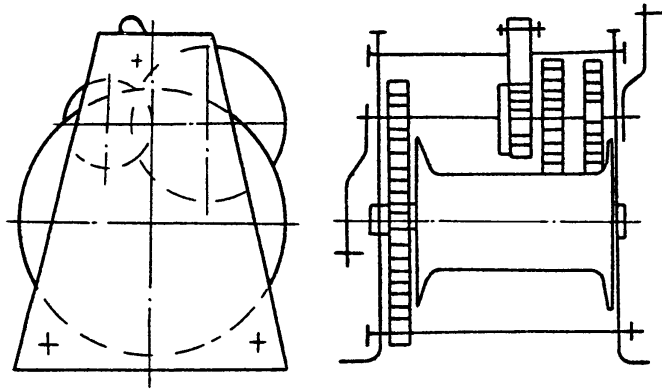
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ТЛ-2А	ТЛ-3А	ТЛ-5А
Тяговое усилие, кГс:			
на первой скорости	I250	3200	5000
на второй скорости	I250	I800	3000
Канатоемкость барабана, м	I00	I00	I50
Габаритные размеры (без рукоятки), мм:			
ширина	500	640	900
длина	655	700	830
высота	740	875	865
Масса, кг	I40	220	460
Изготовитель	Орский завод строительных машин (462403, г.Орск, Оренбургской обл.)		

Лебедка ручная состоит из боковин, соединенных стяжными болтами; рабочего механизма, состоящего из параллельных валов, осн, барабана; грузоупорного тормоза, состоящего из собачки, храповика и блока шестерен, тормозного диска; зубчатых колес; рукояток, надеваемых на концы рабочего вала.

Все валы передач вращаются в подшипниках скольжения, закрепленных на боковинах. Ось барабана крепится в гнездах боковин и фиксируется стопорной планкой.

Лебедка устанавливается на жесткой раме и крепится болтами.



Лебедка ручная типа ТЛ

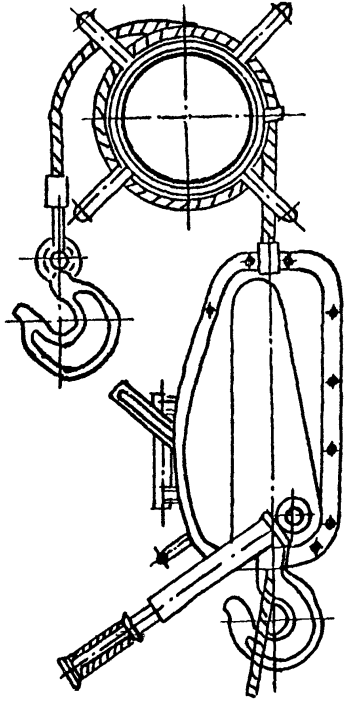
РУЧНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ ЛЕБЕДКИ ТИПА РУЛ

Предназначены для перемещения грузов на небольшие расстояния в горизонтальном направлении и по наклонной плоскости.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	РУЛ-0,75	РУЛ-I,5	РУЛ-3
Тяговое усилие,Н (кг)	7500(750)	I5000(I500)	30000(3000)
Подача каната за ход рычага, мм	35	36	36
Длина каната, мм	20000	20000	I5000
Диаметр каната, мм	7,5	I3	I6,5
Габаритные размеры, мм:			
длина	375	475	670
ширина	I95	230	230
Масса, кг	I7	3I,8	54,5
Изготовитель	Туапсинский машзавод Минмонтажспецстроя СССР		

Лебедка ручная рычажная состоит из корпуса, ручки, барабана с тросом и двух крюков.



Ручная рычажная лебедка

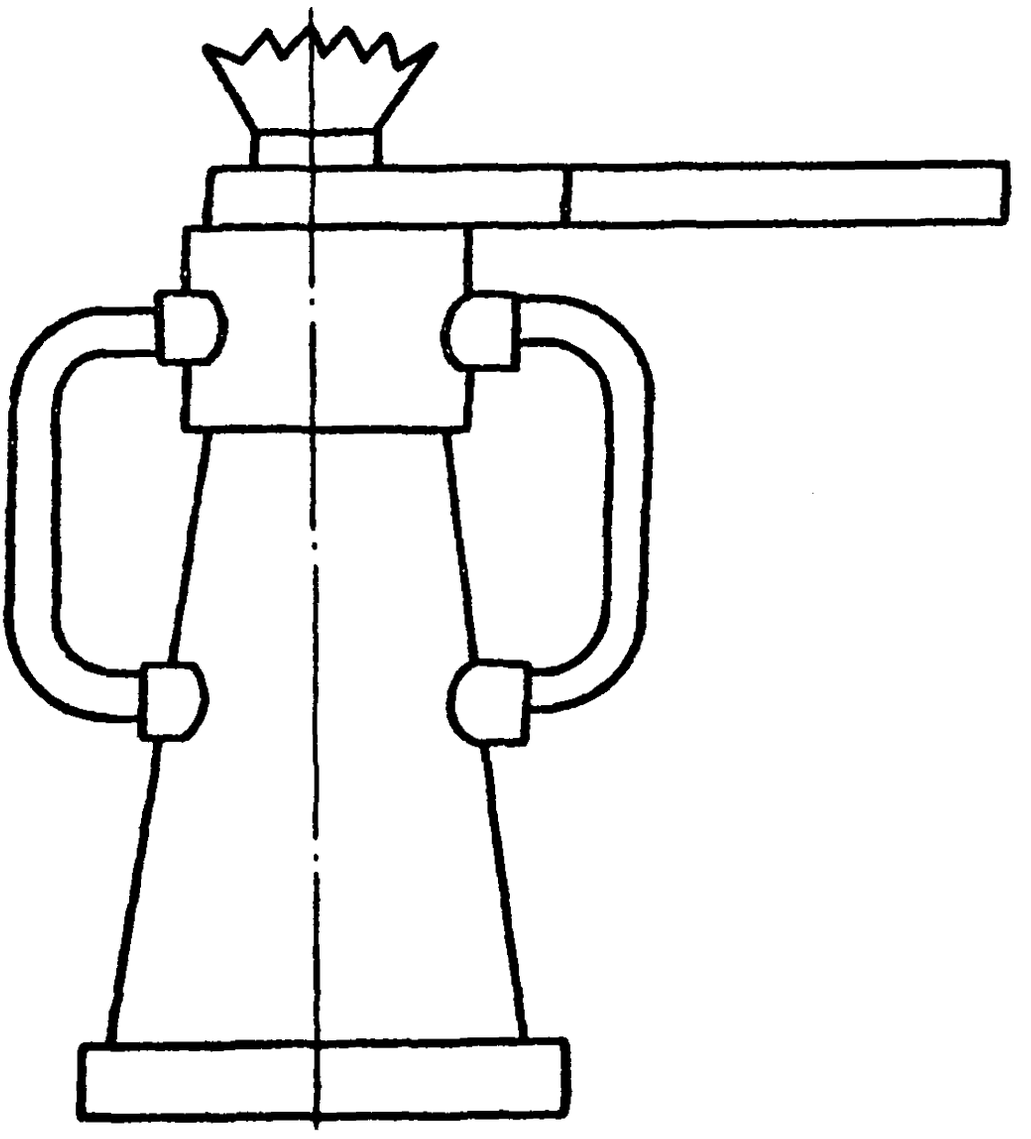
ДОМКРАТ ВИНТОВОЙ ДВ-10

Предназначен для подъема грузов при выполнении различных строительно-монтажных ремонтных работ, когда необходимо обеспечить точность установки поднимаемого груза на заданном уровне.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	10
Высота подъема, мм	200
Высота подъема за один оборот винта, мм	8
Усилие на рукоятке длиной 1000 мм, кГс	58
Минимальная высота домкрата, мм	416
Масса, кг	30
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск Московской обл., ул.К.Либкнехта, 12)

Домкрат винтовой состоит из корпуса, в верхней части которого запрессована гайка. В гайку входит винт, снабженный опорной поворотной пятой. В нижней части к винту прикреплена специальная шайба. На винте с помощью храповика укреплена рукоятка, снабженная двухсторонней качающейся собачкой.



Домкрат винтовой ДВ-10

ДОМКРАТ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДГ-10СП

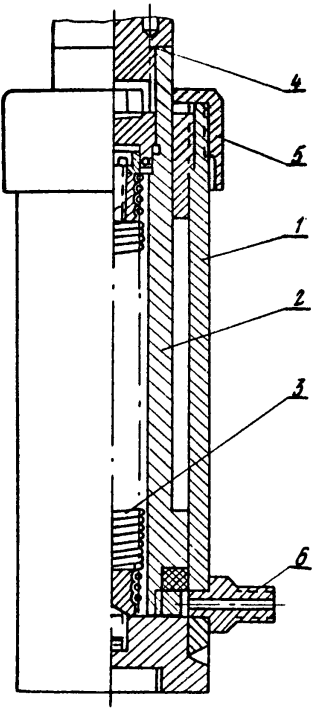
Домкрат гидравлический со сменными приспособлениями предназначен для выполнения различных монтажных и демонтажных работ: запрессовки и распрессовки втулок и других деталей, прижимки деталей при выполнении различных технических операций, правки труб, снятия и установки шарикоподшипников, шестерен, муфт, подъема оборудования и других работ при использовании его с приспособлениями.

В монтажный комплект входят: гидродомкрат, лапа и основание к домкрату, струбица зажимная, приспособления для правки труб, съемник трехзахватный универсальный, насос ручной высокого давления НРД-400.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	10
Максимальный ход плунжера, мм	120
Максимальное давление, кГс/см^2	400
Габаритные размеры, мм	100x86x270
Масса, кг	8
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл., ул.К.Либкнехта, 12)

Гидродомкрат состоит из корпуса 1, плунжера 2 с уплотнением, возвратной пружины 3, опорной головки 4 и защитной крышки 5. Рабочая жидкость (масло индустриальное 20 или 30) подводится через штуцер 6.



Домкрат гидравлический ДГ-10 СП.

СМЕННЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ДОМКРАТУ ГИДРАВЛИЧЕСКОМУ ДГ-IOСП

Лапа и основание к домкрату предназначены для подъема оборудования с низкорасположенным основанием.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	3
Максимальное давление, кГс/см^2	I20
Максимальная высота подъема, мм	I20
Габаритные размеры, мм	I35xI00x275

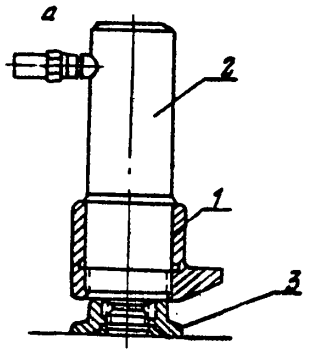
Лапа I представляет собой втулку с выступом, которая навинчивается на домкрат 2 вместо защитной крышки. Основание 3 является опорой домкрата и устанавливается вместо головки домкрата.

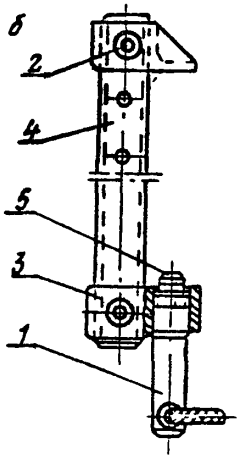
Струбцина зажимная предназначена для сборки технологического и монтажного оборудования.

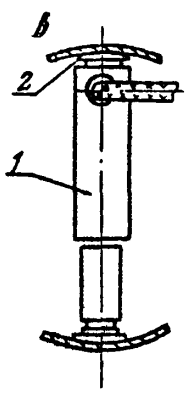
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

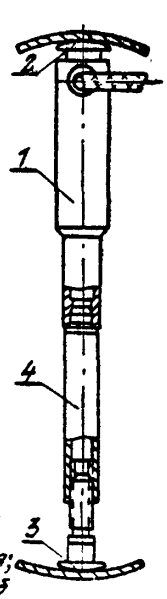
Расстояние между опорными кронштейнами, мм	250-500
Габаритные размеры, мм	205xI35x840
Масса, кг	27,7

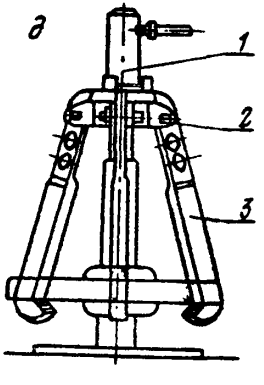
Струбцина состоит из гидродомкрата I, кронштейнов 2 и 3, трубы 4 и опорного наконечника 5.











Сменные приспособления к домкрату:
а-лапа и основание; б-струбцина зажимная;
в-приспособление для правки концов труб диаметром 351-425 мм; г-приспособление для правки концов труб диаметром 425-1000 мм;
д-съемник трехзахватный.

Приспособление для правки концов труб (рис.Б,В) состоит из домкрата I, наконечников 2,3 и двух сменных винтов 4.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие домкрата, кг	I0000
Максимальный ход винта, мм	I85
Диаметр труб при правке, мм:	
I-й комплект	35I-426
2-й комплект	450-560
3-й комплект	600-7I0
4-й комплект	620-I020
Масса, кг	I,4-5,8

Съемник трехзахватный универсальный (рис.Д) предназначен для запрессовки и распрессовки шкивов, шестерен, муфт, подшипников и других деталей машин, насаженных на вал.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диапазон регулирования захватов, мм	I20-340
Высота коромысла захватов, мм	250, 300, 350
Масса, кг	27,3

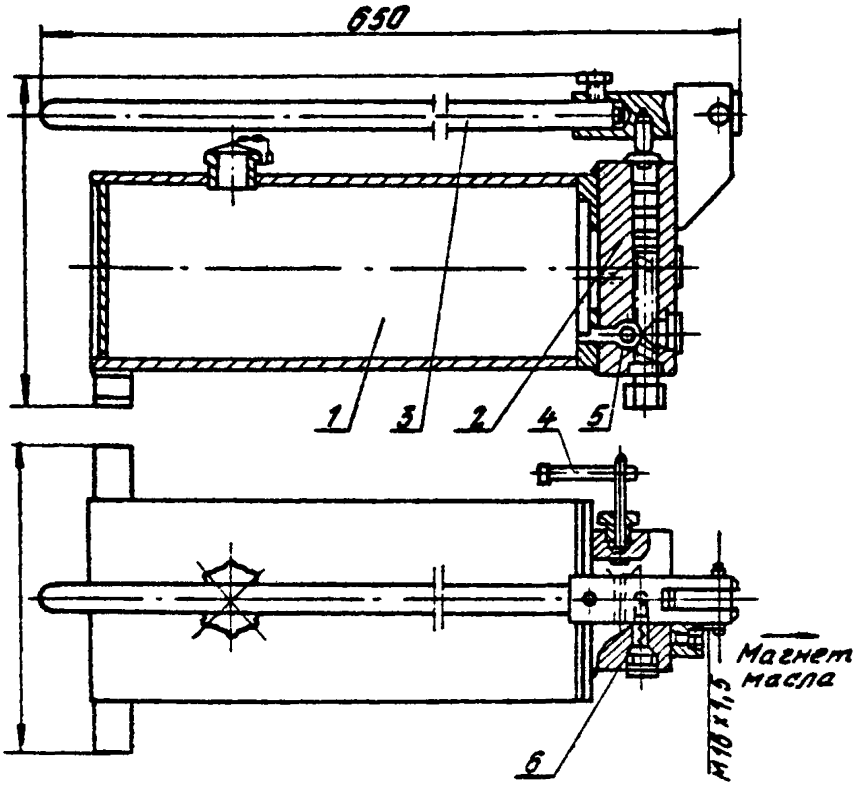
НАСОС РУЧНОЙ НРД-400

Предназначен для создания высокого давления в цилиндре грузоподъемных гидродомкратов и в других гидросистемах, не имеющих встроенных насосов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочее давление, $кГс/см^2$	400
Усилие на рукоятке при давлении 400 $кГс/см^2$, кг	25
Габаритные размеры, мм	650 x 200 x 225
Масса, кг	I5

Насос ручной состоит из масляного резервуара I, одноплунжерного насоса 2, рукоятки 3, запорной иглы 4 и двух клапанов-всасывающего 5 и нагнетательного 6.



Насос ручной НРД-400.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДОМКРАТ ДГ-8А

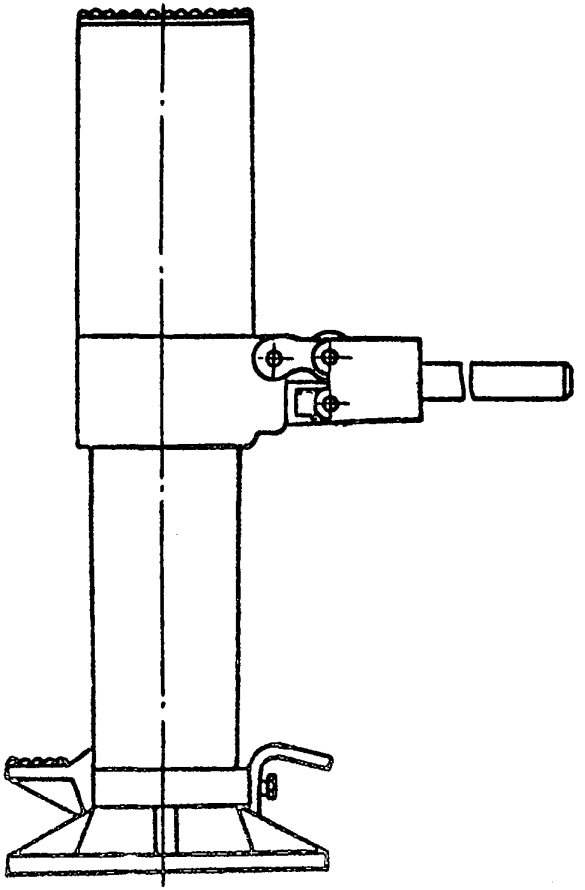
Предназначен для поднятия оборудования при монтажно-демонтажных работах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	8
Высота подъема, мм	190
Усилие на рукоятке, кГс	50
Число качаний рукоятки для полного подъема	75
Объем заливаемого масла, л	0,8
Длина рукоятки, мм	450
Габаритные размеры, мм	250х140х620
Масса, кг	10
Изготовитель	Рутченковский рудоремонтный завод ПО "Донецкуглеремонт" (340000, г.Донецк)

Гидравлический домкрат представляет собой стойку, внутри которой располагается резервуар с маслом и плунжерный насос.

Насос домкрата приводится в действие рукояткой, которая крепится к вилке при помощи зажима.



Гидравлический домкрат ДГ-8А

ДОМКРАТ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДГО-20М

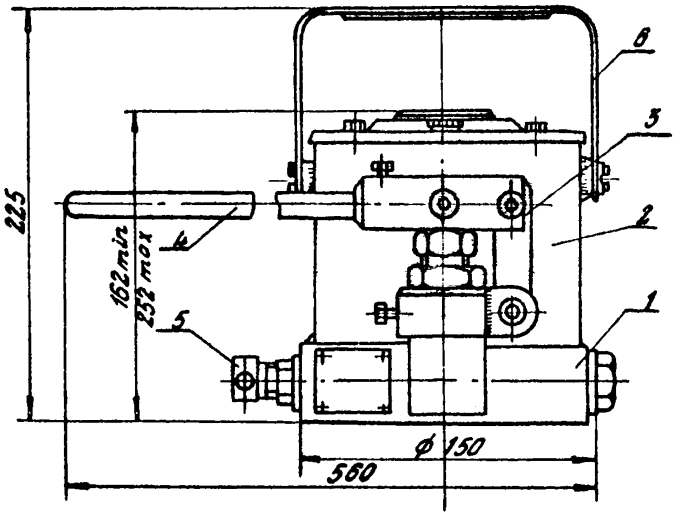
Предназначен для подъема и опускания груза при выполнении различных строительно-монтажных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	20
Давление рабочее, кГс/см^2	315
Усилие на рукоятке, кГс	25
Ход плунжера, мм	20
Подъем за один ход плунжера, мм	3
Объем резервуара, л	0,8
Высота подъема, мм	90
Диаметр плунжера, мм	12
Масса, кг	16,7
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл., ул.К.Либкнехта, 12)

Домкрат гидравлический состоит из корпуса 1, резервуара 2, поршня 3, рукоятки насоса 4, запорного винта 5, ручки для переноса насоса 6.

Подъем груза осуществляется путем качания рукоятки 4. Для опускания груза следует отвернуть запорный винт 5.



Домкрат гидравлический ДГО-20м.

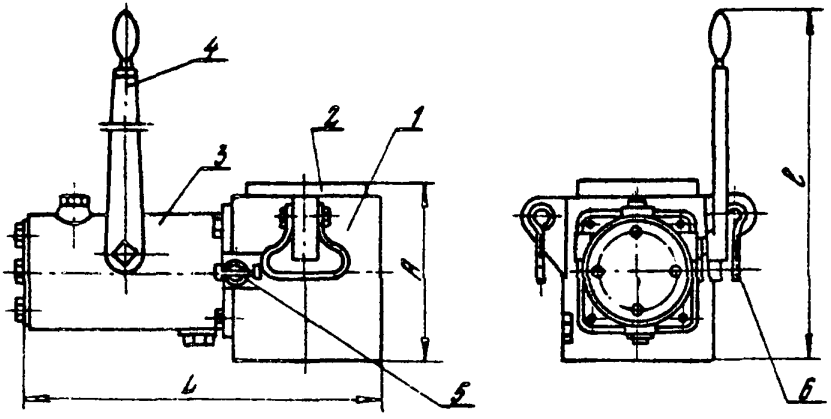
ДОМКРАТЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИПА ДГО

Предназначены для подъема груза на определенную высоту при выполнении различных строительно-монтажных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ДГО-50	ДГО-100	ДГО-200
Грузоподъемность, т	50	100	200
Высота подъема, мм	100	155	155
Время подъема поршня на заданную высоту при 50 ходах поршня насоса, мин.	4	12	23
Диаметр поршня, мм	125	180	250
Диаметр плунжера, мм	17	17	17
Давление жидкости, кГс/см^2	410	392	408
Высота опущенного домкрата А, мм		285	304
Высота домкрата с рукояткой , мм	902	924	924
Длина домкрата, мм	460	596	700
Масса, кг	63	125	209
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл., ул.К.Либкнехта, 12)		

Домкрат гидравлический состоит из корпуса 1, поршня 2, масляного резервуара 3, рукоятки насоса 4, запорной иглы 5, ручек 6 для переноса домкрата.



Домкрат гидравлический типа ДГО.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДОМКРАТ

Предназначен для ремонта и монтажа оборудования, а также для замены ходовых колес кранов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

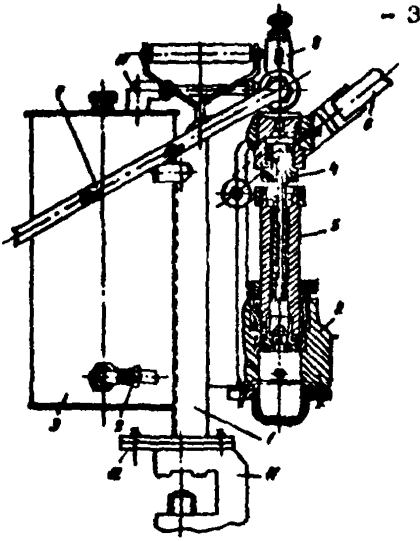
Грузоподъемность, т	5, 20, 75
Высота, мм	81, 116, 185
Диаметр, мм	100, 140, 240
Максимальный ход поршня, мм	30, 50 60
Масса, кг	3,3, 11,6 41,9
Держатель техдокументации	Краматорский НПО "НИИТмаш" (г.Краматорск)

В комплект универсального гидравлического домкрата входят ручная насосная станция и три силовых элемента, соединенных с ручной насосной станцией резиновыми рукавами высокого давления.

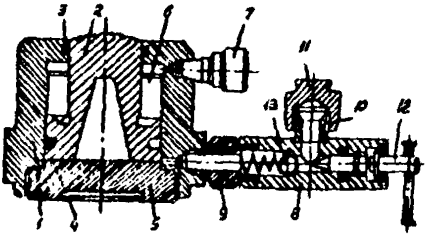
Насосная станция состоит из из стойки I, корпуса 2, емкости для масла 3, неподвижного поршня высокого давления 4, подвижного поршня низкого давления 5, рукоятки 6, резинового рукава высокого давления 7, предохранительного клапана 8, трубопроводов 9 и 10, струбины 11 и болтов 12.

Силовой элемент состоит из корпуса I, поршня 2, манжет 3 и 4, крышки 5, закрытой полости 6, нипеля 7, корпуса 8, штуцеров 9 и 10, колпачка 11, вентиля 12 и шарнирного клапана 13.

а)



б)



Универсальный гидравлический домкрат

а) насосная станция

б) силовой элемент

ДОМКРАТ РЕЕЧНЫЙ РУЧНОЙ ТИПА ДР

Предназначен для поднятия различных грузов при выполнении различных монтажных и ремонтных работ.

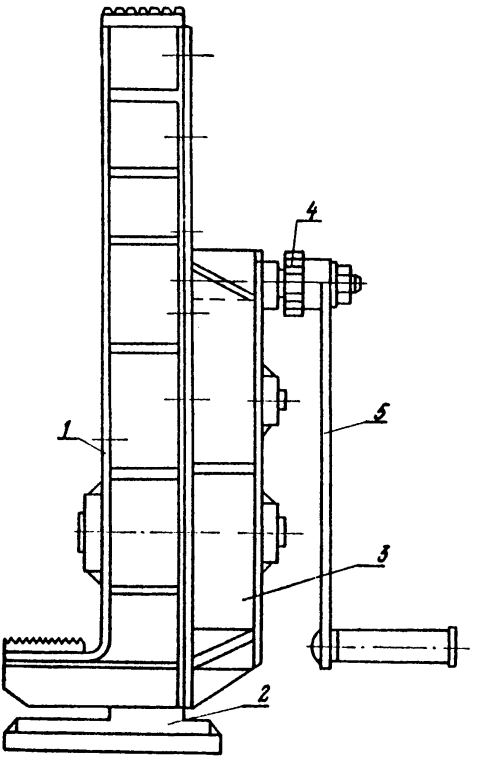
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ДР-5	ДР-7
Грузоподъемность, т	5	7
Высота подъема груза, мм	380	250
Габаритные размеры, мм	315х220х745	315х290х620
Масса, кг	32	50
Изготовитель	ЦЭММ ПО "Прокопьевскуголь" (653000, г.Прокопьевск, Кемеровской обл., пер.Фрунзе, 17)	

Домкрат реечный ручной состоит из корпуса I, который опирается на рейку с основанием 2, приводного механизма 3, с помощью которого поднимается и опускается корпус.

Корпус имеет в верхней части опорную головку с рифленой поверхностью, на которую опирается поднимаемый груз; внизу имеется лапа для подъема низко расположенных грузов.

Приводной механизм состоит из устройства 4, рукоятки 5, двух пар цилиндрических шестерен и шестерни, входящей в зацепление с зубчатой рейкой.



Домкрат реечный
ручной типа ДР

КОШКА РУЧНАЯ IA

Предназначена для перемещения грузов по подвесному монорельсовому пути в цехах и на складах.

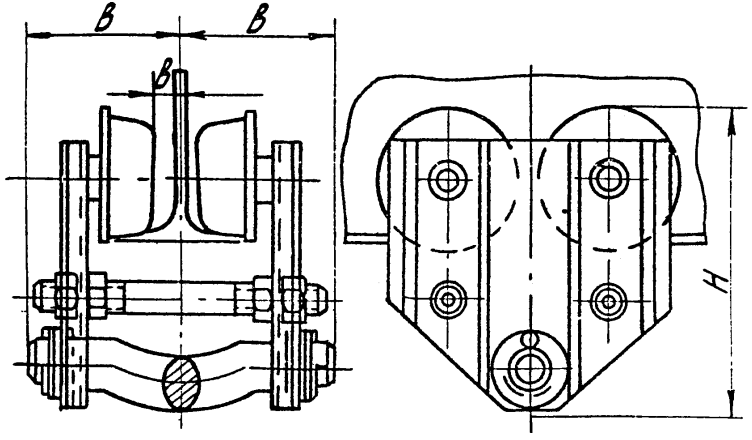
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	I
Монорельсовый путь	двутавры № I6; I8; 20
Радиус закругления пути, м	I,5
Изготовитель	Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)

Кошка ручная состоит из четырех ходовых колес, двух щек, соединенных стержнями, регулировочных шайб и грузовой траверсы.

Ходовые колеса смонтированы на подшипниках качения. Изменение колеи в соответствии с размером двутавровой балки достигается установкой регулировочных шайб.

По подвесному пути кошку перемещают за подвешенный груз. Для подъема перемещаемого груза к кошке подвешивают ручные тали.



Кошка ручная IA

КОШКА РУЧНАЯ ШЕСТЕРЕННАЯ С МЕХАНИЗМОМ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ

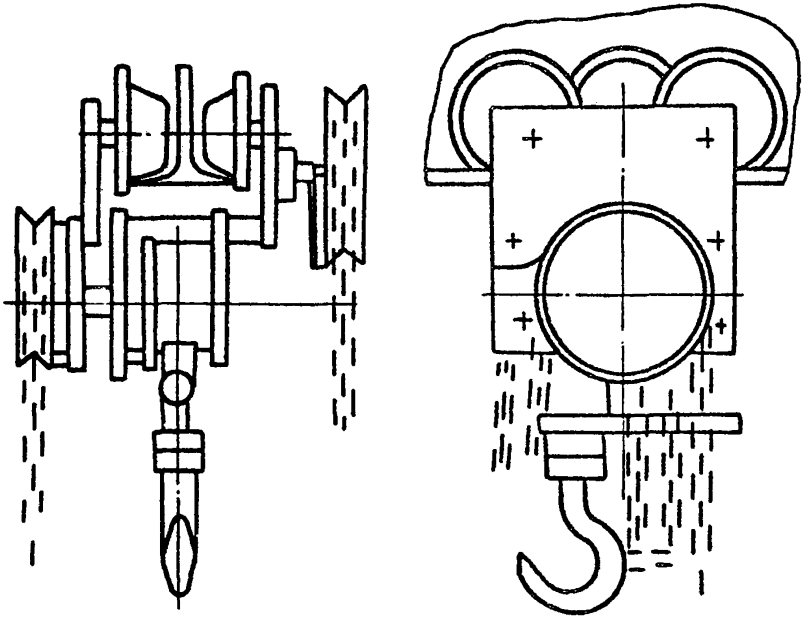
Предназначена для подъема и перемещения различных грузов вручную по подвесному однорельсовому пути.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	2
Высота подъема, м	3
Скорость (при скорости движения тяговой цепи 30 м/мин), м/мин:	
подъема	0,55
передвижения	8
Тяговое усилие (для наименьшего груза), кГс:	
при подъеме	55
при передвижении	II
Масса, кг	95
Изготовитель	Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)

Кошка ручная шестеренная состоит из подъемного механизма с зубчатой передачей и механизма передвижения с четырьмя ходовыми колесами, из которых два ведущих колеса снабжены зубчатыми венцами.

Подъемный механизм имеет редуктор с зубчатой передачей и грузовой звездочкой, ручной приводной механизм с тяговым колесом и тяговой сварной цепью и винтовой грузоупорный тормоз, установленные на приводном валу тягового колеса.



Кошка ручная шестеренная с механизмом передвижения.

КОШКА С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВЫСОКИМ ПОДЪЕМОМ КРЮКА

Предназначена для подъема и перемещения различных грузов. Грузы перемещаются по подвесному монорельсовому пути.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

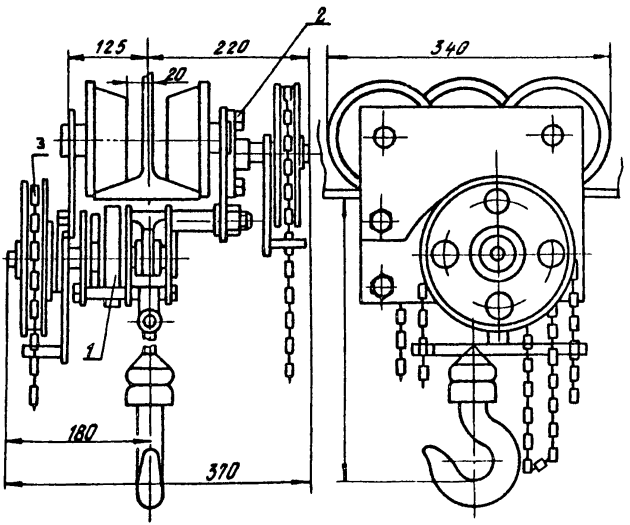
Грузоподъемность, т	2
Балки монорельсового пути	двутавр № 22-27 ГОСТ 8239-56
Радиус закругления монорельсового пути, м	не более 2
Высота подъема, м	3
Тяговое усилие, кГс:	
подъема груза	не более 50
передвижения кошки	не более 8
Скорость подъема груза, м/мин	0,63
Скорость передвижения кошки, м/мин	70
Масса, кг:	
со сварной калиброванной цепью	65
с пластинчатой цепью	75
Изготовитель	Красногвардейский крановый завод (Свердловская обл.)

Кошка с ручным приводом и с высоким подъемом крюка состоит из подъемного механизма I с зубчатой передачей и механизма передвижения 2 с четырьмя ходовыми колесами, из которых два ведущих снабжены зубчатыми венцами.

Подъем груза производится вручную сварной калиброванной или пластинчатой цепью через тяговое колесо 3.

Передвижение кошки осуществляется вручную сварной цепью через тяговое колесо, которое укреплено на приводном валу шестерни, входящей в зацепление с зубчатыми венцами ведущих колес.

По специальному заказу завод поставляет кошки с большой высотой подъема, но не превышающей 12 м.



Кошка с ручным приводом и высоким подъемом крюка.

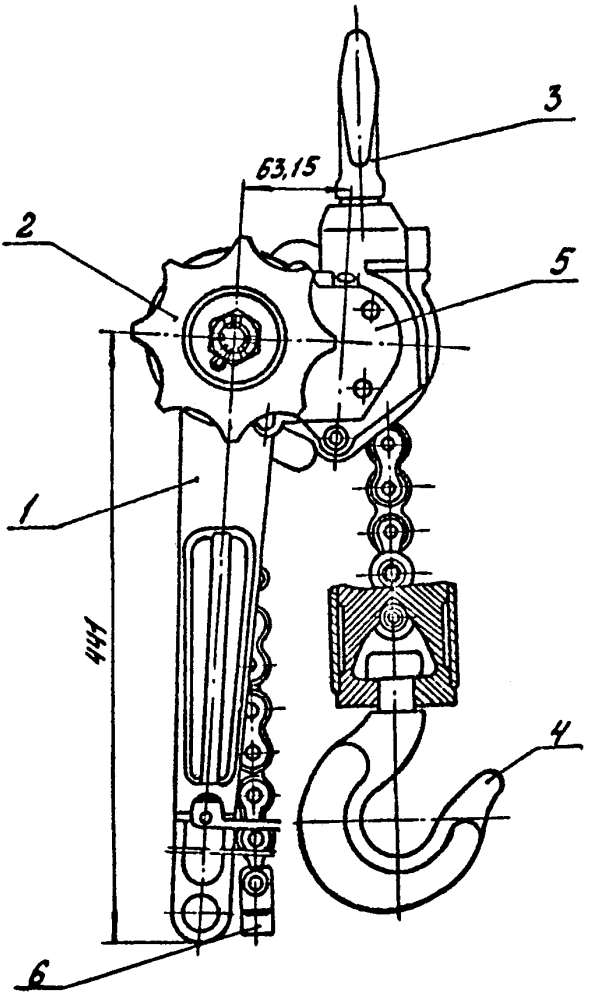
ТЯГАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ПТ-I,5

Предназначено для такелажных работ при монтаже и демонтаже оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг	I50
Максимальная длина перемещения груза, мм	I300
Усилие на рукоятке, кГс	I9,6
Габаритные размеры в сложенном состоянии, мм	635xI85xI80
Масса, кг	23
Изготовитель	Брянковский рудоремонтный завод ПО "Луганскуглеремонт" (г.Брянка)

Тягальное приспособление состоит из храпового механизма с рычагом I и штурвалом 2, тормозного устройства, ведущего вала с шестерней, ведомой шестерни и приводной звездочки, насаженных на один вал, подвесного 3 и прицепного крюка 4. Подъем груза осуществляется колебательным движением рычага вокруг оси. Храповой механизм и тормозное устройство, расположенные в корпусе 5 приспособления, дают возможность производить остановку при подъеме и опускании груза в любом положении. Для обратного движения цепи необходимо ручку I повернуть на 90° и повторить процесс. Для предотвращения выпадания транспортирующей цепи ее свободный конец снабжен сухарем 6.



ТЯГАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ПТ-I,5

10. СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ РЕМОНТНЫХ РАБОТ

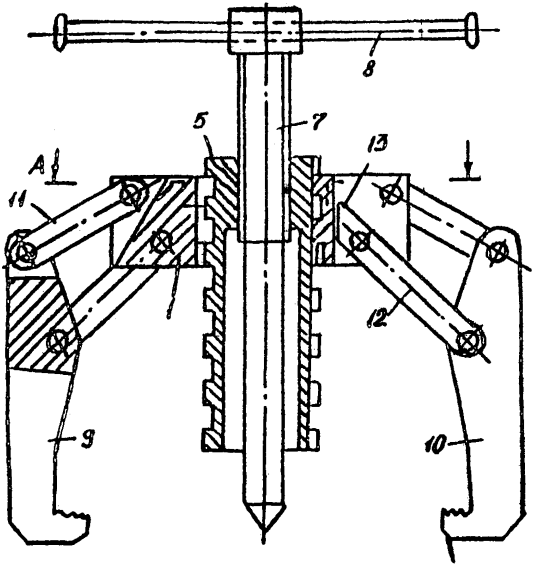
МЕХАНИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕГУЛИРУЕМЫЙ СЪЕМНИК ДЕТАЛЕЙ

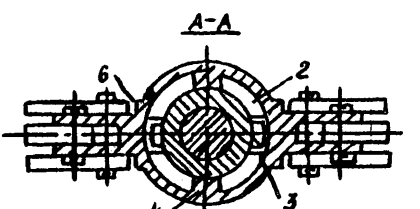
Предназначен для съема деталей, различных по длине и установленных на разном расстоянии от конца вала.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие съема, Н	30000
Максимальный диаметр снимаемой детали, мм	380
Ход винта, мм	310
Габаритные размеры, мм:	
высота	600
ширина	390
Масса, кг	20
Стадия освоения	опытный образец
Держатель техдокументации	УкрНИИуглеобогащение (348016, г.Луганск, ул.Советская,61)

Съемник механический быстрорегулируемый состоит из крестовины 1, кольцевого канала 2, паза 3, упора 4, обоймы 5, выступа 6, силового винта 7, приводной рукоятки 8, захватов 9 и 10, одинарной тяги 11, двойной тяги 12 и скоса 13.





Съемник механический быстрорегулируемый

КОМПЛЕКТ СЪЕМНИКОВ "УНИВЕРСАЛ"

Предназначен для съема деталей, установленных с натягом на валах, осях, в корпусах и т.п.

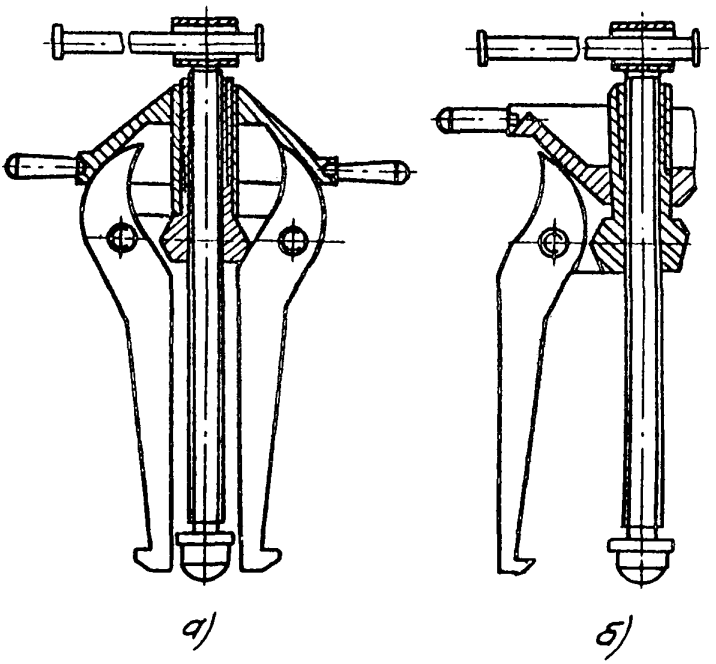
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Съемник	Тип	Ширина захвата, мм	Ход винта, мм	Габаритные размеры, мм высота	ширина	Масса, кг
Универсальный усилием 750 кГс	КСУ-I.02.000	60-I20	I65	295	200	2,9
Универсальный усилием 2000 кГс	КСУ-I.03.000	70-I20	I50	335	I90	8,8
Трехлапый усилием 3000 кГс	КСУ-I.04.000	70-360	440	575	300	24,6
Универсальный усилием 3000 кГс	КСУ-I.05.000	60-500	250	620	535	33,5
Трехлапый усилием 6000 кГс	КСУ-I.07.000	250-640	475	650	520	57,5
Трехлапый усилием I000 кГс	КСУ-I.08.000	I50-500	380	7I0	500	62,I

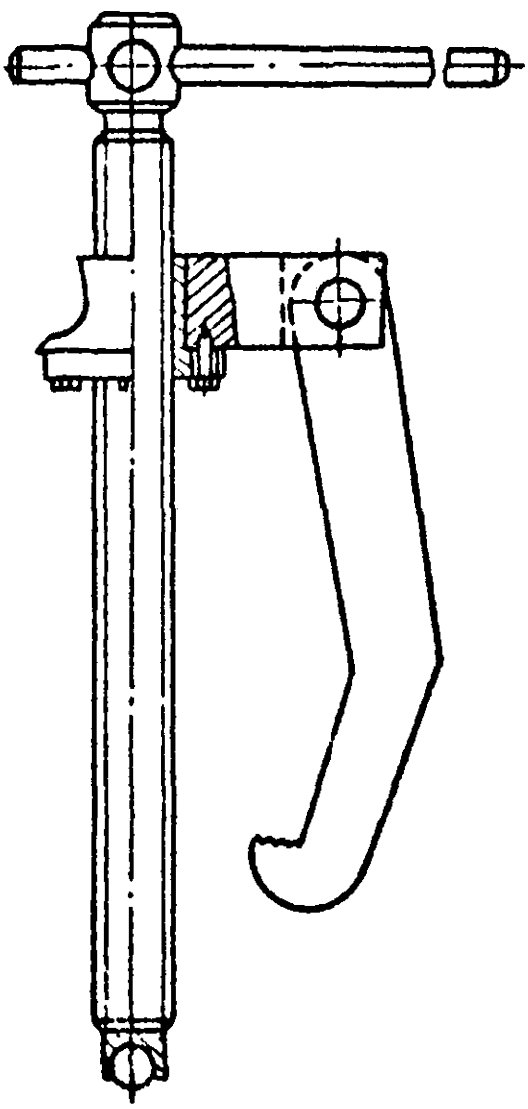
Держатель техдокументации — УкрНИИуглеобогащение (348OI6, г. Луганск, ул.Советская, 6I)

Комплект состоит из шести типов различных по конструкции съемников, имеющих по три захвата и отличающихся друг от друга усилием съема, диаметром и способом захвата снимаемой детали, а также ходом винта.

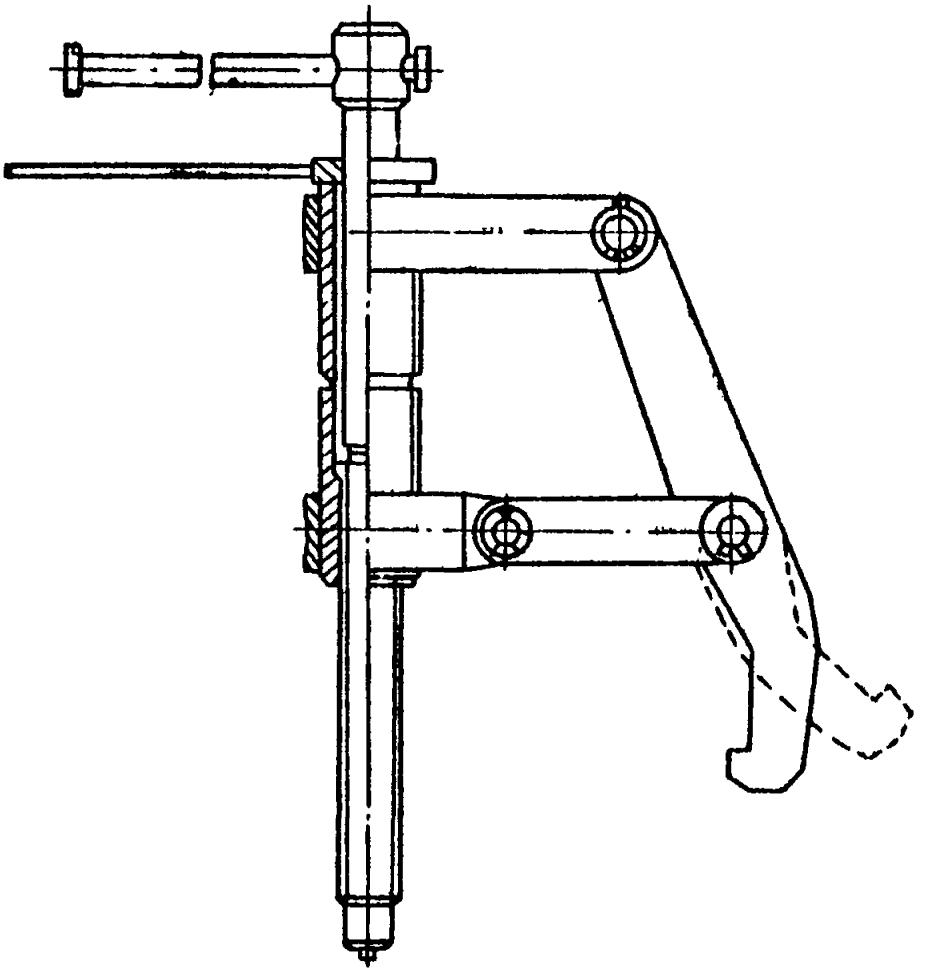
Съемники КСУ-I.02.000 и КСУ-I.03.000 однотипны и отличаются друг от друга только размерами и усилием съема. Фиксирование захватов на снимаемую деталь производится конусной гайкой. Захваты и конусная гайка могут устанавливаться как на внутренний захват детали, так и на наружный. Съемник КСУ-I.04.000 представляет собой винт, на котором установлена гайка с шарнирно закрепленными на ней тремя захватами. Съемник КСУ-I.05.000 состоит из двух крестовин с правой и левой резьбой, соединенных регулировочной гайкой, трех захватов, планок и винта. Фиксирование захватов на снимаемую деталь производится регулировочной гайкой. Захваты могут устанавливаться как на внутренний, так и на наружный захват детали. Съемники КСУ-I.07.000 и КСУ-I.08.000 выполнены идентично и состоят из крестовины с резьбой, винта и трех захватов. Захваты на крестовине могут устанавливаться на внутренний или наружный захват снимаемой детали. Фиксирование захватов на снимаемую деталь осуществляется перемещением захватов по кронштейнам крестовины.



Съемники КСУ-I.02, КСУ-I.03



Съемник КСУ-1.04.



Светник КСУ-1.05

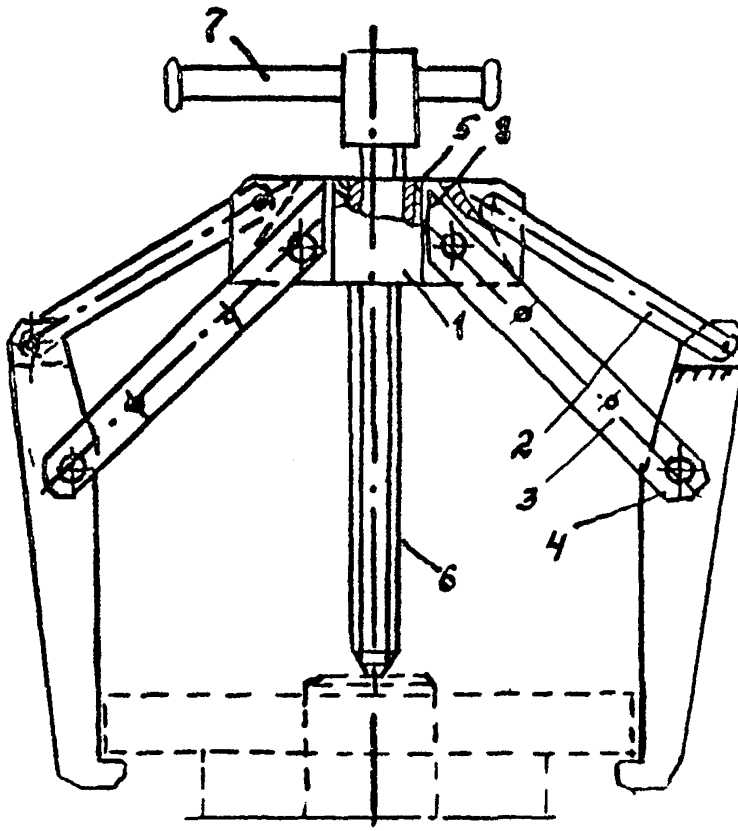
КОМПЛЕКТ СЪЕМНИКОВ ВИНТОВЫХ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КСУ-2

Предназначен для онятия с валов посаженных с натягом деталей различного оборудования обогатительных фабрик. Комплект состоит из трех съемников.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	КСУ2-I	КСУ2-2	КСУ2-3
Развиваемое усилие, КН (тс)	20(2)	30(3)	50(5)
Диаметр онимаемых деталей, мм	80-250	I00-350	I50-500
Ход винта, мм	200	400	500
Габаритные размеры, мм:			
ширина	3I0	440	650
высота	350	550	680
Масса, кг	6	I8	28
Стоимоость комплекта съемников, руб	I085		
Изготовитель	Вахрушевокий РМЗ (349339, г.Вахрушев-2, Луганокой обл.)		

Съемник КСУ-2 состоит из крестовины I, одинарной тяги 2, спаренной тяги 3, трех захватов 4, гайки 5, винта 6, рукоятки 7 и тяги скоса 8.



Механический съемник КСУ-2

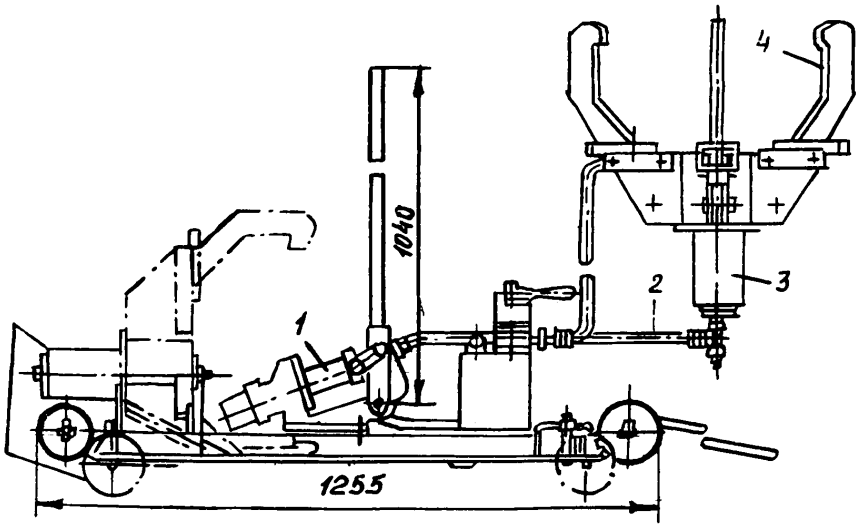
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СЪЕМНИКИ СГУ

Предназначены для механизации ручных работ при снятии с валов машин и механизмов деталей (зубчатых колес, шкивов, полумуфт и др.), установленных с натягом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	СГУ-I	СГУ-2
Максимальное усилие, КН(тс)	I00(I0)	500(50)
Ход, мм:		
штока	I60	I60
винта	I20	-
Диаметр снимаемых деталей, мм	I50-650	200-650
Максимальное рабочее давление жидкости (масло индустриальное), МПа($кГс/см^2$)	20(200)	32(320)
Габаритные размеры, мм	2075x535xII60	2I00x800xII60
Масса, кг	I2I	230
Стоимость, руб,	850	I400
Стадия освоения	серийное производство	разработана техдокументация
Изготовитель	Рутченковский РМЗ (340II, г.Донецк-II)	

Гидравлический съемник состоит из гидропривода I, высоконапорного рукава 2, гидроцилиндра 3 и сменных захватов 4.



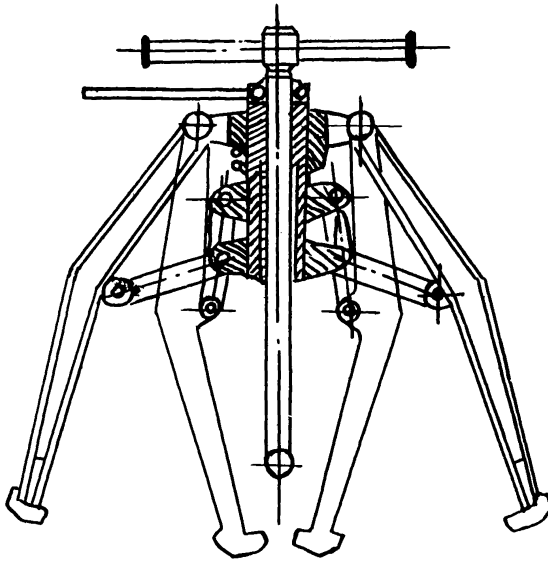
Гидросъемник СГУ-I

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СЪЕМНИК

Предназначен для съема муфт, подшипников, втулок и других деталей.

Приспособление состоит из трех тяг, которые могут принимать различные положения в зависимости от размера снимаемой детали (наружный диаметр 100-150 мм, внутренний 170-560 мм)

Держатель документации ГОСНИТИ
(109389, г.Москва, I-й Институтский пр.,1)



Универсальный съемник

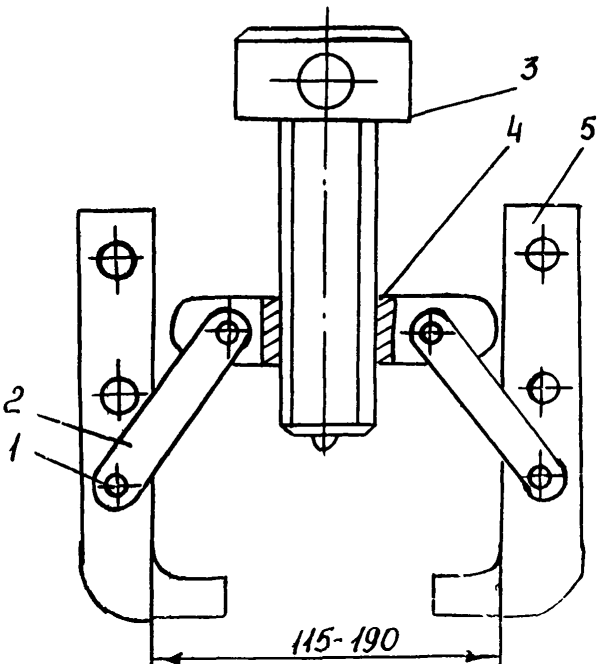
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СЪЕМНИК

Предназначен для съема подшипников, шестерен шкивов, роликов и крышек и других деталей, тем самым заменяя несколько специальных съемников.

Держатель техдокументации

Торфопредприятие "Радовицкий мох" (140753, Московская обл, Шатурский район, пос. Радовицкий)

Съемник универсальный состоит из двух захватов 5, траверсы 4, утолщенной в средней части, винта (М24) 3. Захваты с траверсой соединены при помощи планок 2 и пальцев I и имеют по три отверстия. В головке винта просверлено отверстие, в которое вставлен рычаг.



Универсальный съемник

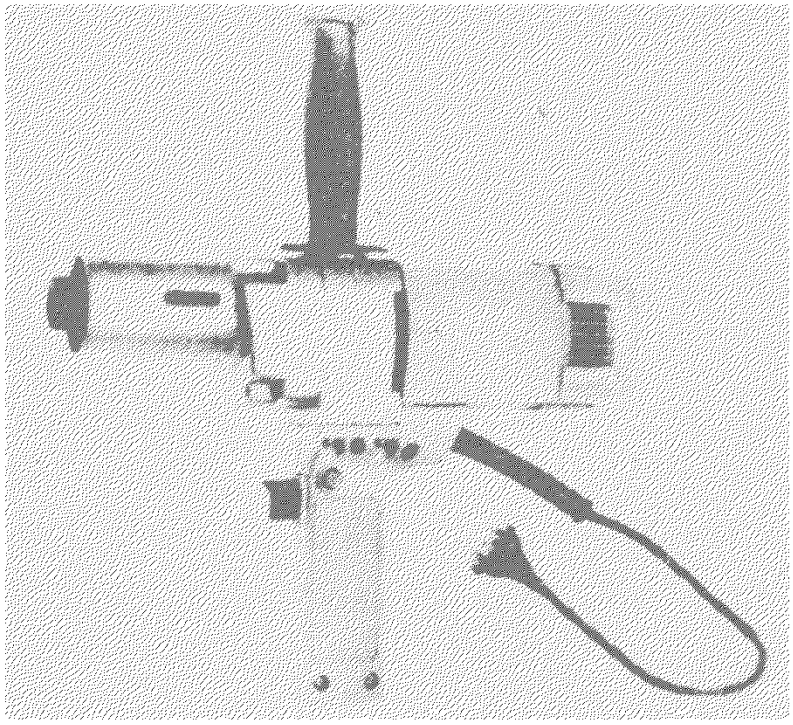
МАШИНЫ РУЧНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ИЭ-I023А, ИЭ-I033А, ИЭ-I035

Предназначены для сверления отверстий в металле, чугуне, цветных металлах, платмассе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ИЭ-I023А	ИЭ-I033А	ИЭ-I035
Диаметр сверла, мм	23	I3	I3
Частота вращения шпинделя, $с^{-I}$	3,9	8,3	I0,0
Потребляемая мощность, Вт	600	300	420
Габаритные размеры, мм	337х86х4I2	349х204хI27	385х208хI35
Масса, кг	4,0	2,4	2,5
Разработчик	НПО "ВНИИСМИ", г Химки		
Изготовитель	завод "Электростроительинструмент" г. Резекне	завод "Электроинструмент" г. Выборг	завод "Электроинструмент" г. Ростов-на-Дону

Машина ручная сверлильная электрическая состоит из корпуса, электродвигателя, шпинделя, основной рукоятки с пусковым курком и стопорной кнопки



Машина ручная сверлильная электрическая ИЭ-1023А

МАШИНЫ РУЧНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДВУХСКОРОСТНЫЕ

Предназначены для рассверливания отверстий в металлах с временным сопротивлением разрыву не более 390 мПа.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ИЭ-I205	ИЭ-I206
Диаметр сверла, мм	23	32
Частота вращения шпинделя, $с^{-I}$	3,9;7,8	2,5;4
Потребляемая мощность, Вт	600	860
Габаритные размеры, мм	357х96х4I2	397хI08х430
Масса, кг	4,I	6,25
Изготовитель	завод "Электростройинструмент", г.Резекне.	

Машина ручная сверлильная электрическая состоит из корпуса, электродвигателя, шпинделя, основной рукоятки с пусковым курком и стопорной кнопки.

МАШИНЫ РУЧНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ С ЭЛЕКТРОННЫМ РЕГУЛИРОВАНИЕМ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ ИЭ-I037Э, ИЭ-I204Э, ИЭ-I208Э

Предназначены для сверления отверстий в различных материалах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ИЭ-I037Э	ИЭ-I204Э	ИЭ-I208Э
Диаметр сверла, мм	I0	I3;20;30	I0
Частота вращения шпинделя, $с^{-1}$	0-32,3	0,83-I7	I6-35
Потребляемая мощность, Вт	3I0	420	420
Габаритные размеры, мм	250х64хI76	394х84хI35	272х68хI79
Масса, кг	I,7	3,0	I,85
Изготовитель	завод строительно-отделочных машин г.Днепрорудное	завод электроинструмент, г.Ростов-на-Дону	завод механизированного инструмента г.Конаково

МАШИНЫ РУЧНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИП-I024, ИП-I025

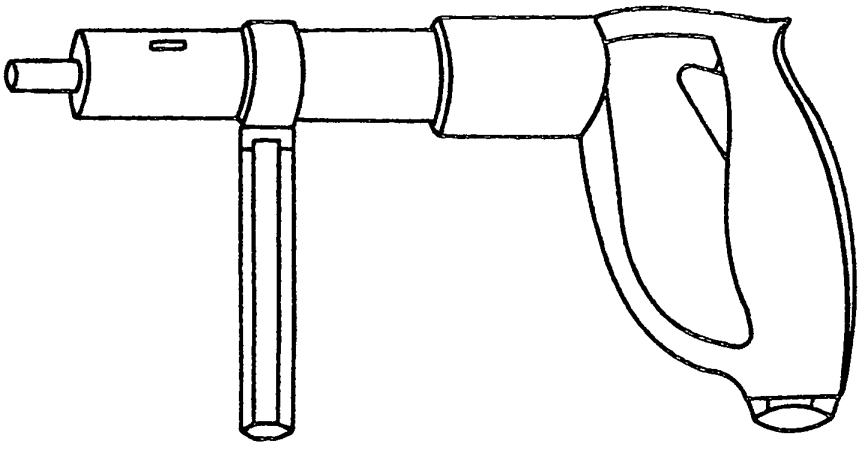
Предназначены для сверления отверстий в низкоуглеродистых сталях, легких сплавах и неметаллических материалах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ИП-I024	ИП-I025
Диаметр сверла, мм	I3	I3
Частота вращения шпинделя, $с^{-I}$	I8,3	25
Расход сжатого воздуха, $м^3$/мин	0,85	0,7
Давление сжатого воздуха, мПа	0,63	0,63
Габаритные размеры, мм	235х58хI85	I48х50хI64
Масса, кг	I,7	I,05
Изготовитель	Завод механизированного инструмента, г.Конаково (I7I280,г.Конаково Калининской обл.)	

Пневматическая сверлильная машина состоит из корпуса, пневмодвигателя, редуктора, шпинделя, основной рукоятки с пусковым устройством и глушителя шума. В коническом отверстии шпинделя крепятся сверла и переходные оправки.

Примечание: ПО "Пневмостроймашина", г.Свердловск, выпускает машину ручную пневматическую сверлильную прямую ИП-I0I6А и машину ручную пневматическую сверлильную угловую ИП-II03А.



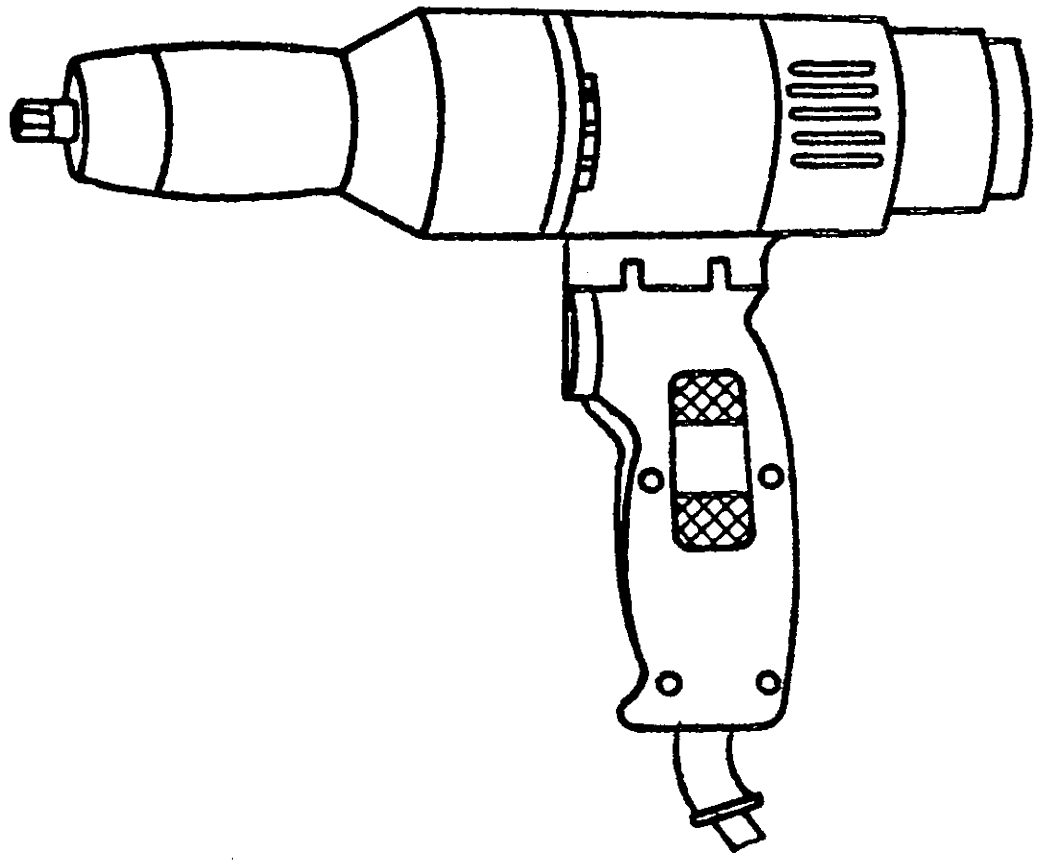
Пневматическая сверлильная машина

ГАЙКОВЕРТЫ РУЧНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ УДАРНЫЕ ИЭ-3II5Б, ИЭ-3I20А, ИЭ-3I22, ИЭ-3I23

Предназначены для сборки резьбовых соединений.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ИЭ-3II5Б	ИЭ-3I20А	ИЭ-3I22	ИЭ-3I23
Резьба, мм	I8-30	22-42	24-48	8-20
Энергия удара, Дж	25	63	I00	
Частота ударов, $с^{-I}$	I,5	2	0,5	
Потребляемая мощность, Вт	420	580	II60	390
Габаритные размеры, мм	455х79хI30	5I0хI00х хI40	450хII5х х270	47Iх8IхI32
Масса, кг	5,I	9,5	I2,5	4,5
Изготовитель	Завод "Электроинструмент", г.Ростов-на-Дону.			



Ручной электрический гайковерт

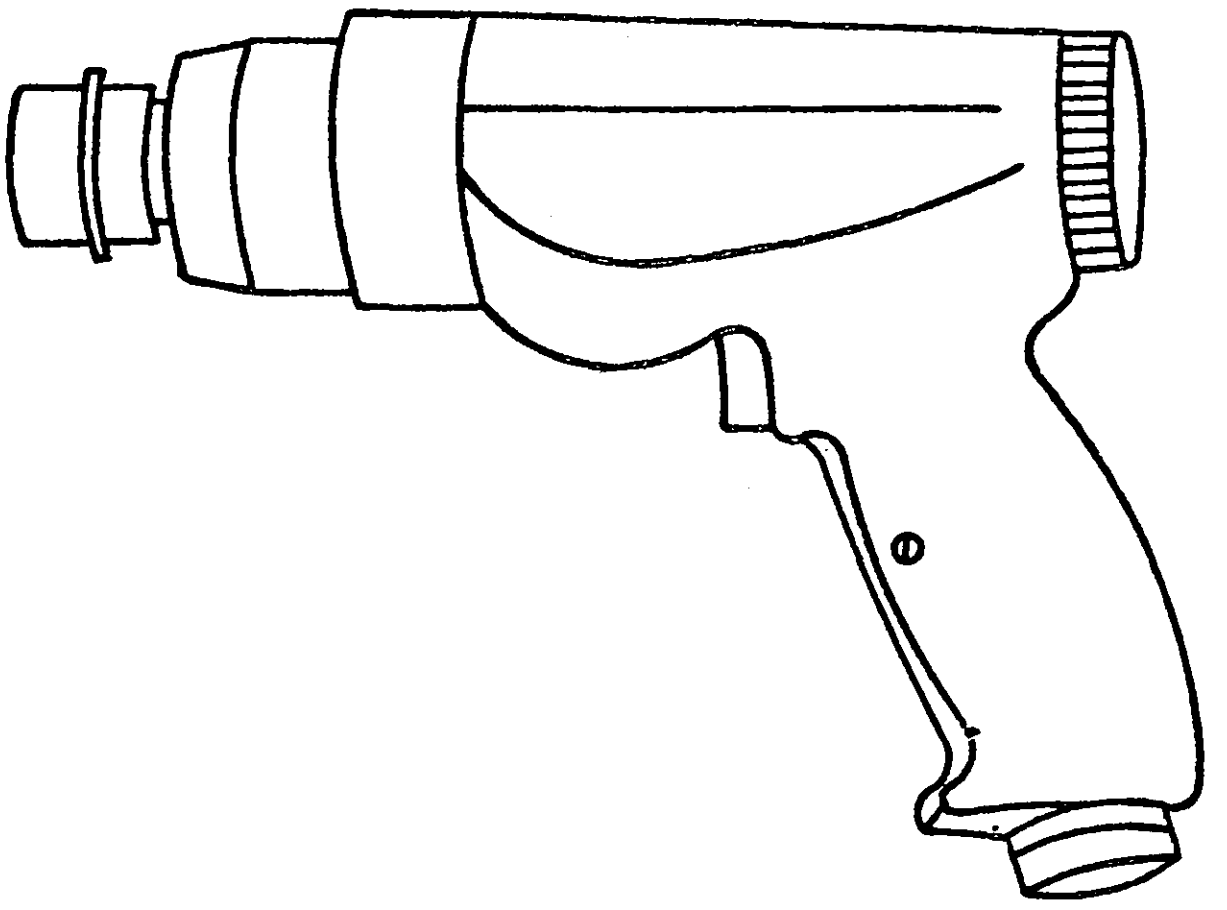
ГАЙКОВЕРТЫ РУЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УДАРНЫЕ РЕВЕРСИВНЫЕ ПРЯМЫЕ ИП-3115, ИП-3124-I, ИП-3125, ИП-3126, ИП-3127 ИП-3128, УГЛОВОЙ ИП-3208

Предназначены для сборки и разборки резьбовых соединений при монтажных работах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ИП-3115	ИП-3124-I	ИП-3125	ИП-3126	ИП-3127	ИП-3128	ИП-3208
Диаметр затягиваемой резьбы, мм	22-60	24	I8	20	I6	24	27
Момент затяжки резьбового соединения, н.м.	3I50	800	275	405	I60	800	800
Расход сжатого воздуха, $м^3$/мин	I,5	0,9	0,8	0,77	0,5	I,I	I,0
Давление сжатого воздуха, мПа	0,5	0,62	0,63	0,63	0,63	0,63	0,49
Габаритные размеры, мм	390xI60x x295	260xI07x x227	220x68x x220	234x72x x206	I83x58x xI83	325x xI30x260	345x230x xI95
Масса, кг	I2,5	5,4	2,55	3,4	I,8	8,8	9,7
Изготовитель	ПО "Пневмостроймашина", г.Свердловск (620095, г.Свердловск, ул.Малышева, I0I)						

Пневматический реверсивный гайковерт состоит из рукоятки с пусковым устройством, переключателя реверса, ротационного пневмодвигателя с устройством реверсирования, ударноимпульсного механизма, корпуса и сменной головки.



Пневматический реверсивный гайковерт

РЕДКОУДАРНЫЕ ГАЙКОВЕРТЫ ДЛЯ КРУПНЫХ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

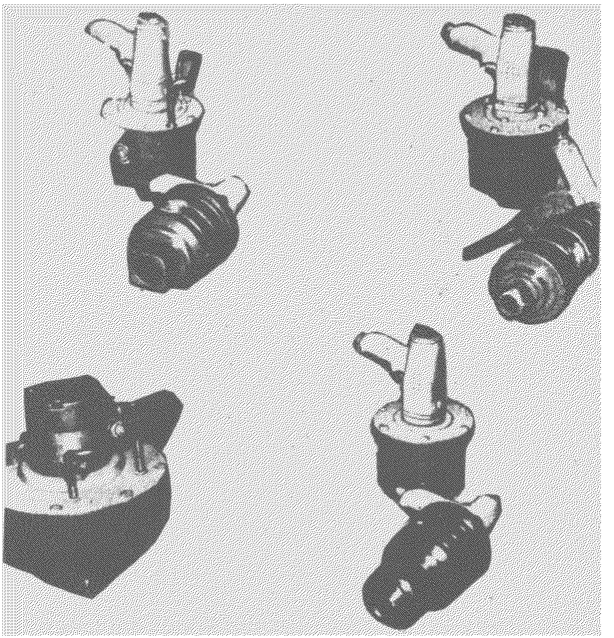
Предназначены для механизированной сборки крупных резьбовых соединений при выполнении монтажных и ремонтных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр затягиваемых крепежных деталей, мм	42-140
Энергия единичного удара, Дж	100-630
Число ударов в минуту, не менее	15
Масса (без сменной головки), кг	12-18
Изготовитель	Краматорский индустриальный институт, г.Краматорск (343900,г.Краматорск, Донецкой обл.)

В состав ударного механизма гайковертов входят маховик (ударник) с бойками, наковальня с рабочими кулачками и устройство управления ударом.

В гайковертах для резьб диаметром до 72 мм привод выполняется пневматическим, а для резьб большего диаметра - гидравлическим.



Редкоударные гайковерты для крупных
резьбовых соединений

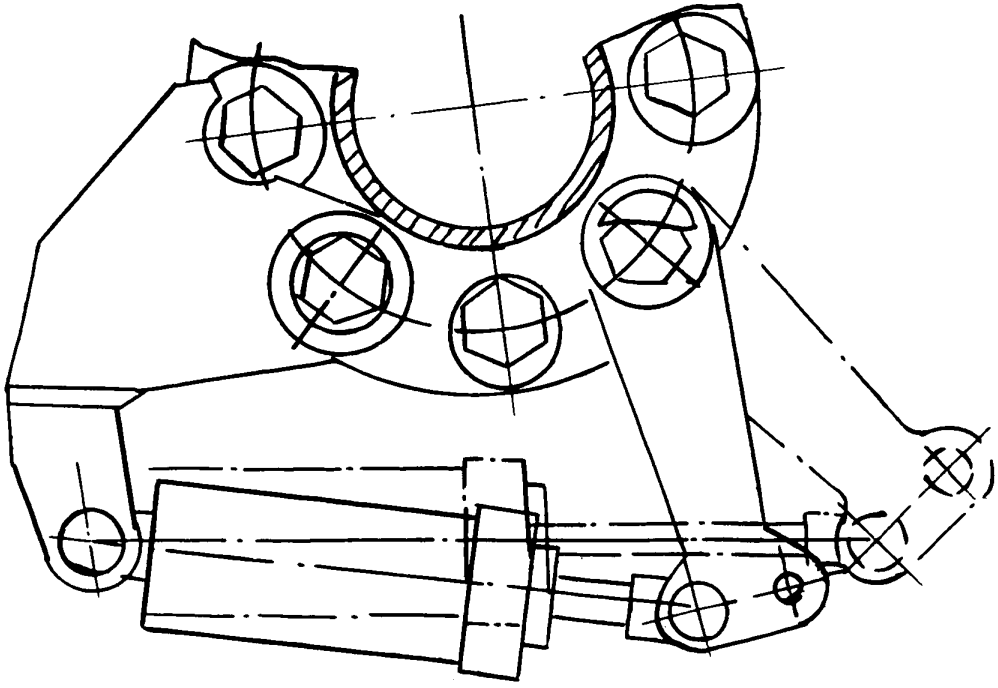
ГАЙКОВЕРТ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Предназначен для разборки и сборки болтовых фланцевых соединений.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Крутящий момент на ключе, кГс/м	до 650
Давление в гидроцилиндре, кгс/ $см^2$	до 90
Размер под ключ, мм	41-105
Угол поворота гайки за один цикл, рад. (град)	0,49 (28)
Разработчик	Конаковская ГРЭС (171280, г.Конаково, Калининской обл.)

Гайковерт гидравлический состоит из упора (комплекта), ключа (комплекта), пальца и гидроцилиндра.



Гайковерт гидравлический

МАШИНЫ РУЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ИЭ-2004Б, ИЭ-2011

Предназначены для зачистки сварочных швов, чугунного и стального литья и очистки металлических конструкций от коррозии.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ИЭ-2004Б	ИЭ-2011
Диаметр шлифовального круга, мм	150	150
Рабочая скорость круга, м/с	40	50
Частота вращения шпинделя, $с^{-1}$	76,6	106
Потребляемая мощность, Вт	1000	1050
Напряжение, в	42	-
Габаритные размеры, мм	600х204х120	640х170х120
Масса, кг	6,4	6,5
Изготовитель	Завод "Электроинструмент", г.Выборг	Завод "Электростройинструмент" г.Резекне

МАШИНА РУЧНАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ИЭ-2107

Предназначена для шлифования металлических, цементных, гранитных, мраморных поверхностей от коррозии, зачистки сварных швов и резки элементов металлоконструкций.

Используется с различным рабочим инструментом - шлифовальными отрезными кругами, металлическими зачистными щетками и войлочными кругами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр шлифовального круга, мм	125
Рабочая скорость круга, м/с	40
Частота вращения шпинделя, $с^{-1}$	102
Потребляемая мощность, Вт	1050
Габаритные размеры, мм	490х255х180
Масса, кг	6,2
Изготовитель	Завод "Электростройинструмент", г.Резекне

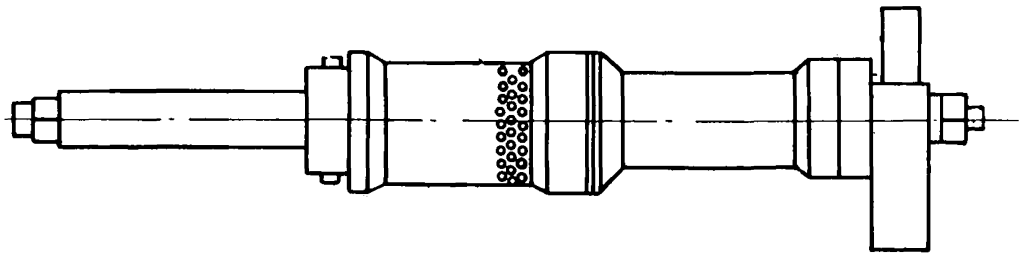
МАШИНА РУЧНАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ РАДИАЛЬНАЯ ИП-2019

Предназначена для зачистки поверхностей деталей, выполненных из углеродистых сталей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр абразивного круга, мм	150
Рабочая скорость абразивного круга, м/с	40
Расход воздуха, $м^3$/мин	1,7
Габаритные размеры, мм	485х164х130
Масса, кг	3,8
Изготовитель	Завод механизированного инструмента, г.Конаково (171280, г.Конаково, Калининской обл.)

Машина состоит из пневматического ротационного двигателя, пускового устройства клапанного типа, регулятора числа оборотов, защитного кожуха, шпинделя, корпуса, одновременно являющегося глушителем отработанного воздуха.



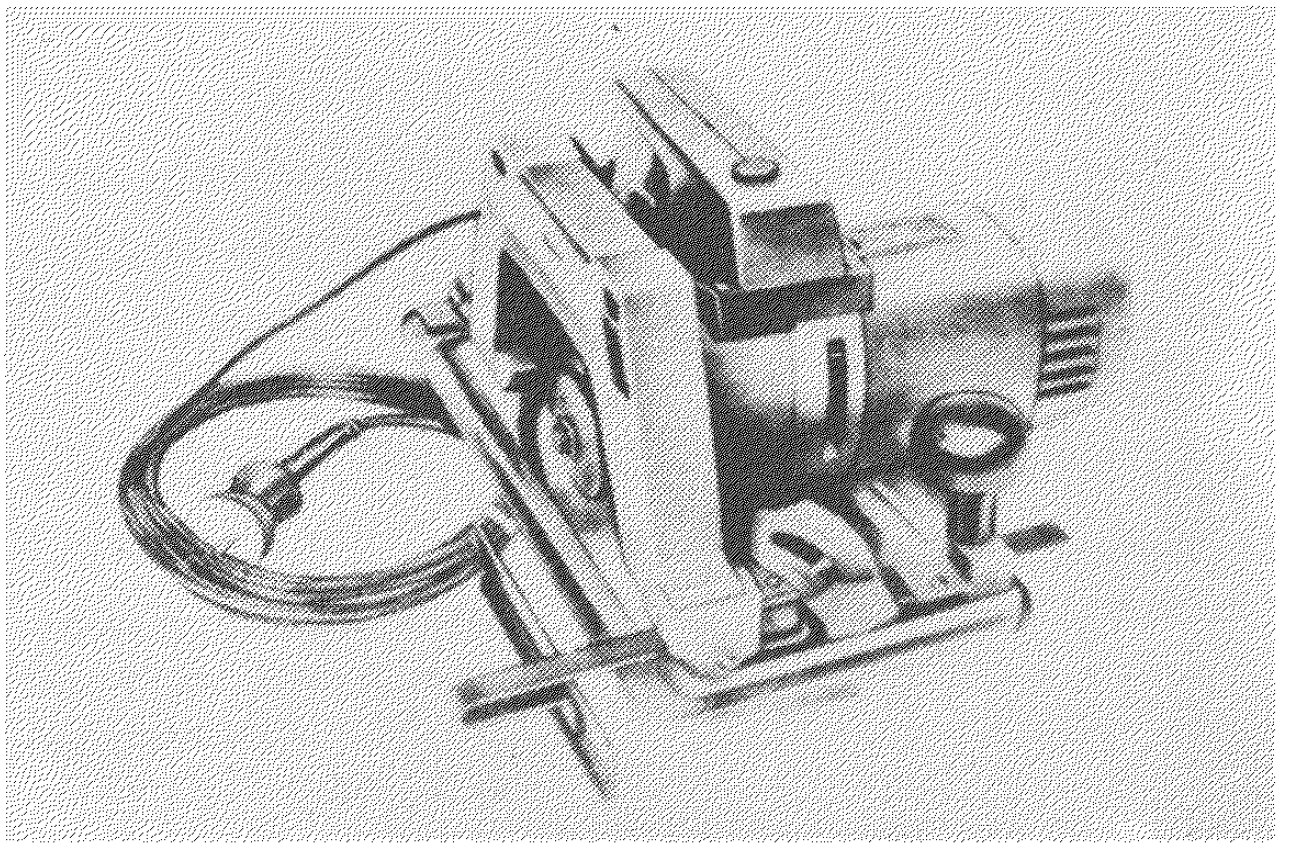
Пневматическая шлифовальная машина

ПИЛА РУЧНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ДИСКОВАЯ ИЭ-5107А

Предназначена для распиловки древесины толщиной до 65 мм при изготовлении элементов деревянных конструкций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая глубина пропила, мм	65
Диаметр пильного диска, мм	200
Частота вращения пилы, $с^{-I}$	49
Потребляемая мощность, Вт	II50
Габаритные размеры, мм	360х3I0х240
Масса, кг	6,35
Изготовитель	Завод "Электрострой-инструмент", г.Резекне



Пила ручная электрическая дисковая ИЭ-5107А

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ВЫРУБНЫЕ

ИП-5504

Предназначены для резания листового металла.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемого металла, мм	I,6
Скорость резания, м/мин	I,8
Число двойных ходов в минуту	I500
Давление сжатого воздуха, мПа	0,63
Расход воздуха, $м^3$/мин	0,8
Габаритные размеры, мм	230x80xI60
Масса, кг	I,6
Изготовитель	Завод механизированного инструмента, г.Конаково (I7I280, г.Конаково, Калининской обл.)

Рабочим инструментом являются пуансон и матрица.

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ВЫРУБНЫЕ ИЭ-5507

Предназначены для прямолинейного и фасонного резания стального листа.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Толщина разрезаемого листа, мм	до I,6
Скорость резания, м/мин	I,5
Потребляемая мощность, Вт	450
Габаритные размеры, мм	27I,5x75xI50,5
Масса, кг	I,95
Изготовитель	Завод механизированного инструмента, г.Конаково (I7I280,г.Конаково,Калининской обл.)

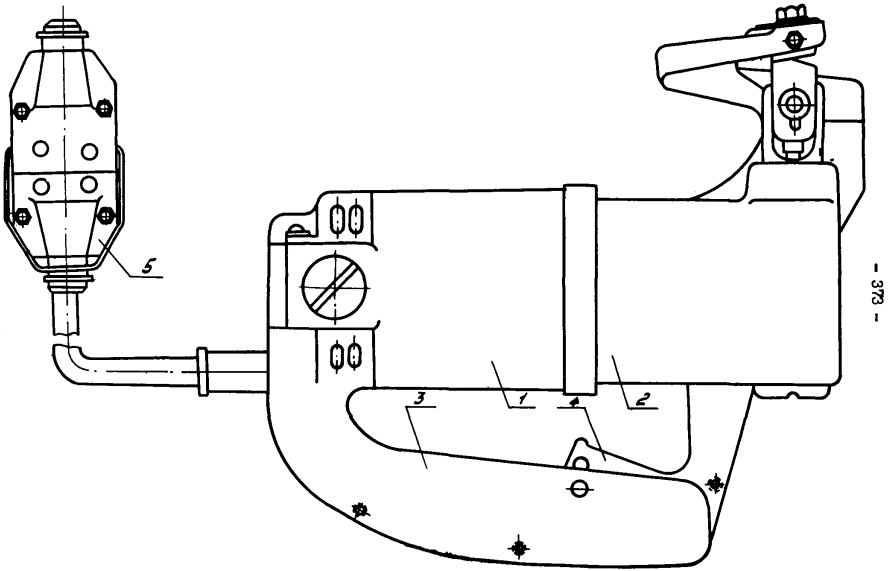
НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НОЖЕВЫЕ ИЭ-5406, ИЭ-5407

Предназначены для прямолинейного резания листового металла.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	Иэ-5406	ИЭ-5407
Толщина разрезаемого листа, мм	2,5	3,5
Скорость резания, м/мин	4	I,5
Число двойных ходов ножа под нагрузкой в минуту	-	I060
Потребляемая мощность, Вт	450	550
Габаритные размеры, мм	27Ix75xI53	270x84x270
Масса, кг	2,3	4,4
Изготовитель	Завод механизированного инструмента г.Конаково (I7I280,г.Конаково Калининской обл.)	Завод "Электроинструмент" г.Ростов-на-Дону

Электроножницы состоят из корпуса I, внутри которого расположен электродвигатель 2, редуктора 3, передающего вращение на кривошипный валик 4, который преобразовывает вращательное движение выходного вала редуктора в возвратно-поступательное движение ползуна 5 с подвижным ножом 6. В корпусе 7 закреплен неподвижный нож 8. В рукоятку 9 электроножниц вмонтирован двухполюсный выключатель I0 с курковым механизмом II.



Ножницы электрические

НОЖНИЦЫ РОЛИКОВЫЕ ТИПА НР-6 х 500

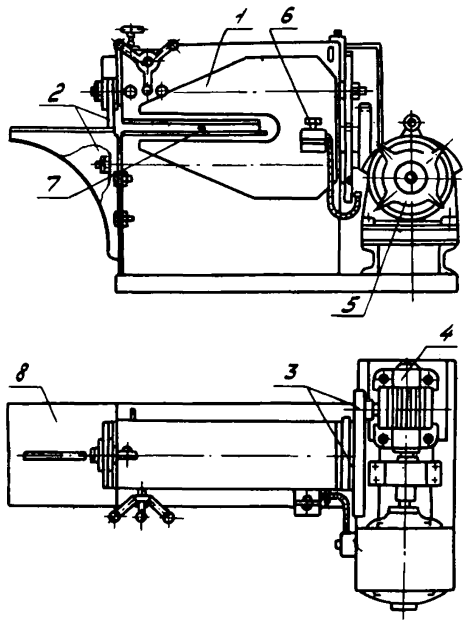
Предназначены для резки листовой стали и листовых неметаллических материалов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная толщина разрезаемой листовой стали, мм	6
Максимальная ширина отрезаемого металла, мм	500
Диаметр роликов, мм	260
Скорость резания, м/мин	6,5
Электродвигатель:	
тип	АОГ42-6
мощность, Вт	4000
частота вращения, $мин^{-1}$	1000
Габаритные размеры, мм	1750х890х950
Масса, кг:	
без стола	712
со столом	748
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г. Ногинск, Московской обл., ул. Либкнехта, 12)

Ножницы роликовые состоят из станины 1, на которой размещены валы режущих роликов 2, зубчатой передачи 3, редуктора 4 типа РЧН-120, электродвигателя 5, пакетного выключателя 6 типа ПВЗ-25, передвижной планки 7 для регулирования ширины реза листа. Дополнительной опорой для листа служит съемный ствол 8, который поставляется по требованию заказчика.

Для защиты от повреждений и попадания посторонних предметов в передачи и режущие ролики предусмотрены ограждения. Для поднятия и транспортирования ножниц имеются четыре крюка.



Ножницы роликовые

типа НР - 6х500.

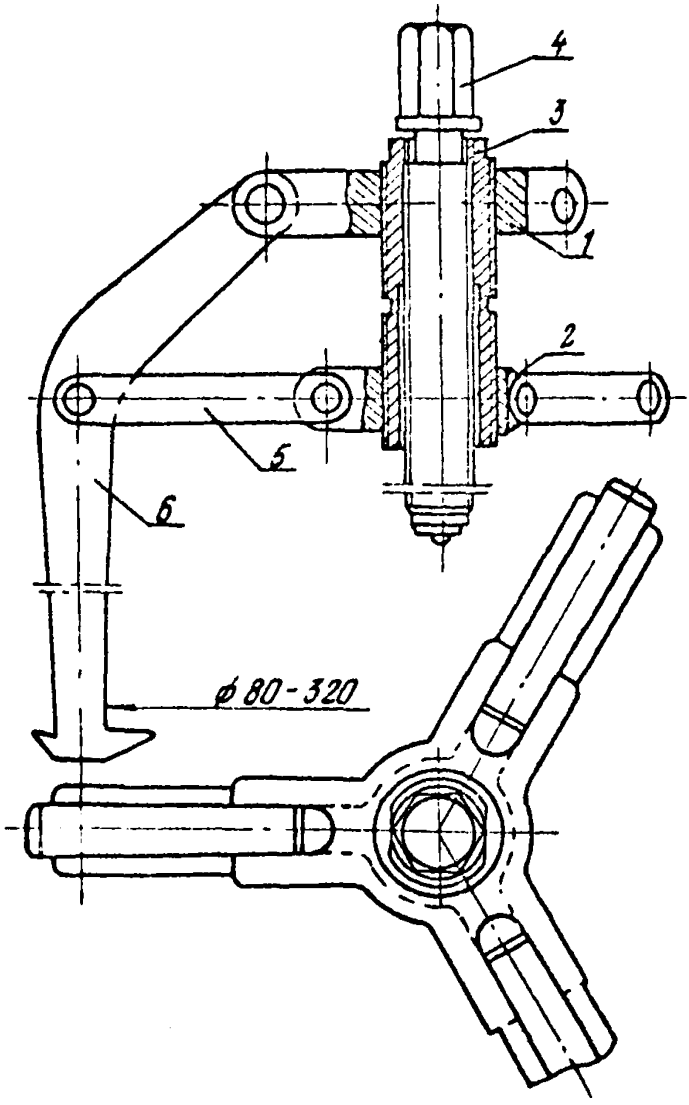
ЗУБИЛО ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ П-6

Предназначено для зачистки сварных швов, обрубки металла и других слесарных работ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сила единичного удара, кГ	0,2
Частота ударов, Гц	60
Давление воздуха на входе, кГс/см^2	5
Расход воздуха, м^3/мин	0,3
Полуразмах вибросмещения, мм	0,08
Ударник:	
диаметр, мм	I5
ход, мм	33
масса, кг	0,06
Габаритные размеры, мм	260х75х50
Масса, кг	2,5
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400,г.Ногинск, Московской обл.,ул.Либкнехта,I2)

Пневмозубило состоит из корпуса I, ствола 2 с ударным механизмом и крышкой, пускового устройства 3, рычага 4, зубила 5 и подводящего штуцера 6. Между крышкой ствола и корпусом предусмотрена пружина для уменьшения вибрации корпуса. На передней части ствола имеется замковое устройство для удержания зубила.



Зубило пневматическое П-6.

КЛЮЧ-ТРЕЩОТКА АЛЮМИНИЕВЫЙ

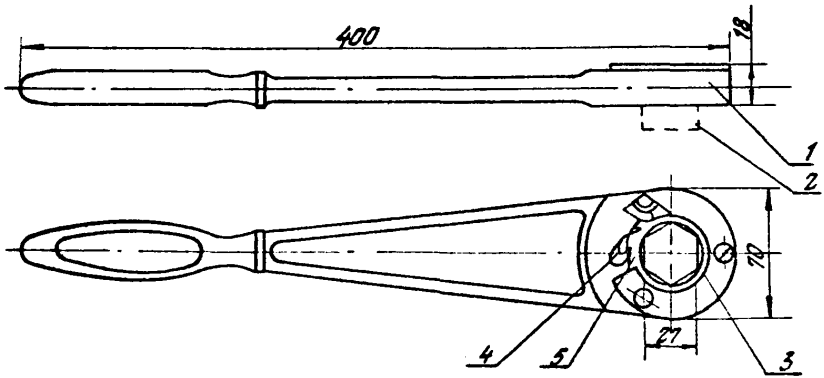
Предназначен для завертывания и отвертывания болтов и гаек с резьбой М12-I8 в труднодоступных местах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина ключа, мм	400
Ширина ключа, мм	70
Толщина ключа, мм	I8
Головка ключа в храповике, мм	27
Размеры сменных головок, мм	I9,22,24
Минимальный угол поворота, град	30
Масса, кг	I,4
Изготовитель	Погинский опытный завод монтажных приспособлений (I42000, г.Погинок, Московской обл., ул.Либкнехта, I2)

Ключ-трещотка состоит из алюминиевого корпуса I, который имеет квадратную головку 27 мм для сменных ключей 2, храпового колеса 3, пружины 4 и храповика 5.

Сменный ключ 2 удерживается на квадратной головке с помощью шарикового фиксатора.



Ключ - трещотка алюминиевый.

КЛЮЧ-ТРЕЩОТКА АЛЮМИНИЕВЫЙ

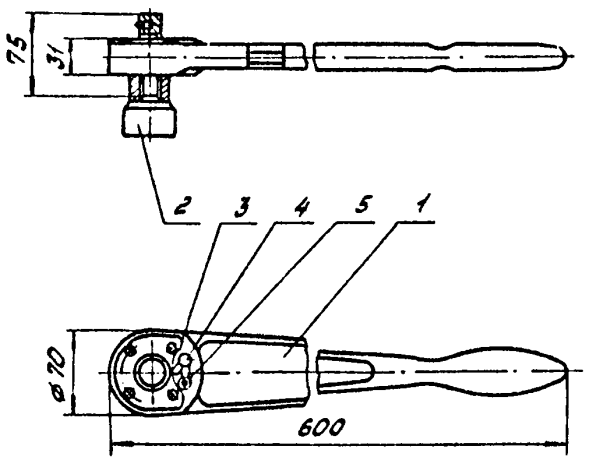
Предназначен для завертывания и отвертывания болтов и гаек с резьбой М20 + 30 в труднодоступных местах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размер головки ключа, мм	20х20
Размер шестигранника сменных ключей, мм	30,32,36,41,46
Габаритные размеры, мм	600х70х75
Наименьший угол поворота, град	30
Масса ключа, кг	1,25
Масса общая с набором сменных головок, кг	3,25
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл.,ул.Либкнехта,12)

Ключ-трещотка состоит из алюминиевого корпуса 1, который имеет квадратную головку 20х20 мм для сменных ключей 2, храпового колеса 3, собачки 4 и пружины 5.

Сменный ключ 2 удерживается на квадратной головке с помощью шарикового фиксатора. В зависимости от положения собачки 4, изменяется направление вращения болта или гайки.



Ключ-трещотка алюминиевый.

КЛЮЧИ С РЕГУЛИРУЕМЫМ КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ ТИПА КРМ

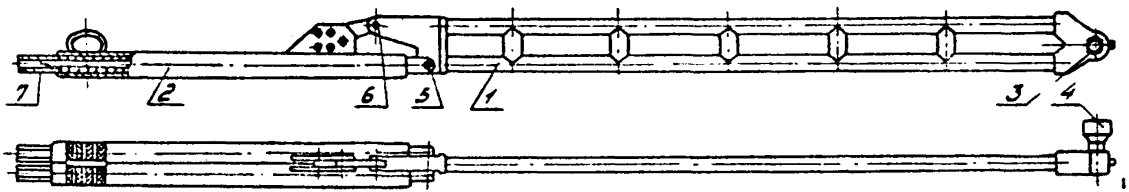
Предназначены для затяжки нормальных и высокопрочных болтов М18 и М24 с определенным крутящим моментом, предварительно выбранным для данного болта.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

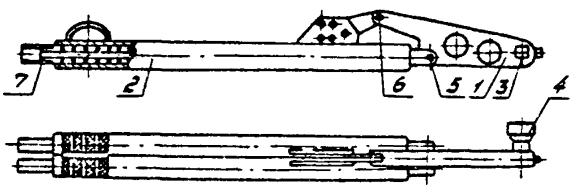
	КРМ-60	КРМ-120
Максимальный крутящий момент, кГм	60	120
Минимальный крутящий момент, кГм	10	50
Размер сменных головок, мм	27; 30	32; 36
Габаритные размеры, мм	940x102x66	1860x102x66
Масса, кг	10,8	16,3
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл., ул.Либкнехта, 12)	

Ключ с регулируемым крутящим моментом состоит из рычага 1, сварной ручки 2, стержня 3, несущего сменную головку 4, двух гаек, предназначенных для регулирования силы сжатия пружин и шарниров 5 и 6. Величина крутящего момента ключа регулируется сжатием пружин 7 при поворотах гаек.

б



а



Ключи с регулируемым крутящим моментом типа КРМ.

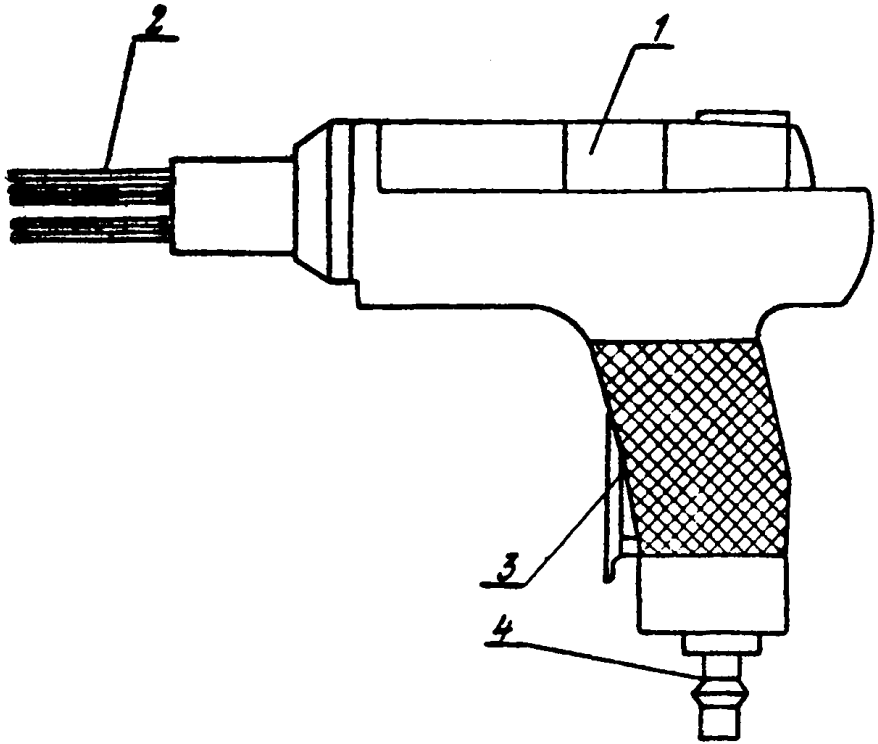
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПУЧКОВЫЙ МОЛОТОК
II-5

Предназначен для зачистки металлоконструкций от коррозии и окалины, сварных швов, очистки изделий от старой краски и т.д.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Энергия удара, кГс/мм	0,I
Частота ударов, Гц	60±5%
Количество стержней (иголок), шт	29
Диаметр стержня (иголки), мм	2
Давление воздуха на входе, $кГс/см^2$	6
Расход воздуха, $м^3/мин$	0,25
Габаритные размеры, мм	I62xI9Ix55
Масса, кг	2,I
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400,г.Ногинск,Московской обл.,ул.Либкнехта,I2)

Пневматический пучковый молоток состоит из корпуса I, стержней 2, пучкового курка 3 и присоединительного патрубка 4, по которому подводится воздух.



Пневматический пучковый молоток.

ОТБОЙНЫЕ МОЛОТКИ МО-9П И МО-10П

Предназначены для отбойки каменного угля различной крепости, добычи мягких руд, глины, сланца, камня, взрыхления твердого или промерзшего грунта, пробивки проемов и отверстий в стенах, разбивки кирпичной кладки, расколки льда и других работ.

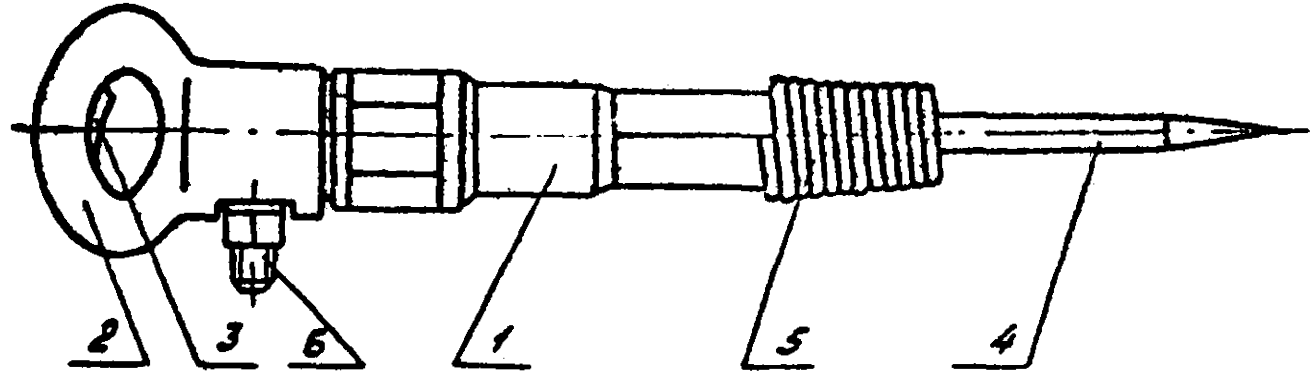
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	МО-9П	МО-10П
Энергия единичного удара, кГм	3,7	4,5
Число ударов в минуту	1400	1200
Расход сжатого воздуха, $м^3$/мин	1,25	
Рабочее давление воздуха, атм	5	
Длина, мм	520	577
Масса, кг	9	10
Изготовитель	Томский электромеханический завод им.В.В.Вахрушева (634050, г.Томск)	

Молоток МО-10П относится к категории молотков средней массы, а молоток МО-9П - к молоткам легкой массы. Конструктивно они различаются только длиной ствола и ударника.

Отбойный молоток состоит из корпуса 1, литой рукоятки 2, внутри которой вмонтирована пусковая клавиша 3, пики 4, концевой пружины 5 и подсоединительного штуцера 6.

Концевая пружина служит для крепления пики и для гашения вибрации. Взамен рукоятки 2 может быть подключено виброгасящее устройство УВ-1.



ОТБОЙНЫЙ МОЛОТОК

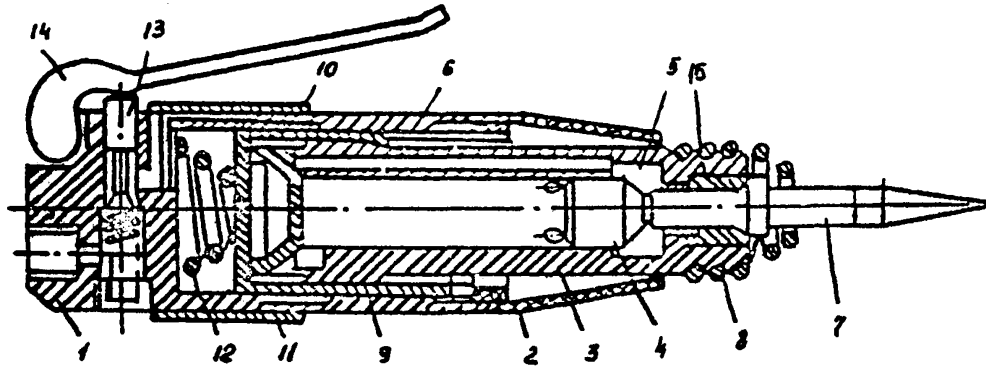
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОЛОТОК С ДРОССЕЛЬНЫМ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛЕНИЕМ

Предназначен для очистки поверхности от коррозии, окалины, зачистки сварных швов, особенно в труднодоступных местах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,5
Энергия удара, Дж	2
Частота ударов, Гц	85
Расход воздуха, $м^3/с$	0,0045
Диаметр шланга, мм	I0
Длина без инструмента, мм	I72
Масса, кг	I,3
Держатель техдокументации	Чувашский ЦНТИ (428000, г.Чебоксары, Ленинградская,33)

Пневматический молоток состоит из рукоятки I с пусковым устройством, кожуха 2, ствола 3 с центральным каналом, ударника 4, разделяющей центральный канал на плоскости холостого 5 и рабочего 6 ходов, зубила 7, концевой пружины 8, промежуточного звена 9, соосной камеры I0, камеры противодавления II, конической пружины I2, клапана I3, курка I4 и буксы I5.



Пневматический молоток с дроссельным воздухораспределением

МОЛОТОК РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ИЭ-4213А

Предназначен для пробивания борозд, ниш и отверстий в кирпичной кладке, бетоне при электромонтажных, санитарно-технических и строительно-монтажных работах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Энергия удара, Дж	II
Частота ударов, $с^{-I}$	I8
Потребляемая мощность, Вт	480
Габаритные размеры, мм	760xII0xI55
Масса, кг	7,8
Изготовитель	Завод "Электроинструмент", г.Даугавпилс.

МОЛОТОК РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ИЭ-4216

Предназначен для разрушения кирпичных и бетонных фундаментов, ломки асфальтобетонного покрытия, рыхления твердого и мерзлого грунта.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Энергия удара, Дж	40
Частота ударов, $с^{-1}$	16
Потребляемая мощность, Вт	1800
Габаритные размеры, мм	690х500х250
Масса, кг	21
Изготовитель	Завод "Электроинструмент" г.Даугавпилс.

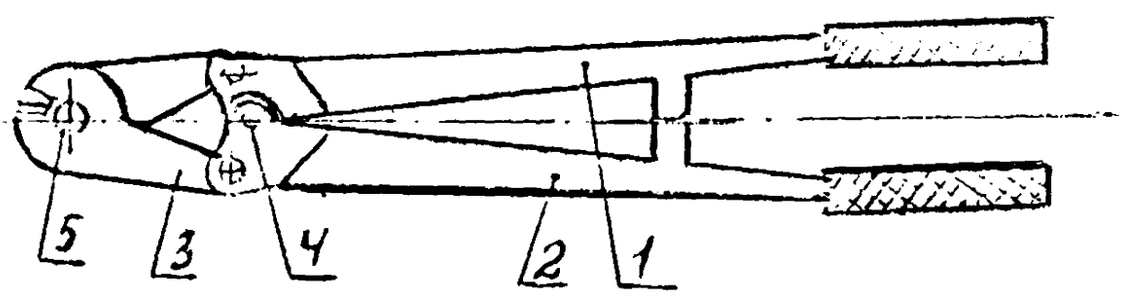
КУСАЧКИ

Предназначены для резки проволоки диаметром до 8 мм, используемой для обвязки затворных механизмов крышек и стяжки бортов ж.д. полувагонов, упаковки грузов и др.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие, приложенное к рукояткам, кГс	40
Усилие в месте резания проволоки, кГс	2600
Угол заострения режущих кромок, град	70
Масса, кг	3
Держатель техдокументации	УкрНИИуглеобогащение (348016, г. Луганск, ул. Советская, 61)

Кусачки состоят из двух рычагов I и 2, с рукоятками, концы которых гуммированы резиной, и двух ножей 3 со сменными режущими элементами из инструментальной стали У8А. Детали кусачек соединены шарнирно осями 4 и 5.



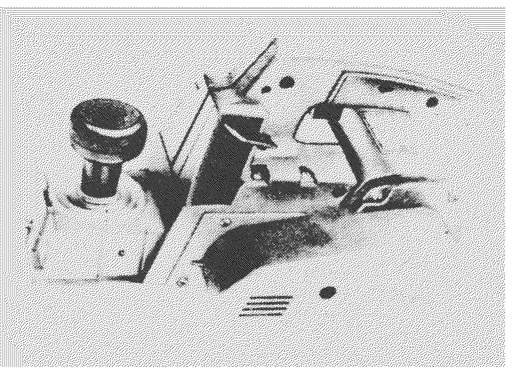
Кусачки

РУБАНОК РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ИЭ-5709

Предназначен для строгания древесины хвойных и мягких лиственных пород влажностью 30-50%, а также выборки фальца.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Ширина строгания за один проход, мм	75
Глубина строгания за один проход, мм	2
Наибольшая глубина выборки фальца, мм	I7
Потребляемая мощность, Вт	600
Частота вращения фрезы на холостом ходу, $с^{-1}$	200
Габаритные размеры, мм	3I0x205xI85
Масса, кг	4,5
Изготовитель	Завод "Электрострой-инструмент", г.Резекне



Рубанок ручной электрический ИЭ-5709

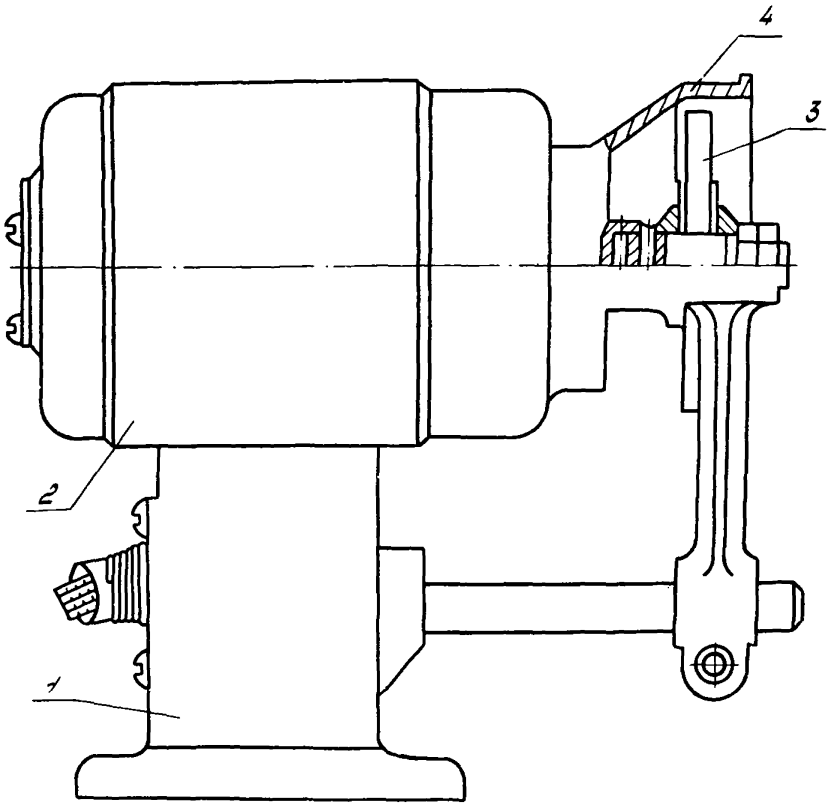
ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК ИЭ-9703

Предназначен для заточки слесарно-монтажных, столярных и плотничьих инструментов и является полустационарным настольным агрегатом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр затачиваемых дисковых пил, мм	I25-200
Электродвигатель:	
тип	Асинхронный, трехфазный с короткозамкнутым ротором
номинальная мощность, Вт	I80
напряжение, В	220
Габаритные размеры, мм	400x445x305
длина затачиваемых ножей, мм	I00
Ширина затачиваемых ножей, мм	I5-20
Масса, кг (без кабеля)	I8
Изготовитель	Завод "Электроинструмент" г.Даугавпилс

Заточный станок состоит из корпуса-основания I и встроенного электродвигателя 2, на удлиненном валу которого крепится точильный круг 3, закрытый кожухом 4, В основании корпуса имеются четыре отверстия для крепления станка к столу и вмонтированный пакетный выключатель для включения заточного станка. Питающее напряжение подводится к электродвигателю от сети четырехжильным шланговым шнуром.



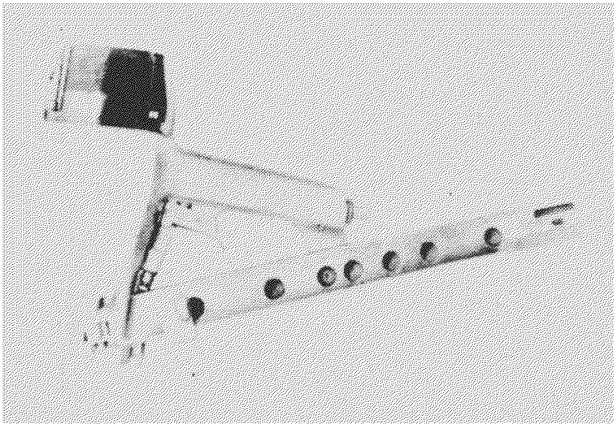
Заточной станок ИЭ-9703.

ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ГВОЗДЕЗАБИВНОЙ ИП-4402

Предназначен для забивания калиброванных гвоздей, собранных и склеенных в блоки, при изготовлении различных конструкций панельных деревянных домов из пиломатериалов хвойных и мягколиственных пород, древесно-волокнистых плит, клееной фанеры ФСФ, цементно-стружечных гипсоволокнистых плит.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, шт/мин	100
Размеры применяемых гвоздей, мм:	
длина	50-90
диаметр	2,9-3,1
диаметр головки	7
Удельный расход воздуха, $м^3$/цикл	0,0024
Рабочее давление, МПа	0,5-0,7
Вместимость магазина, шт	50
Габаритные размеры, мм	550х140х330
Масса, кг	4,41
Изготовитель	Завод строительно-отделочных машин (232042,г.Вильнюс, Литовской ССР, ул. Прамонеса,3)



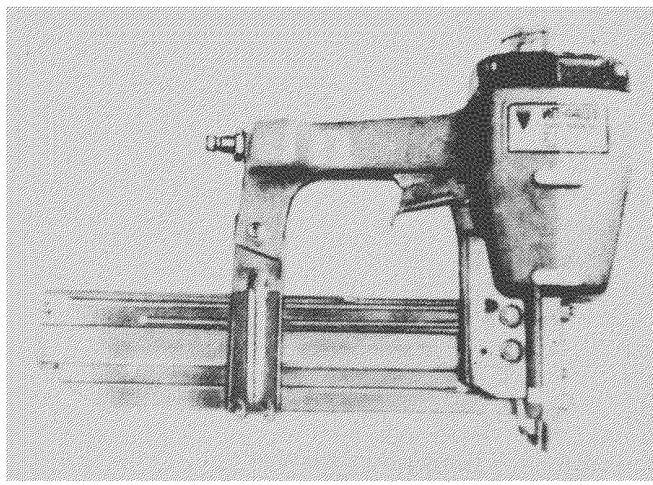
Пистолет пневматический гвоздезабивной
ИП-4402

ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ СКОБОЗАБИВНОЙ ИП-4403

Предназначен для забивания скоб, склеенных в блоки, при изготовлении различных конструкций панельных деревянных домов из пиломатериалов хвойных и мягколиственных пород, древесно-волокнистых плит, клееной фанеры ФСФ, цементно-стружечных и гипсоволокнистых плит.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, шт/мин	180
Размеры применяемых скоб, мм:	
ширина спинки скоб (внутренняя)	8,4
длина	40-75
диаметр проволоки, используемой при изготовлении скоб	1,8
Удельный расход воздуха, $м^3$/цикл	0,0024
Рабочее давление, МПа	0,5-0,7
Вместимость магазина, шт	136
Габаритные размеры, мм	450х140х330
Масса, кг	4,45
Изготовитель	Завод строительно-отделочных работ (232042, г.Вильнюс, Литовской ССР, ул.Прамонеса,3)



Пистолет пневматический скобозабивной
ИП-4403

МЕХАНИЗИРОВАННОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ

Предназначено для гибки труб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Труба, мм:	
наружный диаметр	I3,5-60,0
наибольшая толщина стенки	4,5
Радиус гибки труб, мм:	
наибольший	360
наименьший	73,25
Частота вращения планшайбы, $мин^{-I}$	I,77
Крутящий момент на планшайбе, Н-м	8262,7
Двигатель:	
мощность, кВт	I,5
частота вращения, $мин^{-I}$	935
Приспособление:	
диаметр, мм	I2I0
высота, мм	925
Масса, кг	II00
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	Владимирский тракторный завод (I60006, г.Владимир)

Механизированное приспособление для гибки труб состоит из корпуса I, привода 2, планшайбы, 3, ролика 4, шаблона 5, электродвигателя 6, редуктора 7, зубчатых колес 8 и 9, оси I0 и хомутика II.

Привод приспособления смонтирован на установленном в его корпусе съемном кронштейне и легко демонтируется при ремонте.

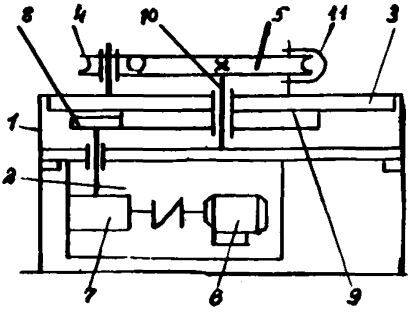


Схема приспособления для гибки труб

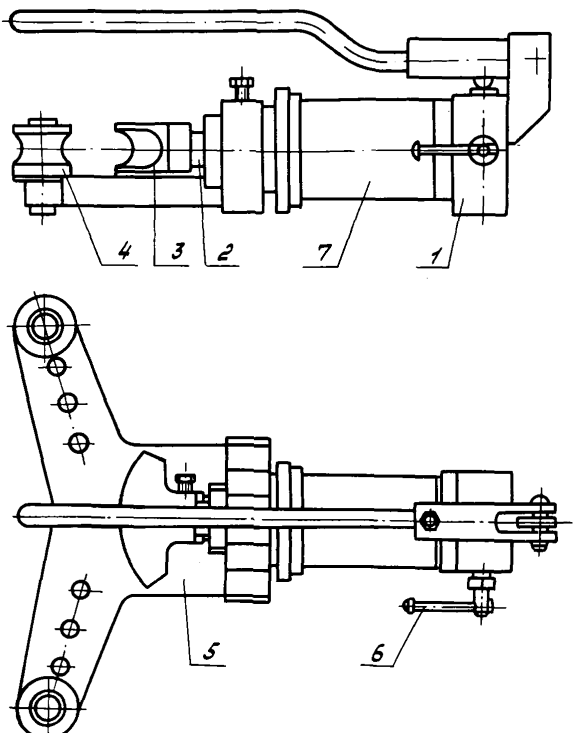
ТРУБОГИБОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ С РУЧНЫМ ГИДРОПРИВОДОМ ТГР

Предназначено для гибки труб в холодном состоянии без предварительной набивки песком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	6,35; 9,5; I2,7; I9
Угол изгиба трубы, град	90
Диаметр плунжера насоса, мм	I4
Максимальный ход плунжера, мм	25
Максимальное усилие на рукоятке, кГ	25
Габаритные размеры, мм	470x365xI74
Масса, кг	I7,5
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400, г.Ногинск Московской обл., ул.Либкнехта, I2)

Трубогибочное приспособление состоит из ручного одноплунжерного насоса I, цилиндра 7, штока 2, сменной колодки 3, сидящей на конце штока, упоров 4, между которыми изгибаются трубы, основания 5 (в котором имеются четыре пары отверстий для установки упоров в положение, соответствующее размеру изгибаемой трубы) и запорной иглы 6.



Трубогибочное приспособление с ручным гидроприводом ТГР

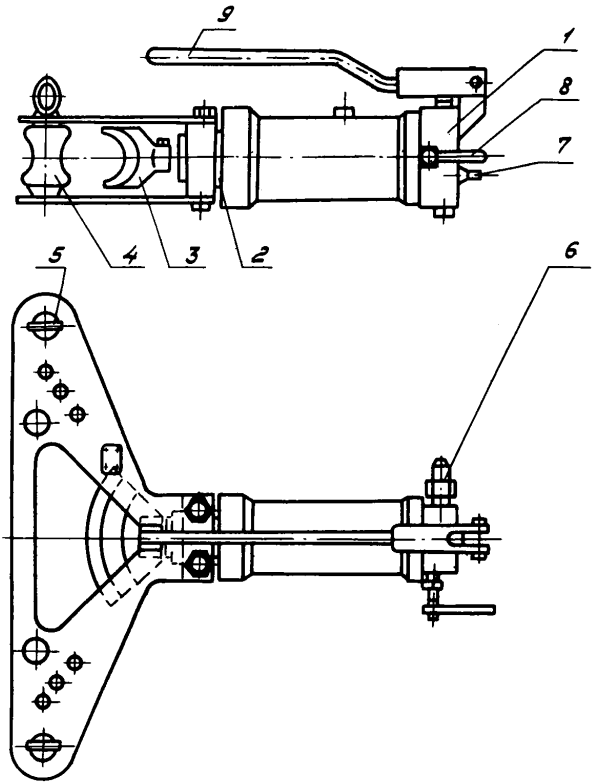
ТРУБОГИБОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ С РУЧНЫМ ГИДРОПРИВОДОМ ТГР-2

Предназначено для гибки водо- и газопроводных труб в холодном состоянии без предварительной набивки песком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	5,4; 3I,75; 38,I; 50,8
Максимальный угол изгиба трубы, град	90
Максимальный ход штока с колодкой, мм	3I0
Максимальное усилие на рукоятке насоса, кГс	23
Объем резервуара для масла, л	I,2
Максимальное давление, кГс/см^2	300
Габаритные размеры, мм	700x700x220
Масса, кг	64,5
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400, г.Ногинск, Московской обл., ул.К.Либкнехта, I2)

Трубогибочное приспособление состоит из ручного насоса I, резервуара (трубы) для масла, в котором помещен цилиндр 2 со штоком, сменных колодок 3, упоров 4, корпуса 5, состоящего из двух листов, штуцера 6 для подключения приспособления к любому приводному насосу, сливного штуцера 7, запорной иглы 8 и рукоятки 9.



Трубогибочное приспособление с ручным гидроприводом ТГР-2.

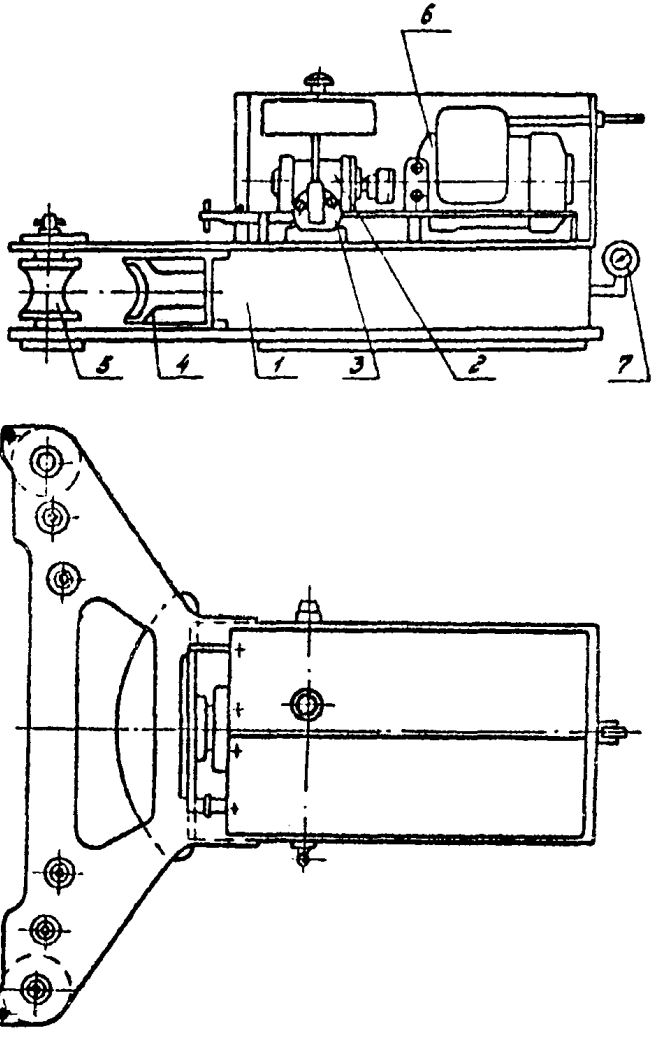
ТРУБОГИБОЧНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ТГС-127

Предназначен для гнутья стальных труб в холодном состоянии без предварительной набивки песком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	78, 89, 114, 127
Радиус изгиба (минимальный), мм	
труб диаметром 127мм	510
-"- 114мм	455
-"- 89мм	365
-"- 78мм	305
Угол изгиба труб, град	90
Максимальный ход штока, мм	550
Максимальное давление, кГс/см^2	300
Электродвигатель, тип	АОЛ-42-4
мощность, Вт	2800
Габаритные размеры, мм:	1550х1440х640
Масса, кг	632
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск,Московской обл., ул.К.Либкнехта,12)

Трубогибочный станок состоит из сварного корпуса 1, в котором вмонтирован гидравлический цилиндр, поршневого эксцентрикового насоса 2, распределителя 3, сменных колодок 4, двух упоров 5, электродвигателя 6 с пусковой аппаратурой и манометра 7.



Трубогибочный гидравлический станок ТГС-127.

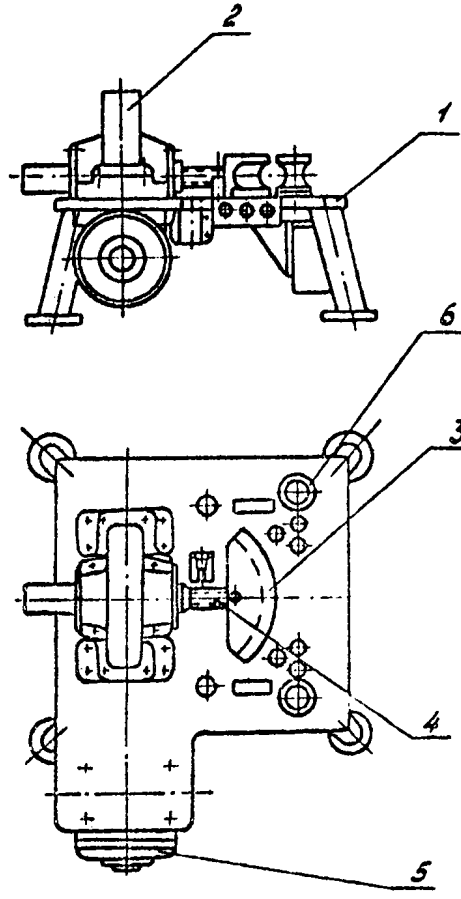
ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК ТГС-2

Предназначен для гнутья стальных водо- и газопроводных труб в холодном состоянии без предварительной набивки их песком или другими наполнителями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	50,8; 38,1; 31,75;25,4
Минимальный радиус изгиба труб диаметром, мм:	
50,8	240
38,1	190
31,75	165
25,4	130
Угол изгиба труб, град	90
Максимальный ход винта, мм	260
Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-32-4
мощность, кВт	3,0
Габаритные размеры, мм	1120x860x665
Масса, кг	388
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск,Московской обл., ул.К.Либкнехта,12)

Трубогибочный станок ТГС-2 состоит из стола 1, на котором смонтированы все узлы станка, червячного редуктора 2 с винтовой парой и сменной колодкой 3, установленной на конце грузового винта 4, электродвигателя 5 с пусковой аппаратурой, двух упоров 6; которые могут менять положение в зависимости от диаметра трубы и радиуса ее изгиба.



Трубогибочный станок ТГС-2.

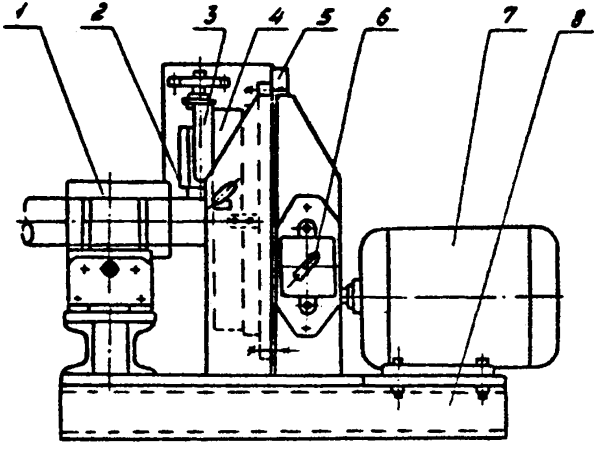
СТАНОК ТРУБОРЕЗНЫЙ СТ-20-108МА

Предназначен для резки металлических труб и снятия фасок на торце трубы под углом 30–45°.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Отрезаемые трубы, мм	
диаметр	20–108
толщина стенки	2–10
Частота вращения планшайбы, $мин^{-1}$	60
Величина подачи резца за один оборот планшайбы, мм	0,041
Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, $мин^{-1}$	
Габаритные размеры, мм	690x540x480
Масса, кг	153
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск, Московской обл., ул.К.Либкнехта, 12)

Станок труборезный состоит из рамы 1, на которой смонтированы трубозажимы 2 и стойка 3. К стойке прикреплены опоры зубчатой передачи и планшайбы 4. На планшайбе закреплен суппорт 5 с резцедержателем 6. Планшайба приводится во вращение зубчатой передачей от электродвигателя 7, установленного на раме 8 станка. Пуск и остановка электродвигателя осуществляются пакетным выключателем.



Станок труборезный СТ-20-108 МА.

СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОЛЕН ИЗ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 100-150 ММ

Предназначен для изготовления колен требуемого радиуса изгиба.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр трубы, мм	100-150
Внутренний диаметр барабана, мм	350-525
Электродвигатель барабана:	
тип	ЭДКОФ-32
мощность, кВт	5
Время изготовления колена, мин	5-7
Стадия освоения	нестандартное оборудование
Разработчик	ш.им. Горького ПО "Донецкуголь" (340039, г.Донецк)

Станок для изготовления колен состоит из барабана I, звездочки 2, щеки-проушины 3, валика 4, прижимного винта 5, торника 6, вставки 7, швеллера 8, бегунка 9, оси I0, винта II, электродвигателя I2, нижней рамы I3, верхней рамы I4.

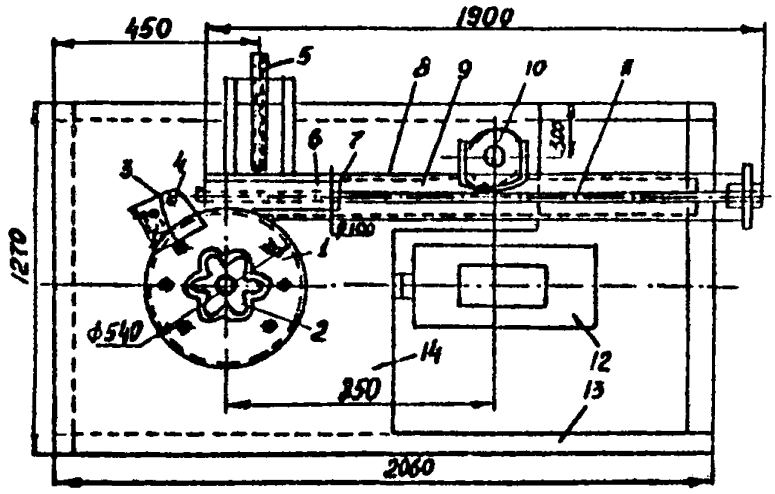


Схема станка для изготовления колен из труб диаметром 100-150 мм

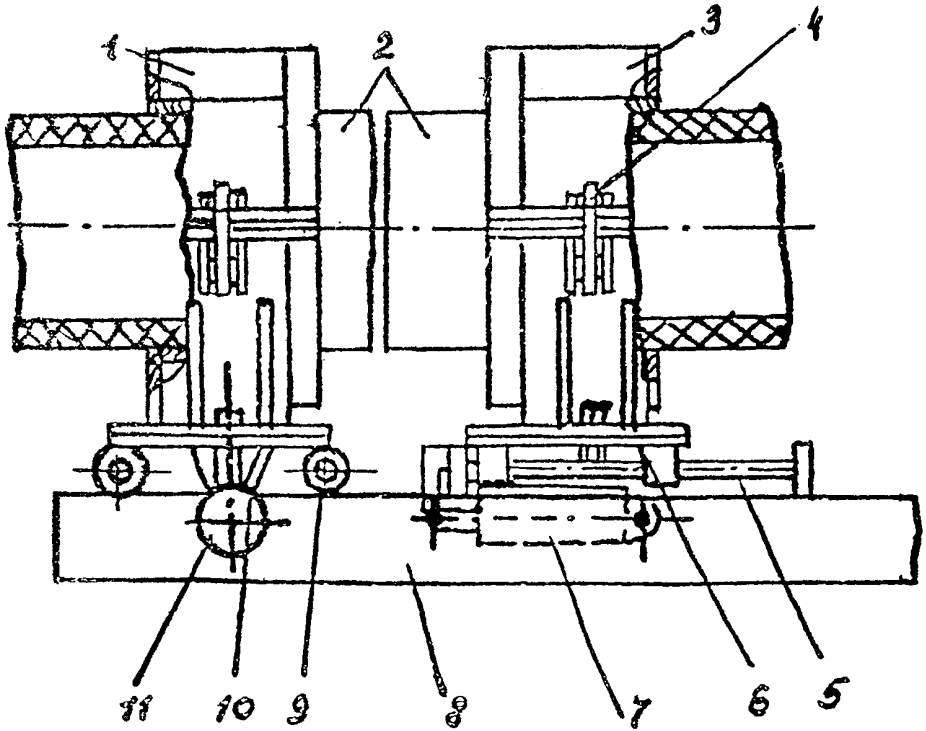
УСТАНОВКА ДЛЯ СВАРКИ И ОТБОРТОВКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

Предназначена для сварки и отбортовки полиэтиленовых труб диаметром от 160 до 400 мм с гидроприводом, обеспечивает фиксацию и центровку свариваемых концов труб и создает необходимое давление для оплавления и осадки при сварке труб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Число свариваемых стыков (бортов) в смену	15 (18)
Потребляемая мощность нагревателя, кВт	5
Давление, Па:	
при оплавлении торцов труб	0,06
при осадке	2
при формировании	1,0
Время нагрева, мин:	
торцов перед сваркой	10–15
участка для отбортовки	15–20
Время естественного охлаждения сваренного соединения, мин	15
Габаритные размеры, мм:	
установки	540x640x700
приспособления для торцовки	500x55
электронагревателя	450x30
Масса, кг:	
установки	90
приспособления для торцовки	12
электронагревателя	7
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	ЦЛАМ Северного горно-обогатительного комбината

Установка для сварки и отбортовки полиэтиленовых труб состоит из центратора, торцевателя, электронагревателя, формователя и маслостанции. Центратор состоит из рамы 8, поперечных направляющих 9 с кареткой 10, ручного винтового механизма 11, продольных направляющих 5, перемещающей каретки 6, гидроцилиндра 7. Полиэтиленовые трубы 2 фиксируются в хомутах 1 и 3 винтовыми зажимами 4.



Центратор установки для сварки и отбортовки
полиэтиленовых труб

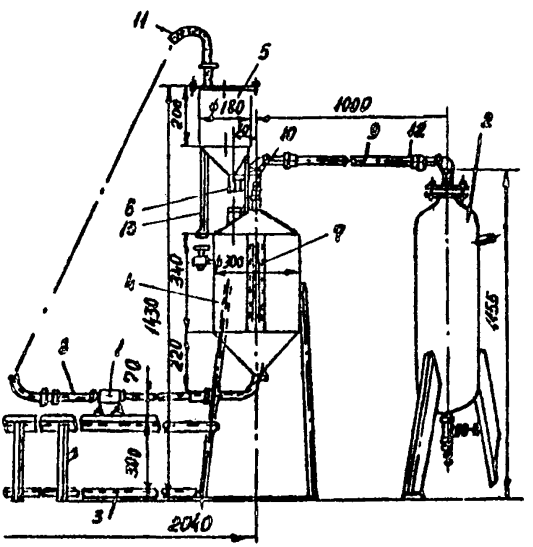
УСТАНОВКА ДЛЯ СТРУЙНО-АБРАЗИВНОЙ ОЧИСТКИ ТРУБ

Предназначена для промывки труб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная пропускная способность воздуха, $м^3$/мин	0,5
Максимальное давление воздуха на выходе из воздухоочистителя, МПа	0,58
Вместимость емкости для песка, $м^3$	0,03
Вместимость бака загрузочного, $м^3$	0,006
Масса, кг	91,2
Держатель техдокументации	Балаковский машзавод (413800, г.Балаково, Саратовской обл., ул.Коммунистическая, 124)

Установка для струйно-абразивной очистки труб состоит из кронштейна 1, влагоотделителя 2, подставки 3, емкости для песка 4, бака загрузочного 5, заслонки 6, указателя уровня песка 7, трубы 8, воздуховода 9, крана проходного 10, рукава 11, муфты 12 и стойки 13.



Установка для струйно-абразивной
очистки труб

УСТАНОВКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ОКОН В ТРУБОПРОВОДАХ УВОТ-220

Предназначена для вырезки окон в трубопроводах, содержащих взрывоопасные продукты без давления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр фрезы, мм	220
Частота вращения фрезы, $с^{-1}$	I,96
Подача фрезы, мм/об	0,07
Ход фрезы максимальный, мм	I20
Вращение фрезы	правое
Электродвигатель, тип	В90
Мощность, кВт	2,2
Частота вращения, $с^{-1}$	I48,6
Напряжение, В	220/380
Габаритные размеры, мм	750x480x600
Масса, кг	42
Масса установки с электродвигателем, кг	I4I
Держатель техдокументации (КД-83-I-26-I)	ЦПТИ Коми АССР (I67610, г.Сыктывкар, ГСП, ул.Первомайская, 78)

Установка для вырезки окон в трубопроводах состоит из фрезы, электродвигателя, зубчатых колес, шестерни и роликовых цепей.

ПЕРФОРАТОР РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ИЭ-4713

Предназначен для образования отверстий в строительных материалах и металле, применяется для забивания дюбелей, заворачивания винтов, пробивания борозд, рубки металла, обработки дерева.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Энергия удара, Дж	1
Частота ударов, $с^{-1}$	40
Диаметр отверстий при бурении, мм	5-12
Глубина бурения, мм	100
Потребляемая мощность, Вт	350
Габаритные размеры, мм	420х155х75
Масса, кг	3,2
Изготовитель	Завод "Электроинструмент", г.Даугавпилс.

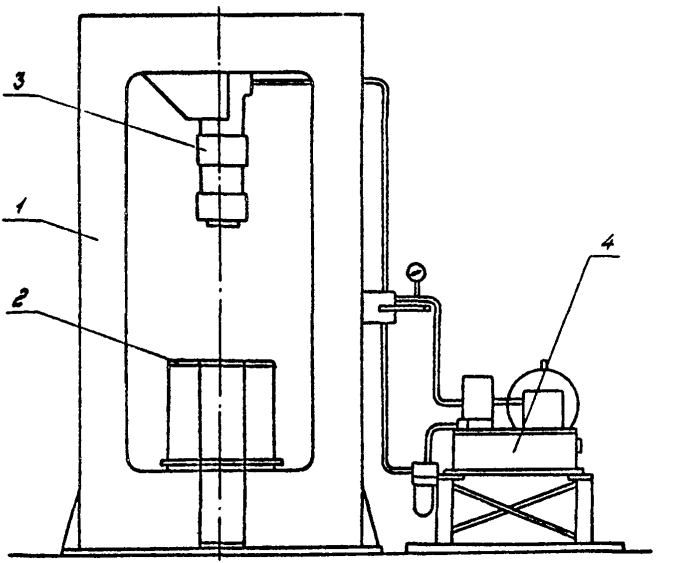
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

Предназначен для сборки и разборки узлов при ремонте оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Усилие пресса, кГс	30000
Ход штока, мм	390
Скорость штока гидроцилиндра, мм/с:	
при опускании	7,5
при подъеме	7,6
Давление масла в системе, кГс/см^2	96
Мощность электродвигателя, кВт	2,8
Объем бака маслостанции, л	80
Рабочая жидкость	Масло индустриальное 20
Разработчик	институт "Гипромашуглеобогащение" (191011, г.Ленинград-II, канал Грибоедова, 11)

Гидравлический пресс состоит из станины I, на которой смонтированы съемный стол 2 и гидродомкрат 3, насосной станции 4 и системы трубопроводов, соединяющих гидродомкрат с насосной станцией.



Гидравлический пресс.

ПРЕСС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РГП-7М

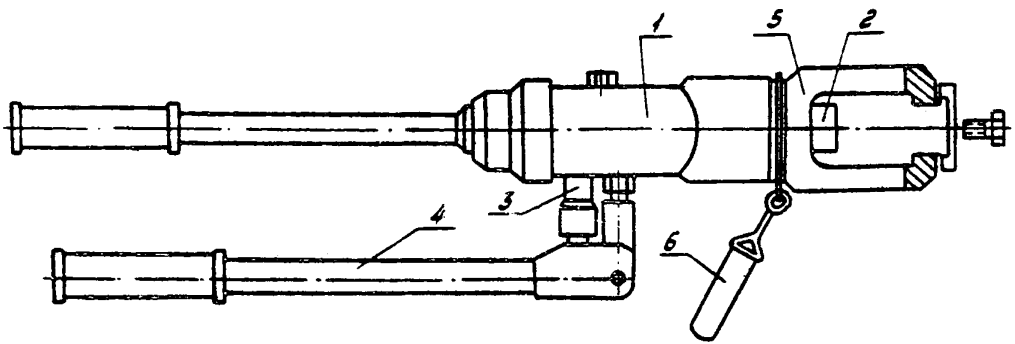
Предназначен для оконцевания и соединения электрических проводов и кабелей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сечение опрессовываемых кабелей, $мм^2$	I6-240
Максимальное давление в цилиндре, $кГс/см^2$	550
Номинальный ход поршня, мм	23-25
Число ходов плунжера для номинального хода поршня	45-50
Габаритные размеры, мм	590xI53x90
Масса, кг	6,7
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (I42400, г.Ногинск,Московской обл., ул.К.Либкнехта,I2)

Пресс состоит из корпуса I, внутри которого перемещается поршень 2, насоса 3, резервуара для масла, рукоятки 4, вилки 5, запорного крана и ремня 6, применяемого для удобства работы с прессом.

Для оконцевания и соединения электрических проводов и кабелей используется специальный инструмент, который поставляется по заказу.



Пресс ручной гидравлический РГП-7М

ПРЕСС РУЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ИМ-7М

Предназначен для оконцевания и соединения алюминиевых электрических проводов и кабелей.

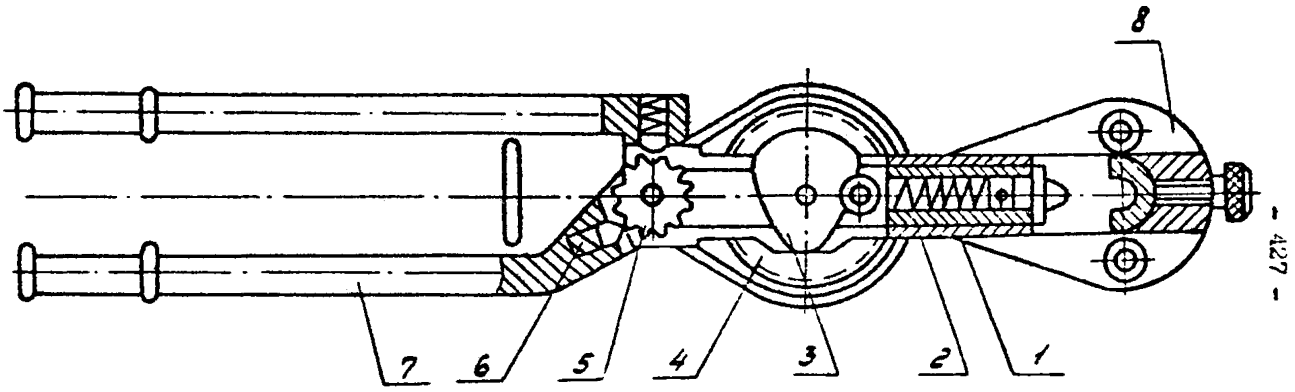
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сечение опрессовываемых проводов и кабелей, $мм^2$	I6-240
Номинальный ход ползуна, мм	I8
Число качаний рукоятки для номинального хода ползуна, $мин^{-I}$	30-35
Габаритные размеры, мм	625x85xII8
Масса, кг	4,6
Изготовитель	Ногинский опытный завод монтажных приспособлений (142400, г.Ногинск,Московской обл.,ул.Либкнехта,I2)

Ручной механический пресс состоит из корпуса I, внутри которого помещен ползун 2 для установки пуансона.

Ползун перемещается кулачком 3, закрепленным на одной оси с зубчатым колесом 4, которое приводится во вращение от вала-шестерни храповиком 5. С храповиком зацепляется собачка 6, находящаяся внутри рукоятки 7. Матрица крепится в посадочном гнезде скобы 8. Пресс снабжен маховиком для быстрого подвода пуансона к опрессовываемому наконечнику (гильзе).

Совместно с прессом поставляются наконечники, гильзы, матрицы и пуансоны.



Пресс ручной механический ПМ-7М

ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЕ СНАБЖЕНИЕ КИСЛОРОДОМ МЕСТ ПРОИЗВОДСТВА РЕМОНТНЫХ РАБОТ НА ОБОГАТИТЕЛЬНЫХ ФАБРИКАХ

Предназначено для подачи газообразного технического кислорода к газораздаточным постам. Источником газообразного кислорода может быть авторесиверент или газификационная станция.

Система централизованного снабжения кислородом мест производства ремонтных работ от авторесиверента состоит из: авторесиверента, распределительной установки, межцехового и цехового трубопроводов, газораздаточных постов кислорода, манометров, вентилей, клапанов, кислородных баллонов.

Проект разработан институтом "УкрНИИуглеобогащение".

Авторесиверент предназначен для транспортирования, хранения и питания потребителей газообразным кислородом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Объем, $м^3$	450; 500
Производительность, $м^3/ч$	500...1000
Масса транспортируемого продукта, кг	2830...2850
Проектная стоимость, тыс.руб.	11,9...14,5
Изготовитель	Камбарский завод газового оборудования (г.Камбарка, Удмуртской АССР)

Авторесиверент - баллонный агрегат, смонтированный на автомобильном полуприцепе $О_9$ АЗ-885м. В состав авторесиверента входят трубопроводы, коллекторы, штуцеры, вентили, манометры, редукторы. Буксировка авторесиверента осуществляется с помощью седельного тягача КАЗ-608.

Распределительная установка предназначена для подачи газообразного кислорода в кислородопровод. Распределительная установка представляет собой отдельное помещение, в котором установлена перепускная рампа и оборудованы места для хранения наполненных и пустых баллонов с клетками, предохраняющими баллоны от падения. Кислородная перепускная рампа состоит из двух труб, в которые вварены штуцеры с вентилями, предохранительным клапаном, манометром, и двух рамповых кислородных вентилей, соединенных с рампой с помощью фланцев. Баллоны подсоединяются к штуцерам латунными трубками. Рампа устанавливается со стороны площадки, там же где и авторесиверент. Перепускная рампа изготавливается заводом кислородного машиностроения, г.Свердловск.

Газораздаточный кислородный пост предназначен для питания кислородом от сети одного поста газопламенной обработки металлов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПГК-10-73
Давление, кГс/см^2:	
на входе в пост	16-2
на выходе из поста	5-0,1
Пропускная способность, м^3/ч до	10

Изготовитель - Экспериментальный завод "Автогенмаш" (г.Воронеж).

Кислородный пост состоит из корпуса, внутри которого установлен кислородный сетевой редуктор, соединенный с кислородным вентилем переходным штуцером. Кислородный пост через газоподводящую трубу подсоединяется к цеховому трубопроводу.

Кислородопровод от распределительной установки к цехам может быть проложен надземным способом - на эстакадах, мачтах, столбах или кронштейнах, укрепленных на стенах производственных зданий.

Система централизованного снабжения кислородом от газификационной станции состоит из кислородно-газификационной станции 2ГХК-3/16-200; автомобильной газификационной установки АГУ-2М; кислородной наполнительно-распределительной станции; межцехового и цехового трубопроводов; газораздаточных постов кислорода; манометров, вентилей, клапанов; кислородных баллонов.

Проект разработан институтом "Юггипрошахт".

Кислородно-газификационная станция 2ГХК-3/16-200 (газификатор) предназначена для превращения жидкого кислорода в газообразный с последующей выдачей в сеть потребителю.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, м^3/ч	200
Давление, кГс/см^2	4...16

Автомобильная газификационная установка АГУ-2М предназначена для транспортирования, хранения и газификации жидкого кислорода.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Количество кислорода, заливаемого в резервуар, кг	1990
Производительность, м^3/ч	425
Наибольшее давление, кГс/см^2	220

Изготовитель - НПО "Кислородмаш" (г.Одесса)

Автомобильная газификационная установка состоит из резервуара для хранения жидкого кислорода, погружного насоса, испарителя, электрощита управления и узла раздачи газа потребителям. Все оборудование смонтировано на платформе автомобиля ЗИЛ-130 и защищено фургоном.

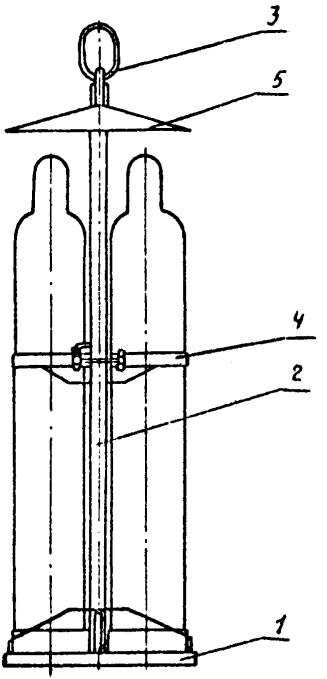
КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ КИСЛОРОДНЫХ БАЛЛОНОВ

Предназначены для транспортирования двух и четырех баллонов грузоподъемными средствами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг:	
для двух баллонов	200
для четырех баллонов	400
Размеры платформы, мм:	
для двух баллонов	280x630
для четырех баллонов	562x562
Высота, мм	1745
Масса, кг:	
для двух баллонов	26,0
для четырех баллонов	40,0
Изготовитель	Вахрушевский РМЗ ПО "Антрацит-углеобогащение" (349339, г.Вахрушев-2 Луганской обл.)

Контейнеры для двух и четырех кислородных баллонов состоят из платформы 1, выполненной с учетом установки на ней двух или четырех баллонов, изготовленной из неравнобокого уголка. На платформе закреплена стойка 2, выполненная из трубы. На стойке закреплено подвижно звено цепи 3, предназначенное для захвата контейнера с баллонами крюком грузоподъемных устройств. Кроме того, на стойке установлены хомуты 4 для надежного закрепления баллонов и козырек 5, защищающий баллоны от попадания на них сверху падающих предметов. Конструкция контейнера предотвращает касание и удары баллонов о посторонние предметы.



Контейнер для кислородных баллонов.

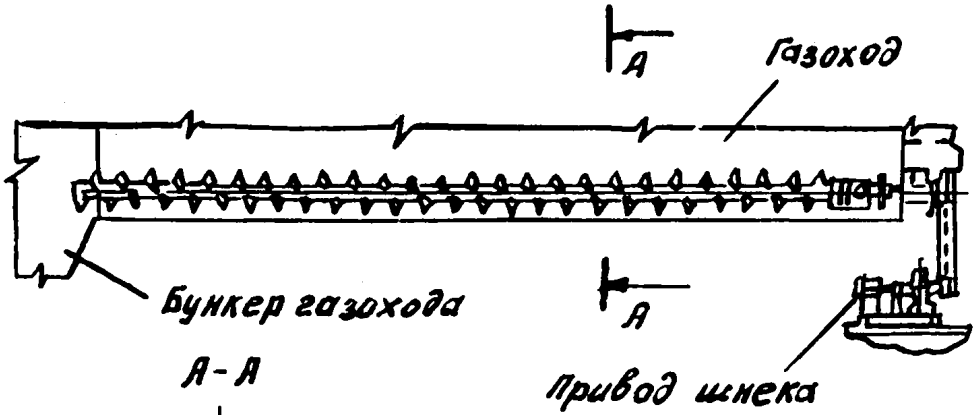
II. СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ ХОЗЯЙСТВЕННЫХ, СТРОИТЕЛЬНЫХ И УБОРОЧНЫХ РАБОТ

ПЛАВАЮЩИЙ ШНЕК В ГАЗОХОДНОЙ СИСТЕМЕ

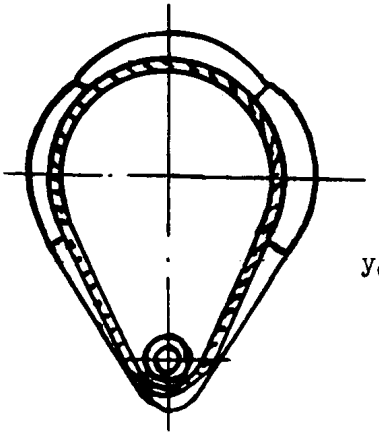
Предназначен для механизированной уборки пыли из газоходов металлургических предприятий.

Держатель технической документации институт "Гипроникель".

Шнек устанавливается в грушевидном газоходе и удаляет оседающую пыль. Позволяет избегать перегрузки газоходов оседающей пылью, механизирует ее уборку.



А - А



Установка плавающего шнека в газоходной системе

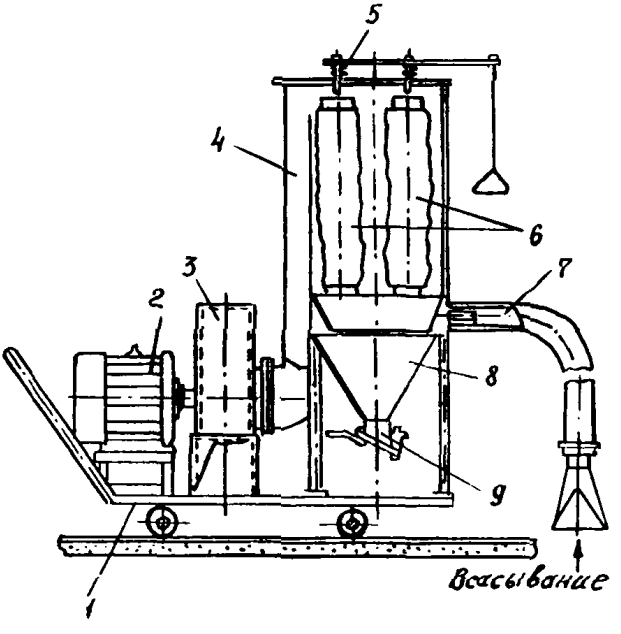
ПЕРЕДВИЖНАЯ ПЫЛЕОТСАСЫВАЮЩАЯ УСТАНОВКА

Предназначена для уборки полов производственных помещений, снижения запыленности.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Мощность двигателя, кВт	7,5
Тип вентилятора	Ц-4-76
Площадь рукавного фильтра, $м^2$	2,5
Производительность, $м^2$ в смену	800
Обслуживание, чел.	2
Габаритные размеры, мм	I500xI200x2000
Цена, руб.	600
Разработчик и держатель техдокументации	Завод "Победит"
Изготовитель	Завод "Победит"

Передвижная пылеотсасывающая установка для уборки полов производственных помещений состоит из тележки I, электродвигателя 2, вентилятора 3, корпуса 4, встряхивателя 5, рукавного фильтра 6, гибкого шланга 7, пылесборника 8 и затвора 9.



Передвижная пылесосящая установка для уборки помещений

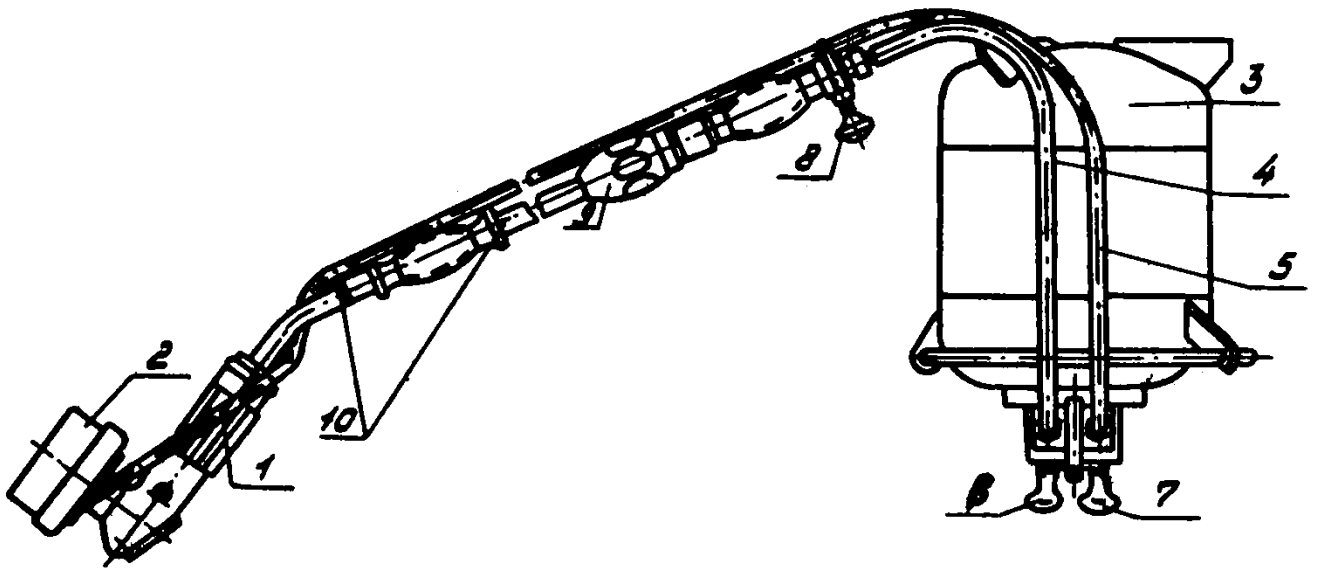
МАШИНА МОЕЧНАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СО-73

Предназначена для мойки стен и влагостойких поверхностей в промышленных зданиях и сооружениях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, $м^2/ч$	35
Максимальная мощность на шпинделе машины, Вт	II4
Расход воды при максимальной мощности, $м^3/мин$	не более 0,4
Давление воздуха на входе в машину, $кГс/см^2$	5
Максимальная высота мойки от пола, м	4
Бачок:	
емкость, л	I2
давление воздуха, $кГс/см^2$	2
Габаритные размеры, мм:	
диаметр	340
высота	430
Длина машины (без шланга), м:	
минимальная	I
максимальная	3
Масса машины (без бака), кг:	
с удлинителями	4
без удлинителей	2,8
Изготовитель	Свердловский завод "Пневмостроймашина" (620095, г. Свердловск, ул. Малышева, I0I)

Моечная пневматическая машина состоит из привода I с пневмодвигателем и двухступенчатым планетарным редуктором, щетки 2, бачка 3, шланга 4 для подачи сжатого воздуха, шланга 5 для подачи моющего раствора, крана 6 для включения - отключения сжатого воздуха, крана 7 для подачи моющего раствора из бачка или от водопровода к распылителю, крана 8, которым регулируется интенсивность подачи моющего раствора, пускового устройства 9 и удлинителей I0.



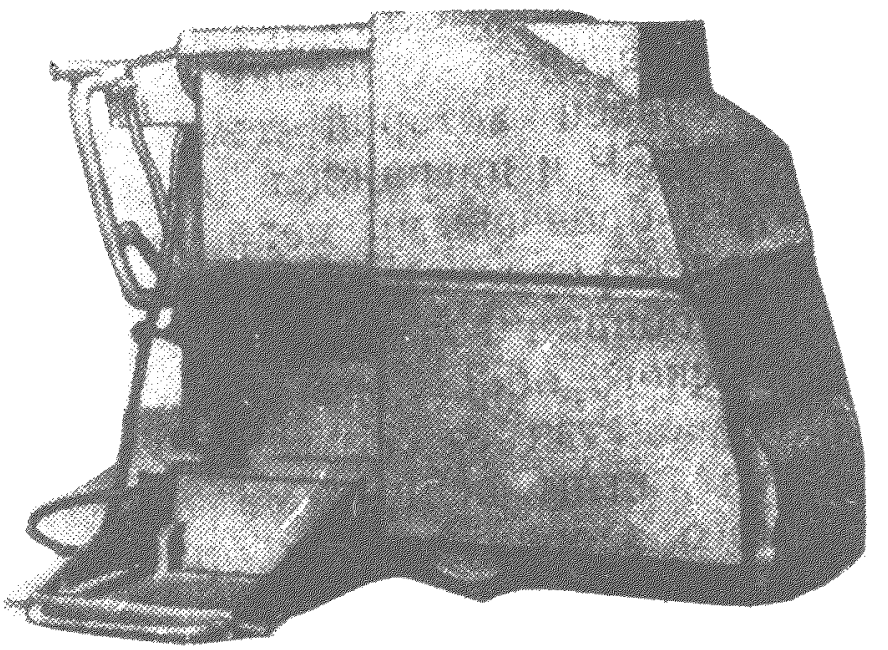
Моечная машина

ПЫЛЕУБОРОЧНАЯ МАШИНА ТИПА МПУ-2

Предназначена для механизации трудоемких работ по очистке основных площадей от просыпей различных материалов и пыли. Можно производить сухую уборку больших площадей как производственных и складских помещений, так и территорий завода.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип привода	Дизель механический
Мощность дизеля, л.с.	20
Базовое шасси	Тракторное самоходное шасси Т-I6М
Производительность, $м^2/ч$:	
пола	до I350
оборудования и труднодоступных мест	до 360
Ширина полосы подметания, мм	I500
Скорость движения машины, км/ч:	
рабочая	4,5-9
транспортная	I5
Вместимость бункера, $м^3$	0,3
Габаритные размеры, мм	3700xI948x26I4
Масса, кг	2540
Оптовая цена, тыс.руб.	I2
Изготовитель	Усольский завод горного оборудования (665470,г.Усолье-Сибирское, Иркутская обл., УЗГО)



Пылеуборочная машина типа МПУ-2

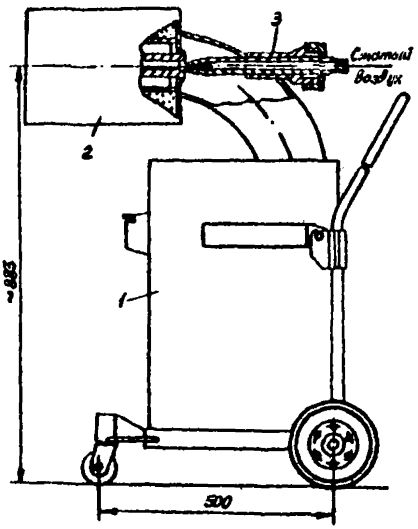
ПЫЛЕСОС ЭЖЕКЦИОННЫЙ

Предназначен для очистки оборудования от смесей и гранул, для уборки помещений.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Давление воздуха, кПа	500-600
Диаметр отсасывающего патрубка, мм	45
Диаметр нагнетающего патрубка, мм	9
Габаритные размеры, мм	850x500xI000
Масса, кг	45
Цена, руб.	500
Разработчик и держатель техдокументации	завод "Победит"

Пылесос состоит из корпуса I, глушителя 2 и эжектора 3. Пылеоос надежен и прост в эксплуатации и запитывается от внутризаводской воздушной магистрали.



Пылесос эжекционный

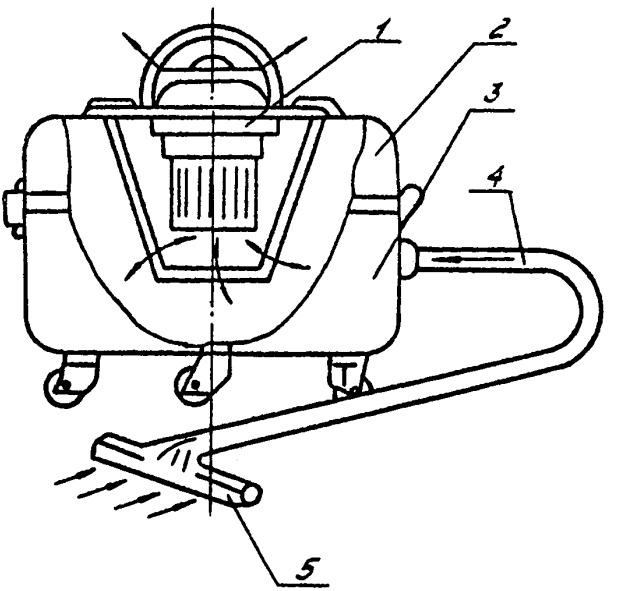
ПЫЛЕСОС "АДЖАРА"

Пылесос предназначен для уборки помещений общественного назначения.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Потребляемая мощность, Вт	600
Производительность вентилятора, $м^3/ч$	63
Разрежение, $кг/м^2$	100
Емкость пылеприемника, л	21
Внутренний диаметр шланга, мм	38
Электродвигатель УВ-052-ПС, мощность, Вт	400
Габаритные размеры, мм:	452x312x502
Масса пылесоса (без приспособлений), кг	11
Масса сменных приспособлений, кг	5
Изготовитель	Батумский завод бытового машиностроения

Пылесос состоит из энергоузла 1, крышки корпуса 2, пылеприемника 3, шланга 4, к которому присоединяются необходимые сменные приспособления 5. На крышке энергоузла смонтирован выключатель, а также имеется горловина, с помощью которой присоединяется шланг при работе на нагнетание.



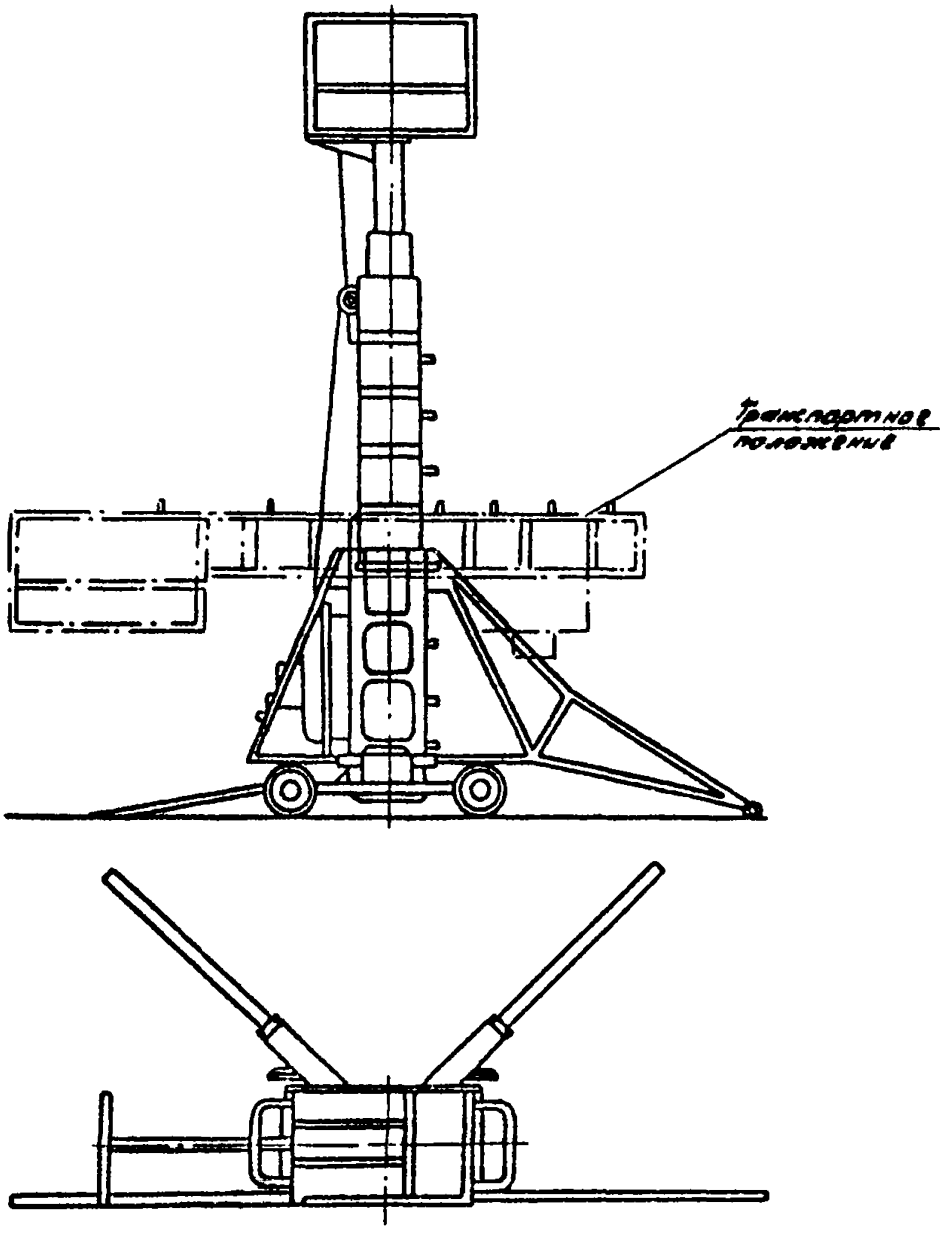
Пылесос „Аджаро"

ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЕ ВЫШКИ

Предназначены для уборки и ремонта верхней внутренней части зданий, для смены электрических ламп в люстрах и т.д., а также для ремонта внешних частей зданий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ВТ-I2,5А	ВТ-20
Высота подъема, м	I2,5	20
Грузоподъемность, кг	I20	I20
Скорость подъема колонн, м/с	0,I	0,I
Высота вышки с опущенной колонной, м	6,I05	5,8
Высота вышки в транспортном положении, м	2,685	2,75
Ширина вышки, м	I,32	I,33
Размер опорной базы (с установленными опорами), м	3,48х3,59	4,74х4,63
Передвижение вышки	ручное	ручное
Привод разворота вышки	механизир.	ручной
Масса, кг	I790	2250
Изготовитель	Армавирский завод железнодорожного машиностроения	



Телескопические вышки

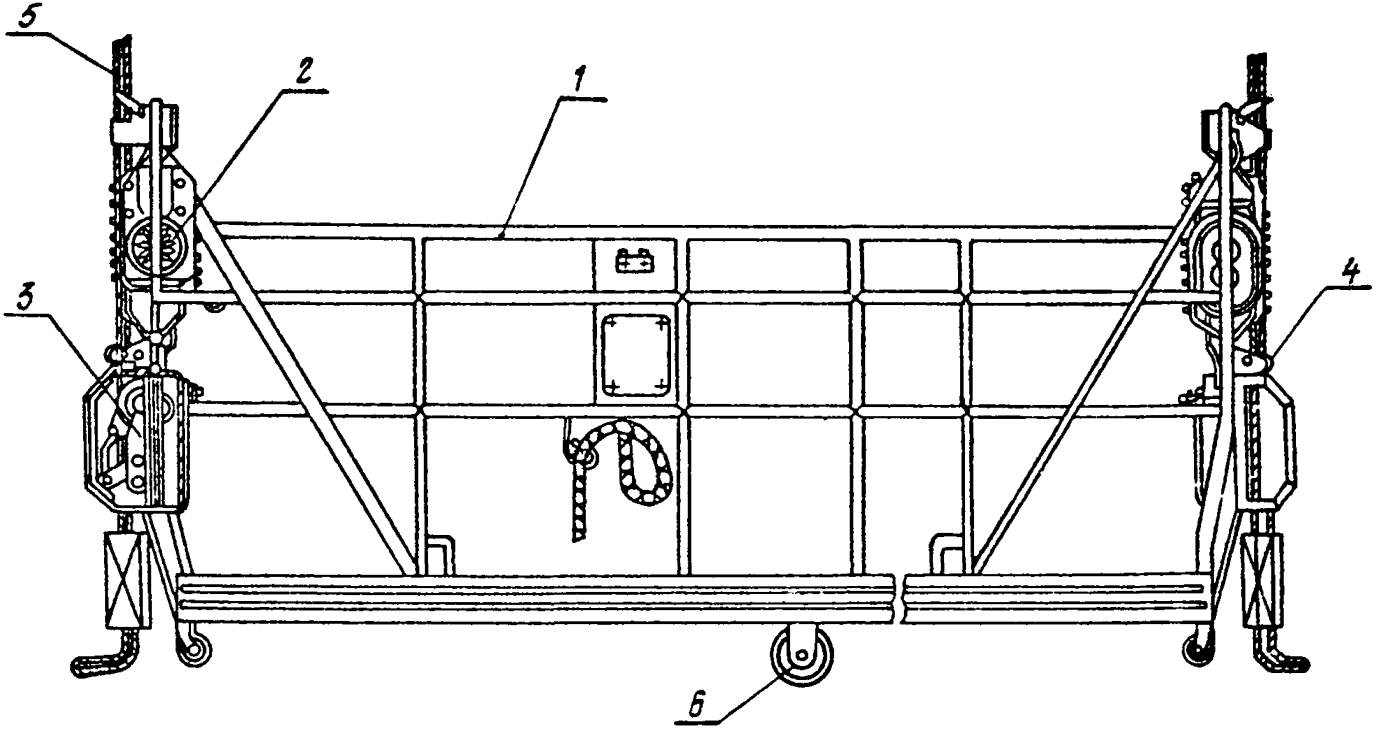
ЛЮЛЬКА СТРОИТЕЛЬНАЯ ЛЭ-100-300

Используется при выполнении отделочных и ремонтных работ на наружных стенах зданий и сооружений.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,3
Высота подъема, м	100
Скорость подъема, м/с	0,9
Лебедка:	
тип	фрикционно-барабанная ЛЭФ-500
количество	2
Установленная мощность, кВт	2,х0,8
Размеры рабочей площадки, мм:	
длина	4000
ширина	850
Габаритные размеры, мм	4435х935х1765
Масса, кг	400
Изготовитель	ГПО "Моспромстроймеханизация" Главмосмонтажспецстроя, г.Москва

Люлька состоит из каркаса 1, двух лебедок 2, ловителей 3, системы блоков 4, каната 5 и колес 6.



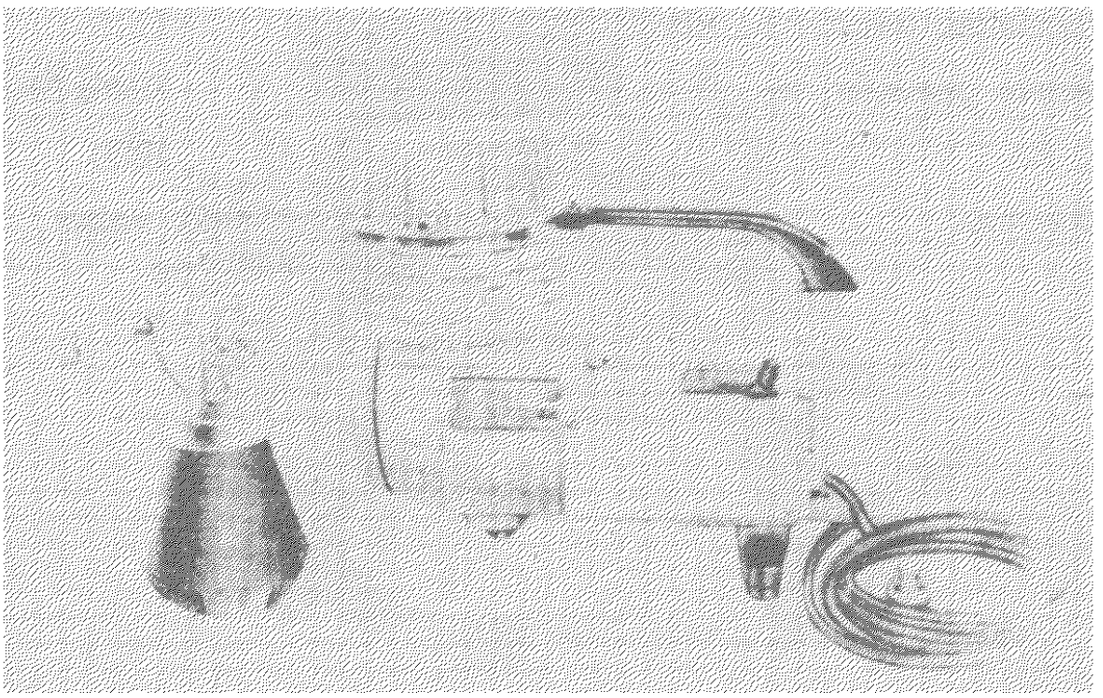
Люлька

АГРЕГАТ ОКРАСОЧНЫЙ СО-74А

Предназначен для выполнения окрасочных работ небольших объемов методом воздушного распыления лакокрасочных материалов вязкостью 15-25 по вискозиметру ВЗ-4.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расход лакокрасочных материалов, л/мин	0,16
Рабочее давление воздуха, мПа	0,196
Расход воздуха, $м^3$/мин	0,04
Габаритные размеры, мм	425х245х365
Масса, кг	22
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	Завод строительно-отделочных машин (232042, г.Вильнюс, Литовской ССР, ул.Прамонеса,3)



Агрегат окрасочный СО-74А

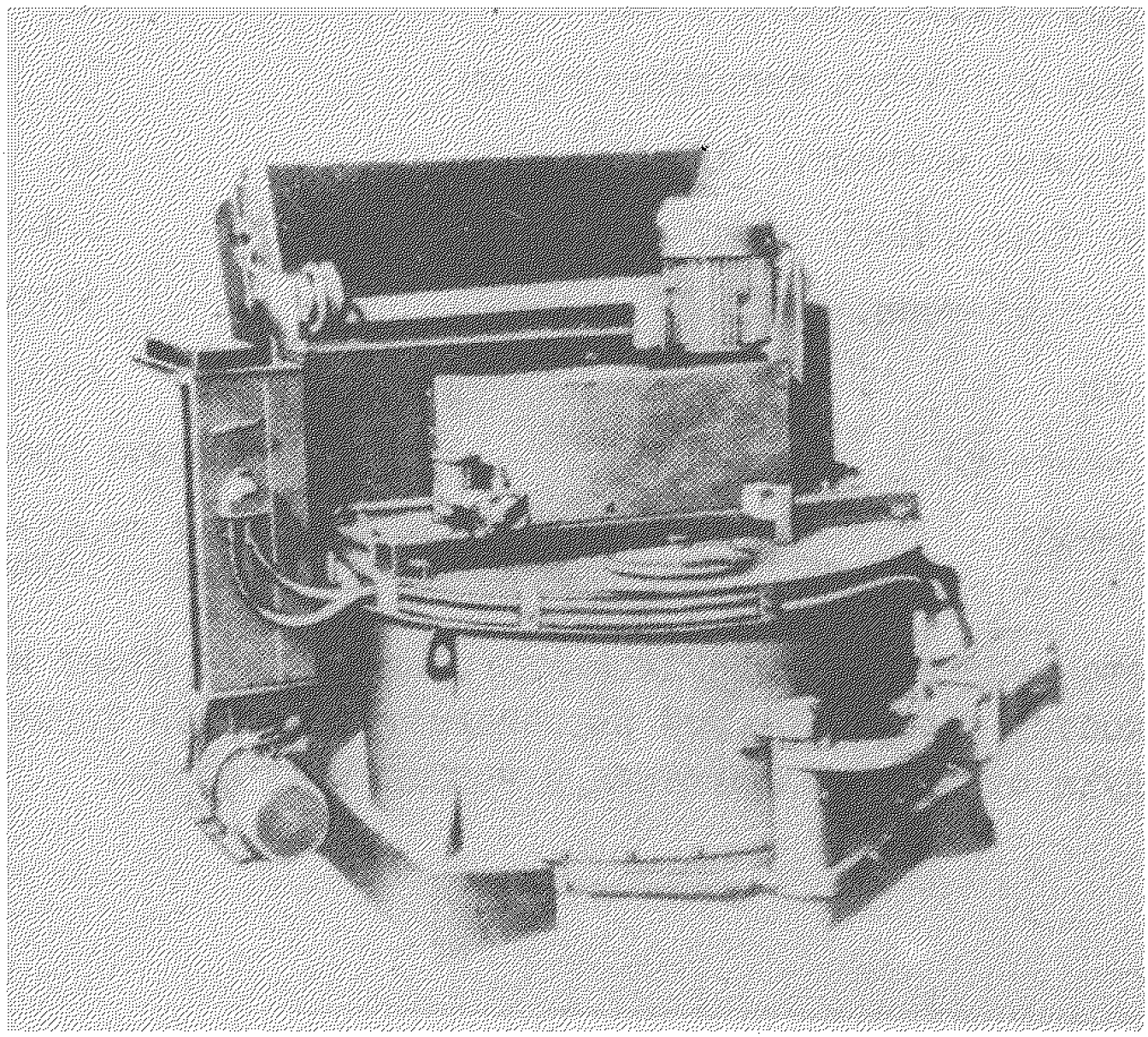
БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬ СБ-I69

Предназначен для приготовления растворных и бетонных смесей на минеральных вяжущих с крупностью заполнителя до 70 мм.

Особенность бетоносмесителя заключается в применении принципиально нового смесительного органа, конструкция которого позволяет ликвидировать подклинивание смеси в процессе перемешивания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость смесительного барабана, л	375
Продолжительность цикла, с	60
Установленная мощность, кВт	II,5
Габаритные размеры, мм	2220xI960xI780
Масса, кг	I650
Изготовитель	Завод строительных машин, г.Новосибирск



Бетоносмеситель СБ-I69

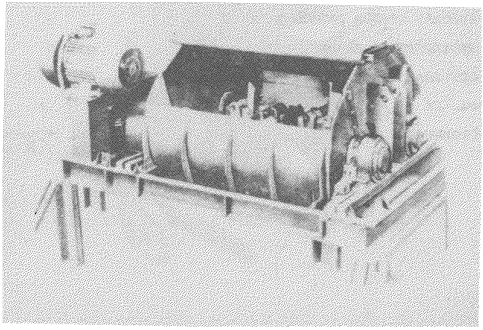
БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬ ПРИНУДИТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ СБ-163

Предназначен для приготовления бетонных смесей повышенной однородности с сокращенной продолжительностью перемешивания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость по загрузке, л	1500
Объем готового замеса, л	1000
Количество циклов работы в час	50
Наибольшая крупность заполнителя, мм	70
Установленная мощность, кВт	30
Давление подводимого воздуха, мПа	0,4-0,5
Габаритные размеры, мм	3450x2000x1650
Масса, кг	4800
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	Завод строительных машин, г.Новосибирск

Бетоносмеситель принудительного действия состоит из смесительной емкости, внутри которой располагается рабочий орган для подвода воздуха от электродвигателя и неподвижной опоры.



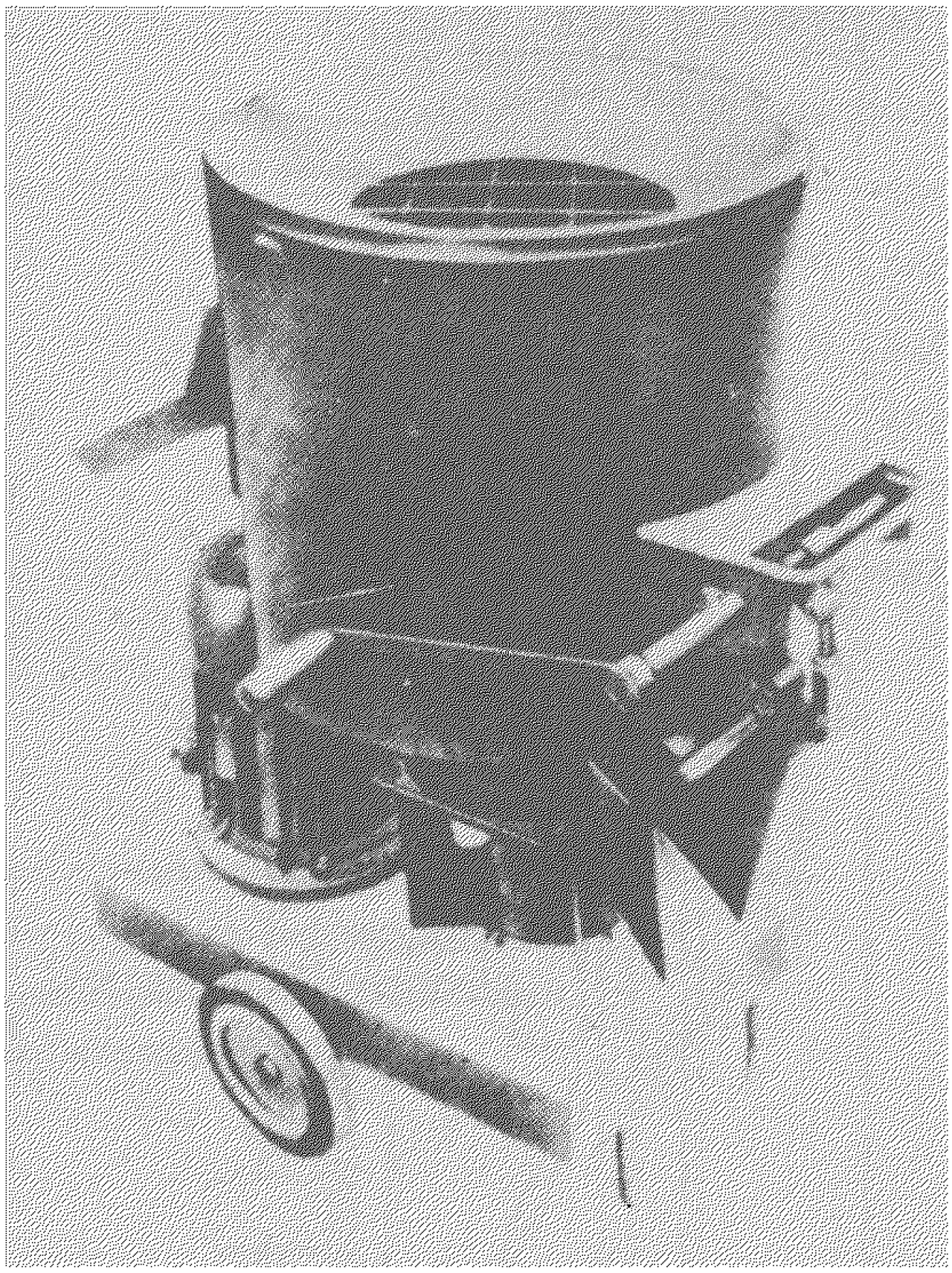
Бетоносмеситель принудительного действия СБ-163

БЕТОНОРАСТВОРОСМЕСИТЕЛЬ СБ-133

Предназначен для приготовления бетонных смесей и строительных растворов при выполнении строительных работ на удаленных объектах сельской местности, ремонтных и других видов работ при незначительной потребности в бетоне и растворе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость по загрузке, л	100
Объем готового замеса, л:	
бетона	65
раствора	80
Количество циклов работы в час	40
Установленная мощность, кВт	4
Габаритные размеры, мм	1120х660х1000
Масса, кг	160
Изготовитель	Завод строительных машин, г.Новосибирск



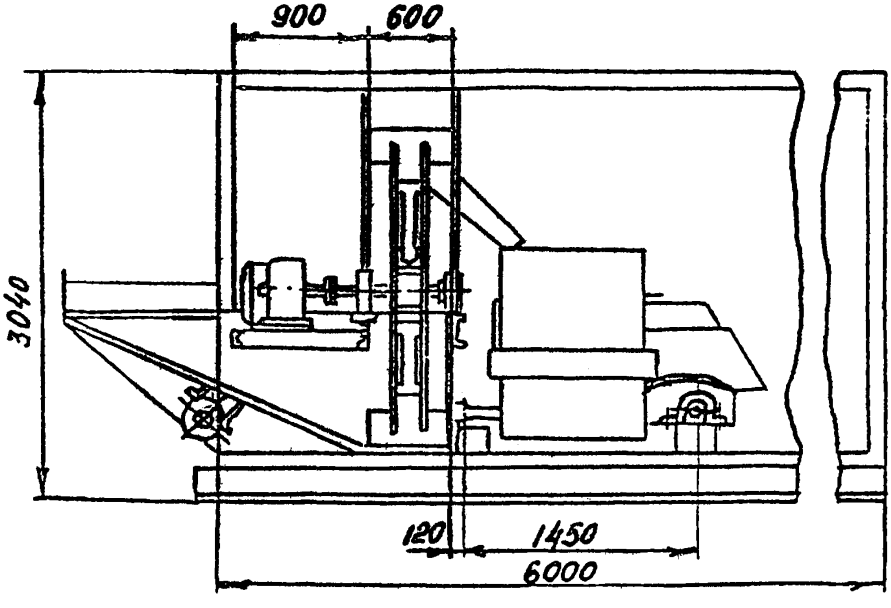
Бетонорастворосмеситель СБ-133

СТАНЦИЯ ШТУКАТУРНАЯ

Предназначена для подачи раствора по вертикали и горизонтали.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Штукатурный агрегат, тип	Р-I3
Рабочее давление насоса, мПа	не более 6,0
Объем смесителя, $м^3$	0,I7
Подача раствора, м:	
по вертикали	60-I00
по горизонтали	300-500
Держатель техдокументации	Норильский ГМК (г.Норильск, Красноярский край)



Станция штукатурная

МАШИНА РУЧНАЯ ШТУКАТУРНО-ЗАТИРОЧНАЯ СО-86Б, СО-II2Б

Предназначена для разравнивания и затирки различных оштукатуренных поверхностей при отроительно-отделочных работах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Частота вращения рабочих дисков, c^{-I}	СО-86Б	СО-II2Б
наружного	7,9	-
внутреннего	I2	I2
Диаметр рабочих дисков, мм:		
наружного	200	200
внутреннего	II2	-
Напряжение, В	42	42
Частота, Гц	200	200
Потребляемая мощность, Вт	200	200
Габаритные размеры, мм	280x270x230	280x270x230
Масса, кг	2,2	2,2
Изготовитель	Завод "Электроинструмент" г.Даугавпилс	

СТИРАЛЬНО-ОТЖИМНАЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ МАШИНА КП-129

Предназначена для отирки, полоскания и отжима хлопчатобумажного и льняного (белого и цветного) белья различной степени загрязнения в комунальных фабриках-прачечных.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Загрузочная масса, кг	50
Производительность для белья второй и третьей степеней загрязнения, кг/ч	55
Моющая способность, %	30
Остаточная влажность, %	55
Мощность электродвигателей привода внутреннего барабана, на режимах кВт:	
отирки	I,8/2,I
отжима	8,5
Габаритные размеры, мм	I945xI620x2I00
Масса, кг	2430
Изготовитель	Вяземский машиностроительный завод (2I5I00, г.Вязьма,Смоленской обл., ул. 25 октября,37)

Отирально-отжимная машина состоит из двух барабанов. В одном барабане происходит отирка и полоскание белья, в другом окончательный отжим и растряска белья.

Технологические циклы обработки белья могут происходить в автоматическом режиме или с ручным управлением.

Выгрузка белья механизирована.

I2. АВТОТРАНСПОРТ И СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ К НЕМУ

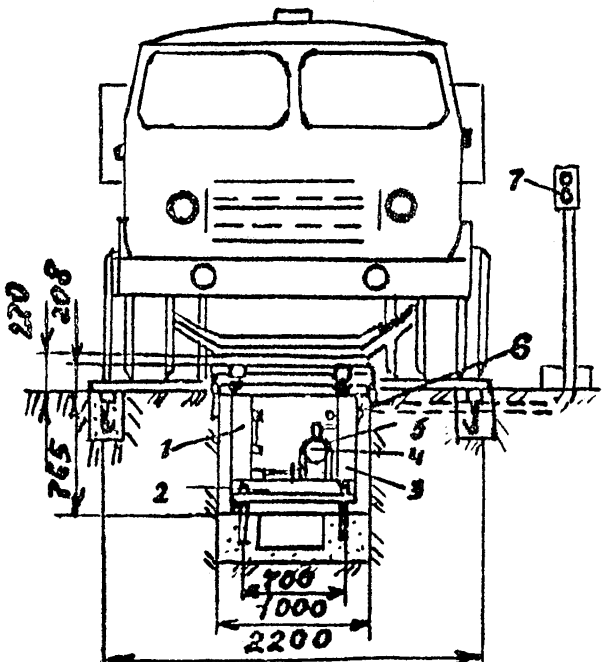
ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМНИК ДЛЯ ВЫВЕШИВАНИЯ АВТОМОБИЛЕЙ

Предназначен для вывешивания автомобилей при замене колес.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Подъемное усилие, кН	50
Мощность электродвигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры, мм	II00xI000x965
Держатель техдокументации	Карельский ЦНТИ (I85670, г.Петрозаводск, ул.Ю.Андропова, 2/24)

Электромеханический подъемник для вывешивания автомобилей состоит из стойки I,3, рамы 2, червячного редуктора 4, электродвигателя 5, штанги 6 и пусковой кнопки 7.



Электромеханический подъемник

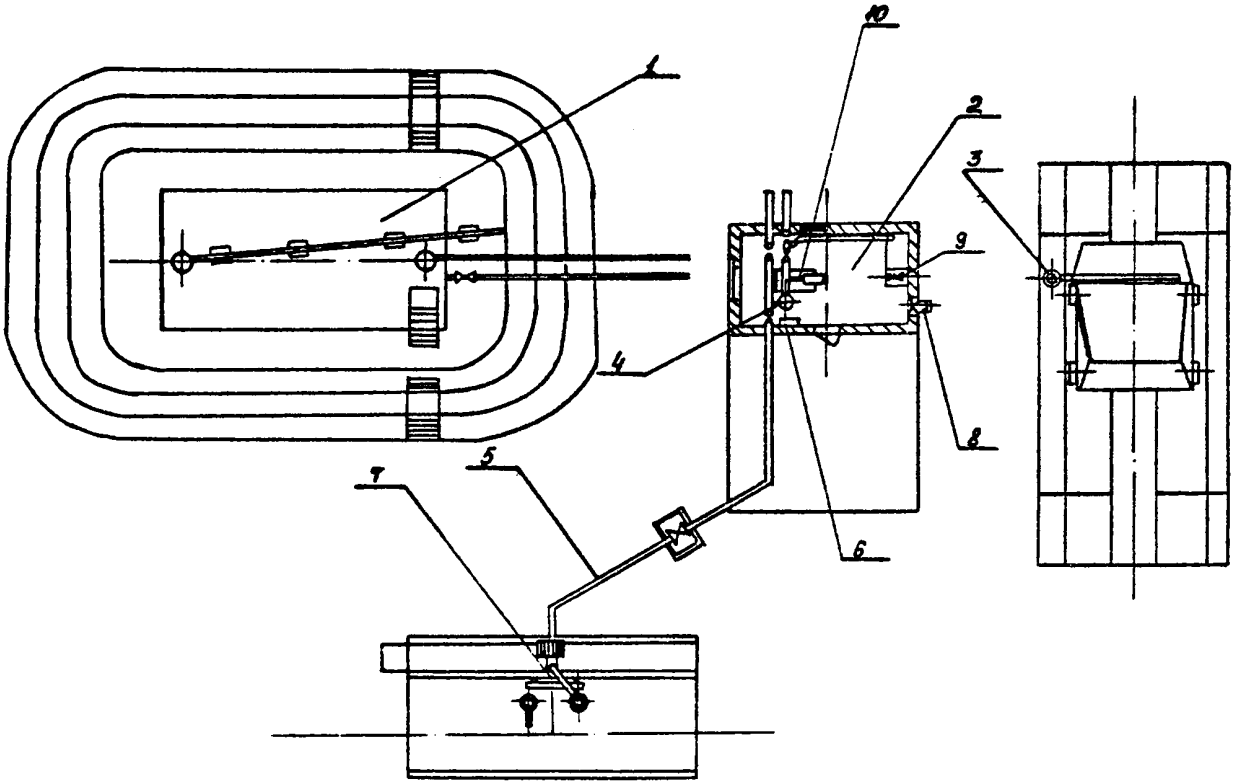
ТИПОВОЙ ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЙ ПУНКТ ОБРАБОТКИ АВТОСАМОСВАЛОВ

Предназначен для опрыскивания внутренней поверхности кузовов автомобилей (КрАЗ, БелАЗ, МАЗ, TATRA, MAGERUS) с целью предотвращения прилипания и примерзания перевозимых грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочее давление, кГс/см^2	8-10
Расход профилактической жидкости, кг/м^2	0,05
Время обработки одного автомобиля при скорости 3-5 км/ч	8 сек
Характеристика насоса для перекачки профилактической жидкости из цистерны в резервуар хранилища:	
производительность, м^3/ч	30
давление, кГс/см^2	2,8
двигатель	МАР-83-72/5
мощность, кВт	9,5
Привод подъемной колонки	гидравлический
Насос подъемной колонки:	ВМ1-23
производительность, л/мин	35
максимальное давление, кГс/см^2	25
двигатель	А02-31-4
мощность, кВт	2,2
Держатель техдокументации КД 85-125	ЦНТИ г.Красноярск (660609, г.Красноярск, ГСП-41, пр.Мира, 108)

Профилактический пункт обработки автосамосвалов состоит из хранилища реагента 1, станции насосной 2, опрыскивающей колонки 3, сетчатого фильтра 4, трубопровода 5, шкафа управления 6, установки для герметизированного слива 7, осевого вентилятора 8, насоса подъемной колонки 9, насоса для перекачки профилактической жидкости из ж.д.цистерны в резервуар хранилища 10.



Типовой профилактический пункт обработки автосамосвалов

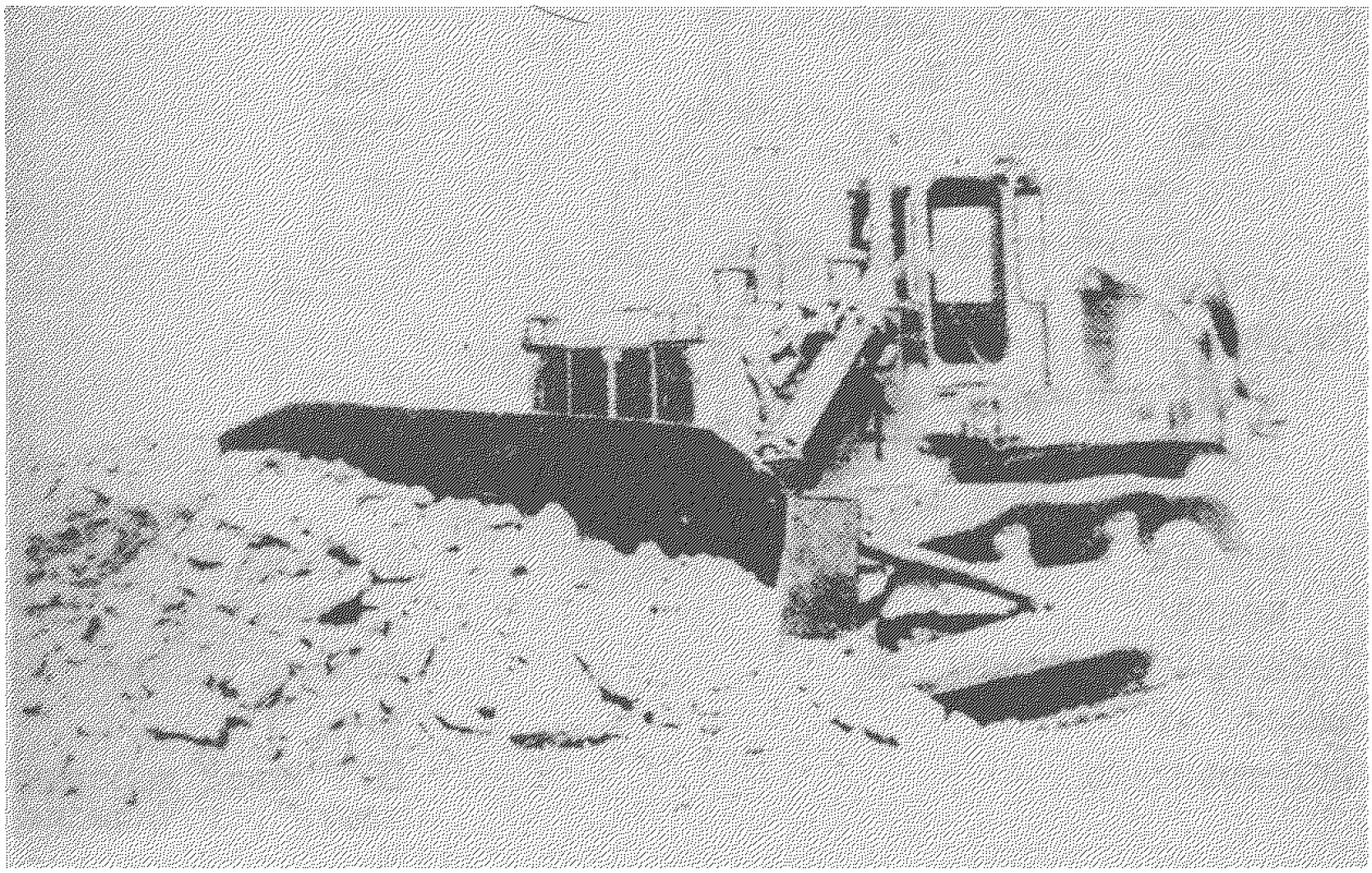
БУЛЬДОЗЕР-РЫХЛИТЕЛЬ ДЗ-I4IXЛ

Предназначен для выполнения больших объемов землеройно-транспортных работ, в том числе для разработки мерзлых грунтов с температурой до -20°С и разборно-скальных грунтов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Базовый трактор:	
модель	Т-500
тяговый класс	35
мощность, кВт	368
Бульдозерное оборудование:	
ширина отвала, мм	4800
высота отвала, мм	I550
диапазон изменения угла резания отвала, град.	50-60
угол поперечного перекоса отвала, град.	± I0
Рыхлительное оборудование:	
число зубьев	I
заглубление, мм	I370
диапазон изменения угла рыхления, град.	25
Габаритные размеры, мм	I0380x4800x4 I70
Масса, кг	5840
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	Завод самоходных землеройных машин, г.Балаково; завод строительных машин, г.Стерлитамак

Бульдозер-рыхлитель представляет собой трактор с бульдозерным и рыхлительным оборудованием.



Бульдозер-рыхлитель ДЗ-I4IXI

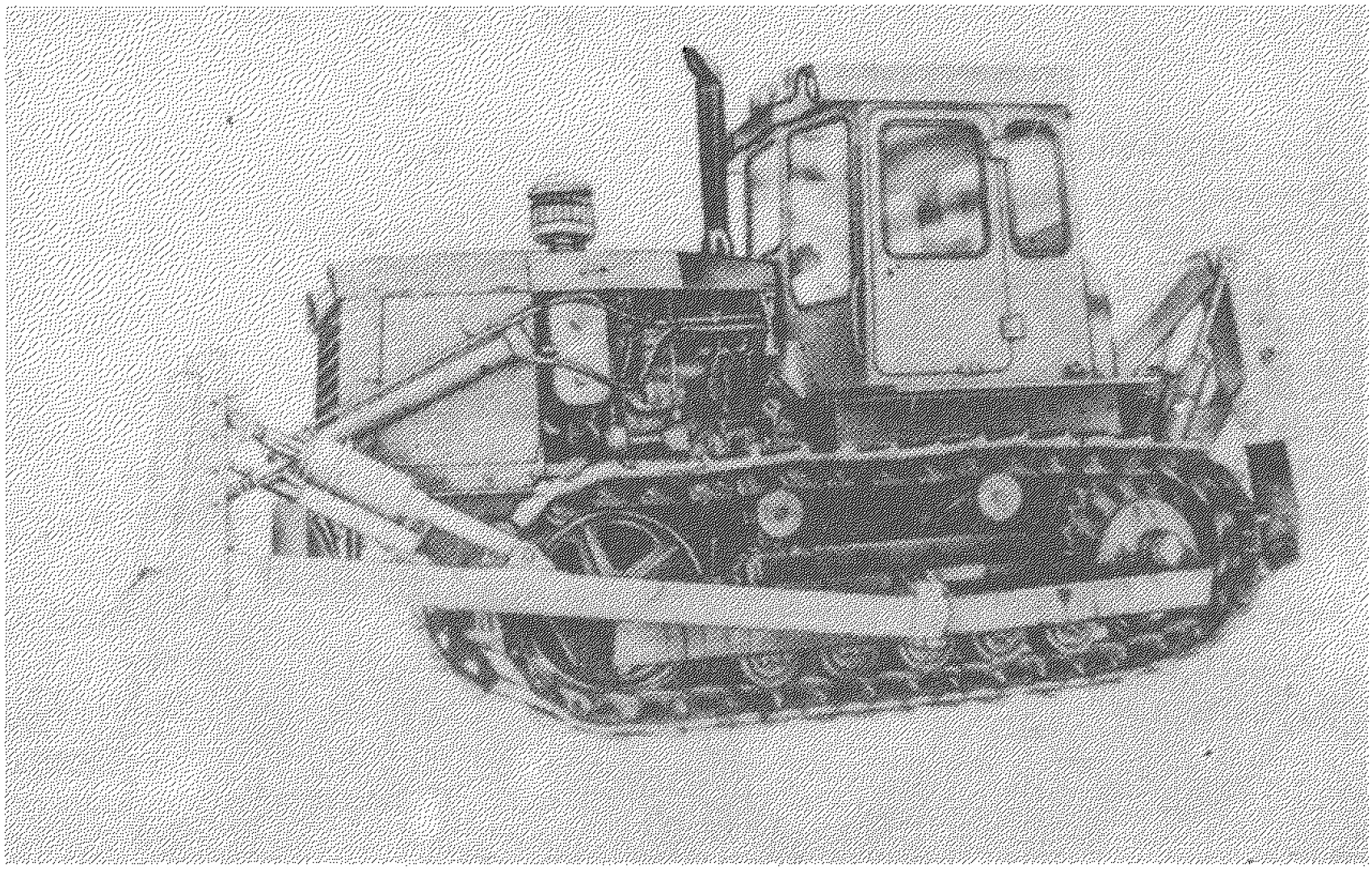
БУЛЬДОЗЕР - РЫХЛИТЕЛЬ ДЗ-II6В

Предназначен для разработки-перемещения грунта, строительных материалов, полезных ископаемых, трещиноватых горных пород, грунтов с большим количеством каменистых включений. Эксплуатируется в районах с умеренным климатом при температуре -40 - +40°С.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Базовый трактор:	
модель	Т-I30МГ-I
тяговый класс	I0
мощность, кВт	II7,8
Бульдозерное оборудование:	
ширина отвала, мм	3220
высота отвала, мм	I300
угол резания, град.	55
угол поперечного перекоса отвала, град.	± II,5
Рыхлительное оборудование:	
число зубьев	I
заглубление, мм	450
скорость движения, км/ч:	
вперед	2,5I-I0,5
назад	3,325-I2,05
Габаритные размеры, мм	6400х3235х3300
Масса, кг	I780
Изготовитель	ПО "Завод дорожных машин", г.Челябинск

Бульдозер-рыхлитель представляет собой трактор с бульдозерным и рыхлительным оборудованием.



Бульдозер-рыхлитель ДЗ-II6В

ПОГРУЗЧИКИ ОДНОКОВШОВЫЕ

Предназначены для механизации погрузочных, землеройных и строительно-монтажных работ. Эксплуатируются в различных климатических условиях при температуре -40 - +40°С.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ТО-30	ТО-28	ТО-18А
Тип базового шасси	Специальное, пневмоколесное, с шарнирно сочленненной рамой	Специальное, пневмоколесное, с шарнирно сочлененной рамой	Специальное, пневмоколесное, с шарнирно сочлененной рамой
Грузоподъемность, т	2,2	4,0	3,3
Вместимость основного ковша, м³	I,I	2,0	I,65
Наибольшая высота разгрузки, мм	2700	3070	2750
Мощность двигателя, кВт	55	99	99
Наибольшая скорость движения, км/ч	35	37,2	44,3
Габаритные размеры, мм	6230х2400х х3290	7460х2650х х3335	7230х2550х х3325
Масса, кг	7500	I2950	II230
Стадия освоения	Серийное производство		
Изготовитель	Завод погрузчиков ПО "Дормашина", г.Орел	НПО "Дормаш", г.Минск	НПО "Дормаш", г.Минск



Погрузчик одноковшовый фронтальный ТО-18А

БОКОВОЙ АВТОМОБИЛЕРАЗГРУЗЧИК

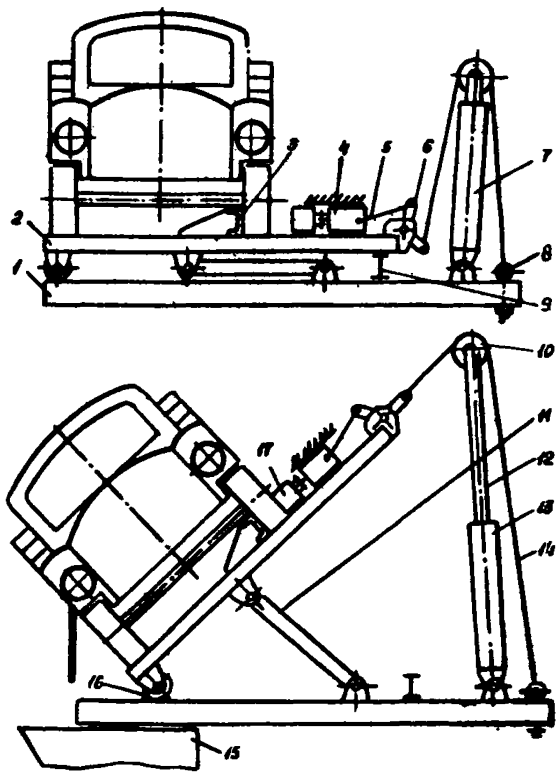
Предназначен для разгрузки автопоезда без расцепки с фиксацией автомобиля или прицепа на платформе путем зажатия колес с двух сторон с силой, пропорциональной усилению подъема.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Угол наклона, градус	45
Время, мин:	
подъема	I,8
опускания	I,2
Производительность, т	20
Разработчик	МолдНИИстромпроект, (277005, г.Кишинев, ул.Гоголя, 6I)

Изготовитель опытного образца Тираспольский завод ЖБИ №6

Принципиальная схема автомобилеразгрузчика имеет основание I, поворотную платформу 2, неподвижный упор 3, ползун 4, шатуны 5, двуплечие рычаги 6, привод 7, натяжное устройство 8, упоры 9, звездочку I0, рычаги II, штоки I2, силовые цилиндры I3, цепь I4, бункер I5, ролики I6, прижимную балку I7.



Принципиальная схема автомобилеразгрузчика

УСТАНОВКА КАРУСЕЛЬНОГО ТИПА ДЛЯ МОЙКИ КАРЬЕРНЫХ АВТОСАМОСВАЛОВ

Предназначена для мойки большегрузных автосамосвалов. Разработана на базе стационарной установки с вращающейся платформой и системой стационарных и качающихся сопел.

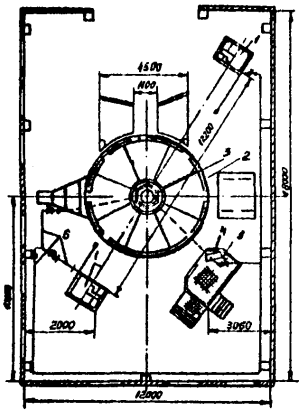
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр платформы	6200
Установленная мощность, кВт	5,7
Частота вращения платформы, $мин^{-I}$	I
Число качаний коллекторов в минуту	54
Колличество коллекторов	2
Диаметр выходного отверстия сопла, мм	7
Угол поворота коллектора, град	48-73
Общий расход воды, МПа	I,96
Габаритные размеры, мм	I8000xI2000x8400
Масса, кг	3070
Разработчик	Кавказгипроцветмет (г.Орджоникидзе, ул.Мира,I)

Установка состоит из рамы, на которой расположены: качалка I, поворотная платформа 2, форсуночное устройство 3, гидромонитор 4, пультовая кабина 5 и трубопроводы 6.

Разводка трубопроводов дает возможность подавать воду в нужный агрегат при помощи запорных вентилей с электроприводом. К системе разводки трубопроводов подключен центробежный насос.

Установка эффективно эксплуатируется на Мадиеульском горно-обогатительном комбинате с I984г.



План расположения оборудования

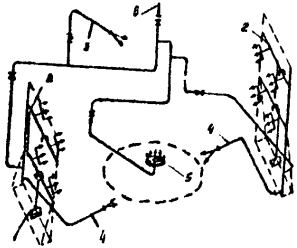


Схема разводки трубопроводов

УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОГО ЗАКРЫВАНИЯ БОРТОВ САМОСВАЛЬНОГО КУЗОВА

Предназначено для автоматического открывания и закрывания бортов самосвалов при подъеме и опускании кузова.

Держатель техдокументации

Донецкий филиал КТБ Укрстройиндустрия (340017, г.Донецк, ул. Овнатаняна, 4)

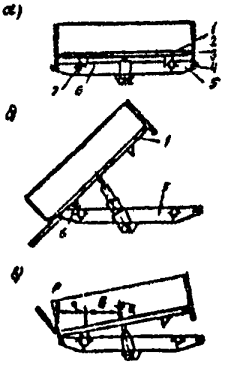


Схема кузова с механизмом закрывания боковых бортов:
а - в транспортном положении;
б - в поднятом положении;
в - при опускании

Устройство автоматического закрывания состоит из платформы 1 кузова, шарниров 2 и 4, бокового борта 3, рамы 5 транспортного средства, упоров 6, роликов 7.

УНИВЕРСИН-В

Предназначен для обеспыливания автодорог с нежестким покрытием.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Расход вещества при разовой обработке, л/м^2	0,6-I,0
Сохранность пылесвязующих свойств, суток	I4 - 30
Снижение запыленности, мг/м^3:	
у обочины автомобильных дорог	с 40,8 до 7,I
в кабине автомобиля	с I2 до 3,4
Разработчик	НИИОГР (454073, г.Челябинск, пр.им.Ленина,83)

Универсин-В предлагается использовать вместо универсина-Л. В универсине-В содержится в 2,5 раза больше смолистоасфальтеновых веществ и его эксплуатационно-технологические показатели улучшены в несколько раз.

I3. ПРОЧИЕ СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ ТРУДОЕМКИХ РАБОТ

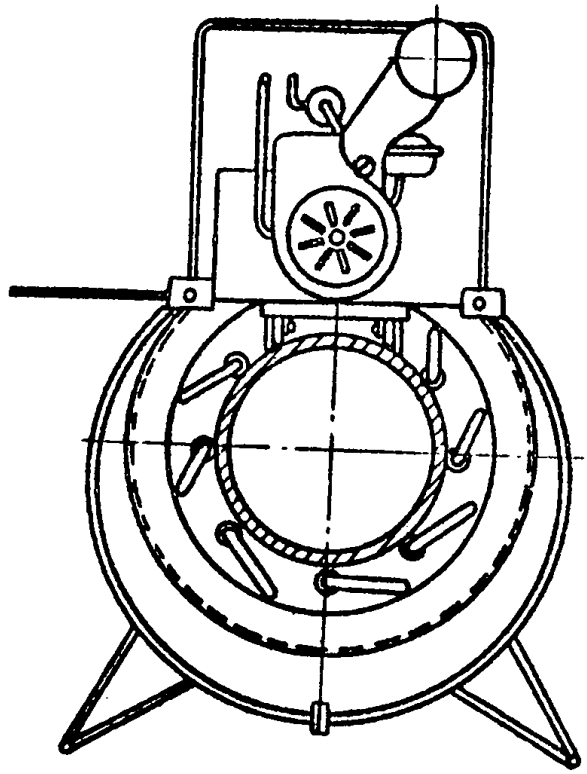
ПОРТАТИВНЫЕ ОЧИСТНЫЕ МАШИНЫ ПОМI6I, ПОМ3I И ПОМ5I

Предназначены для очистки и нанесения грунтовки на коротких участках трубопровода.

Особенность портативных машин заключается в разъемности рабочего органа, благодаря чему их можно установить в любом месте трубопровода, не разрезая его.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПОМI6I	ПОМ3I	ПОМ5I
Наружный диаметр очищаемой трубы, мм	II4-I68	2I9-325	377-529
Производительность, м/ч	80-I20	60-80	25-50
Частота вращения, $мин^{-1}$:			
ротора	260	I66	I20
механизма грунтовки	80	50	60
Двигатель:			
тип	УД-25	УД-25С	УД-2
мощность, л.с.	8	8	8
Объем топливного бака, л	I2	I5	I0
Габаритные размеры, мм	I450x620x xIII0	I594x850x xI6I6	I350xI070x xI800
Масса, кг	3I8	400	450
Разработчик	СКБ "Газстроймашина"		



Портативные очистные машины ПОМ16I,
ПОМ3I и ПОМ5I

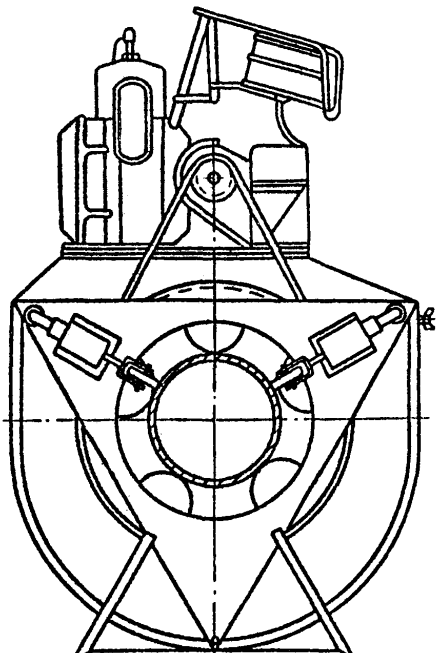
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ ТРУБ ПО-I

Предназначено для очистки наружной поверхности трубопроводов диаметром 57-II4 мм. Приспособление не имеет механизма передвижения, но один человек может легко перемещать его вдоль трубы.

Приспособление ПО-I настраивается на определенный диаметр трубы изменением опорных колес.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наружный диаметр очищаемой трубы, мм	57-II4
Производительность в смену, м	30-50 (в зависимости от степени коррозионности)
Частота вращения щеток, $мин^{-I}$	330
Топливо	смесь бензина с маслом
Расход топлива, г/ч	550
Объем топливного бака, л	I,5
Двигатель:	
тип	от бензомоторной пилы "Дружба"
мощность, л.с.	4
частота вращения вала, $мин^{-I}$	5000
Габаритные размеры, мм	840x550x830
Масса, кг	6I,5
Изготовитель	Ленинградский машиностроительный завод



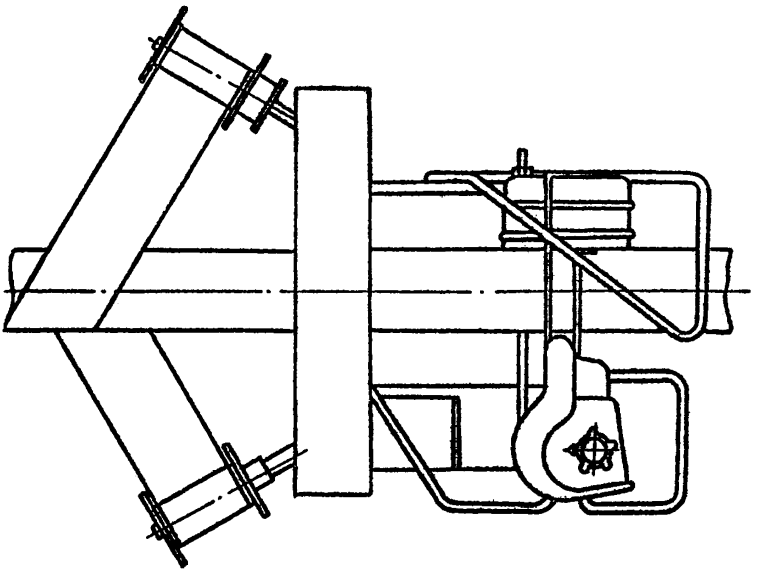
Приспособление для очистки труб ПО-1

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПИЛ1 и ПИЛ2

Предназначены для изоляции полимерной лентой трубопроводов малых диаметров.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип	ПИЛ1	ПИЛ2
Наружный диаметр изолируемых труб, мм	57-114	57-114
Скорость передвижения, м/с	0,028-0,19	до 0,100
Размеры полимерной ленты, мм:		
ширина	125-130	125-130
толщина	0,3-0,8	0,3-0,8
Число одновременно устанавливаемых шпуль, шт	2-4	2
Двигатель:		
тип	от бензомоторной пилы "Дружба-4"	
мощность, л.с.	4	
частота вращения вала, $мин^{-1}$	5000	
Топливо	смесь бензина с маслом	
Объем топливного бака, л	1,5	
Габаритные размеры, мм:		
длина (без шпуль)	693	985
ширина	736	650
высота	645	650
Масса (без шпуль), кг	76	27,6
Изготовитель	Ленинградский машиностроительный завод	



Приспособления ПИЛ1 и ПИЛ2

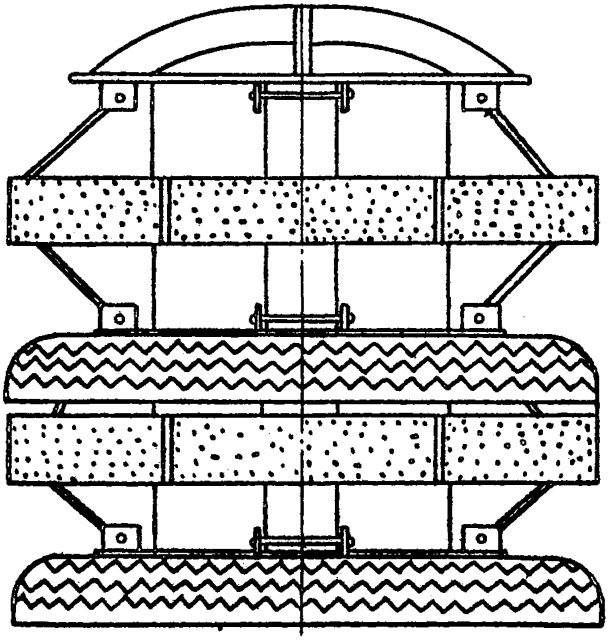
ОЧИСТНЫЕ ПРОДУВОЧНЫЕ ПОРШНИ ТИПА ОП

Предназначены для очистки полости магистральных трубопроводов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Марка поршня	Диаметр очищаемого трубопровода, мм	Размер поршня: диаметр, мм	Размер поршня: длина, мм	Масса, кг	Разработчик
ОП219	219	205	350	20	Киевский филиал СКБ "Газстроймашина"
ОП273	273	260	425	60	
ОП325	325	306	860	70	
ОП377	377	388	730	90	Гипрогаз
ОП426	426	407	740	120	
ОП529	529	518	825	165	
ОП630	630	618	900	200	Киевский экспериментально-механический завод
ОП720	720	705	1090	250	
ОП820	820		1190	450	
ОП1020	1020	1010	1150	600	
ОП1220	1220	1200	1300	810	Киевский филиал СКБ "Газстроймашина"
ОП1422	1420	1436	2100	2170	

Поршни состоят из системы уплотнительных колец и щеток. Поршень вставляется внутрь трубы и под действием сжатого воздуха прогоняется вдоль всего трубопровода.



Очистные продувочные поршни типа ОП

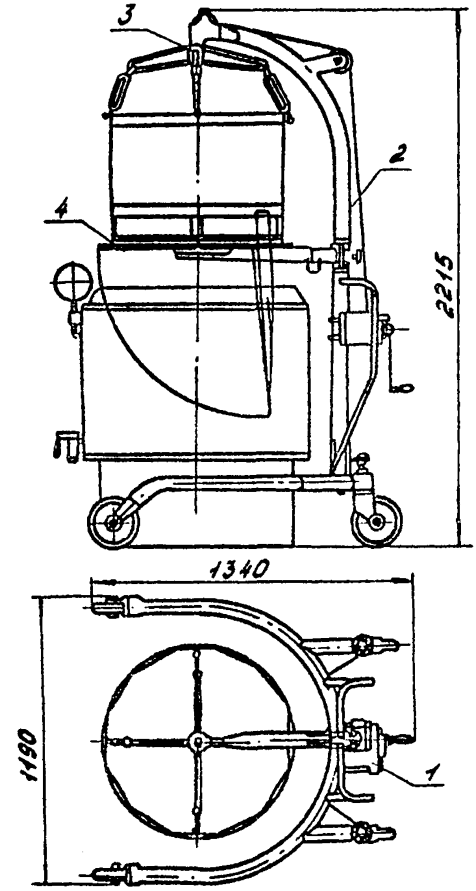
ПЕРЕДВИЖНОЙ ПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ МПП

Предназначен для выемки или укладки деталей в таре в емкости, а также может быть использован при выполнении ремонтных работ на обогатительных фабриках.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг	150
Усилие на рукоятке лебедки, кГс	5
Высота подъема грузового крюка (от уровня пола), мм	1740
Масса, кг	60
Изготовитель	Киевский опытный завод торгового машиностроения

Передвижной подъемный механизм состоит из сваренного из труб каркаса 2, двух неповоротных и двух поворотных колес диаметром 200 мм. На нижней части каркаса - траверсе тележки - установлены лебедка 1 с рукояткой и откидной поворотный поддон 4. На верхней части каркаса - стреле - имеются два блока, через которые проходит канат с барабана лебедки. На конце каната имеется подвеска 3 в виде обоймы с поворотным крюком, к которому подвешены четыре стропы для захвата тары. Для фиксации тележки в рабочем положении поворотные колеса передвижного подъемного механизма снабжены тормозными устройствами, приводимыми двумя маховиками.



Передвижной подъемный механизм МПП

ПРИВОДЫ ВИНТОВЫЕ МОТОРНЫЕ ТИПА ПВМ

Предназначены для управления шахтными механизмами с возвратно-поступательным или качающимся движением и фиксации их в крайних положениях.

Они могут эксплуатироваться в шахтах, опасных по взрыву газа и угольной пыли, а также на поверхности при температуре -50°С до $+45^{\circ}$С, относительной влажности воздуха до 90% при $+25^{\circ}$С.

Приводы выпускаются 4 типоразмеров, каждый типоразмер имеет три исполнения по способу крепления: I – на средних шарнирах, II – на заднем шарнире, III – неподвижно.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

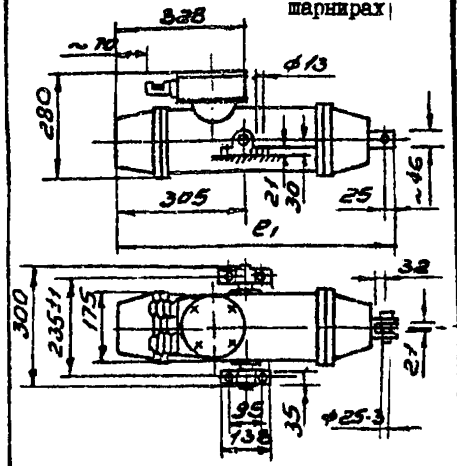
Тип	ПВМ200	ПВМ200	ПВМ600	ПВМ600
Номинальное тяговое усилие, кГ[x]	200	200	600	600
Ход штока, мм[xx]	200	350	250	400
Скорость движения штока, мм/с		77 ± 10		
Режим работы включений, не более за:				
1 мин	8	4	5	3
1 ч	240	120	180	90
6 ч	1100	350	820	410
24 ч	4000	2000	3000	1500
Питание привода, В		380/660		
Потребляемая мощность, кВт	1,25		2,5	
Масса, кг	75	65	80	30
Изготовитель	Конотопский электромеханический завод "Красный металлист" (245780, г.Конотоп Сумской обл., ул. Краснозаводская, 5)			

Примечание: x) Номинальное тяговое усилие может быть уменьшено в 2 раза

xx) Ход штока может быть уменьшен до необходимой величины винтовыми упорами

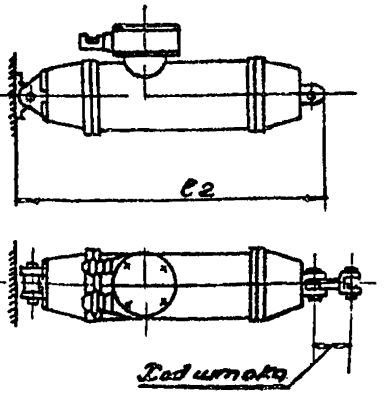
Исполнение I

Крепление подвижное на средних шарнирах



Исполнение II

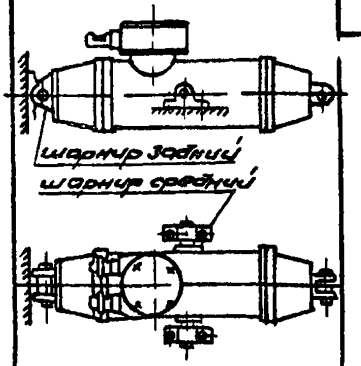
Крепление подвижное на заднем шарнире



Детальные размеры см. исп. I

Исполнение III

Крепление неподвижное



Размеры см. исп. I и II

Наименование размера	Величина размеров, мм											
	ПВМ 200×200-I	ПВМ 200×200-II	ПВМ 200×200-III	ПВМ 200×350-I	ПВМ 200×350-II	ПВМ 200×350-III	ПВМ 600×250-I	ПВМ 600×250-II	ПВМ 600×250-III	ПВМ 600×400-I	ПВМ 600×400-II	ПВМ 600×400-III
e_1	696			846			775			896		
e_2		770	770		920	920		850	850		970	970

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ВУЛКАНИЗАТОР ГИБКОГО КАБЕЛЯ ЭВГК-133-I

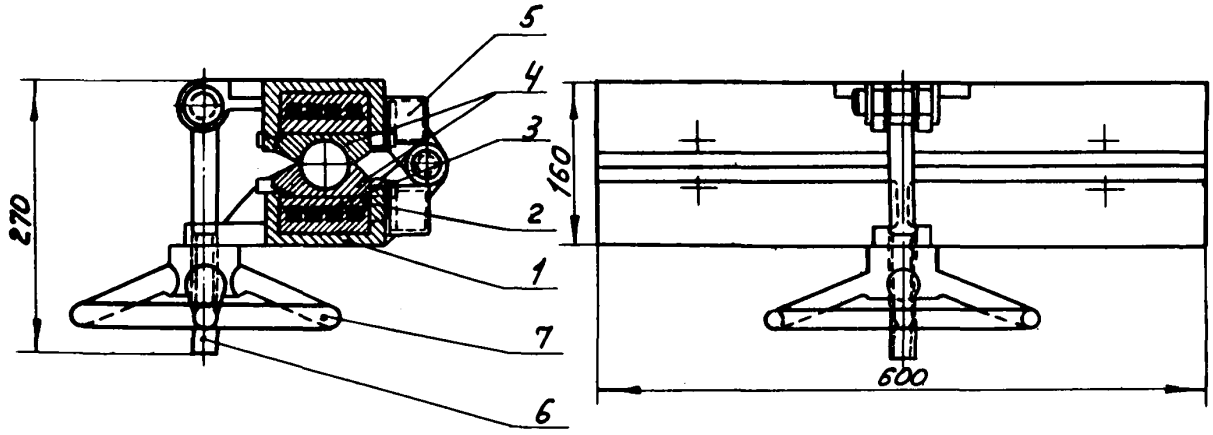
Предназначен для вулканизации гибкого кабеля в условиях механических мастерских.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Время вулканизации, ч	2-2,5
Напряжение питания, В	220/380
Рабочая температура, ^{o}С	I80
Диаметр вулканизируемого кабеля, мм	25,35,40,50
Габаритные размеры, мм	660x270xI60
Масса (с запасными вставками), кг	68,3
Изготовитель	Пролетарские ЦЭММ (340093, г.Донецк-93)

Электрический вулканизатор гибкого кабеля состоит из корпуса I, шамотных плит 2, нагревательных элементов 3, вкладышей 4, клеммных коробок 5, винта 6 и штурвала 7.

Место соединения кабеля обматывают сырой резиной и укладывают в нижний вкладыш 4, опускают верхнюю часть вулканизатора, зажимают штурвалом 7 и подают напряжение на нагревательные элементы 3. Время вулканизации 2 - 2,5 часа.



Электрический вулканизатор гибкого кабеля ЭВГК-133-I

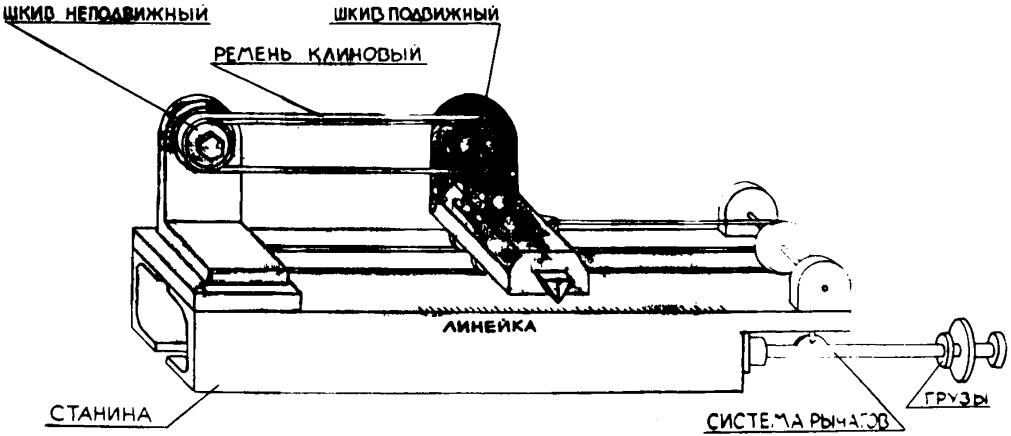
СТЕНД ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ И ПРОФИЛЯ КЛИНОВЫХ РЕМНЕЙ

Предназначен для облегчения операций по измерению расчетной длины и профиля клиновых ремней.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профили клиновых ремней	А, Б, В, Г, Д
Контролируемая длина, мм	850-6000
Разработчик	УкрНИИуглеобогащение (348016, г.Луганск, ул.Советская, 61)

Стенд для измерения расчетной длины и профиля клиновых ремней состоит из неподвижной станины, на которой расположены два шкива (подвижный и неподвижный), линейка с системой рычагов и грузов.



Стенд для измерения расчетной длины и профиля клиновых ремней

МАНИПУЛЯТОР МСЛ-0,3

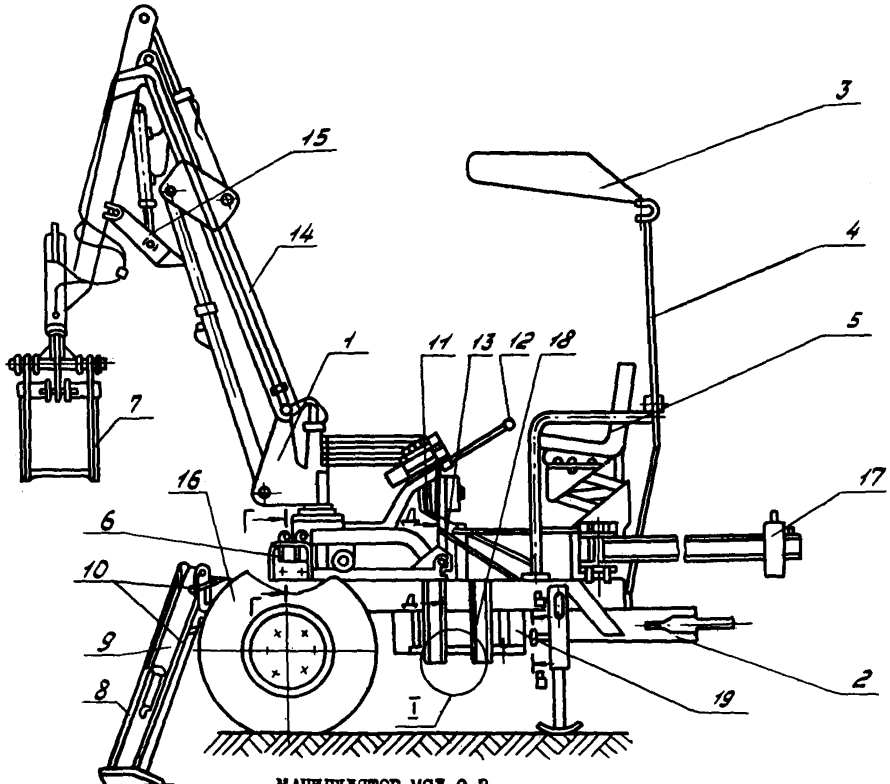
Предназначен для разгрузки материалов на лесных складах угольных предприятий.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Максимальная грузоподъемность, кг	300
Угол поворота стрелы, град	I60
Диаметр захватываемых бревен, мм:	
максимальный	400
минимальный	70
Максимальный вылет стрелы, м	5
Длина сортируемых лесоматериалов,м:	
максимальная	6,5
минимальная	0,5
Рабочее давление в гидросистеме,мПа	I0
Время цикла, с	8-9
Тип привода	Электрогидравлический
Разработчик	УкрНИИпроект (252001, г.Киев, ул.Ленина,4)

Примечание. Манипулятор выпущен в двух исполнениях - стационарном и мобильном. Мобильный имеет еще привод от вала отбора мощности трактора.

Манипулятор состоит из поворотной колонны I, рамы 2, тента 3, стойки 4, кресла 5, подвески 6, захвата 7, домкрата 8, гидроцилиндра 9, болта I0, маслопровода II, рукоятки I2, электрогидропривода I3, стрелы I4, упора I5, колеса I6, противовеса I7, электромотора I8, маслобака I9.



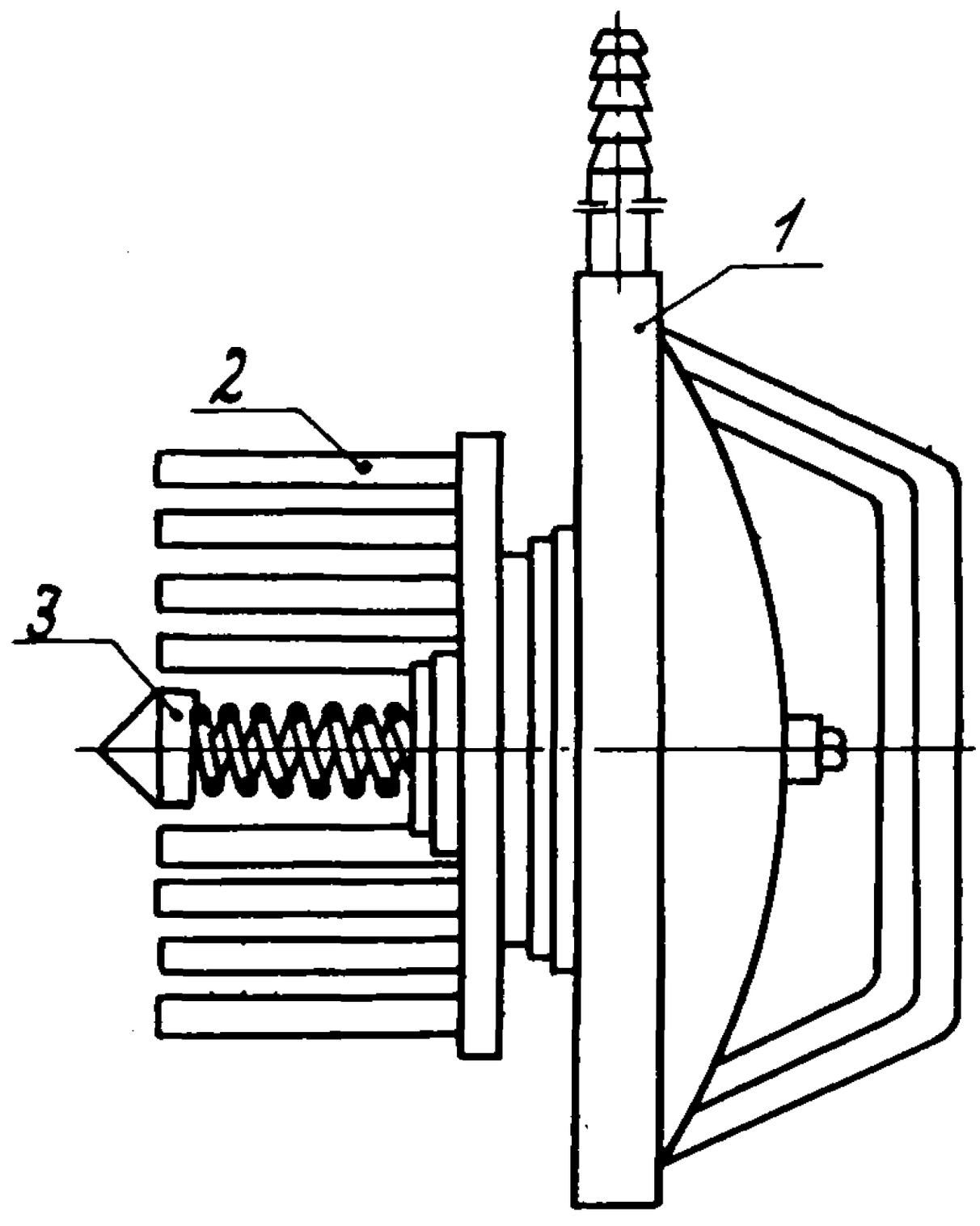
МАНИПУЛЯТОР МСЛ-0,8

ГИДРОПНЕВМОЩЕТКА

Предназначена для чистки ланкаширских котлов от накипи и состоит из корпуса I от насоса с турбинкой индивидуального изготовления, диска со щеткой 2, изготовленной из каната диаметром I0-I2 мм, и упора 3.

При подаче сжатого воздуха или воды под давлением 4 атм. щетка вращается, счищая с поверхности котла накипь. Применение гидропневмощетки при чистке котлов повышает производительность труда по сравнению с существующим ручным способом.

Масса гидропневмощетки, кг	5,9
Изготовитель	Кадиевский рудоремонтный завод



ГИДРОПНЕВМОЩЕТКА

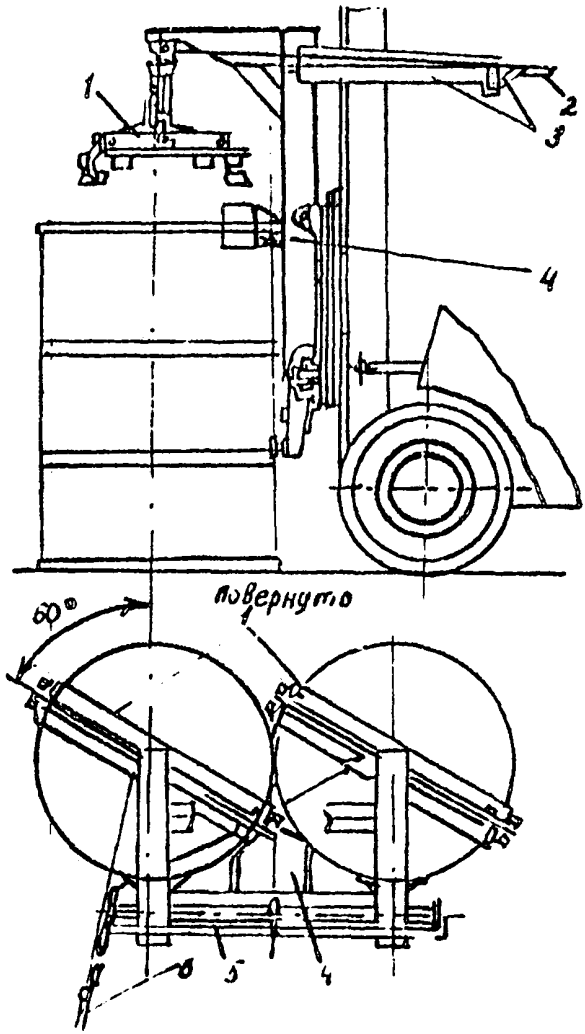
ЗАХВАТ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БОЧЕК К ПОГРУЗЧИКУ

Предназначен для обеспечения комплексной механизации грузовых операций с бочками.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг	800
Число транспортируемых бочек, ед	2
Смещение захвата (поперечное),мм	± 65
Габаритные размеры, мм	830x1220x1105
Масса, кг	100
Разработчик	Харьковский институт железнодорожного транспорта им. С.М.Кирова (310050, г.Харьков-50, пл.Фейербаха,7)

Захват для тонкостенных металлических бочек состоит из плиты для навешивания его на каретку грузоподъемника погрузчика, рамы Г-образной формы, двух рабочих органов I и 2, канатно-блочной системы 3, клина 4, двух пружин 5 и рукоятки 6.



Конструкция нового захвата для бочек
к вилочному погрузчику

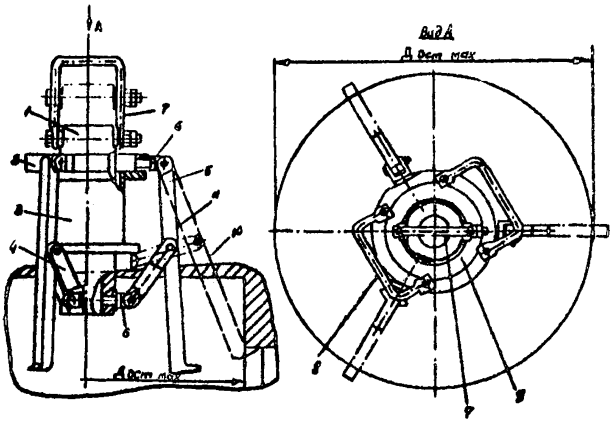
ГРУЗОЗАХВАТНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ С ОТВЕРСТИЕМ

Предназначено для транспортирования и установки деталей, имеющих отверстие по центру.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кг	100
Диаметр входного отверстия деталей, мм	250...360
Масса, кг	12
Разработчик	Одесский завод радиально-сверлильных станков им. В.И.Ленина

Грузозахватное приспособление состоит из гильзы 1, кольца 2, стакана 3, тяги 4, рычага 5, вилки 6, скобы 7, ручки 8, шайбы 9, рычагов 10,11.



Грузозахватное приспособление

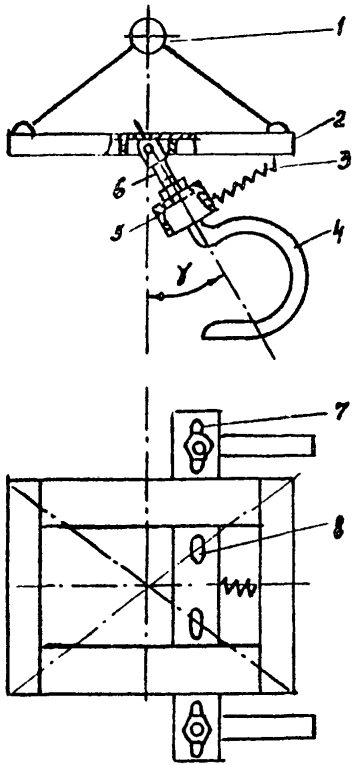
ЗАХВАТ С АВТОМАТИЧЕСКИ ОТКЛЮЧАЮЩЕЙСЯ ТРАВЕРСОЙ

Предназначено для подъема и переноса деталей типа "вал".

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,02-0,2
Размеры перегружаемых деталей, мм	800-1000
Возможное расстояние между вилочными захватами, мм	400-600
Габаритные размеры, мм	1040x380x600
Масса, кг	30
Стадия освоения	опытный образец
Разработчик	Калужский филиал МГТУ им.Н.Э.Баумана (248640, г.Калуга, Баженова,4)

Грузозахватное устройство состоит из кольца I, стабилизирующей рамы 2, рабочей пружины 3, захвата 4, траверсы 5, шарнирной подвески 6, пазов 7 и 8.



Грузозахватное устройство

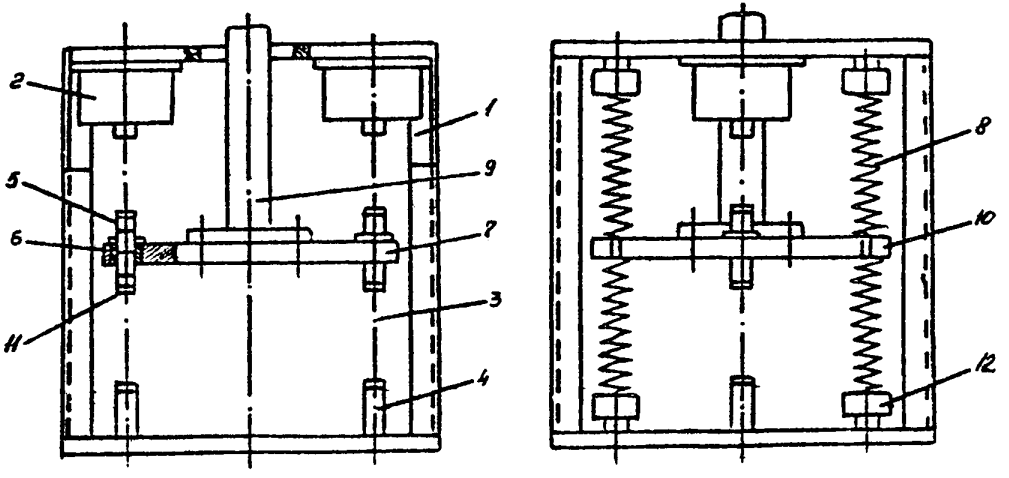
ВИБРОИЗОЛЯТОР

Предназначен для защиты от вибрации приборов и оборудования, эксплуатируемых в условиях повышенных пространственных механических нагрузок. Возможно применение как отдельных виброизоляторов, так и виброплатформ на их основе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диапазон рабочих частот, Гц	10-1000
Масса защищаемых объектов, кг:	
модификации 1	15
модификации 2	45
Габаритные размеры, мм	220x180x180
Масса виброизолятора, кг	7
Держатель техдокументации	Факультет вычислительных комплексов и систем Харьковского институтa радиоэлектроники (349940, г.Северодонецк, Луганской обл., Советский пр., 3а)

Виброизолятор состоит из рамы 1, воздушных демпферов 2, троса 3, натяжных устройств 4, направляющих 5, втулок 6, платформы 7, пружин 8, лапы 9, прижима 10, зажима 11, натяжных устройств 12.



Виброизолятор

РЕМОНТ ТРУБОПРОВОДОВ ЭПОКСИДНЫМ КЛЕЕМ ХОЛОДНОГО ОТВЕРДЕНИЯ УП-5-233-IP

Предназначен для предупреждения выхода из строя стальных, стеклопластиковых и поливинилхлоридных трубопроводов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Время отвердения при 20°С, мин.	I20
Пригодность при 20°С, ч	0,8-I0
Температура окружающей среды при склеивании, °С	от 5 до 35
Температурный интервал эксплуатации клеевых соединений, °С	от -I00 до +I25
Допустимая влажность воздуха при склеивании	не ограничивается
Адгезионная прочность клеевых соединений стали Ст3 при равномерном отрыве через I0 сут., МПа:	
при склеивании на воздухе	32
при склеивании в воде	I2
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа	35
Относительное удлинение при разрыве, %	23
Стадия освоения	опытно-промышленная проверка
Разработчик	ВНИИПМ им.М.М.Федорова и УкрНИИпластмасс (340055, г.Донецк)

Клей УП-5-233-IP вырабатывается из отечественного крупнотоннажного сырья в соответствии с ТУ 6-05-241-336-83.

НОВЫЙ ОБЛИЦОВОЧНЫЙ ПОЛИМЕРНЫЙ МАТЕРИАЛ КОМПОНОР РЕЗ-03

Предназначен для облицовки рабочих поверхностей бункеров, желобов и течек на обогатительных и брикетных фабриках.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Плотность, кг/ом^3	1100-1300
Предел прочности, МПа, при:	
растяжении	25,0
сжатии	12,0
изгибе	25,5
Модуль упругости при растяжении, МПа	1700
Относительное удлинение при разрыве, %	450
Ударная вязкость	образцы не разрушаются при испытании
Твердость по Бринеллю, Мпа	73,3
Коэффициент трения по стали	0,15
Размеры облицовочных плит, мм:	
длина	5000
ширина	300, 500
толщина	40, 50
Масса, кг	80, 150
Изготовитель	НПО "Пластмасон" (111112, г.Москва, Перовский проезд, 35)

ГРАФИТОПЛАСТОВЫЕ ПОКРЫТИЯ УГОЛЬНЫХ БУНКЕРОВ

Предназначены для предотвращения налипания и зависания мелкодисперсного и влажного материала.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	АТМ-I	АТМ-II	АТМ-Ф
Плотность, кг/м^3	I880	I960	I960
Разрушающее напряжение, МПа:			
при сжатии	70	82,9	90-I00
при изгибе	20	30,7	35-40
Удельная ударная вязкость, кДж/м^2	I,7	I,78	2,0-2,2
Коэффициент трения	0,23	0,23	0,23
Кратность снижения прилипания угля (по сравнению с незащищенным металлом), раз	2-3	3-6	8-9
Цена графитопласта, руб/т	496	2250	2200
Держатель техдокументации	НИИОГР (454080, г. Челябинск, пр. Ленина, 83)		

Схема бункерного устройства с графитопластовым покрытием состоит из бункера I, стенки 2, датчика уровня 3, воронки 4, футеровки 5, механического разгрузчика 6 и пластины для закругления углов бункера 7.

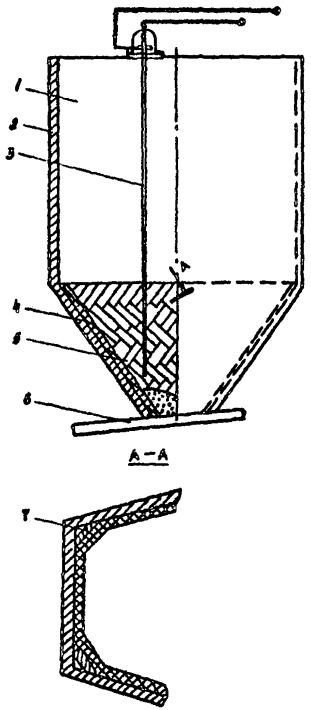


Схема бункера, футерованного графитопластом

АГРЕГАТ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПРОТИВОКОРРОЗИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ ТИПА АКЗ-50

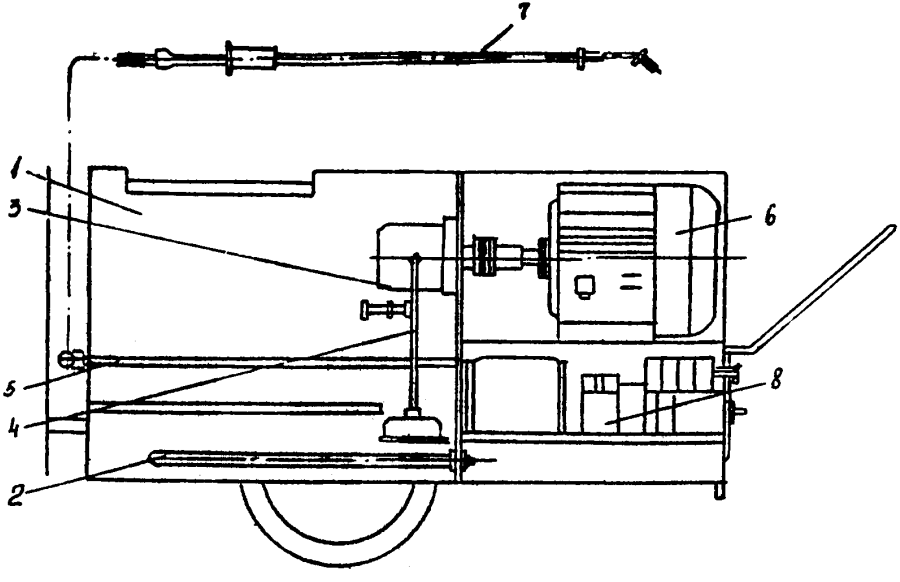
Предназначен для нанесения защитных смазок в нагретом состоянии по методу безвоздушного распыления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость бака, л	70
Производительность, $м^2/ч$	300-350
Рабочее давление, $кг/см^2$	8
Время нагрева смазки, ч	не более I,5
Температура нагрева, ^oC	90-II0
Стадия освоения	серийное производство
Изготовитель	Кадрианское отделение межрайсельхозтехники Эстонской ССР

Агрегат для нанесения противокоррозионных материалов состоит из бака I, трубчатого электронагревателя 2, шестеренчатого насоса 3, всасывающего трубопровода 4, нагнетательного трубопровода 5, электродвигателя 6, распылителя 7 и пульта управления 8.

Вместо распылителя можно использовать краскораспылитель СО-7IА, который обеспечивает равномерное, плотное, глянцевое покрытие и минимальные потери смазки за счет ликвидации туманообразования.



Агрегат для нанесения противокоррозионных материалов

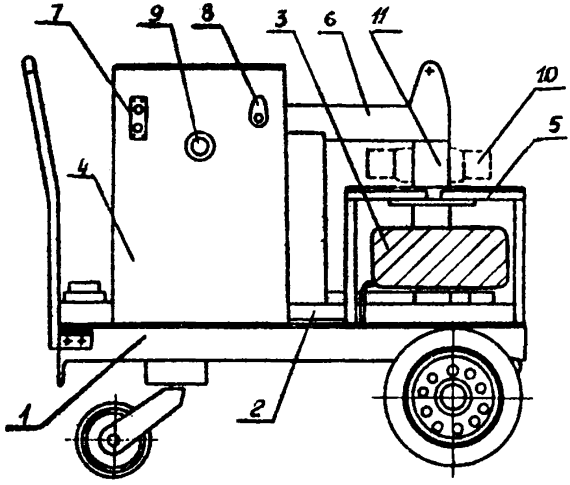
НАГРЕВАТЕЛИ ИНДУКЦИОННЫЕ НИ-I и НИ-2

Нагреватели предназначены для нагрева деталей перед напрессовкой их на вал.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Масса нагреваемой детали, кг, макс.	60	I0
Диаметр нагреваемой детали, мм, макс.	640	260
Высота нагреваемой детали, мм, макс.	350	90
Время нагрева детали, мин.	I0	25
Рабочий ток, А, макс.	60	30
Напряжение питания, В	220	220
Потребляемая мощность, кВт	25,0	2,5
Габаритные размеры, мм	I060xI400x640	330x393xI55
Масса, кг	4^0	35
Стоимость нагревателей, руб.		
НИ-I	2500	
НИ-2	550	
Изготовитель	Экспериментальная база инотитута "УкрНИИуглеобогащение" (349901, пос.Юбилейный Артемовского района г.Луганска)	

Нагреватель индукционный состоит из тележки I, на платформе которой установлен индуктор, состоящий из магнитопровода 2 и катушки 3, электрический шкаф 4 и стол 5. Магнитопровод имеет поворотное ярмо 6 с рукояткой. На двери электрошкафа установлены кнопки 7 "Пуск" и "Стоп", сигнальная лампа 8 и рукоятка реле времени 9. На задней стенке шкафа на скобах намотано 20 м обрезиненного кабеля, предназначенного для подключения нагревателя к источнику электрического тока. Верхняя доска стола изготовлена из асбоцементного материала. Электрическая схема нагревателя включает индуктор, выключатель автоматический, пускатель магнитный, реле времени, кнопочный пост, сигнальную лампу и предохранители. Индуктор с установленной деталью I0 и приставкой II образует трансформатор, у которого в качестве вторичной обмотки служит сама деталь, образующая короткозамкнутый шток и нагревается под действием вихревых токов.



Нагреватель индукционный.

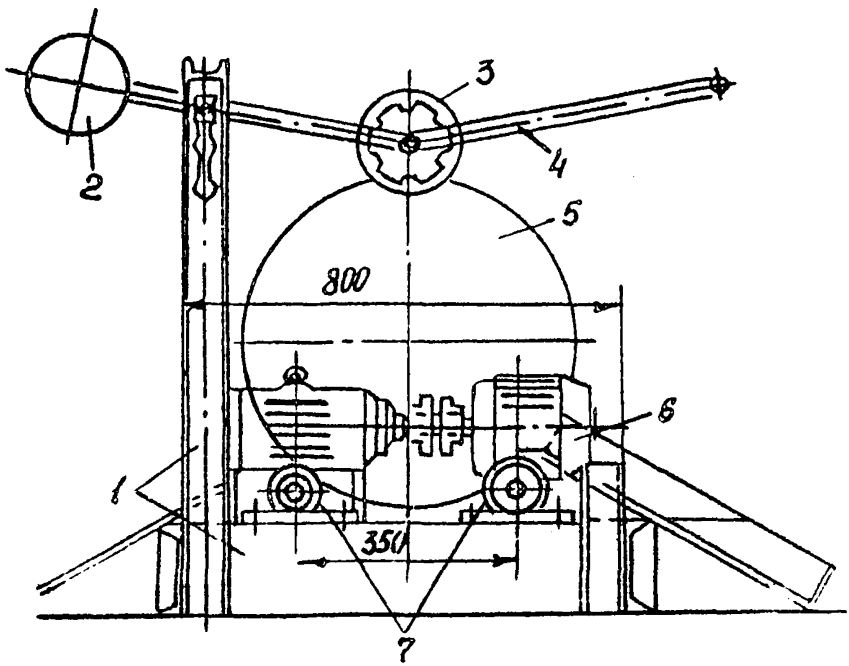
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРЕЗКИ ДНИЩА БОЧКИ

Предназначено для отрезания днища металлической бочки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр отрезаемых бочек, мм	475–855
Вместимость бочки, л	100–200
Частота вращения, $мин^{-1}$	4,2
Привод:	
редуктор	РЧН-120
электродвигатель	АО-42-6
мощность, кВт	1,7
Масса, кг	570
Держатель техдокументации	институт "ЯкутНИИпроект-алмаз"

Устройство для отрезки днища металлической бочки состоит из рамы 1, контргруза 2, ножа 3, рычага 4, бочки 5, электродвигателя 6, опорных роликов 7.



Устройство для обрезки днища бочки

УСТАНОВКА ДЛЯ ПЕРЕМЕШИВАНИЯ И ПЕРЕКАЧКИ КРАСКИ ИЗ ФЛЯГ

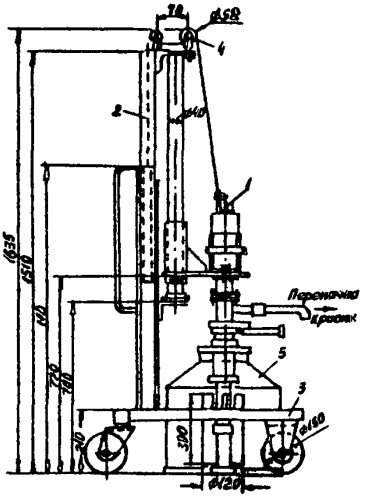
Предназначена для перемешивания и перекачки краски из фляг

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, л/мин	8
Давление сжатого воздуха, кПа	500
Мощность электродвигателя, кВт	I,8
Тип фляги для краски	по ГОСТ 5799-78

Держатель техдокументации — Норильский ГМК (663300, г.Норильск, Красноярский край)

Установка для перемешивания и перекачки краски из фляг состоит из шпинделя подачи сверлильной машины I, стойки 2, площадки 3, роликов 4 и фляги с краской 5.



Установка для перемешивания и перекачки краски из фляг

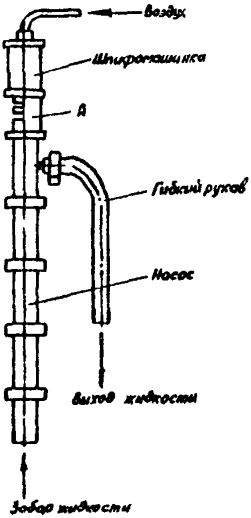
ШНЕКОВЫЙ НАСОС ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ АГРЕССИВНЫХ ЖИДКОСТЕЙ

Предназначен для перекачки агрессивных жидкостей из одной емкости в другую, из бочек высотой не более 900 мм.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина от конца насоса до отводящего рукава, мм	900
Общая длина, мм	1285
Частота вращения привода, $мин^{-1}$	3000
Привод	Пневматический
Производительность, л/мин	30
Материал корпуса	Титан
Материал шнека	Фторопласт
Масса, кг	6
Держатель техдокументации	НИИЭИР (125299, г. Москва)

Насос состоит из шлифовальной машинки жестко соединенной с валом, на конце которого укреплен шнек. В месте соединения (зона А) помещен узел уплотнения. Уплотнение торцевое – графит по керамике с креплением уплотняющих элементов в эластичных резиновых (из кислотостойкой резины) опорах.



Шнековый насос для перекачки агрессивных жидкостей

КАНТОВАТЕЛЬ ДЛЯ СЛИВА ЖИДКОСТИ ИЗ БОЧЕК

Предназначен для слива жидкости из бочек на перегрузочных пунктах и складах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,3
Диаметр охватываемой бочки, мм	580-650
Масса, кг	68,5
Разработчик	Проектно-конструкторский институт "Союзуглемаш" (340003, г.Донецк, пр.Ильича,89)

Кантователь для слива жидкости из бочек состоит из двух кольцеобразных каркасов, соединенных между собой стяжками и дугами. На каркасах закреплены ребра (сегменты) со вставленными в них роликами, через которые продеты оси. Кроме того, в каркасах имеются дуги, к которым посредством осей и проушин прикреплены бандажи для крепления бочек.

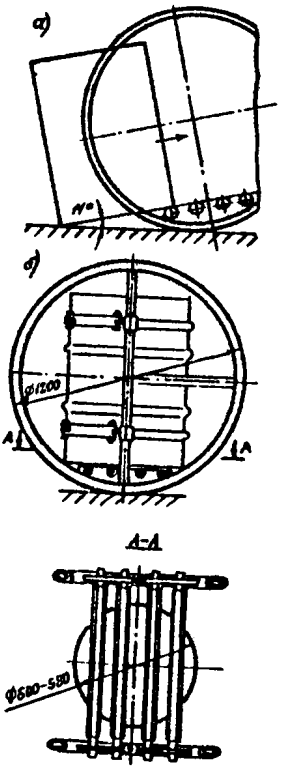


Схема работы кантователя для слива жидкости из бочек:

а) положение бочки в момент её захвата кантователем;

б) кантователь в рабочем положении (бочка подготовлена к сливу)

СТРОП

Предназначен для подвешивания и подъема барабана с электрическим кабелем.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, т	0,5; 2,0; 5,0
Длина одного стропа, мм	4000, 6000
Диаметр каната по ГОСТ 3081-69, мм	6,4; 14; 21,5
Диаметр каната удочки, мм	3,0
Диаметр коромысла, мм	10, 20, 32
Длина коромысла, мм	100, 170, 290
Держатель техдокументации	Киргизский ГМК

Схема двух ветвиной строповки состоит из стропа I, коромысла 2, ограничителя 3, удочки 4 и барабана с кабелем 5.

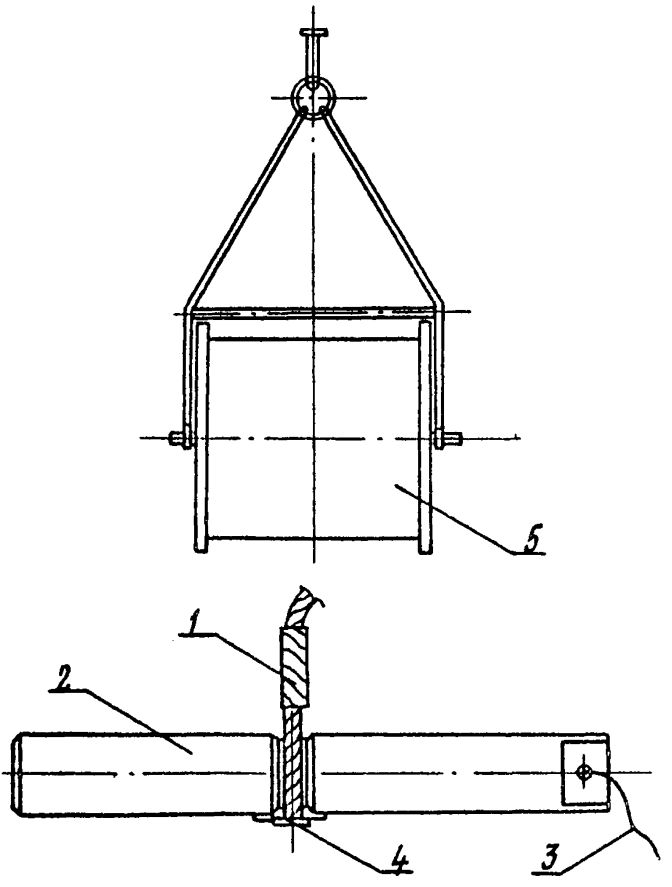


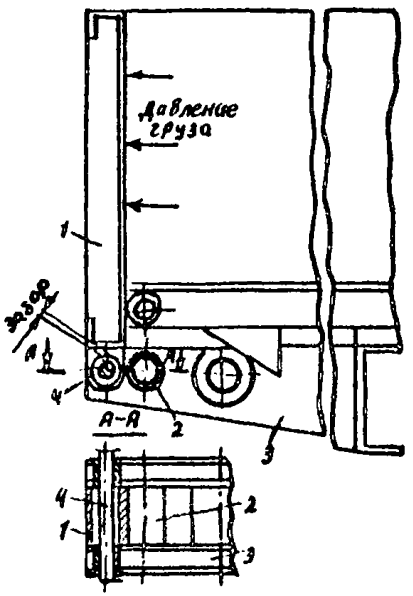
Схема строповки

УСТРОЙСТВО, ИСКЛЮЧАЮЩЕЕ ЗАКЛИНИВАНИЕ ПАЛЬЦЕВ

Предназначено для исключения заклинивания пальцев шарниров крепления бортов к раме транспортного средства.

Разработчик — Донецкий филиал КТБ "Укрстройиндустрии (340017, г.Донецк, ул. Овнатаняна,4)

Нижняя часть стойки борта I, имеющая полуцилиндрическую поверхность, взаимодействует с отжимным роликом 2, закрепленным на раме 3. Ролик 2 исключает заклинивание пальца 4 под давлением груза на борт I, обеспечивая зазор в шарнире по горизонтали. Устройство не исключает возможности перемещения пальца 4 с помощью привода с дистанционным управлением из кабины водителя.



Устройство, исключающее заклинивание пальцев

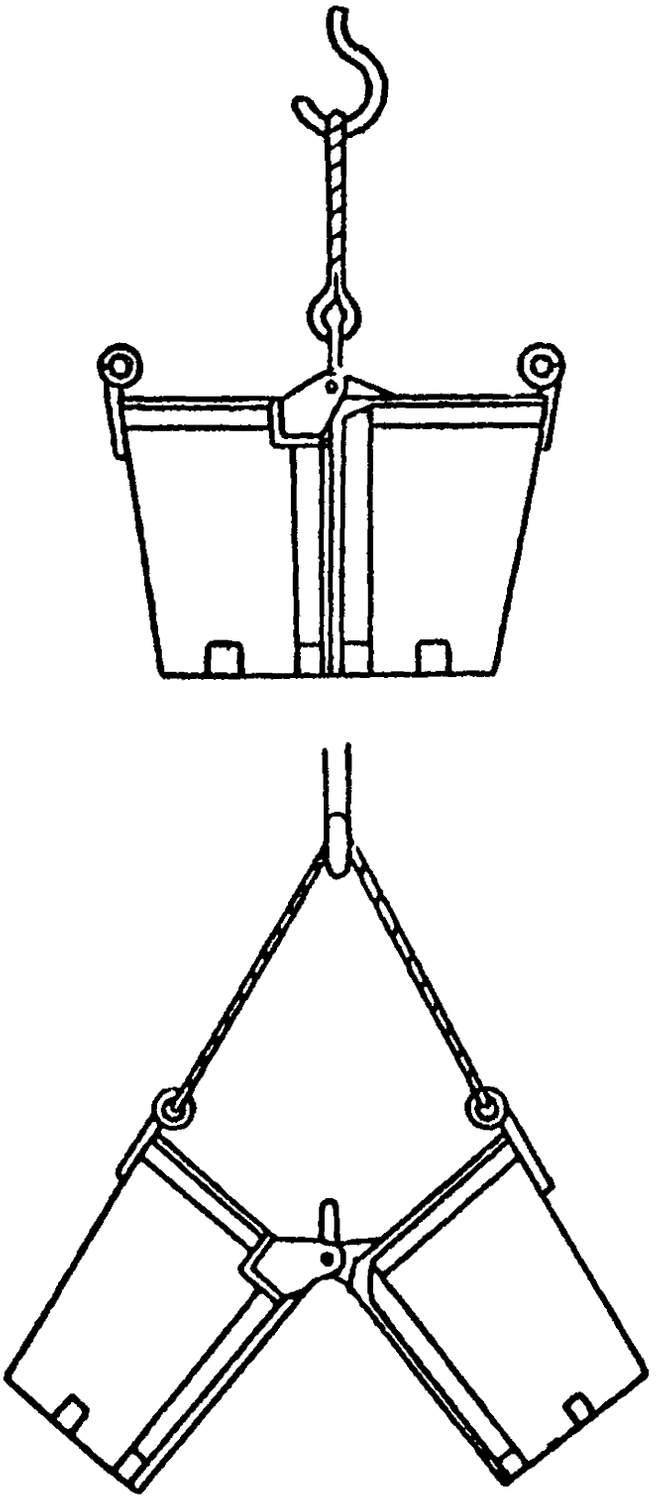
КОНТЕЙНЕР ДВУХЧЕЛЮСТНОЙ

Предназначен для транспортировки отходов производства.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Вместимость, $м^3$	0,75
Грузоподъемность, т	2,0
Габаритные размеры, мм	I500 x 900 x I000
Масса, кг	270
Ориентировочная стоимость, тыс.руб.	0,25
Калькодержатель	Институт "Механобр" (I99026, г.Ленинград, 2I линия, д.8а)

Контейнер состоит из двух половин - челюстей, открытие и закрытие которых производят автоматически после соответствующей строповки.



Контейнер двухчелюстной.

О Г Л А В Л Е Н И Е

Стр.

I. Углеприем 4-57
Устройство маневровое МУ 25 АМП 4
Маневровое устройство МУ-I2М2А 6
Маневровое устройство двустороннего действия. . . 8
Лебедка маневровая ЛМ-7I I0
Лебедка ЛМ-I40 II
Вагоноопрокидыватель с боковой разгрузкой . . . I2
Стационарный роторный вагоноопрокидыватель. . . . I4
Тепляк с форсированным режимом разогрева полувагонов (комбинированный) I6
Тепляк конвективного типа I8
Размораживающая установка на базе трактора Т-40 20
Дробильно-фрезерная машина ДФМ-IIА 22
Установка первичного измельчения твердого топлива 24
Бутовой пневматический БП2 26
Виброразгрузчик ДП-32УХЛ 28
Виброразгрузчик для разрыхления смерзшихся углей в железнодорожных вагонах 30
Модернизированный накладной вагонный вибратор ВНВ-2М 32
Самоходный реверсивный вибратор типа СРВ 34
Бурофрезерный разгрузчик типа РБВ-I0 36
Люкозакрыватель гидравлический для железнодорожных полувагонов 38
Электрический подвесной люкоподъемник 40
Устройство для закрывания люков железнодорожных вагонов 42
Навесное оборудование к автопогрузчику модели 4065 44
Навесное устройство для разгрузки и очистки полувагонов 46
Газодинамический комплекс 48
Установка для очистки и мойки железнодорожных полувагонов 50
Установка для очистки железнодорожных вагонов 52
Очистка железнодорожных путей бульдозером 54
Навесное плужное устройство для очистки зимников от снега 56

Стр.

2. Углеподготовка 58-9I

Спуск спиральный ССП 58

Сепаратор электромагнитный СЭШ-30. 60

Железоотделитель барабанный ЖБ I40-I00М 62

Железоотделители подвесные саморазгружающиеся ПСТ20М и ПСТ60М 64

Железоотделитель подвесной саморазгружающийся ПС-200 66

Подвесные железоотделители ПI00М и ПI60М 68

Железоотделители шкивные Ш65-63М, ШI00-80М и ШI40-I00М 70

Приспособление для удаления длиномерных предметов 72

Агрегат для выборки породы АПВ 74

Агрегат для очистки горной массы 76

Клещи для захвата негабаритных кусков руды 78

Вибратор направленного действия ВНДВ-3 80

Система пневмообрушения угля в бункерах 82

Электроимпульсная система обрушения 84

Импульсно-волновая установка У0-4000-0,9-I2 86

Пневмопушка 88

Гидропневматическая установка ГПЛЗ-I 90

3. Основные обогатительные процессы 92-II9

3.I. Обогащение в тяжелых средах 92-I07

Склад магнетита 92

Склад магнетита с АПТС 94

Склад магнетита с воронкой 96

Разбрызгивающее устройство типа УРЦ 98

Задвижка самоуплотняющаяся типа ЗС I00

Стенд для перефутерования гидроциклонов диаметром 750 и 500 мм I02

Агрегаты электронасосные свободно-вихревые типа ПСВ I04

Центробежные насосы для магнетитовых суспензий I06

3.2. Флотация и фильтрация I08-II9

Аппарат кондиционирования пульпы АКП-2 . . . . . I08

Аппарат для подготовки пульпы перед флотацией АПП2 . . . . . II0

Аэрационный блок "Кремень" для флотационной машины МФУ-I2 . . . . . II2

Стр.

Пеносниматель "Кремень" МФУ-I2 . . . . . II4
Приспособление для напрессовки шкивов на валы электродвигателей флотомашин II6
Стенд для ремонта блоков импеллеров флотомашин ФМР-63 и ФМР-63С II8
4. Водно-шламовые процессы I20-I45
Узел загрузки флокулянта в установку УРПЗ I20
Центробежный диспергатор для растворения флокулянтов ЦДР-4 . . . . . I22
Система автоматизации подачи флокулянтов в сгустители I24
Комплект для экипировки секторов вакуум-фильтров I26
Устройство для замены фильтровальной ткани на ленточном вакуум-фильтре I28
Устройство для предотвращения увлажнения осадка на дисковых вакуум-фильтрах I30
Разгрузчик I3I
Центробежный вакуумный пеногаситель I32
Передвижное устройство для расшламовки трубопроводов I34
Приспособление для расшламовывания трубопроводов . . . I36
Разгрузочное устройство для отстойных резервуаров I38
Машина для выгрузки шлама 2652МВШ I40
Установка УВО-I для выгрузки осадка из горизонтальных отстойников I42
Шламоочистительная установка УВ-I I44
Угольные абразивостойкие насосы типа УА I45
5. Сушка I46-I49
Узел загрузки трубы-сушилки УЗТ I46
Скребково-барабанные питатели типа СБП I48
6. Погрузка продуктов обогащения I50-I69
Высокопроизводительный автоматизированный углепогрузочный комплекс П-4В I50
Углепогрузочное устройство УП-Р I52
Весы вагонные I53
Уравнительная поворотная площадка ПУР I54
Разравниватель угля в железнодорожных полувагонах I56

Стр.

Установка для разравнивания и уплотнения угля в железнодорожных полувагонах I58

Установка для нанесения защитной пленки на поверхность погруженного в ж.д. полувагоны угля мелких классов I60

Установка профилактики полувагонов и потока угля I62

Автоматизированная установка профилактики полувагонов от примерзания угля I64

Установка по нанесению пленки (Проскан) I66

Профилактическое средство для предотвращения смерзания и потерь угля при транспортировании I68

Новое гидрофобное средство ГФП-88 . . . . . .I69

7. Транспорт I70-235

Способ замены конвейерной ленты I70

Закатно-раскаточный станок для замены конвейерных лент шириной I200 мм I72

Приспособление для стяжки лент конвейеров шириной I000 мм I74

Приспособление для стяжки конвейерных лент шириной I200 мм I76

Приспособление для стягивания конвейерных лент при сшивке I78

Приспособление для стягивания конвейерных лент I80

Вулканизатор (термоплита) I82

Индукционный вулканизатор ВИПШ-I I84

Вулканизатор-пресс индукционный ВПИ-I I86

Электровулканизаторы типа ЭВП I88

Вулканизационный аппарат типа ВА I90

Вулканизатор гидравлический шахтный ВГШ IA I92

Вулканизационный пресс для стыковки лент конвейера I ЛУ I20 на месте его установки I94

Пресс разборный переносной для ремонта конвейерных лент шириной до I600 мм I96

Устройство для обрезки конвейерных лент I98

Станок шероховальный С-475 200

Гидравлическая очистка ленты конвейеров 202

Щетка лопастная для очистки конвейерных лент . . . 204

Роторный очиститель конвейерной ленты 206

Роторный очиститель ленты РОЛ 208

Стр.

Устройство для очистки конвейерной ленты 210

Стационарный подборщик просыпи с петлевой запасовкой сборной ленты и приводом от механизма подъема мостового крана 212

Стационарный подборщик просыпи с петлевой запасовкой сборной ленты и приводом от двух однобарабанных лебедок 214

Сбрасыватели плужковые неприводные СПИН-500-400 . .216

Тележка ТП 218

Транспортная тележка ТП 220

Тележка грузовая ТМ 222

Тележка электрическая с подъемником ЭТМ-II 224

Тележка резчика 226

Тележка с подъемной платформой для монтажа, демонтажа и транспортировки вибраторов вибропитателей 228

Тележка маслозаправочная 230

Тележка-дворник 232

Приспособление для замены нижних роликов конвейерной ленты 233

8. Средства контроля качества углей и продуктов обогащения 234-267

Пробоотборники ковшовые ПК1 234

Пробоотборники ковшовые ПК2 236

Пробоотбиратель маятниковый ПММ 238

Пробоотборники щелевые ПЩ 240

Пробоотбиратель баровый ПБ-2 242

Установка грейферного типа ГКУ 244

Самоходная грейферная установка ПГС 246

Установка типа ОВ 248

Установка для определения содержания видимой породы и мелочи ОВП2 250

Комплекс механизированного отбора проб товарного концентрата из контейнеров и железнодорожных вагонов 252

Пробоотбиратель для сыпучих материалов 254

Манипулятор для отбора проб 256

Машина для подготовки проб МПЛ-150М 258

Машина для подготовки проб МПЛ-300М 260

Машина для подготовки аналитических проб МПА-150 262

Стр.

Машина для подготовки проб МЛА-3М 264
Агрегат для приготовления проб сыпучих материалов 266

9. Грузоподъемные средства 268-335

Кран мостовой электрический общего назначения, управление с пола 268
Кран мостовой электрический общего назначения, управление из кабины 270
Кран козловой электрический контейнерный 272
Взрывобезопасный электротельфер типа T10W 274
Взрывобезопасный электротельфер типа T02W 276
Таль электрическая типа ТЭ 278
Таль электрическая типа ТЭ0,5-Вз-II 280
Таль электрическая типа ТЭ0,25-3II 282
Таль ручная червячная ГОСТ 1107-62 284
Таль ручная передвижная червячная ГОСТ 1106-74 286
Таль рычажная типа ТР-1М 288
Таль ручная шестеренная ГОСТ 2799-75 290
Электроцрель для поднятия груза 291
Лебедка ЛД-2 292
Лебедка монтажная однобарабанная типа ЛМЦ-3 294
Лебедка монтажная однобарабанная 296
Лебедка копровая однобарабанная 298
Лебедка монтажная ЛМ-3,2 300
Лебедка червячная настенная ЛРН-0,5 302
Лебедка ручная типа ЛР-I 304
Лебедки ручные типа ТЛ-2А, ТЛ-3А,ТЛ-5А 306
Ручные рычажные лебедки типа РУЛ 308
Домкрат винтовой ДВ-10 310
Домкрат гидравлический ДГ-10СП 312
Сменные приспособления к домкрату гидравлическому ДГ-10СП 314-317
Гидравлический домкрат ДГ-8А 318
Домкрат гидравлический ДГО-20М 320
Домкраты гидравлические типа ДГО 322

Стр.

Универсальный гидравлический домкрат 324
Домкрат реечный ручной типа ДР 326
Кошка ручная IA 328
Кошка ручная шестеренная с механизмом передвижения 330
Кошка с ручным приводом и высоким подъемом крюка 332
Тягальное приспособление ПТ-I,5 334

IO. Средства механизации ремонтных работ . . .336-43I

Механический быстрорегулируемый съемник деталей 336
Комплект съемников "Универсал" 338
Комплект съемников винтовых универсальных КСУ-2 342
Гидравлические съемники СГУ 344
Универсальный съемник 346
Универсальный съемник 348
Машины ручные сверлильные электрические ИЭ-I023А, ИЭ-I033А, ИЭ-I035 350
Машины ручные сверлильные электрические двухскоростные 352
Машины ручные сверлильные электрические с электронным регулированием частоты вращения шпинделя ИЭ-I037Э, ИЭ-I204Э, ИЭ-I208Э 353
Машины ручные сверлильные пневматические ИП-I024, ИП-I025 354
Гайковерты ручные электрические ударные ИЭ-3II5Б, ИЭ-3I20А, ИЭ-3I22, ИЭ-3I23 356
Гайковерты ручные пневматические ударные реверсивные прямые ИП-3II5, ИП-3I24-I, ИП-3I25, ИП-3I26, ИП-3I27, ИП-3I28, угловой ИП-3208 358
Редкоударные гайковерты для крупных резьбовых соединений 360
Гайковерт гидравлический 362
Машины ручные шлифовальные электрические ИЭ-2004Б, ИЭ-20II 364
Машина ручная шлифовальная электрическая ИЭ-2I07 365
Машина ручная шлифовальная пневматическая радиальная ИП-20I9 366
Пила ручная электрическая дисковая ИП-5I07А 368

Стр.

Ножницы ручные пневматические вырубные ИП-5504 . . .370
Ножницы ручные электрические вырубные ИЭ-5507 371
Ножницы ручные электрические ножевые ИЭ-5406, ИЭ-5407 372
Ножницы роликовые типа НР-6х500 374
Зубило пневматическое П-6 376
Ключ-трещотка алюминиевый 378
Ключ-трещотка алюминиевый 380
Ключи с регулируемым крутящим моментом типа КРМ 382
Пневматический пучковый молоток П-5 384
Отбойные молотки МО-9П и МО-10П 386
Пневматический молоток с дроссельным воздухораспределением 388
Молоток ручной электрический ИЭ-4213А 390
Молоток ручной электрический ИЭ-4216 391
Кусачки 392
Рубанок ручной электрический ИЭ-5709 394
Заточный станок ИЭ-9703 396
Пистолет пневматический гвоздезабивной ИП-4402 . . 398
Пистолет пневматический скобозабивной ИП-4403 . . .400
Механизированное приспособление для гибки труб 402
Трубогибочное приспособление с ручным гидроприводом ТГР 404
Трубогибочное приспособление с ручным гидроприводом ТГР-2 406
Трубогибочный гидравлический станок ТГС-127 408
Трубогибочный станок ТГС-2 410
Станок труборезный СТ-20-108-МА 412
Станок для изготовления колен из труб диаметром 100-150 мм 414
Установка для сварки и отбортовки полиэтиленовых труб 416
Установка для струйно-абразивной очистки труб 418
Установка для вырезки окон в трубопроводах УВОТ-220 420
Перфоратор ручной электрический ИЭ-4216 421
Гидравлический пресс 422

Стр.

Пресс ручной гидравлический РГП-7М 424
Пресс ручной механический ПМ-7М 426
Централизованное снабжение кислородом мест производства ремонтных работ на обогатительных фабриках 428
Контейнеры для кислородных баллонов 430

II. Средства механизации хозяйственных, строительных и уборочных работ 432-459

Плавающий шнек в газоходной системе 432
Передвижная пылеотсасывающая установка 434
Машина моечная пневматическая СО-73 436
Пылеуборочная машина типа МПУ-2 438
Пылесос эжекционный 440
Пылесос "Аджара" 442
Телескопические вышки 444
Люлька строительная ЛЭ-100-300 446
Агрегат окрасочный СО-74А 448
Бетоносмеситель СБ-169 450
Бетоносмеситель принудительного действия СБ-163 452
Бетонорастворосмеситель СБ-133 454
Станция штукатурная 456
Машина ручная штукатурно-затирочная СО-86Б, СО-1125 458
Стирально-отжимная автоматизированная машина КП-129 459

12. Автотранспорт и средства механизации к нему 460-475

Электромеханический подъемник для вывешивания автомобилей 460
Типовой профилактический пункт обработки автосамосвалов 462
Бульдозер-рыхлитель ДЗ-141ХЛ 464
Бульдозер-рыхлитель ДЗ-116В 466
Погрузчики одноковшовые 468
Боковой автомобилеразгрузчик 470
Установка карусельного типа для мойки карьерных автосамосвалов 472
Устройство автоматического закрывания бортов самосвального кузова 474

Стр.

Универсин-В 475

I3. Прочие средства механизации трудоемких работ 476-525

Портативные очистные машины ПОМ16I, ПОМ3I и ПОМ5I 476

Приспособление для очистки труб ПО-I 473

Приспособления ПИЛ1 и ПИЛ2 480

Очистные продувочные поршни типа ОП 482

Передвижной подъемный механизм МПП 484

Приводы винтовые моторные типа ПВМ 486

Электрический вулканизатор гибкого кабеля ЭВГК-I33-I 488

Стенд для измерения расчетной длины и профиля клиновых ремней 490

Манипулятор МСЛ-0,3 492

Гидропневмощетка 494

Захват для металлических бочек к погрузчику 496

Грузозахватное приспособление для деталей с отверстием 498

Захват с автоматически отключающейся траверсой 500

Виброизолятор 502

Ремонт трубопроводов эпоксидным клеем холодного отверждения УП-5-233-IP 504

Новый облицовочный полимерный материал компонор РЕЗ-03 505

Графитопластовые покрытия угольных бункеров 506

Агрегат для нанесения противокоррозионных материалов типа АКЭ-50 508

Нагреватели индукционные НИ-I и НИ-2 . . . . . .5I0

Устройство для обрезки днища бочки 5I2

Установка для перемешивания и перекачки краски из фляг 5I4

Шестеренный насос для перекачки агрессивных жидкостей 5I6

Кантователь для слива жидкости из бочек 5I8

Строп 520

Устройство, исключающее защемление пальцев 522

Контейнер двухчелюстной 524

Заказ 697 Подписано в печать 11.12.91
Объем 3,5 п. л. Тираж 300
Типография Министерства угольной промышленности СССР,
Люберцы, 140004, Октябрьский просп.

gost.e-ecolog.ru