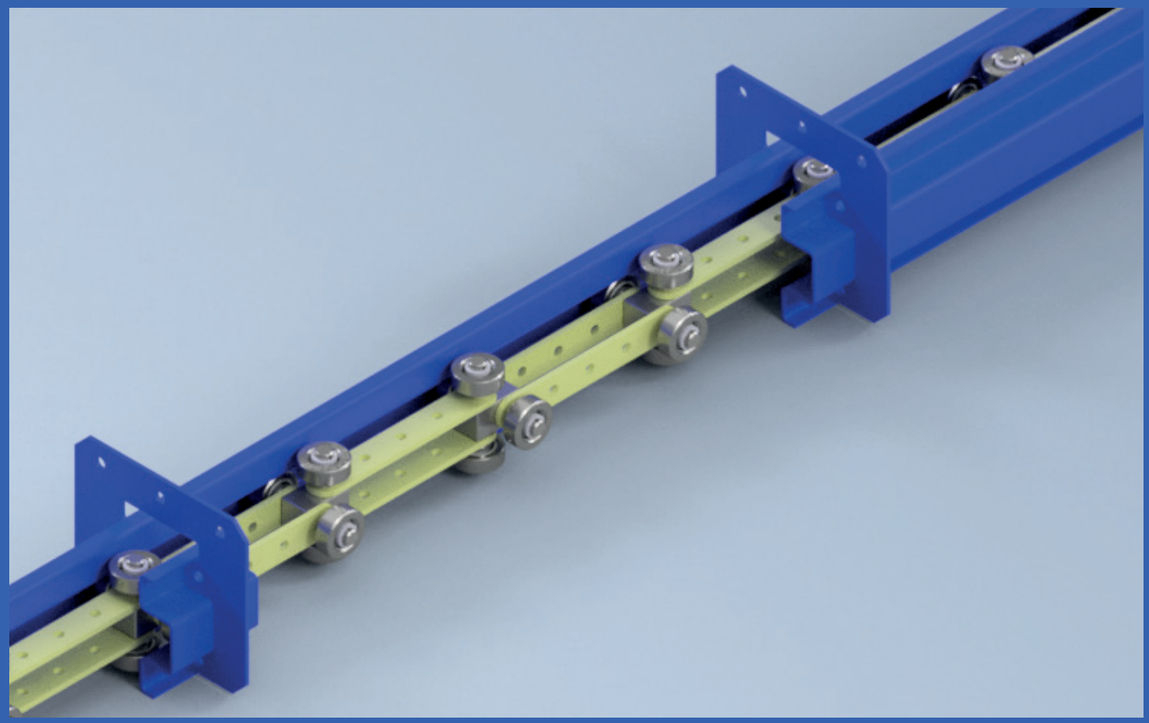
SPK GROUP

Завод конвейерного оборудования SPK

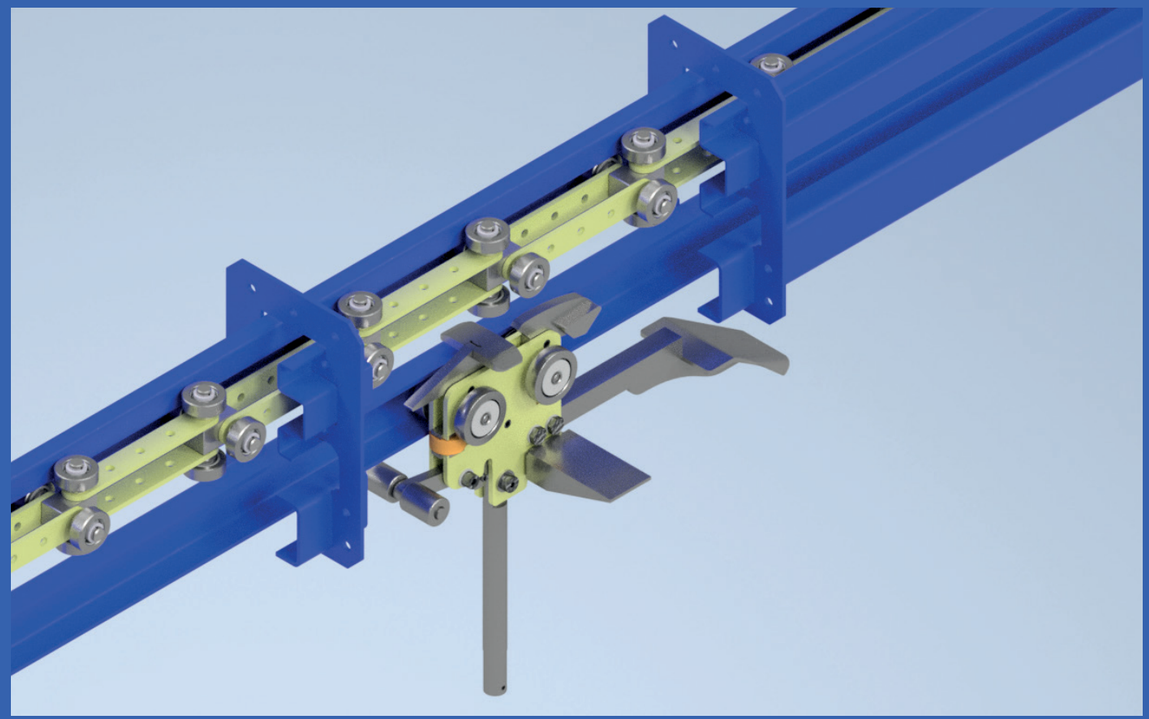
Грузонесущий конвейер SPK-CS.0AM.1000



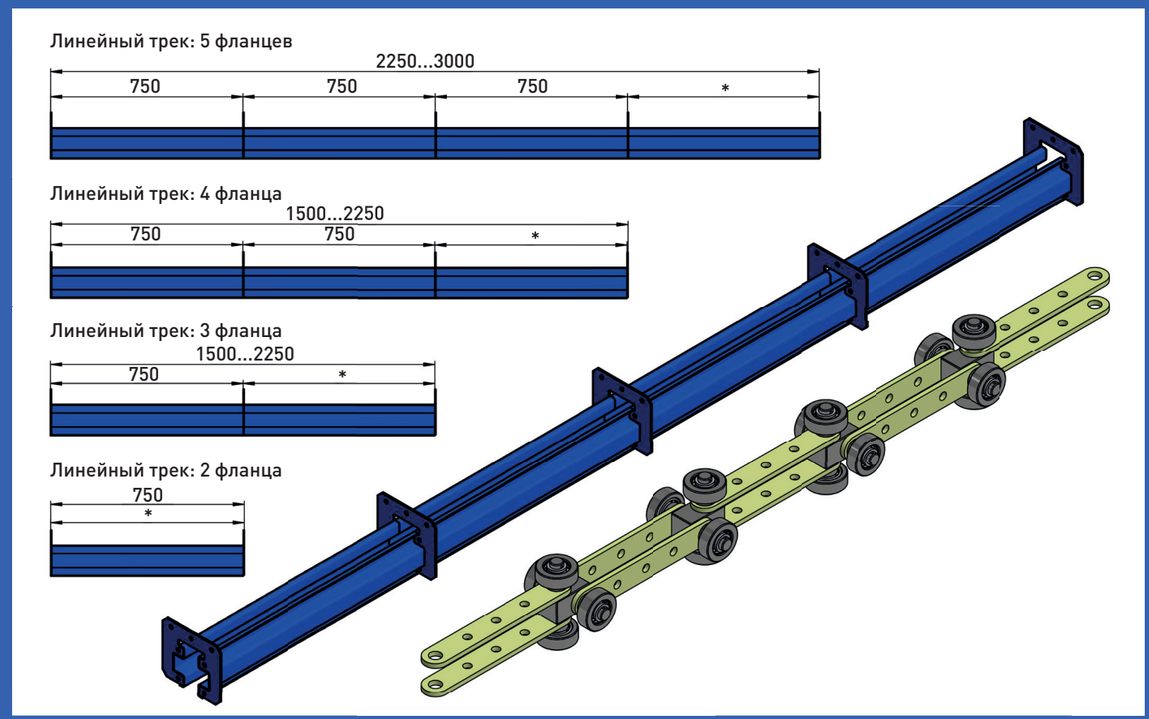
Грузонесущий конвейер SPK-CS.0AM.1000

Монорельсовый конвейер позволяет осуществлять подвесную и напольную транспортировку на производстве при выполнении любых видов работ. Может работать в непрерывном или тактовом (пошаговом) режиме с фиксированной или переменной скоростью. Модель SPK-CS.0AM.1000 изготавливается и комплектуется в соответствии с характером перемещаемого груза и требуемыми условиями эксплуатации, такими как агрессивные химические среды, высокая влажность и высокая температура. Позволяет перемещать грузы массой до 1000 кг.

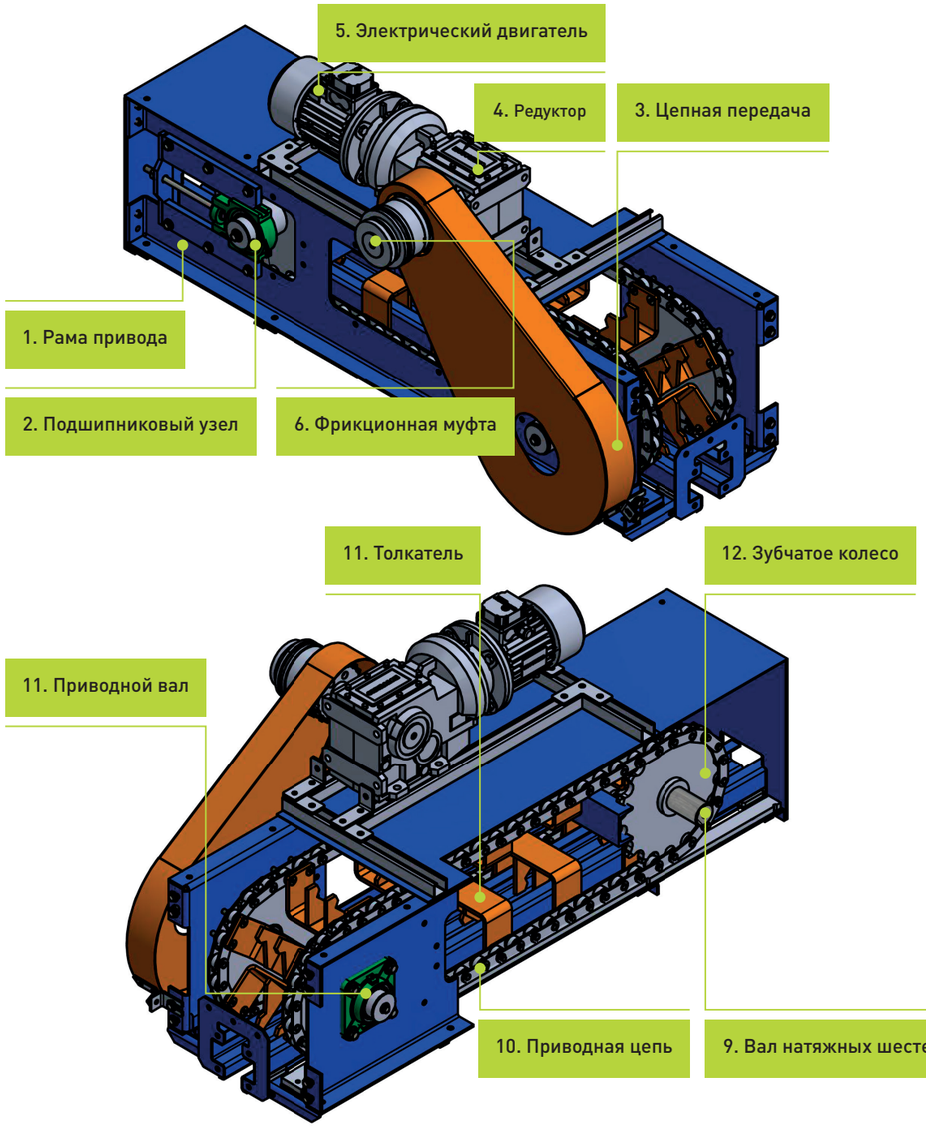
Подвесной толкающий конвейер SPK-CS.0AP.450



Линейный трек

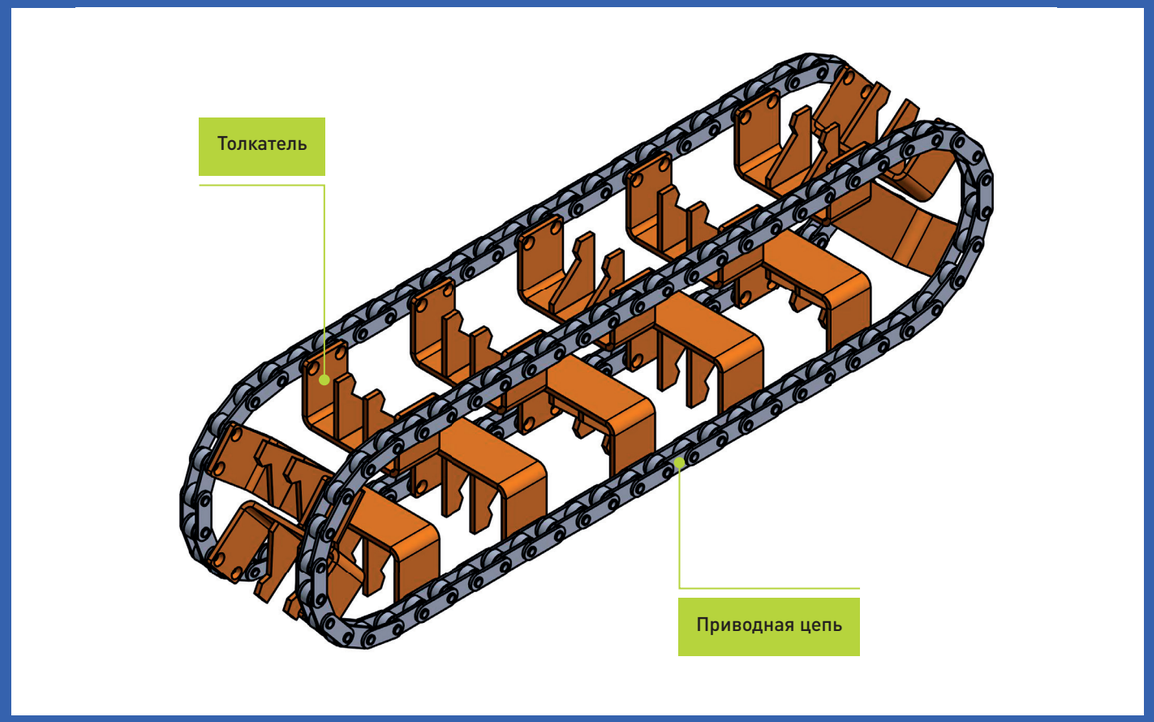


Привод монорельсового конвейера SPK-CS.0AM.1000

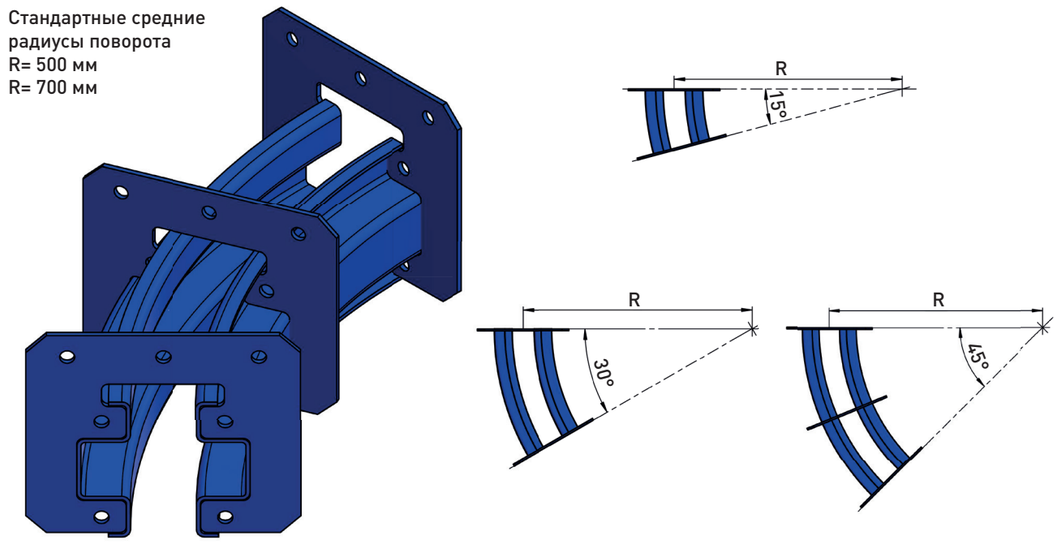


	Наименование	Кол-во
1	Рама привода	1
2	Подшипниковый узел UCF 210	2
3	Цепная передача U=2,7 цепь 2ПР-19,05-7500 с защитным кожухом	1
4	Редуктор	1
5	Электрический двигатель	1
6	Фрикционная муфта, ограничивающая крутящий момент с датчиком контроля проскальзывания	1
7	Приводной вал Ф50 мм	1
8	Подшипниковый узел UCF 210	2
9	Вал натяжных шестерен ф50 мм	1
10	Приводная цепь М20-3-50-1 с 14-ю толкателями	2
11	Толкатель	14
12	Зубчатое колесо Z18, t50, d25	4

Цепная передача

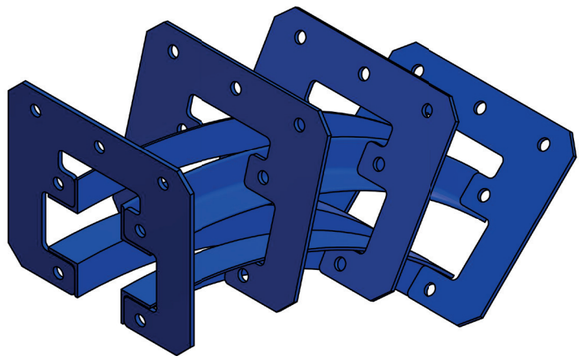


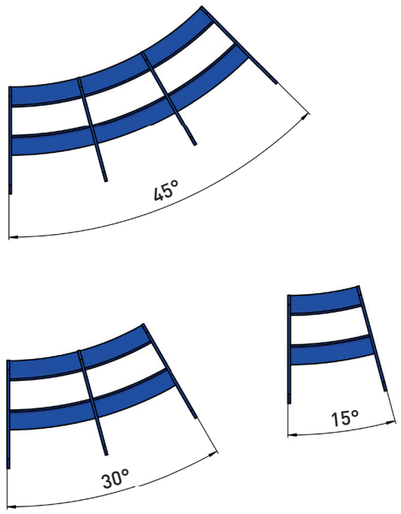
Горизонтальный поворот трека



Вертикальный поворот трека вниз

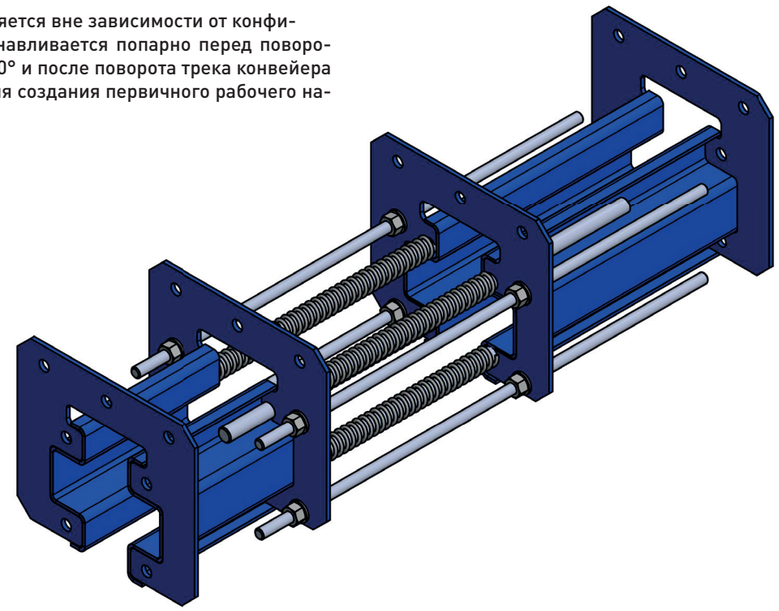
Стандартные средние
радиусы поворота
R= 500 мм
R= 700 мм
R= 1000 мм





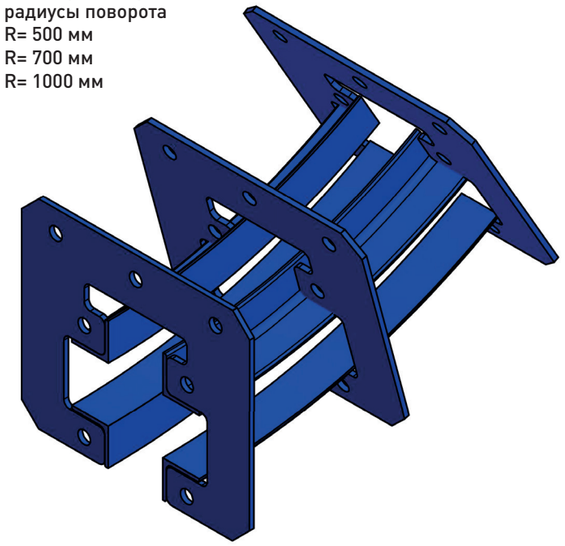
Натяжитель цепи

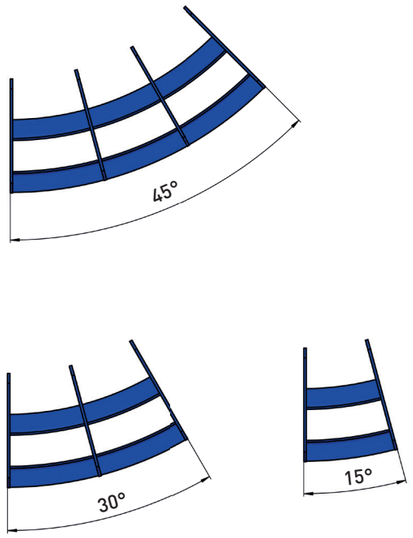
Натяжитель цепи применяется вне зависимости от конфигурации конвейера. Устанавливается попарно перед поворотом трека конвейера на 90° и после поворота трека конвейера на 180°. Предназначен для создания первичного рабочего натяжения цепи.



Вертикальный поворот трека вверх

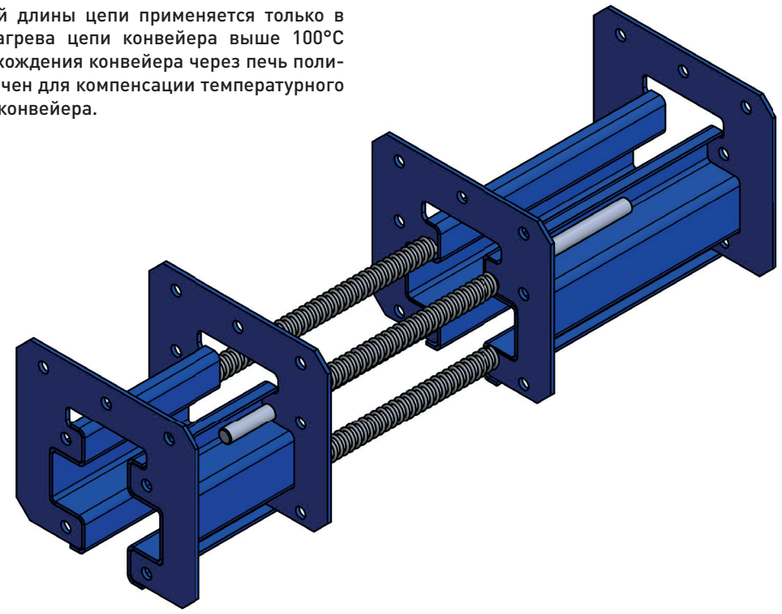
Стандартные средние
радиусы поворота
R= 500 мм
R= 700 мм
R= 1000 мм



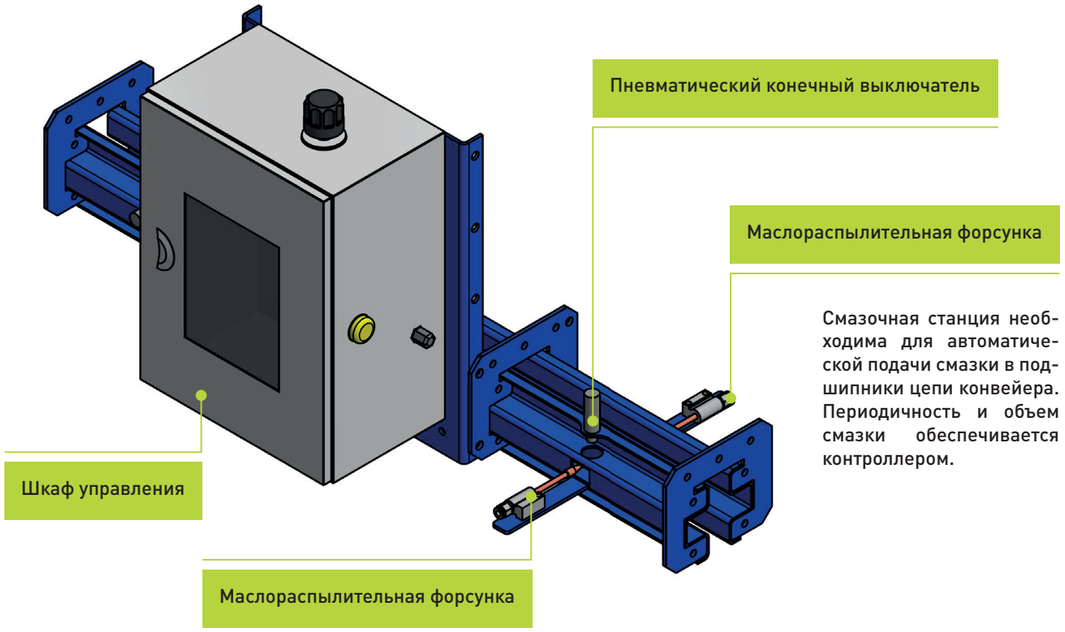


Компенсатор изменений длины цепи

Компенсатор изменений длины цепи применяется только в случае возможности нагрева цепи конвейера выше 100°С (например в случае прохождения конвейера через печь полимеризации) . Предназначен для компенсации температурного расширения элементов конвейера.



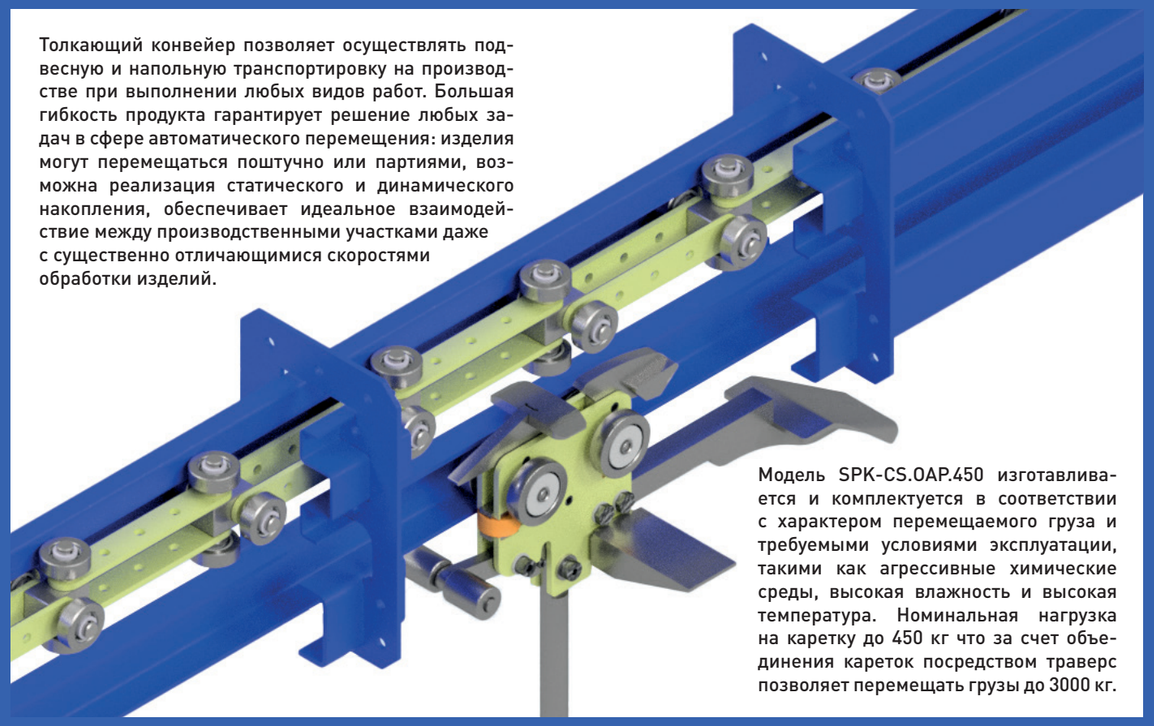
Смазочная станция



Смазочная станция необходима для автоматической подачи смазки в подшипники цепи конвейера. Периодичность и объем смазки обеспечивается контроллером.

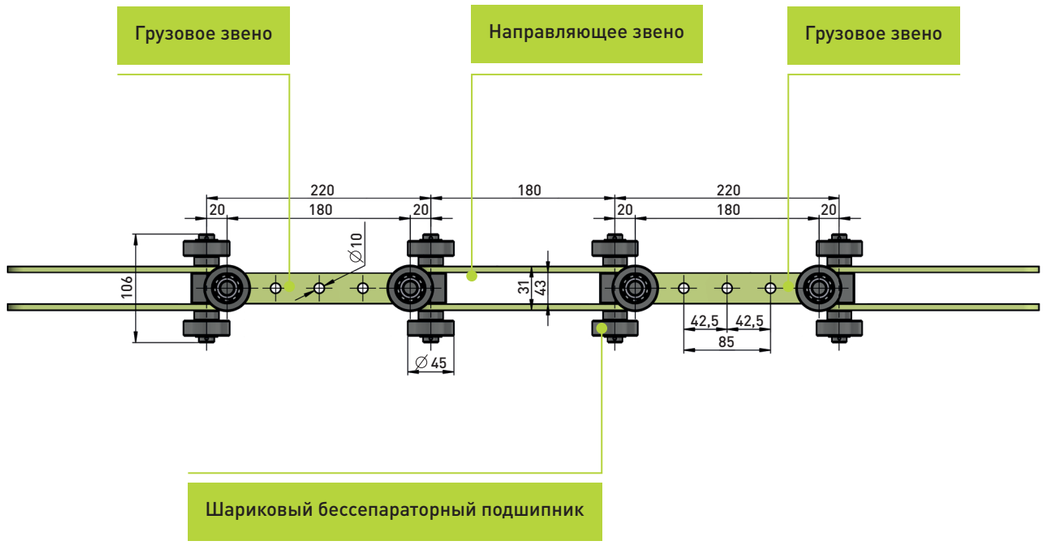
Подвесной толкающий конвейер SPK-CS.OAP.450

Толкающий конвейер позволяет осуществлять подвесную и напольную транспортировку на производстве при выполнении любых видов работ. Большая гибкость продукта гарантирует решение любых задач в сфере автоматического перемещения: изделия могут перемещаться поштучно или партиями, возможна реализация статического и динамического накопления, обеспечивает идеальное взаимодействие между производственными участками даже с существенно отличающимися скоростями обработки изделий.

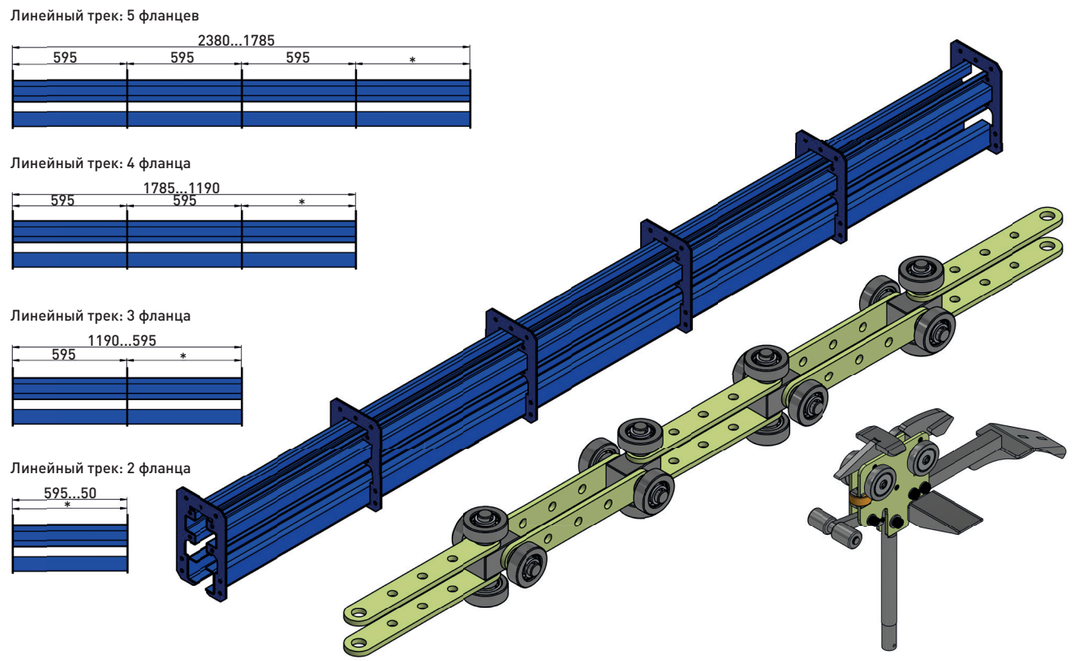


Модель SPK-CS.OAP.450 изготавливается и комплектуется в соответствии с характером перемещаемого груза и требуемыми условиями эксплуатации, такими как агрессивные химические среды, высокая влажность и высокая температура. Номинальная нагрузка на каретку до 450 кг что за счет объединения кареток посредством траверс позволяет перемещать грузы до 3000 кг.

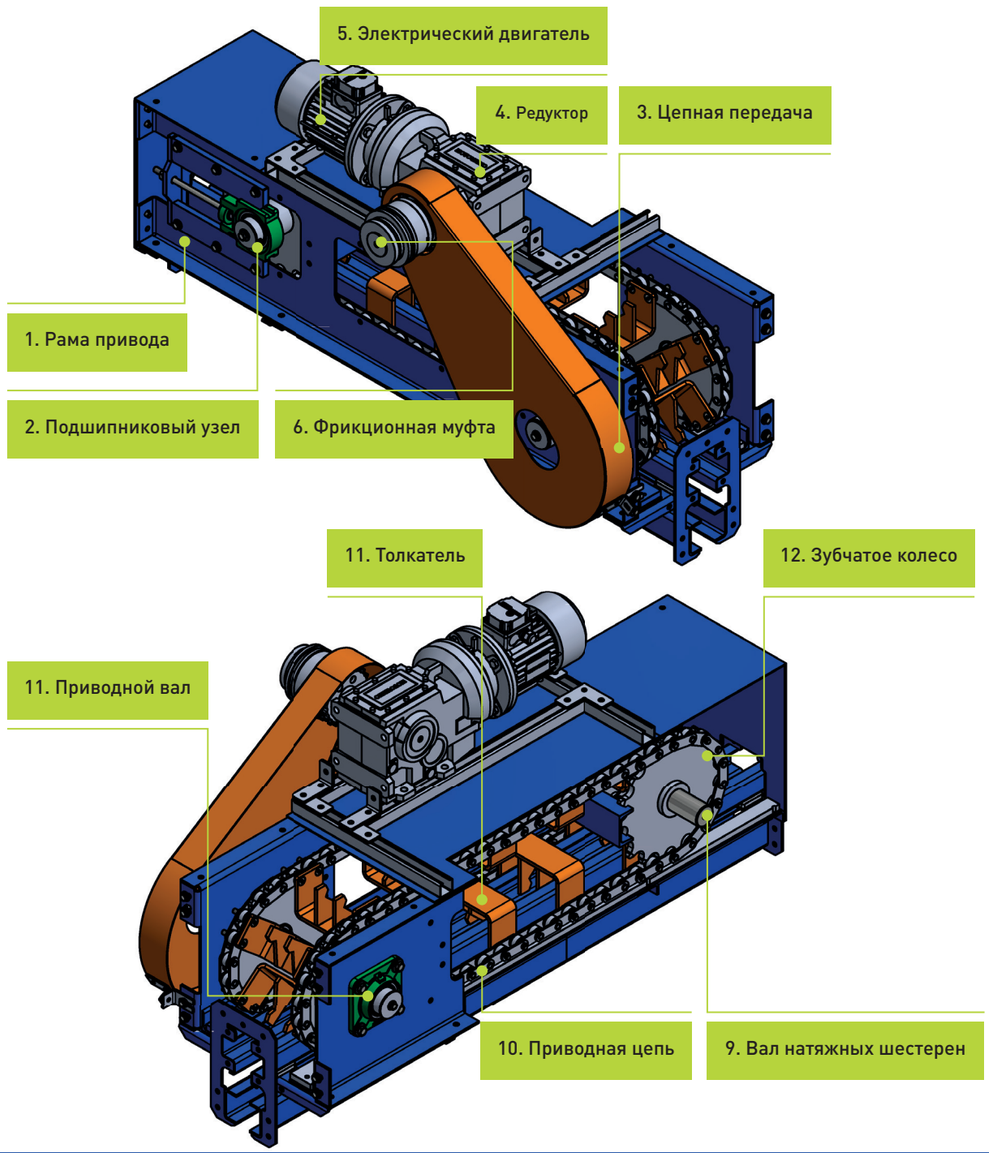
Стандартная цепь шаг 400 мм



Линейный трек

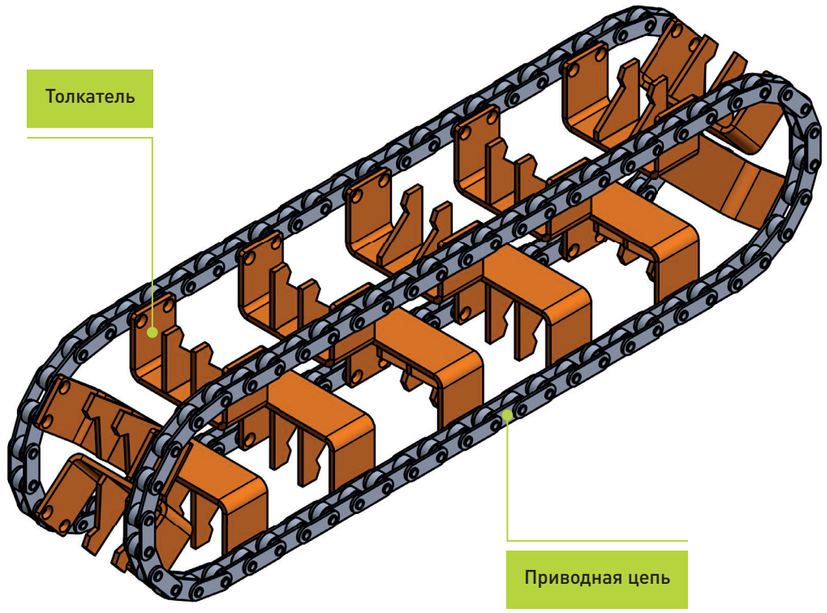


Привод толкающего конвейера SPK-CS.OAP.450

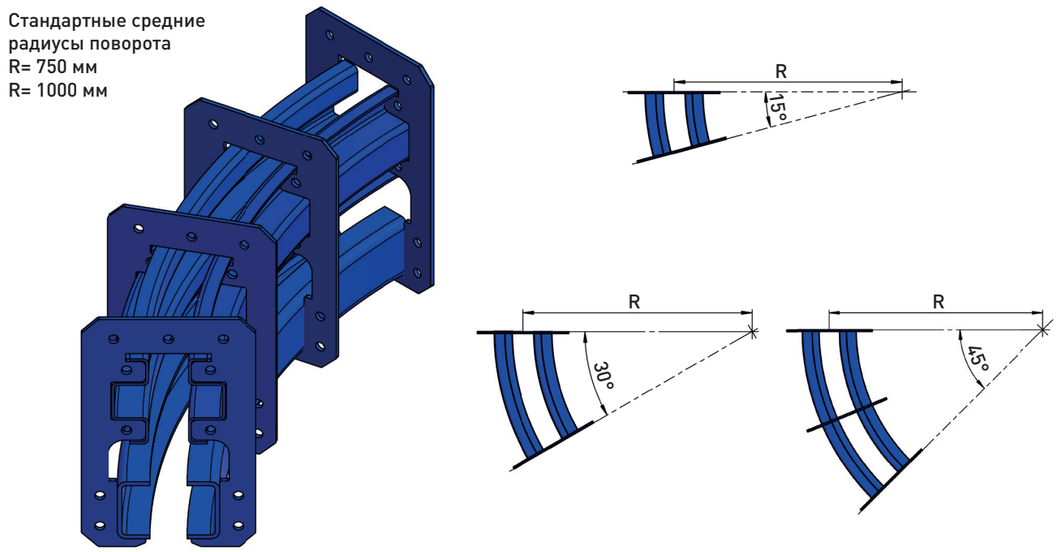


	Наименование	Кол-во
1	Рама привода	1
2	Подшипниковый узел UCF 210	2
3	Цепная передача U=2,7 цепь 2ПР-19,05-7500 с защитным кожухом	1
4	Редуктор	1
5	Электрический двигатель	1
6	Фрикционная муфта, ограничивающая крутящий момент с датчиком контроля проскальзывания	1
7	Приводной вал Ф50 мм	1
8	Подшипниковый узел UCF 210	2
9	Вал натяжных шестерен ф50 мм	1
10	Приводная цепь М20-3-50-1 с 14-ю толкателями	2
11	Толкатель	14
12	Зубчатое колесо Z18, t50, d25	4

Цепная передача

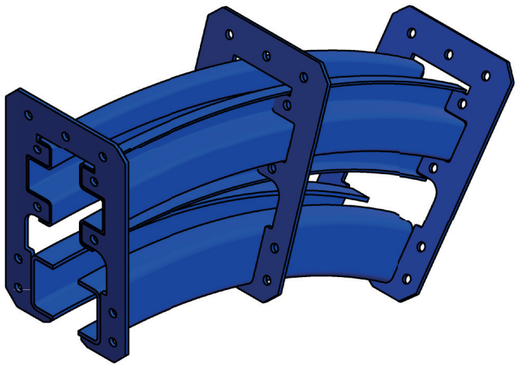


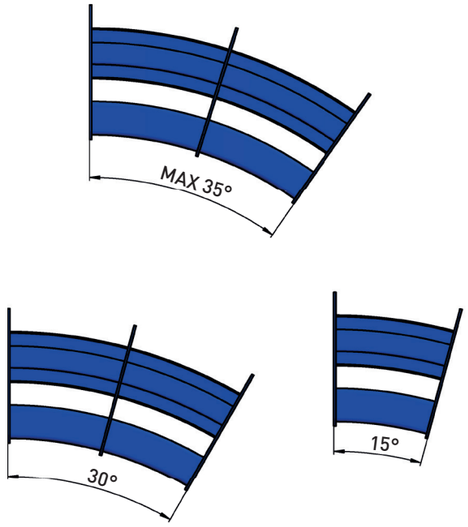
Горизонтальный поворот трека



Вертикальный поворот трека вниз

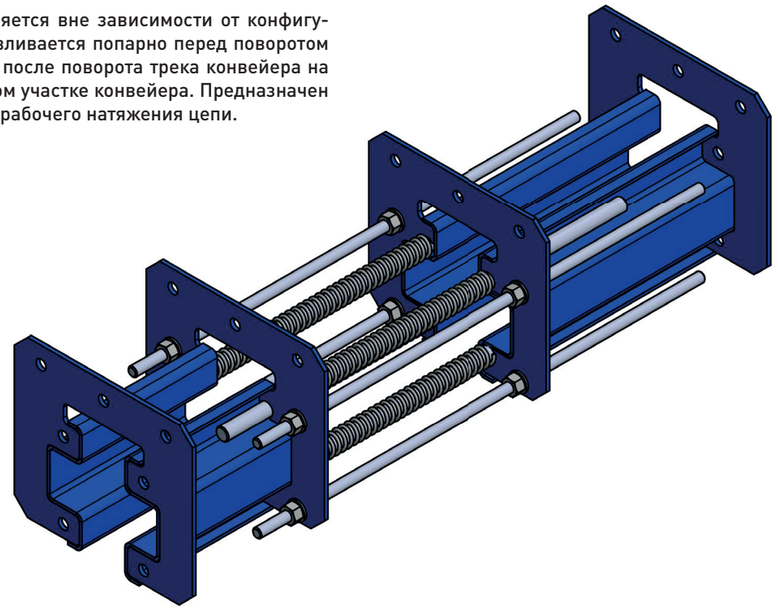
Стандартные средние
радиусы поворота
R= 735 мм
R= 985 мм





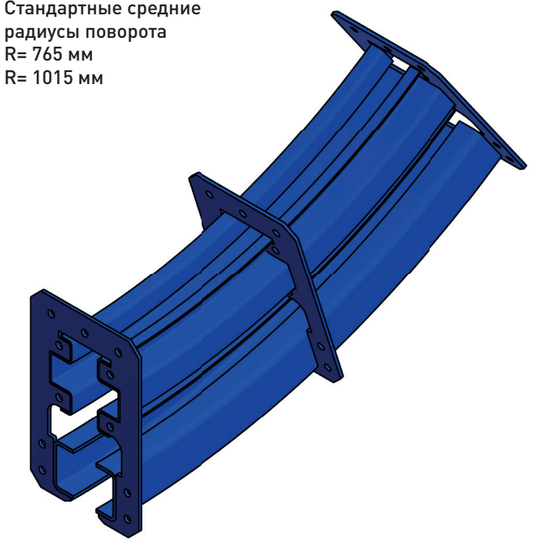
Натяжитель цепи

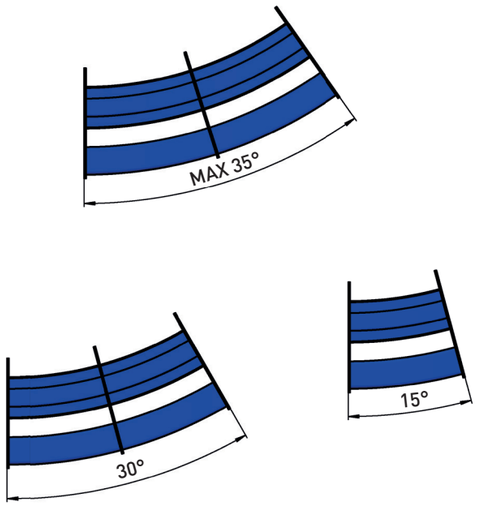
Натяжитель цепи применяется вне зависимости от конфигурации конвейера. Устанавливается попарно перед поворотом трека конвейера на 90⁰ и после поворота трека конвейера на 180⁰ на обводном натяжном участке конвейера. Предназначен для создания первичного рабочего натяжения цепи.



Вертикальный поворот трека вверх

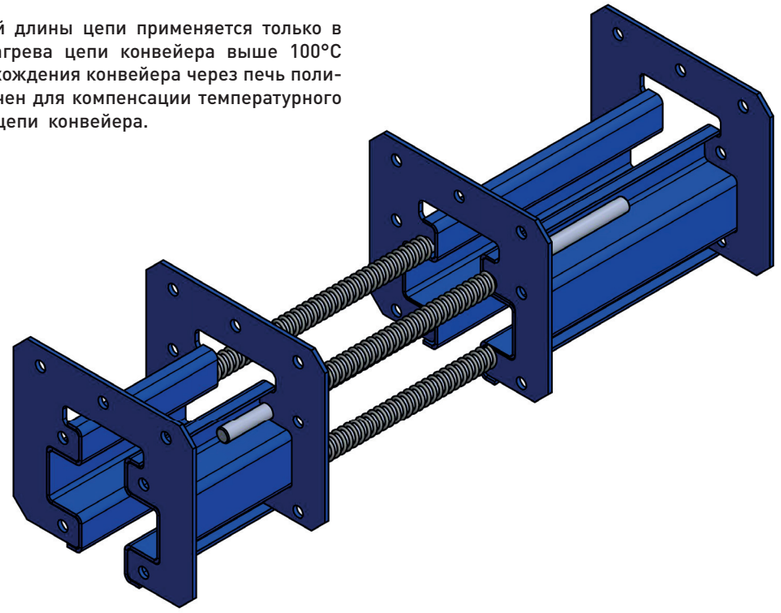
Стандартные средние
радиусы поворота
R= 765 мм
R= 1015 мм



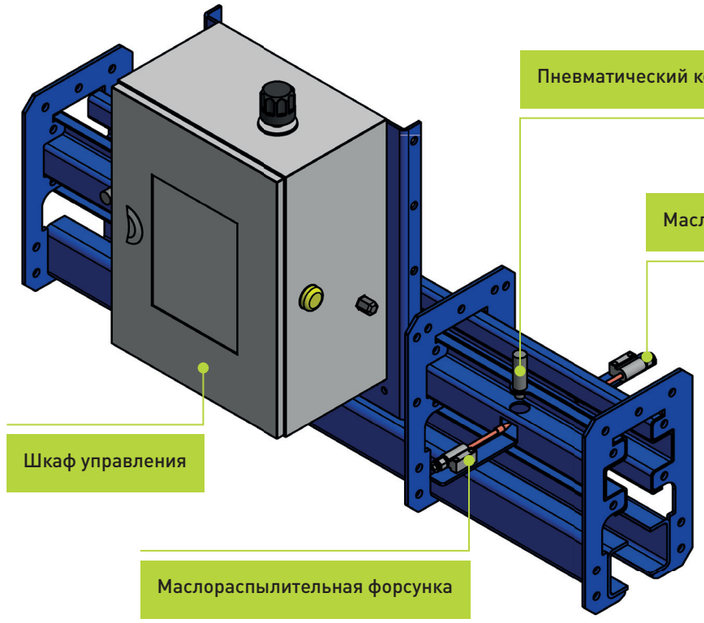


Компенсатор изменений длины цепи

Компенсатор изменений длины цепи применяется только в случае возможности нагрева цепи конвейера выше 100°С (например в случае прохождения конвейера через печь полимеризации). Предназначен для компенсации температурного расширения элементов цепи конвейера.



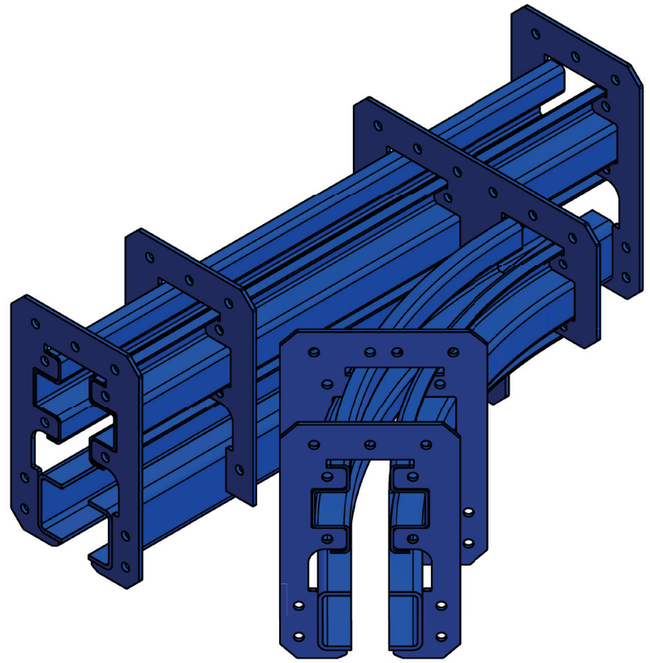
Смазочная станция



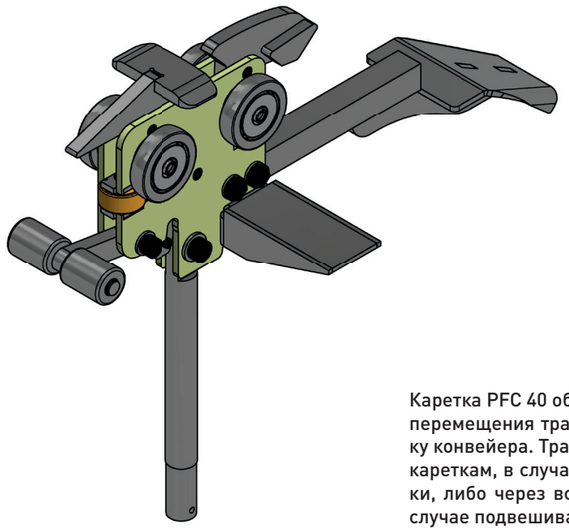
Смазочная станция необходима для автоматической подачи смазки в подшипники цепи конвейера. Периодичность и объем смазки обеспечивается контроллером.

Стрелка соединяющая не управляемая

Стрелка соединяющая не управляемая предназначена для объединения потоков кареток, поступающих с разных ветвей грузонесущей части трека. Наиболее часто применяется для восстановления последовательного движения траверс после статического параллельного накопителя. Не имеет подвижных частей и приводов за счет чего обеспечивается высокая отказоустойчивость.



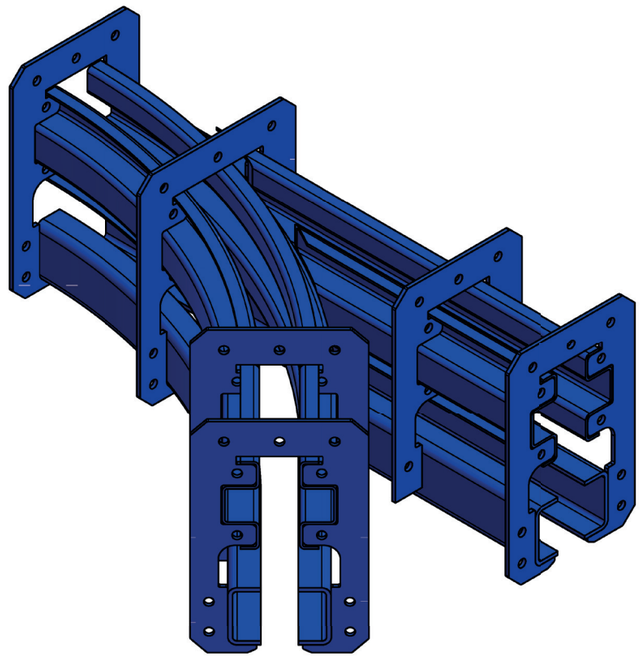
Каретка PFC 40



Каретка PFC 40 обеспечивает возможность перемещения траверс по грузонесущему треку конвейера. Траверсы крепятся напрямую к кареткам, в случае подвешивания на 2 каретки, либо через вспомогательные элементы в случае подвешивания к 4 кареткам.

Стрелка разделяющая не управляемая

Стрелка разделяющая не управляемая предназначена для для поочередного пропуска кареток по грузонесущей части трека в разных направлениях. Наиболее часто применяется для изменения направления перемещения траверсы относительно направления движения конвейера с продольного на поперечное при входе в статический параллельный накопитель. В процессе перемещения первой каретки траверсы сквозь стрелку, происходит переключение направления внутри стрелки. После перемещения второй каретки сквозь стрелку происходит возврат исходного направления внутри стрелки. В верхней части трека ведущий конвейер осуществляет перемещение передней каретки траверсы по прямой части стрелки.



Пульт управления

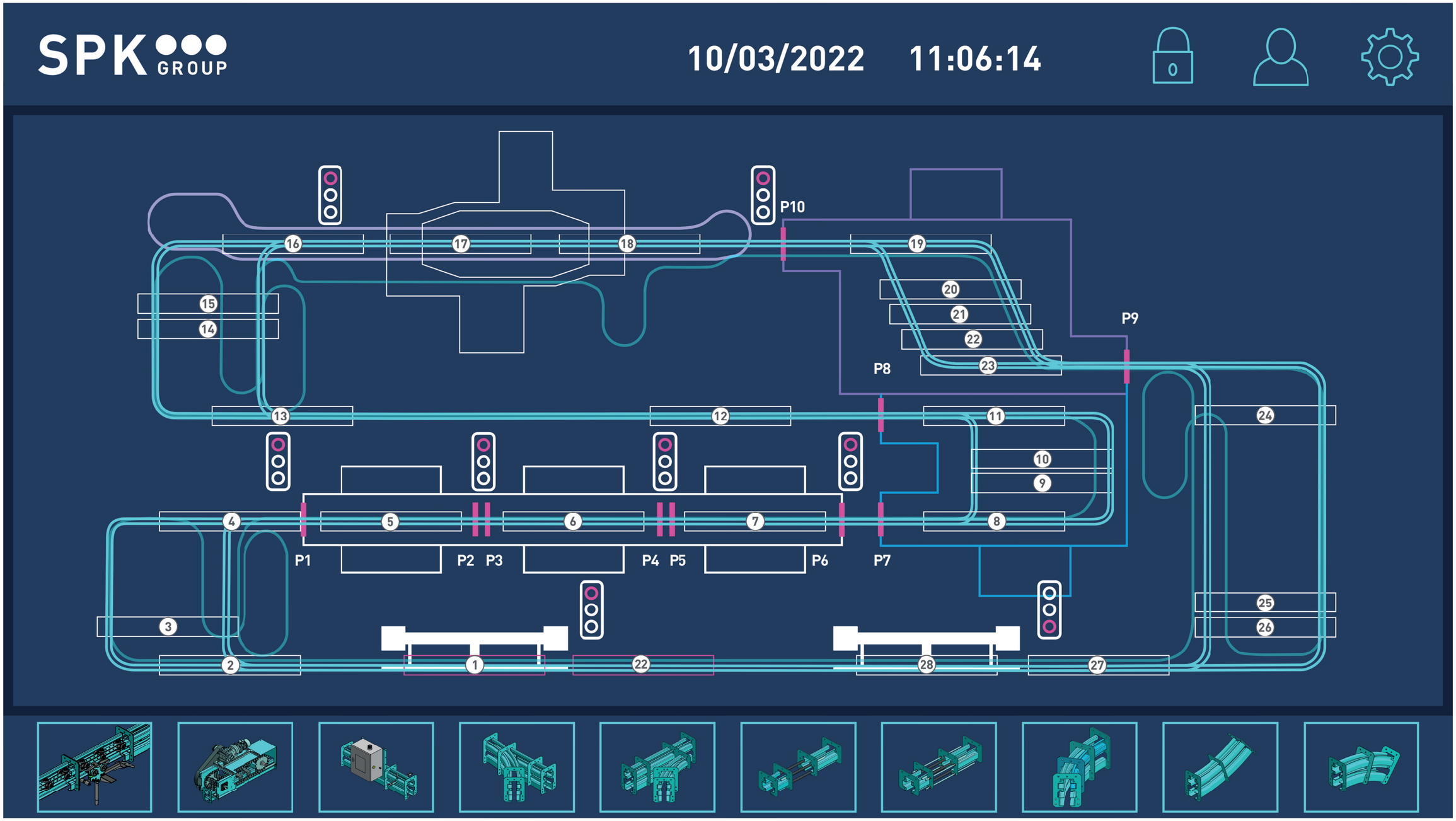
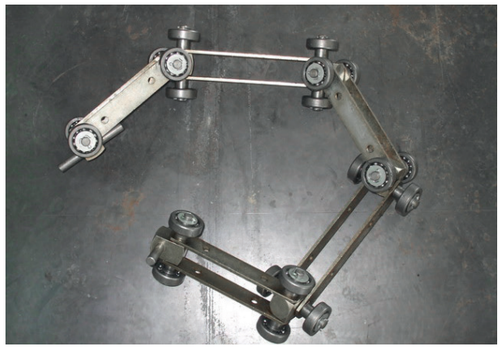
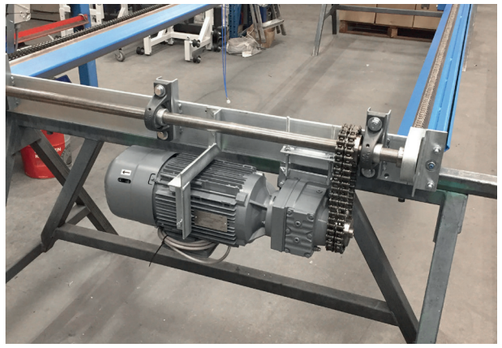


Фото с производства





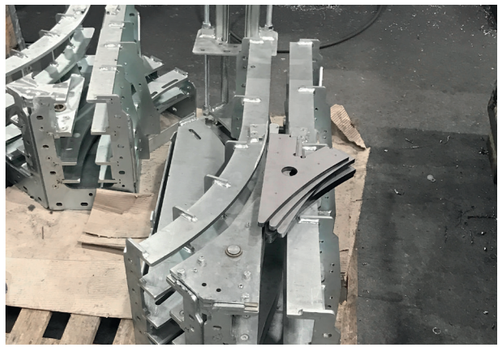
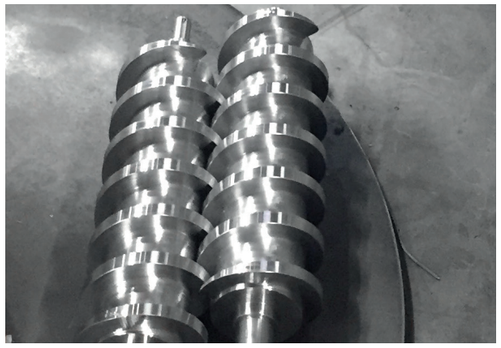
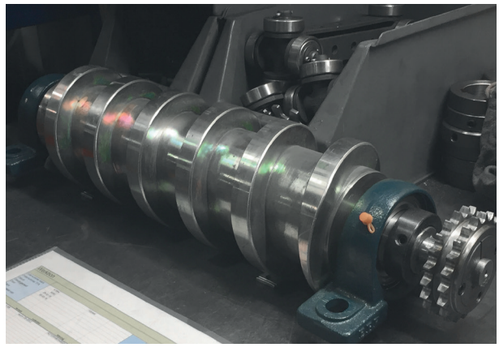
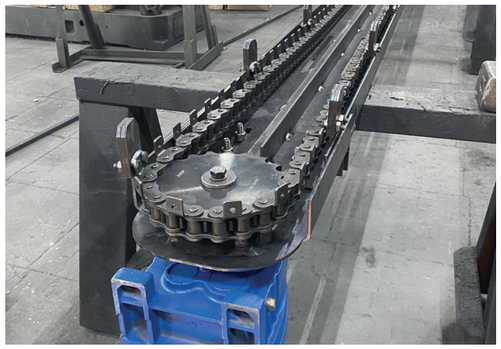


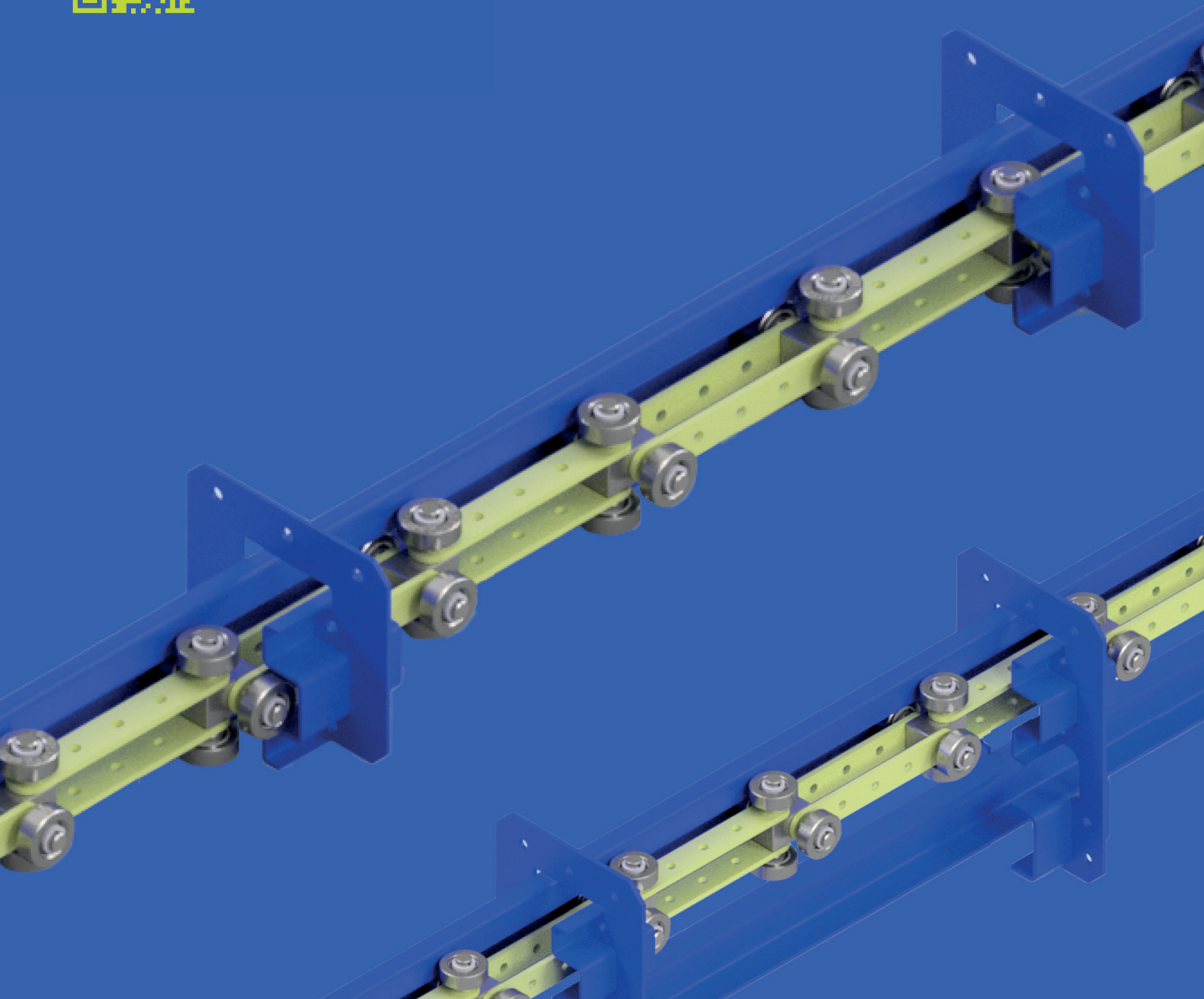
Фото с производства



620075, Россия,
г. Екатеринбург
ул. Малышева, 51
БЦ «Высоцкий», 30 этаж

+7 (343) 351-70-54
+7 (800) 500-31-68

info@ur-spk.ru

ur-spk.ru