

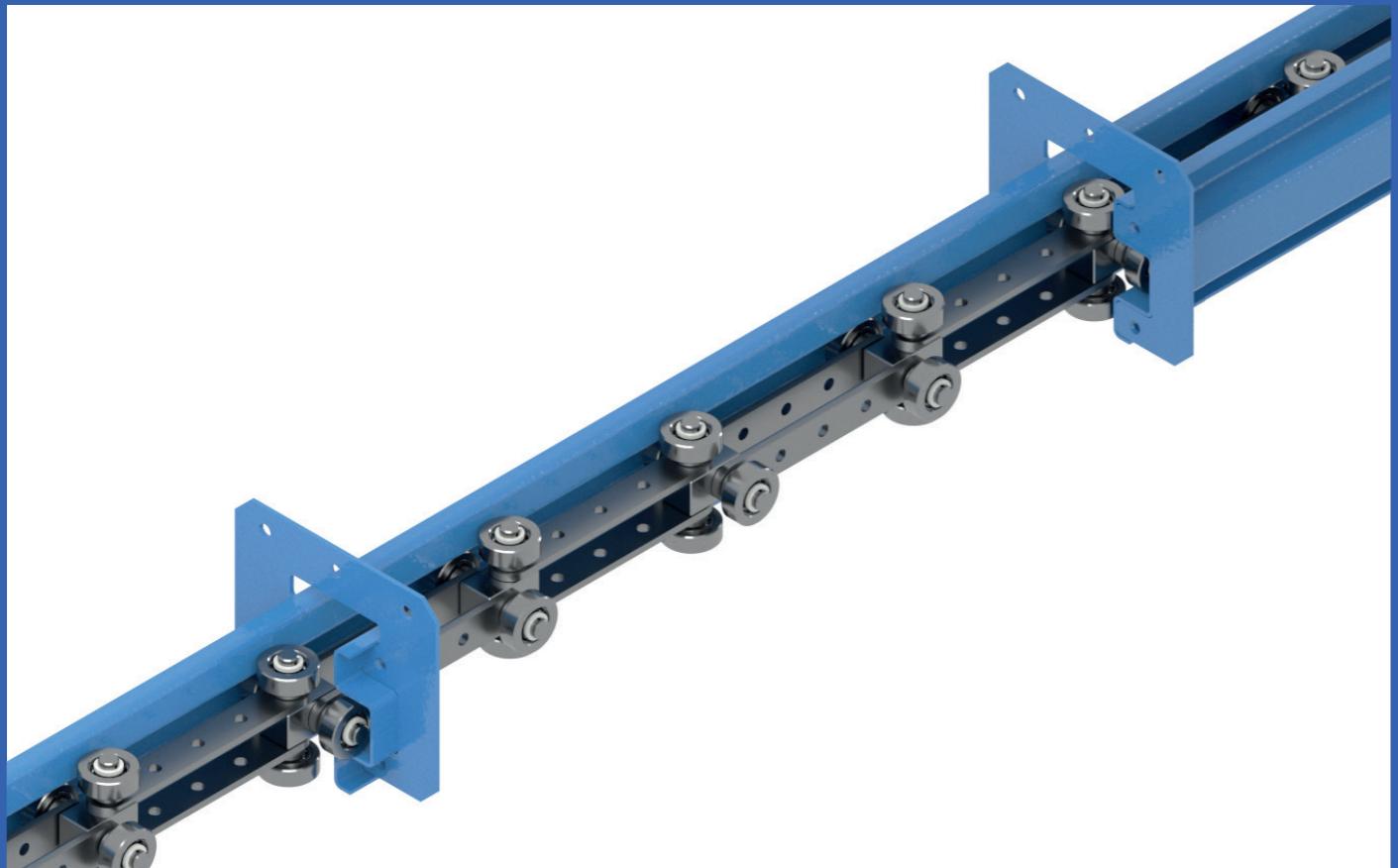
SPK GROUP



**Завод конвейерного
оборудования SPK**



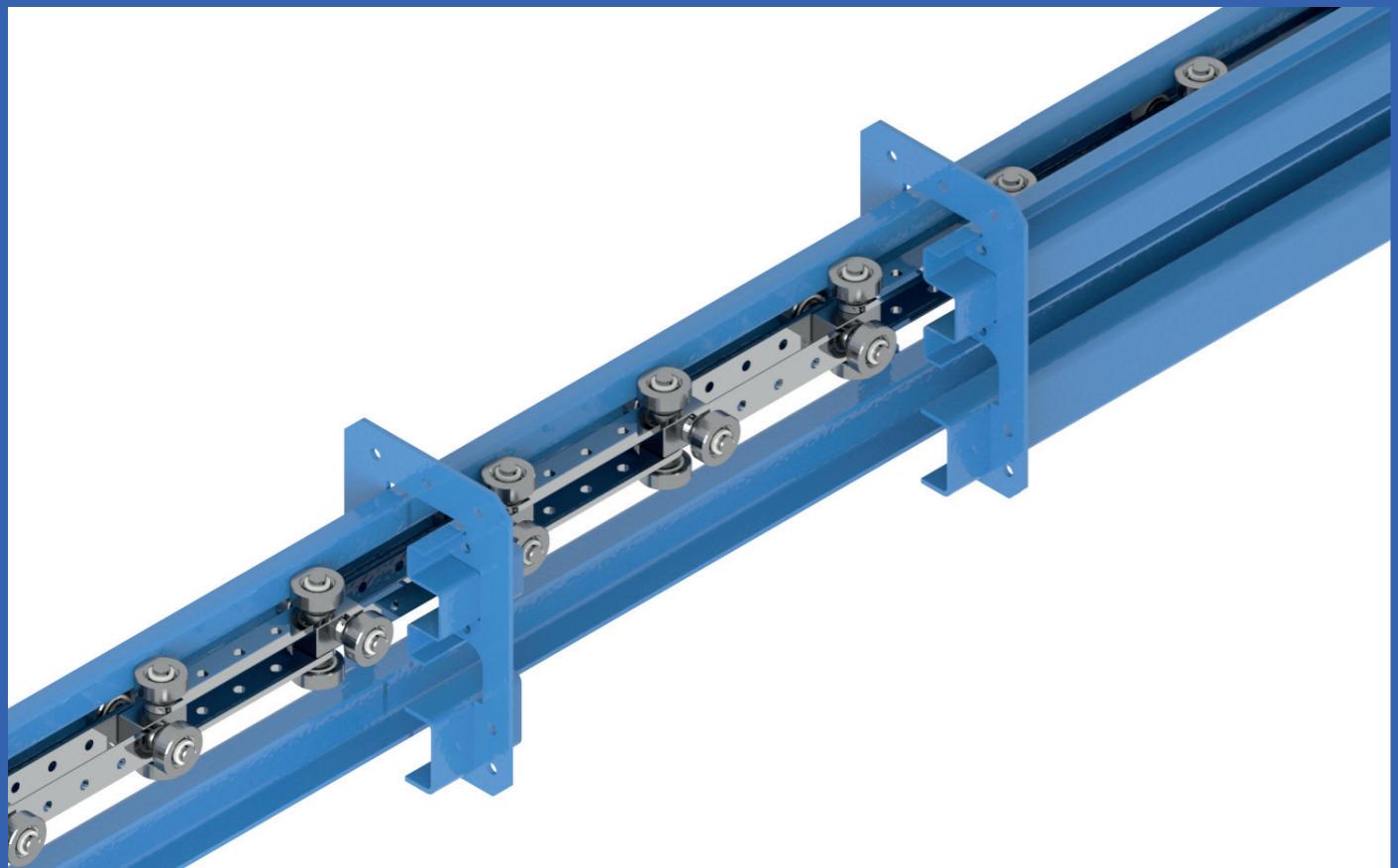
Грузонесущий конвейер SPK-CS.OAM.1000



Грузонесущий конвейер SPK-CS.OAM.1000

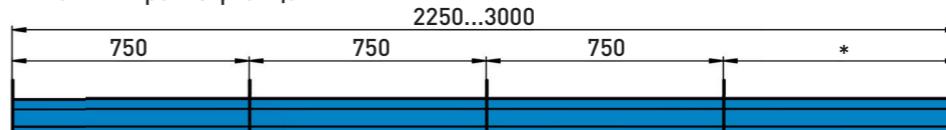


Подвесной толкающий конвейер SPK-CS.OAP.450

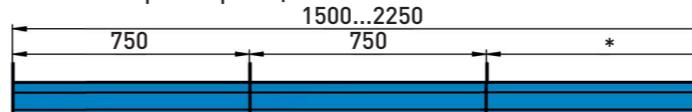


Линейный трек

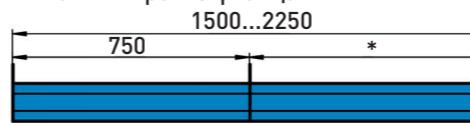
Линейный трек: 5 фланцев



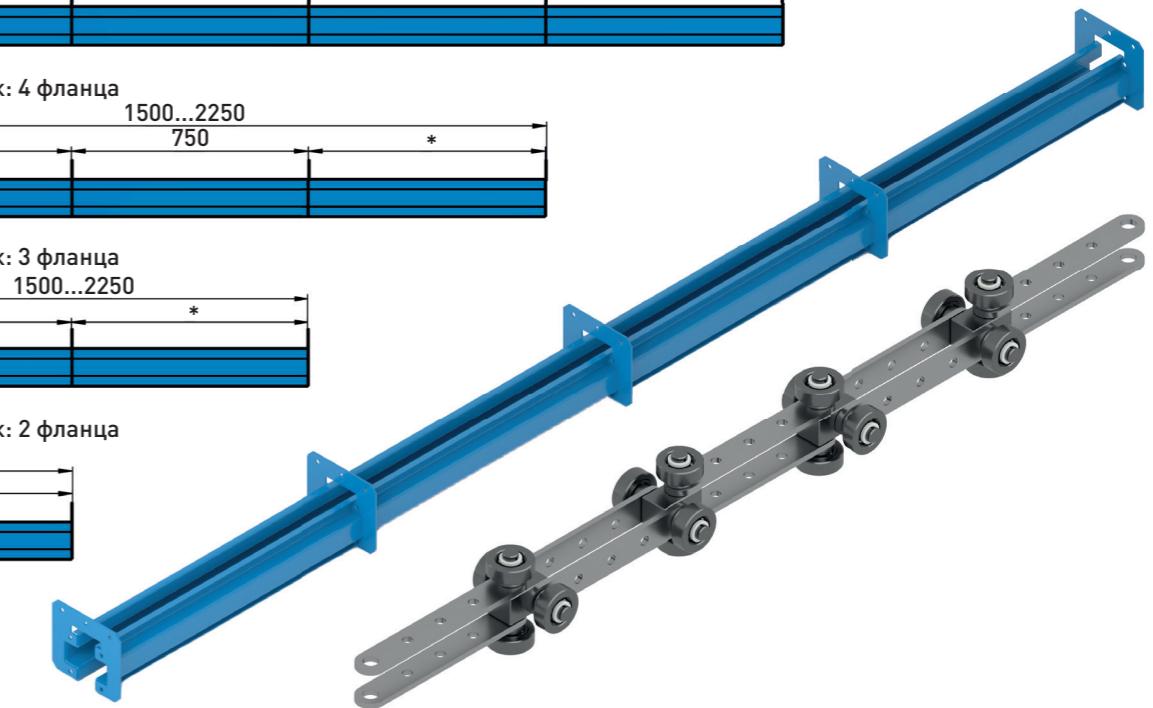
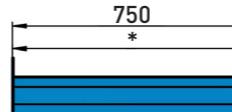
Линейный трек: 4 фланца



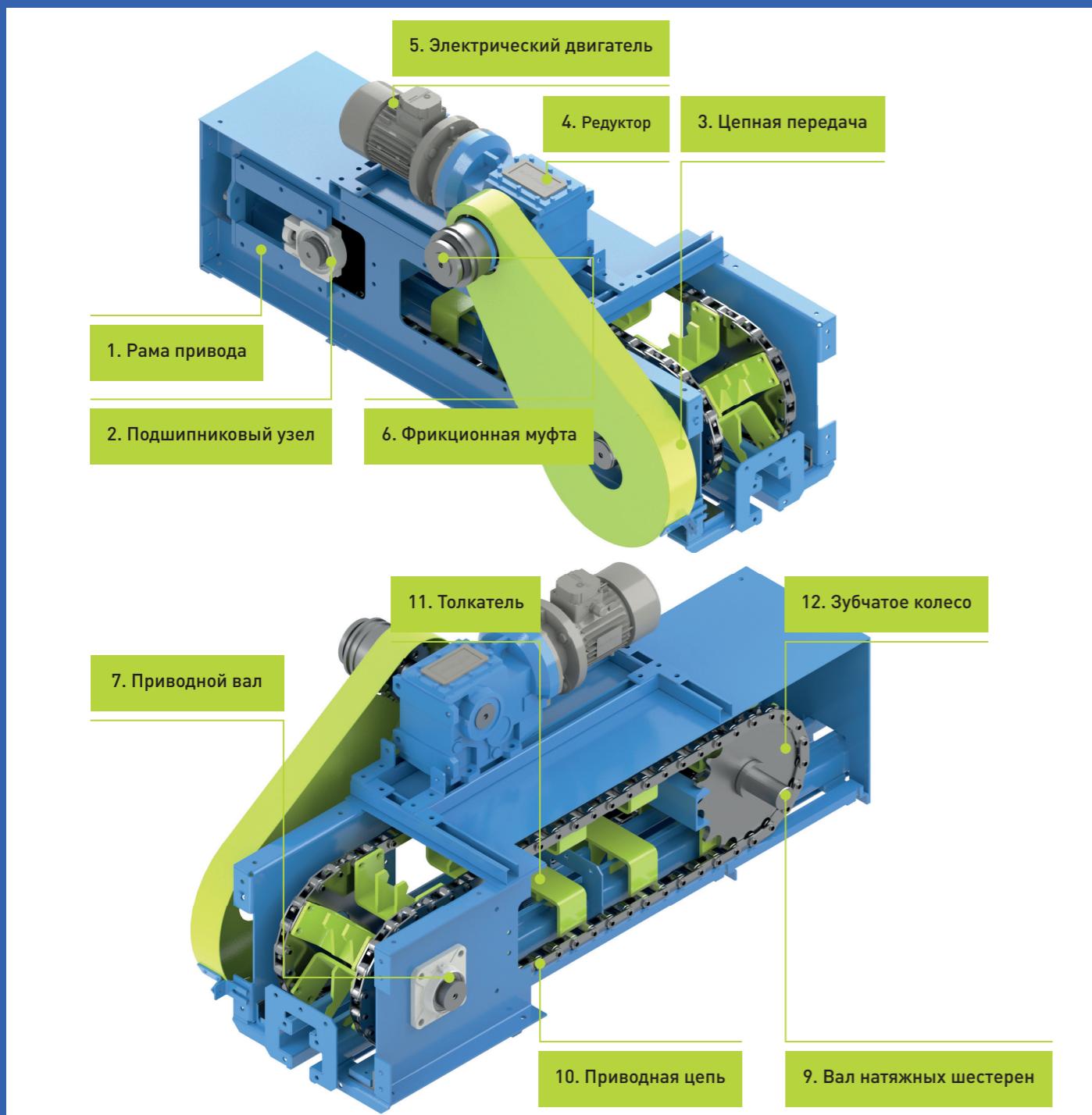
Линейный трек: 3 фланца



Линейный трек: 2 фланца

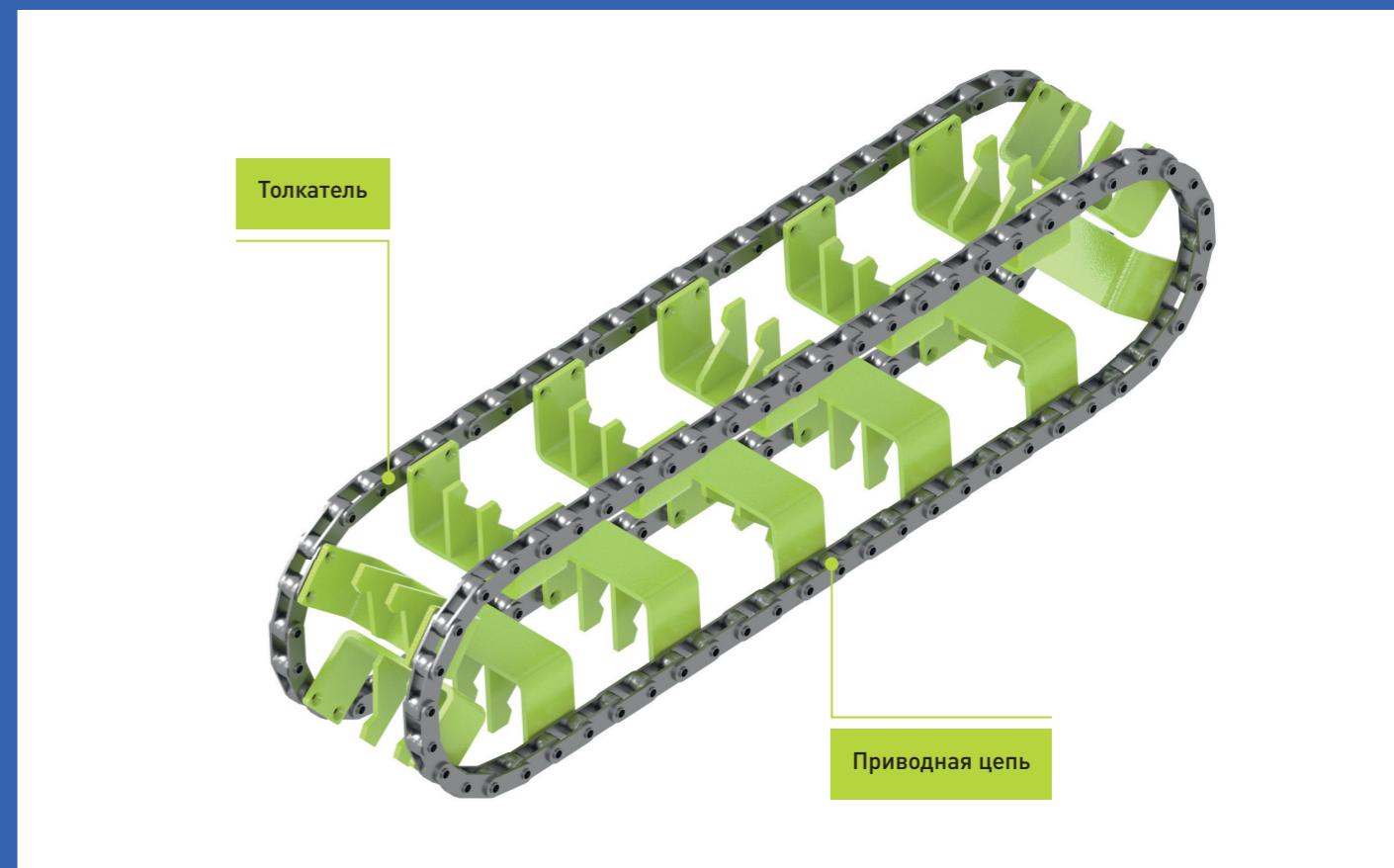


Привод монорельсового конвейера SPK-CS.0AM.1000

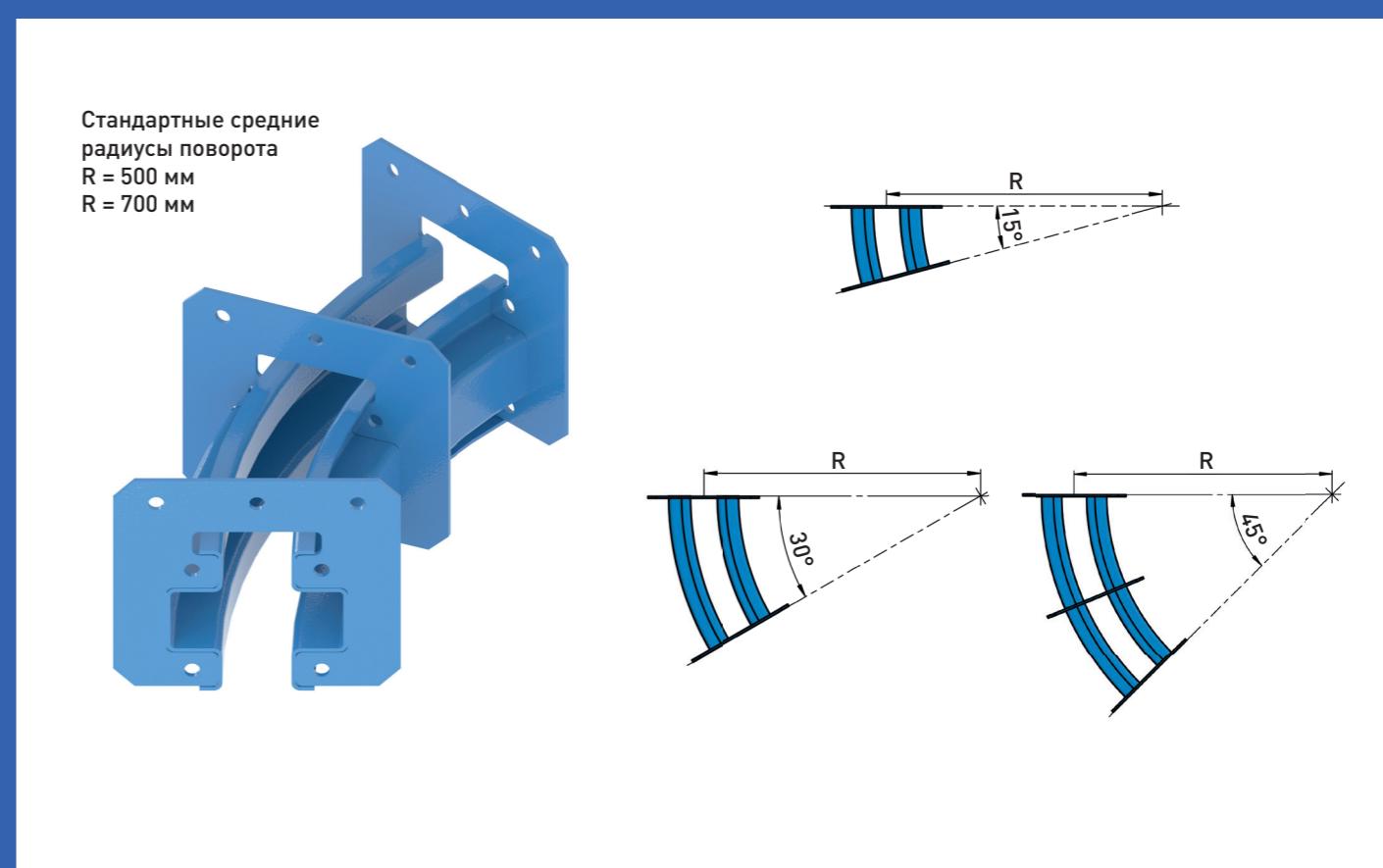


	Наименование	Кол-во
1	Рама привода	1
2	Подшипниковый узел UCF 210	2
3	Цепная передача U=2,7 цепь 2ПР-19,05-7500 с защитным кожухом	1
4	Редуктор	1
5	Электрический двигатель	1
6	Фрикционная муфта, ограничивающая крутящий момент с датчиком контроля проскальзывания	1
7	Приводной вал Ø50 мм	1
8	Подшипниковый узел UCF 210	2
9	Вал натяжных шестерен Ø50 мм	1
10	Приводная цепь M20-3-50-1 с 14-ю толкателями	2
11	Толкатель	14
12	Зубчатое колесо Z18, t50, d25	4

Цепная передача

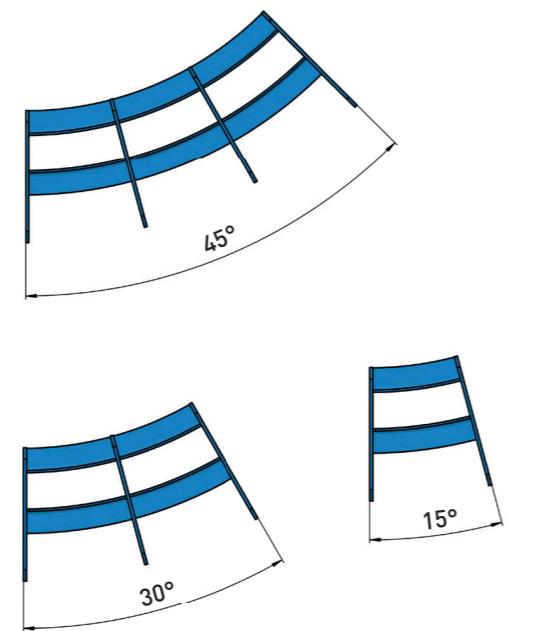
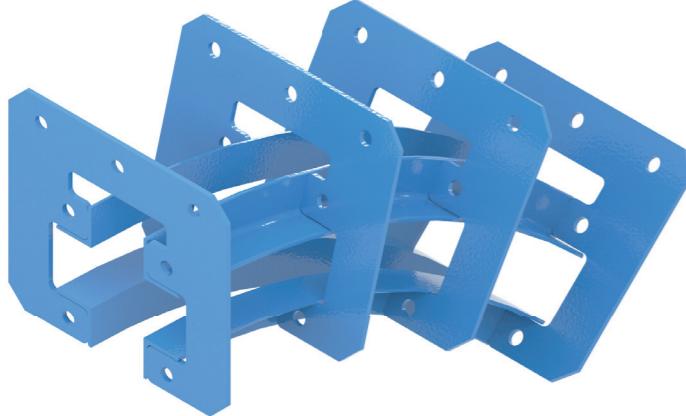


Горизонтальный поворот трека



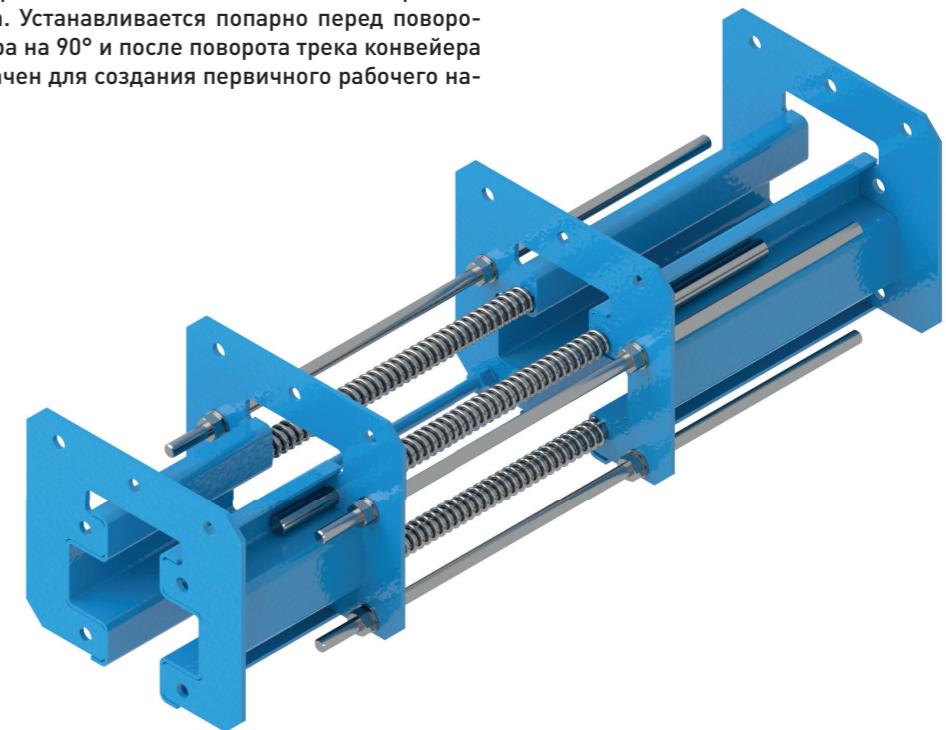
Вертикальный поворот трека вниз

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



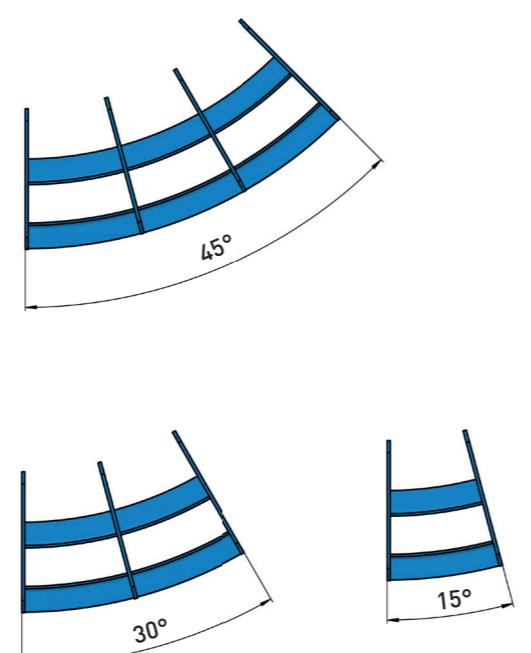
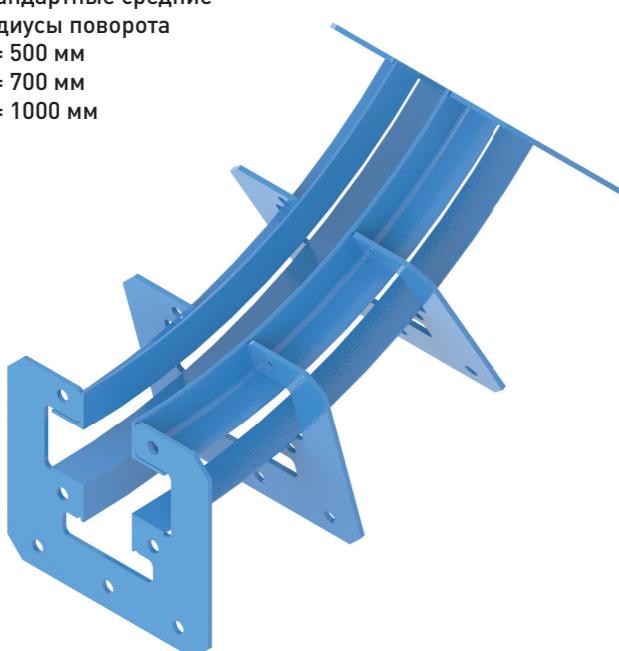
Натяжитель цепи

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.



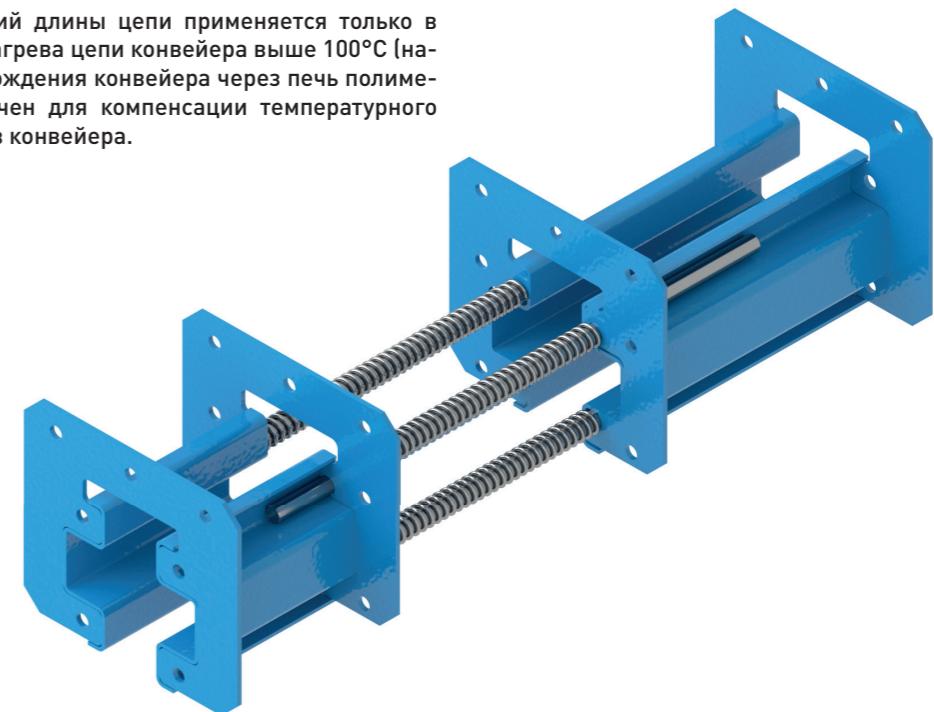
Вертикальный поворот трека вверх

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

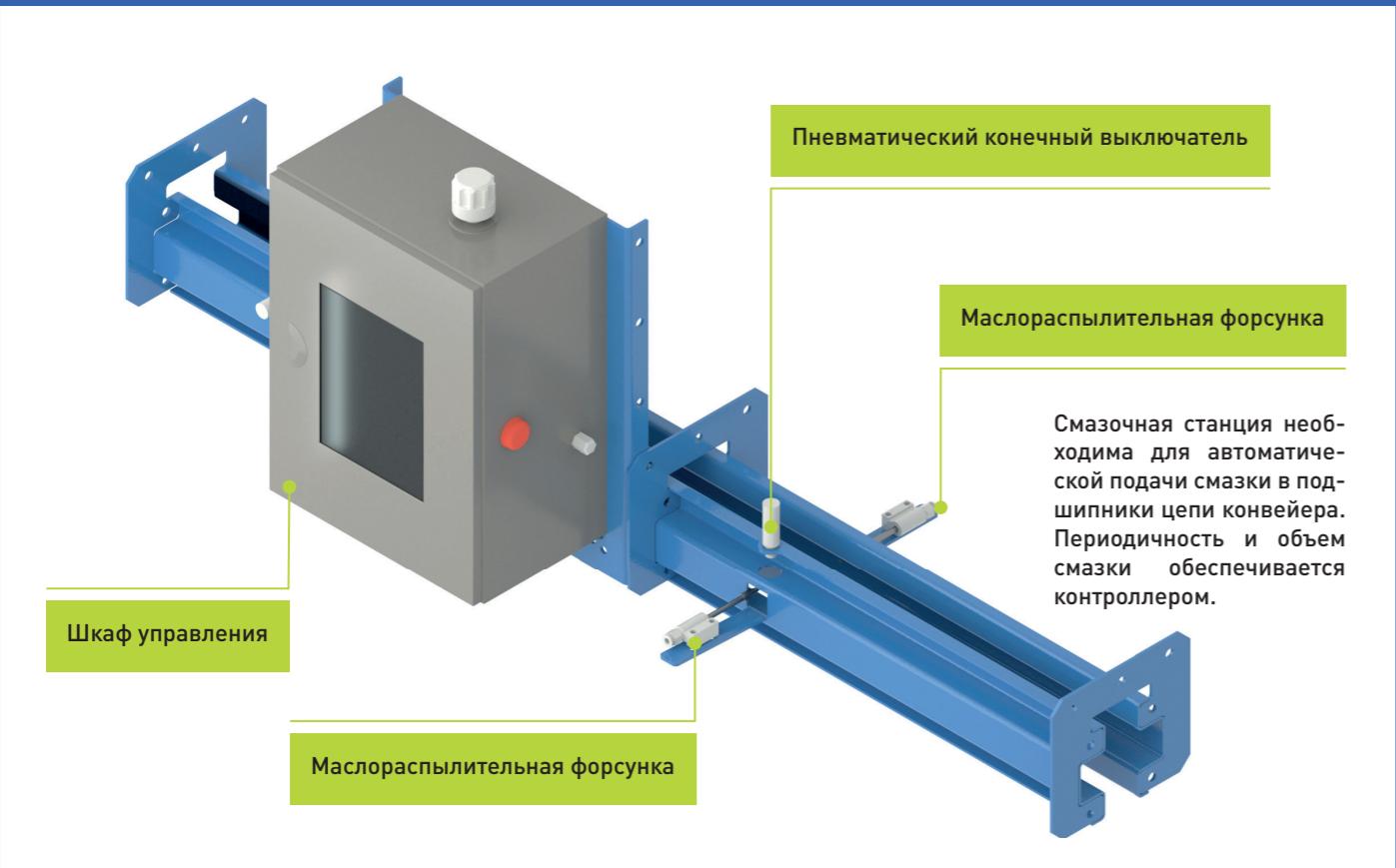


Компенсатор изменений длины цепи

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

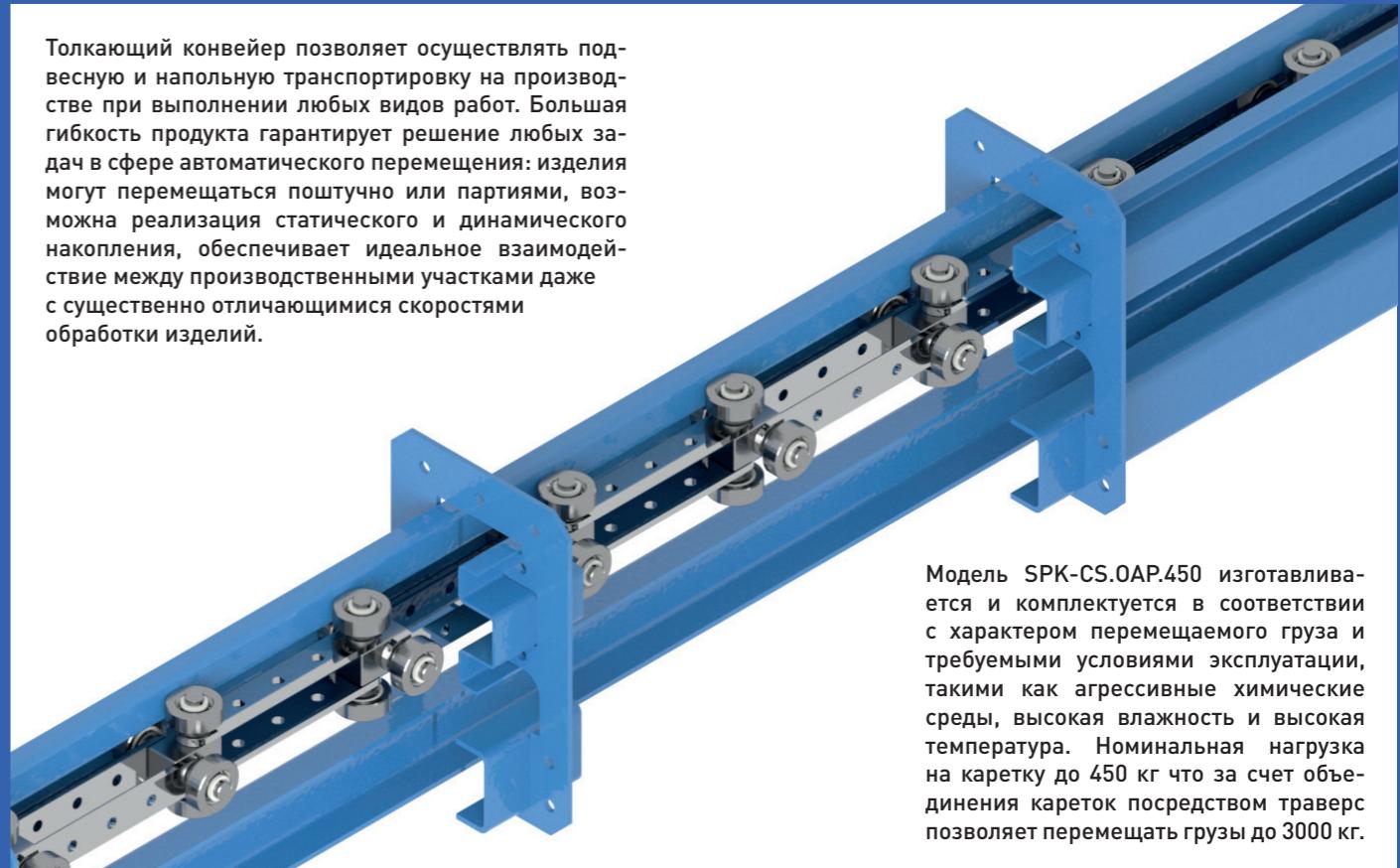


Смазочная станция



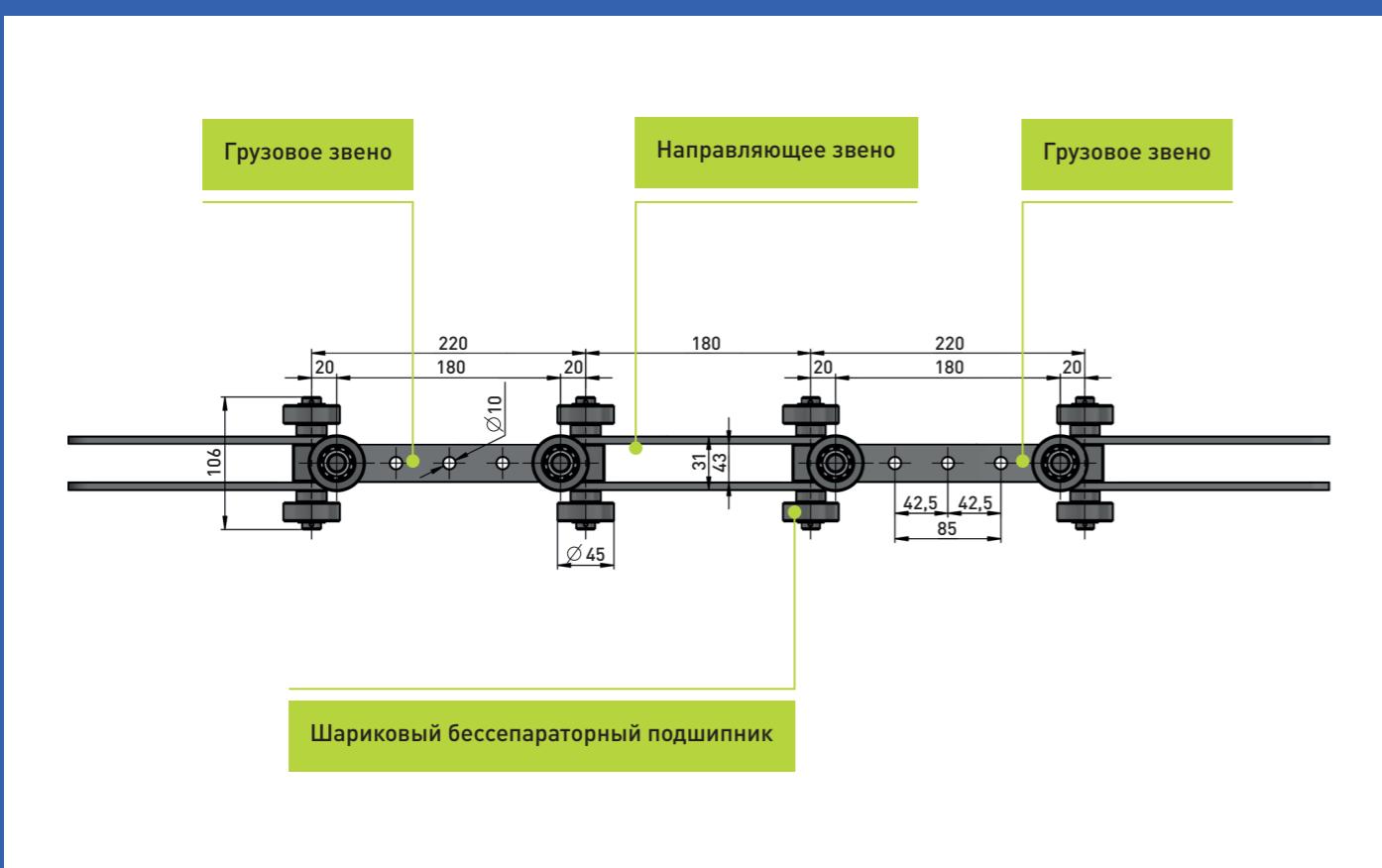
Подвесной толкающий конвейер SPK-CS.OAP.450

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.

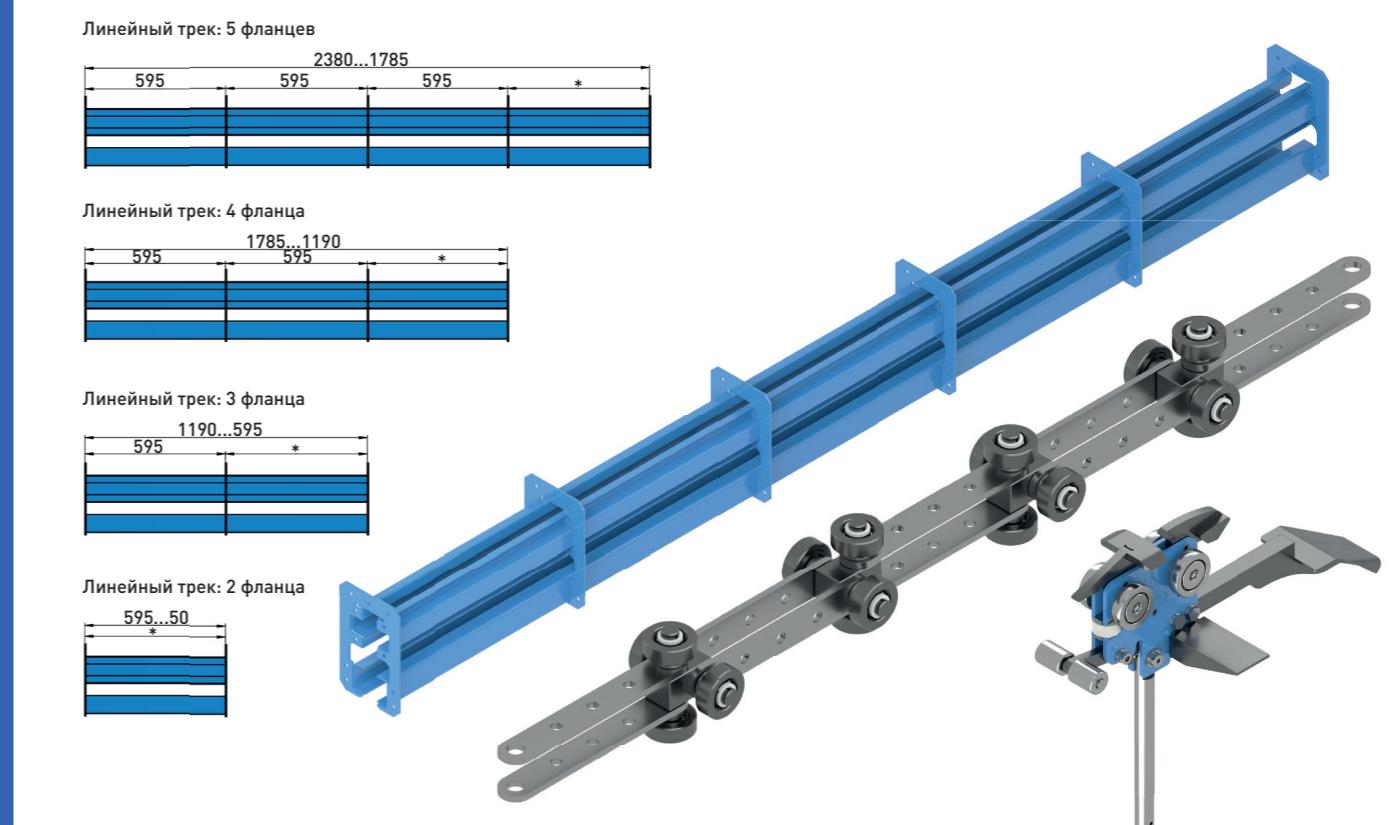


Модель SPK-CS.OAP.450 изготавливается и комплектуется в соответствии с характером перемещаемого груза и требуемыми условиями эксплуатации, такими как агрессивные химические среды, высокая влажность и высокая температура. Номинальная нагрузка на каретку до 450 кг что за счет объединения кареток посредством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

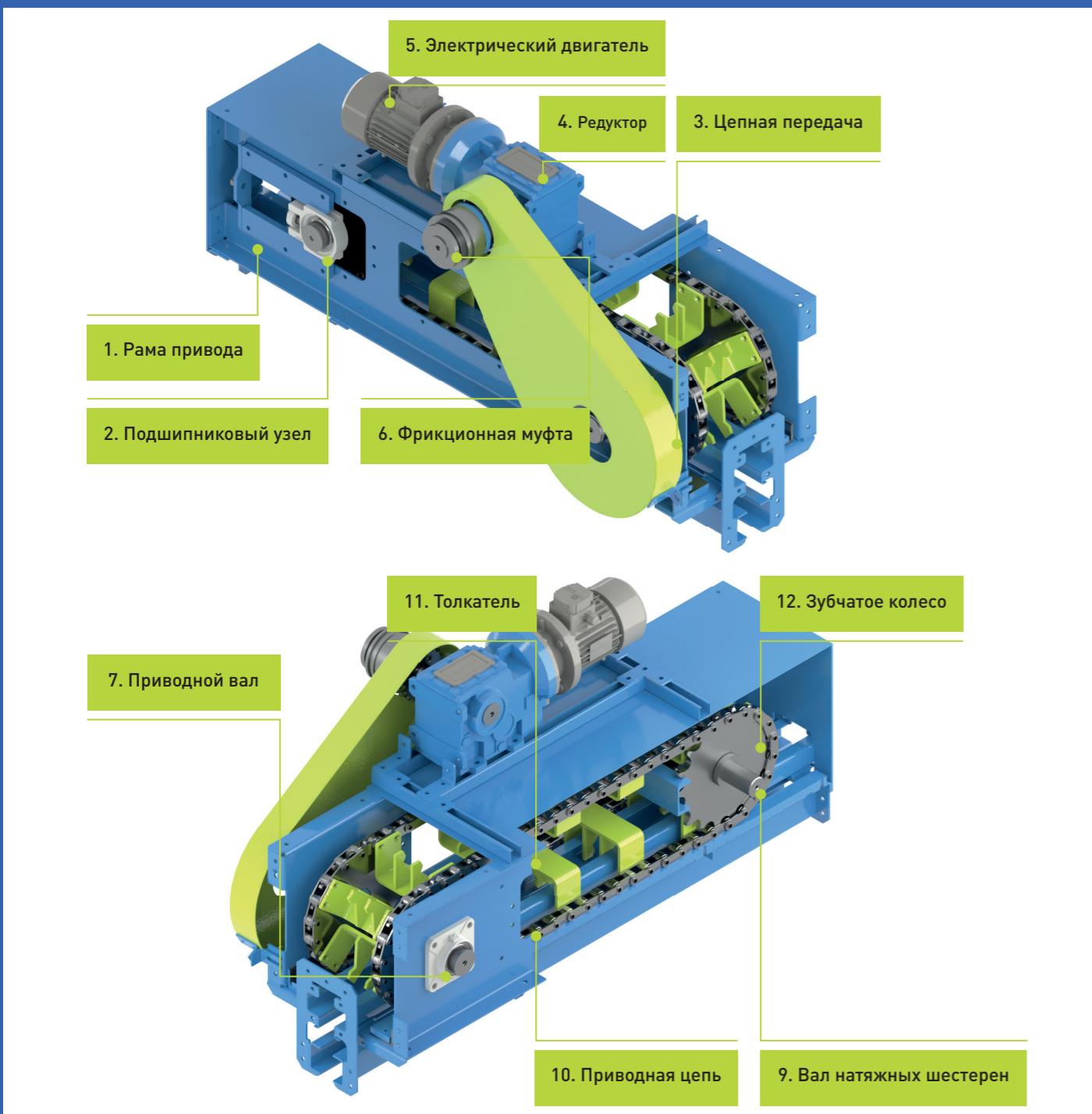
Стандартная цепь шаг 400 мм



Линейный трек

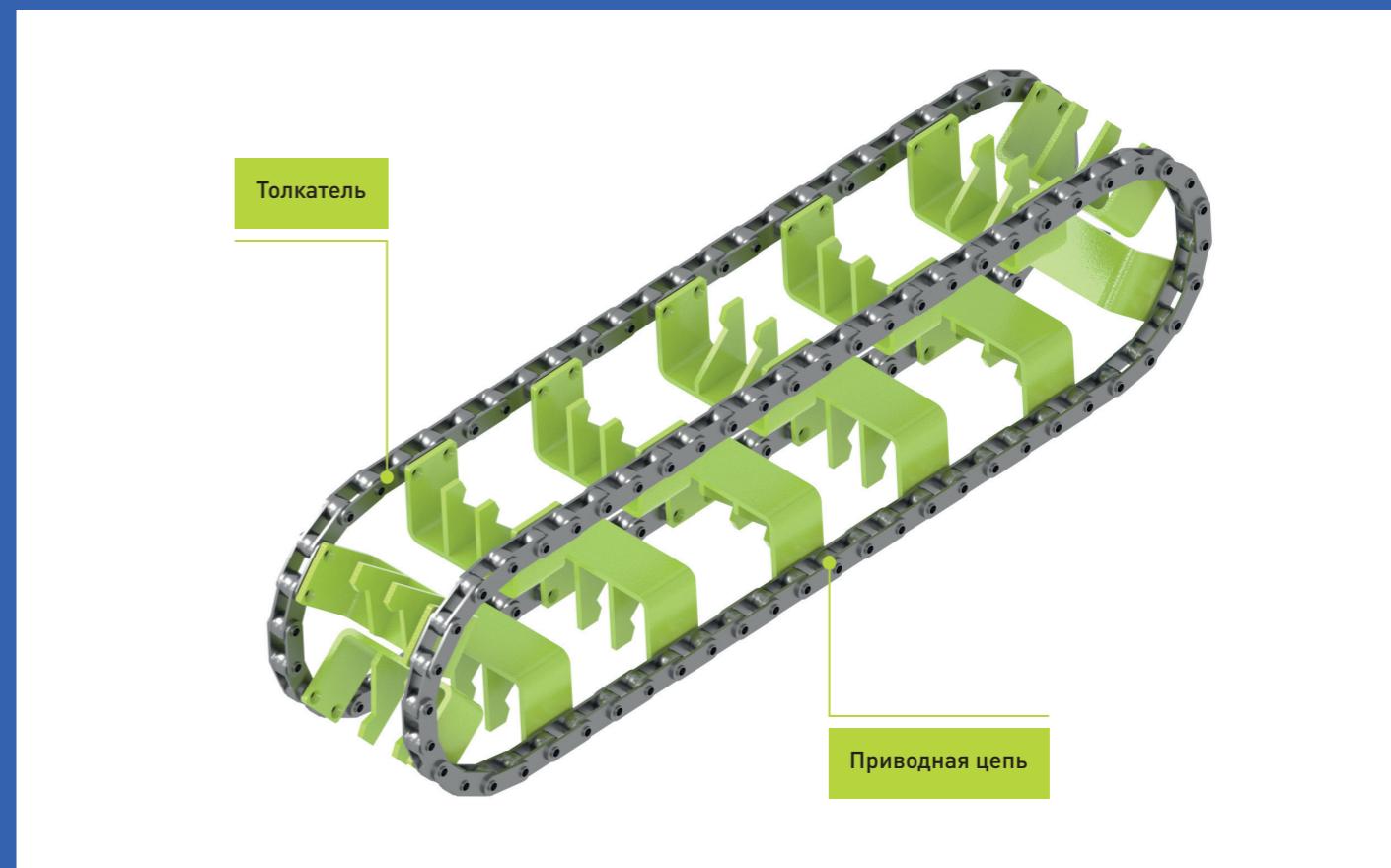


Привод толкающего конвейера SPK-CS.OAP.450

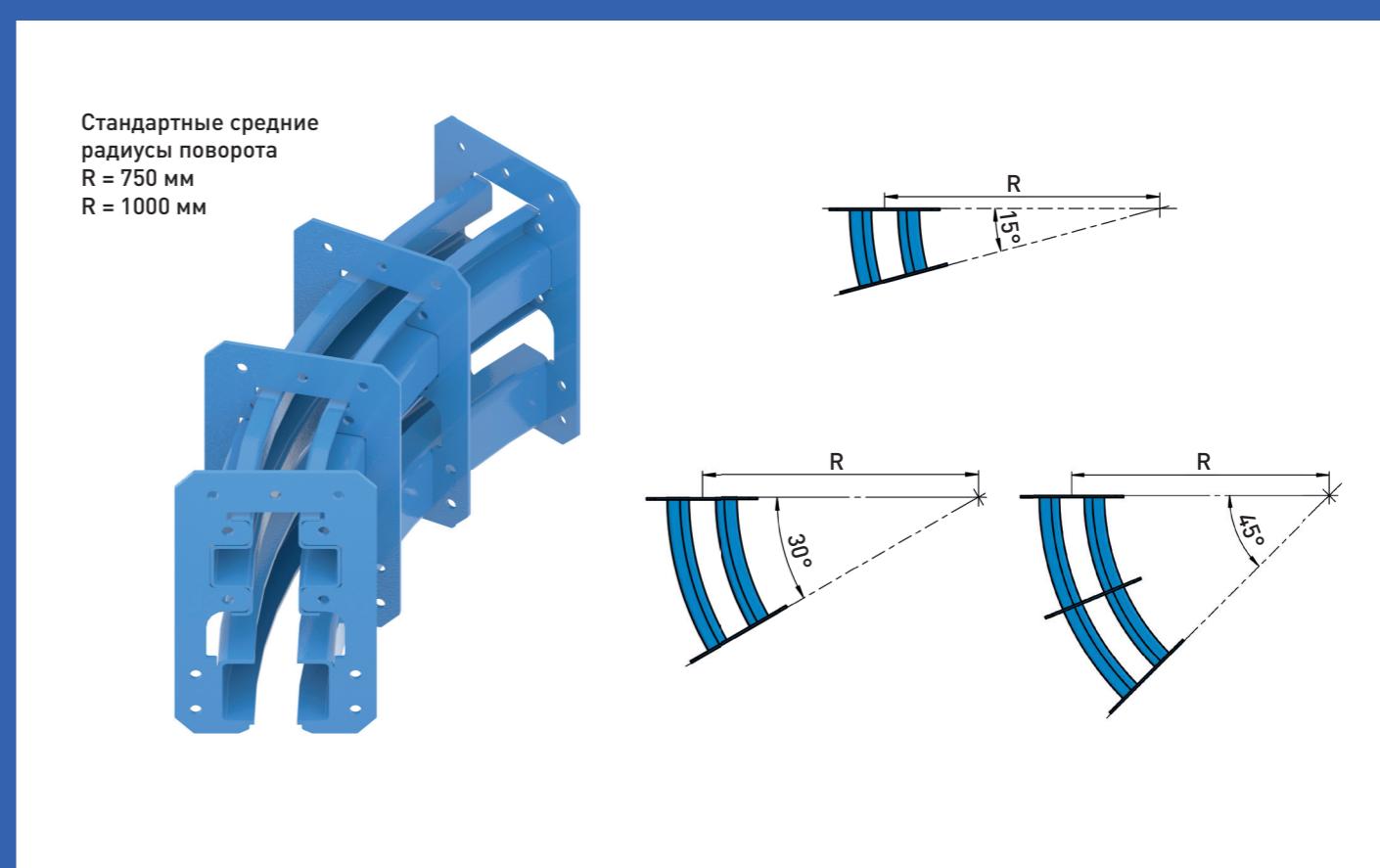


	Наименование	Кол-во
1	Рама привода	1
2	Подшипниковый узел UCF 210	2
3	Цепная передача U=2,7 цепь 2ПР-19,05-7500 с защитным кожухом	1
4	Редуктор	1
5	Электрический двигатель	1
6	Фрикционная муфта, ограничивающая крутящий момент с датчиком контроля проскальзывания	1
7	Приводной вал Ф50 мм	1
8	Подшипниковый узел UCF 210	2
9	Вал натяжных шестерен ф50 мм	1
10	Приводная цепь M20-3-50-1 с 14-ю толкателями	2
11	Толкатель	14
12	Зубчатое колесо Z18, t50, d25	4

Цепная передача

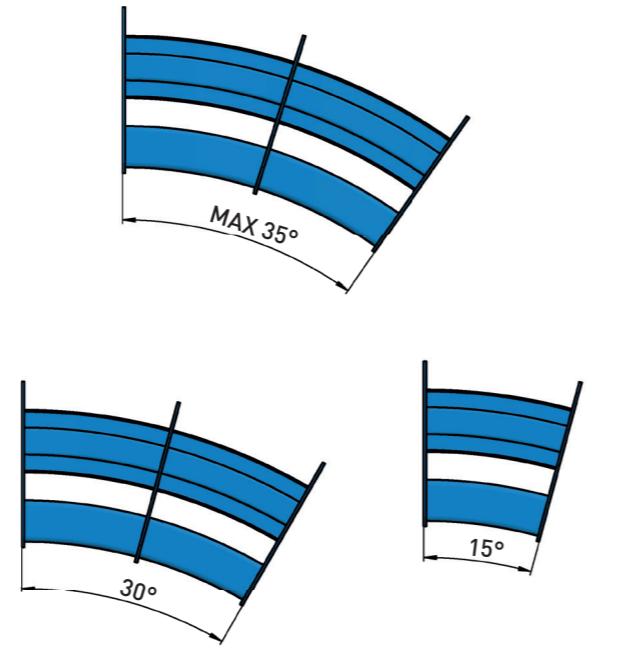
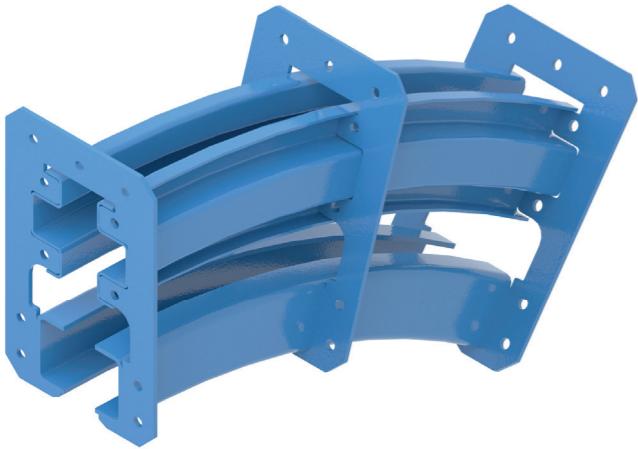


Горизонтальный поворот трека



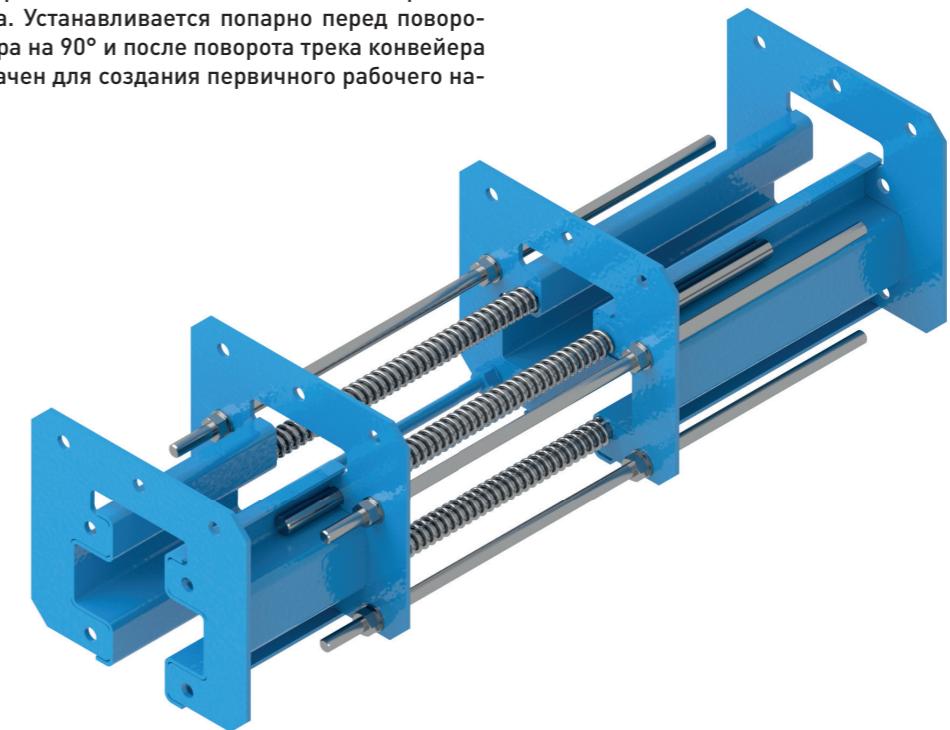
Вертикальный поворот трека вниз

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



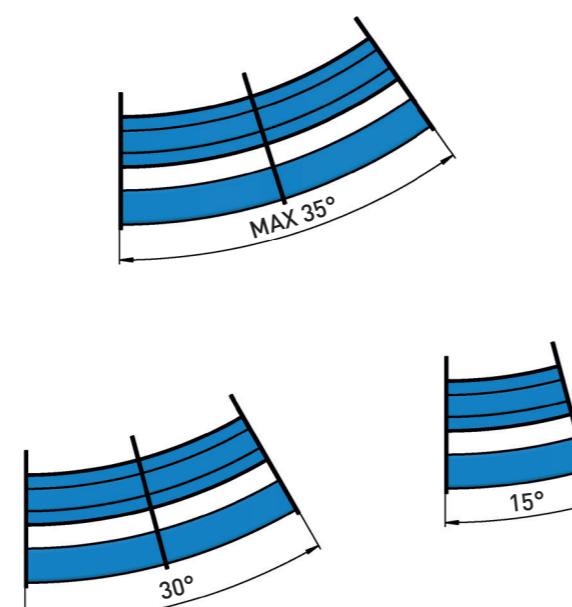
Натяжитель цепи

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



Вертикальный поворот трека вверх

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

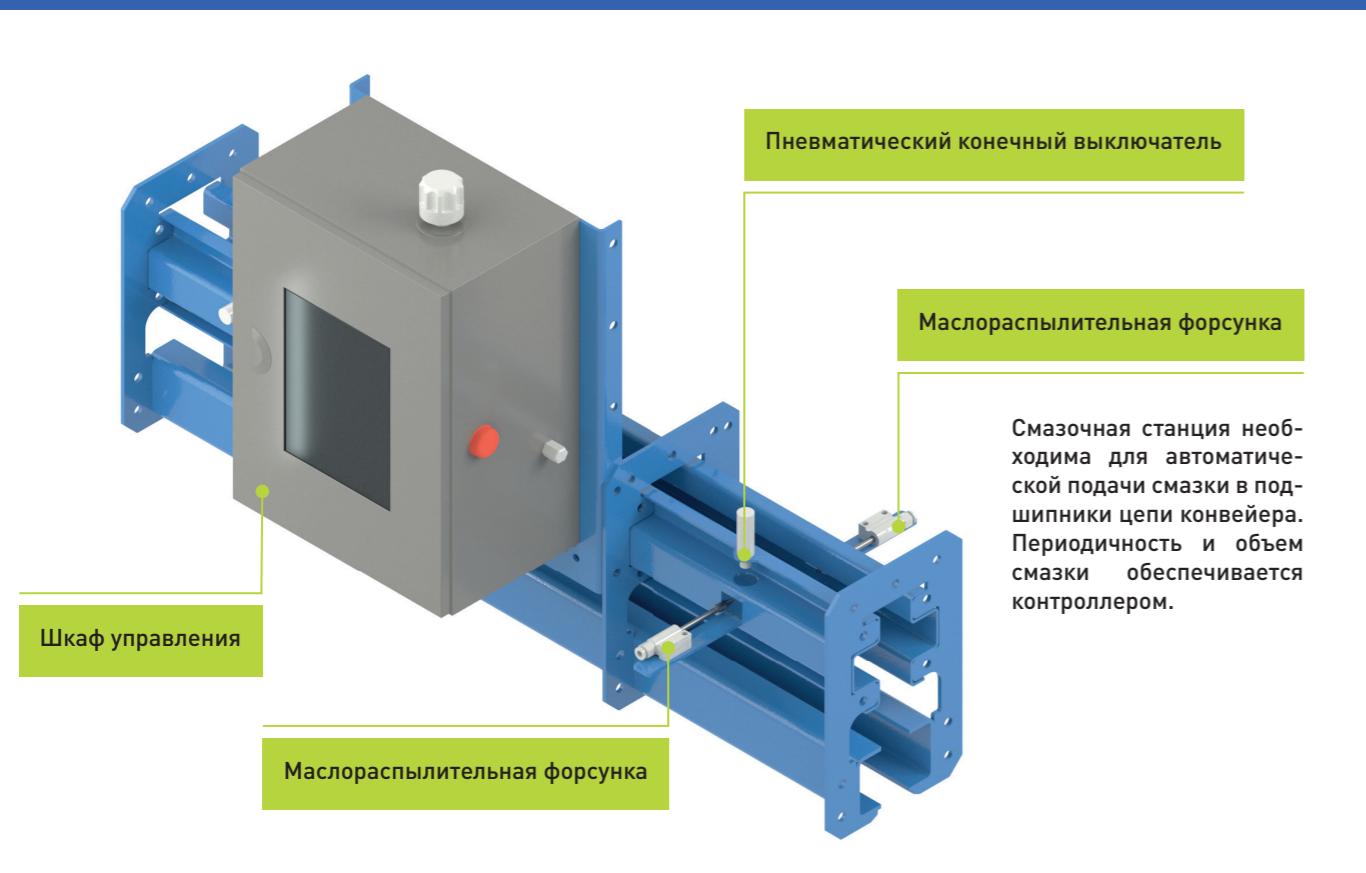


Компенсатор изменений длины цепи

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

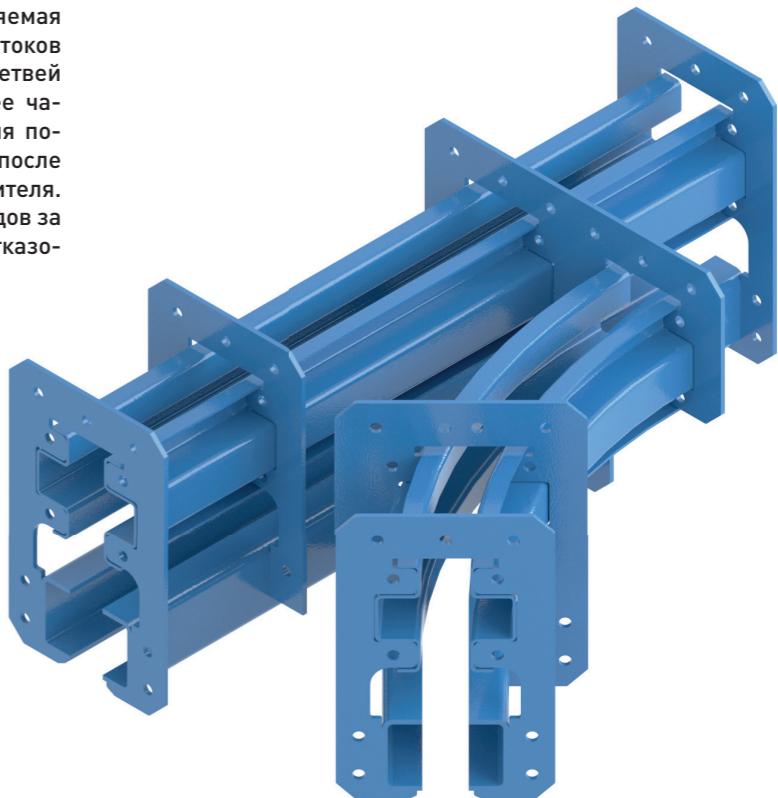


Смазочная станция



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.

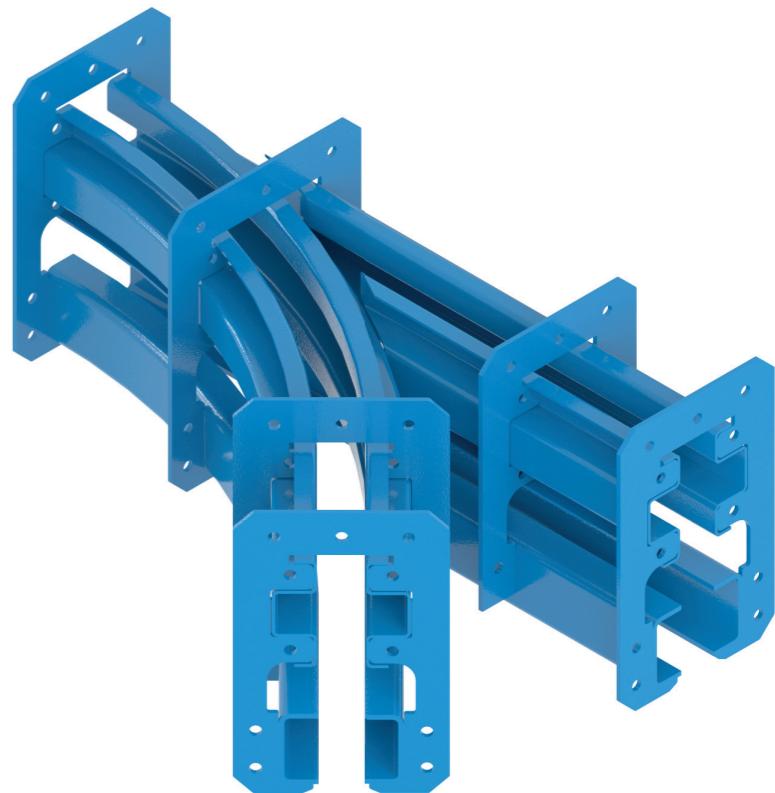


Каретка PFC 40

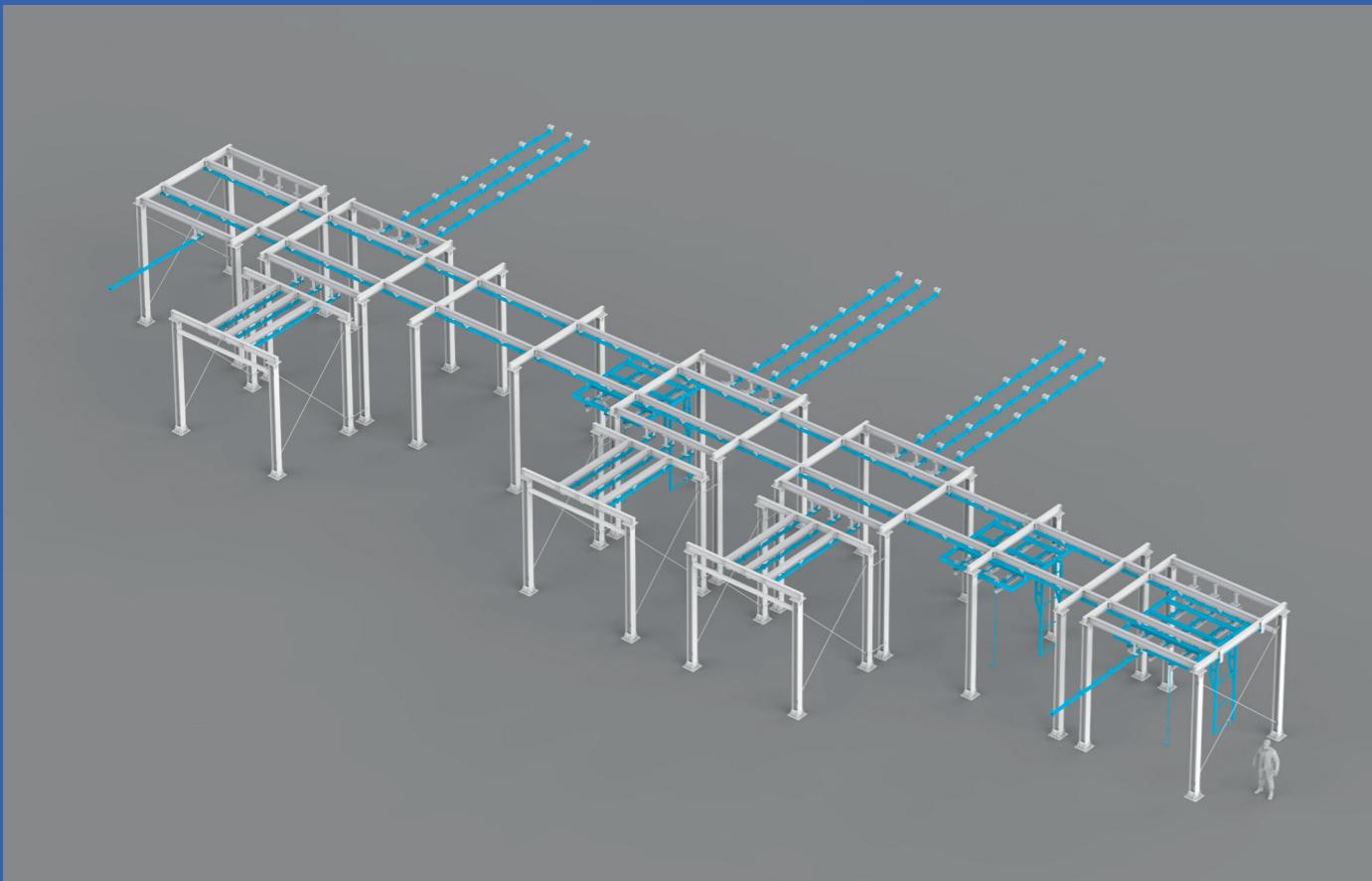


Стрелка разделяющая не управляемая

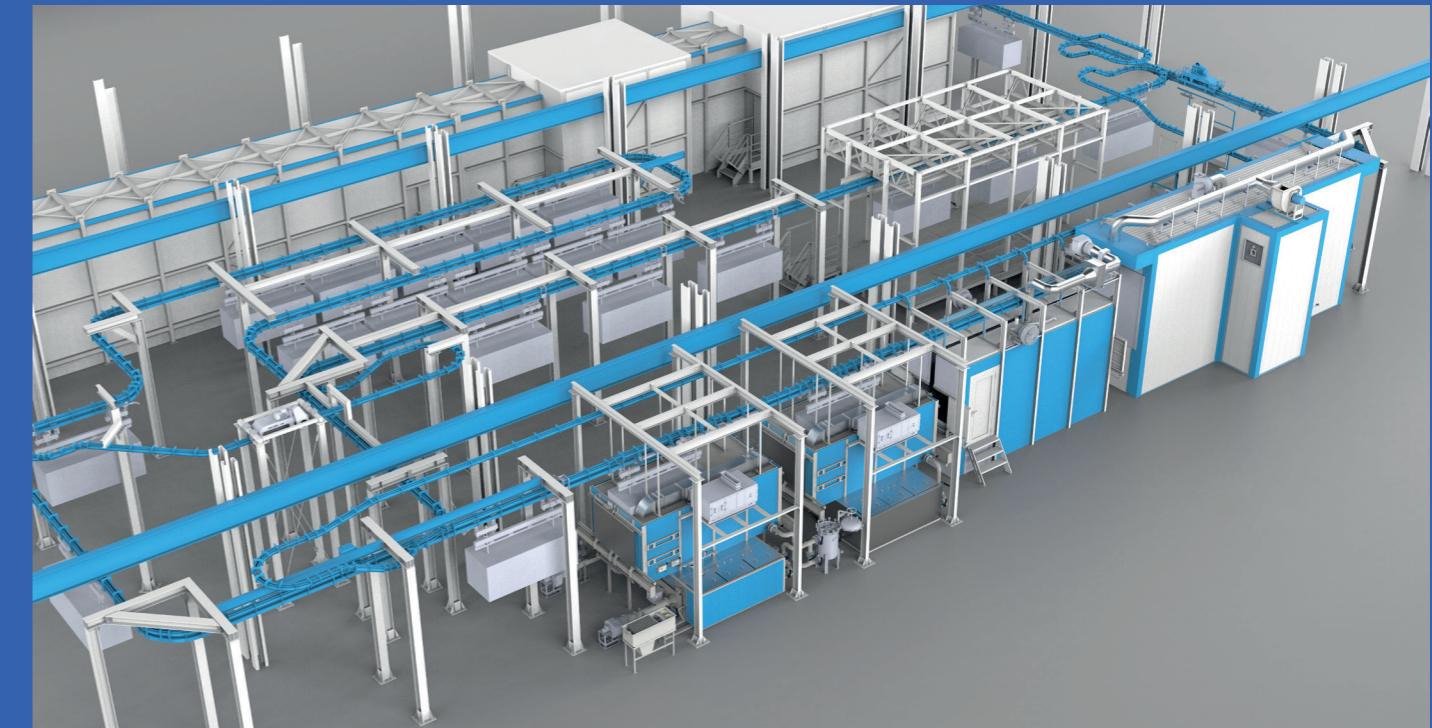
Стрелка разделяющая не управляемая предназначена для поочередного пропуска кареток по грузонесущей части трека в разных направлениях. Наиболее часто применяется для изменения направления перемещения траверсы относительно направления движения конвейера с продольного на поперечное при входе в статический 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.



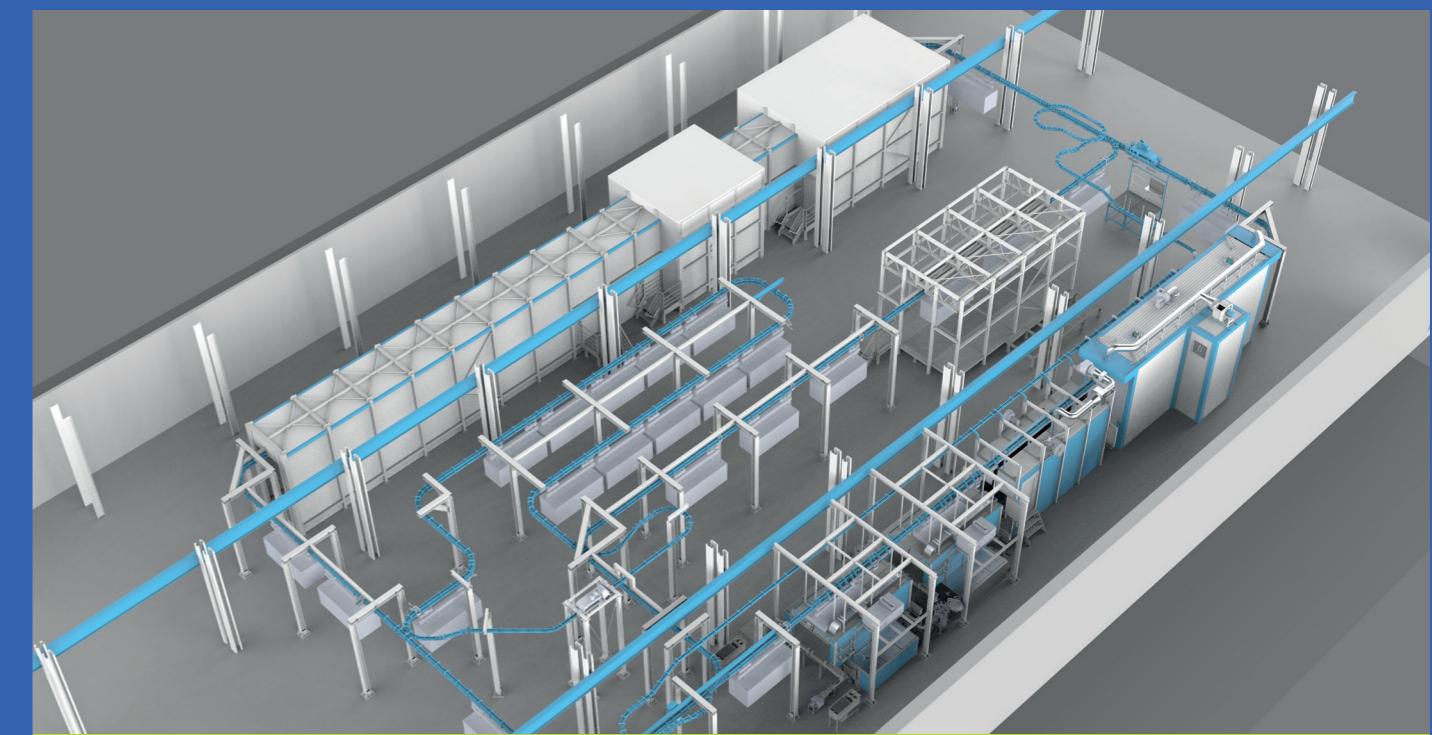
Линия окраски автотракторного спецоборудования с подвесной ручной
плоско-параллельной конвейерной системой SPK-CS.OMC.900 , г. Барнаул



Линия подготовки и окраски мостов и АКПП с подвесным толкающим кон-
вейером SPK-CS.OAP.1500, г. Санкт-Петербург



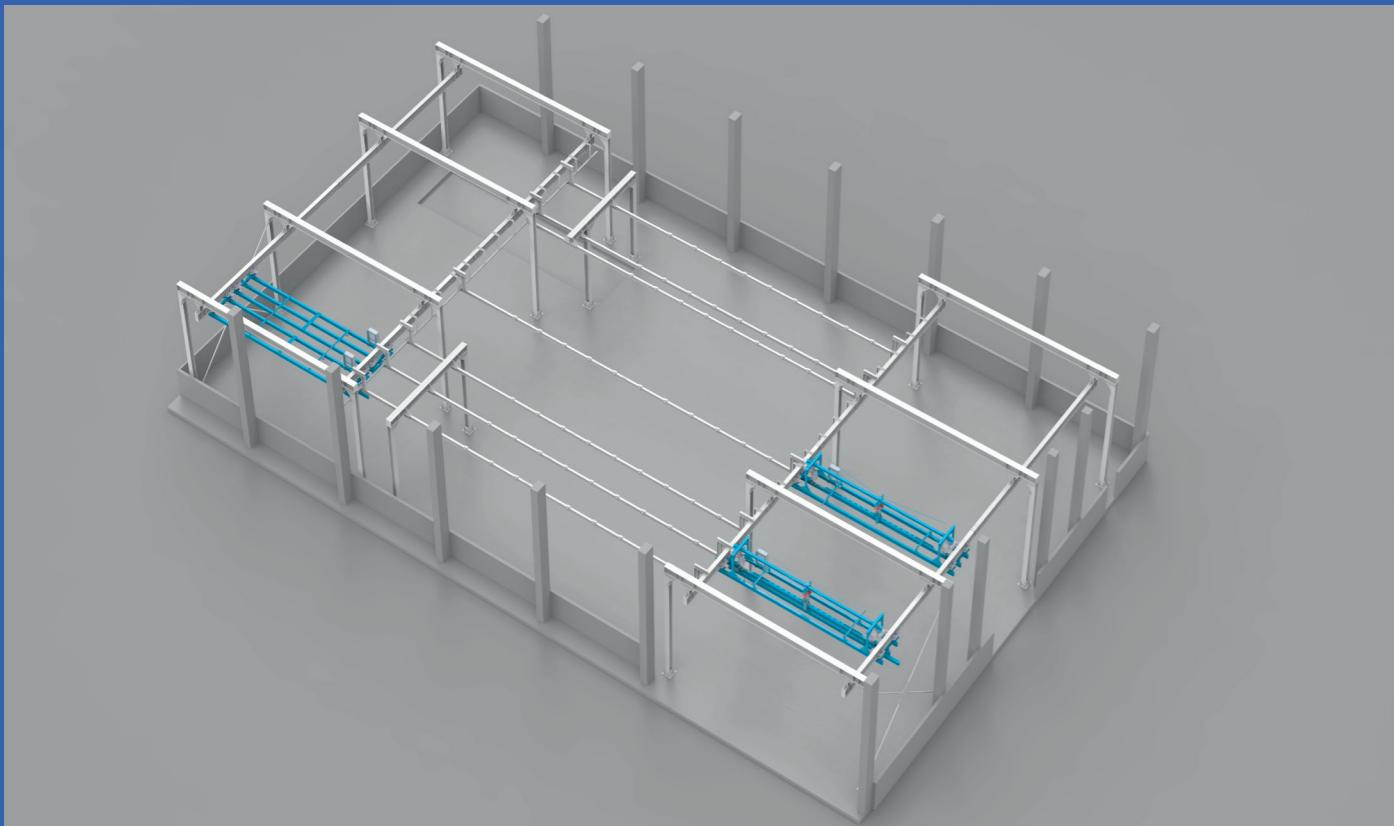
Комплекс состоит из дробеструйной, окрасочной и сушильной камер тупикового типа, объединенных конвейерной системой. Нагрузка на траверсу составляет 900 кг.



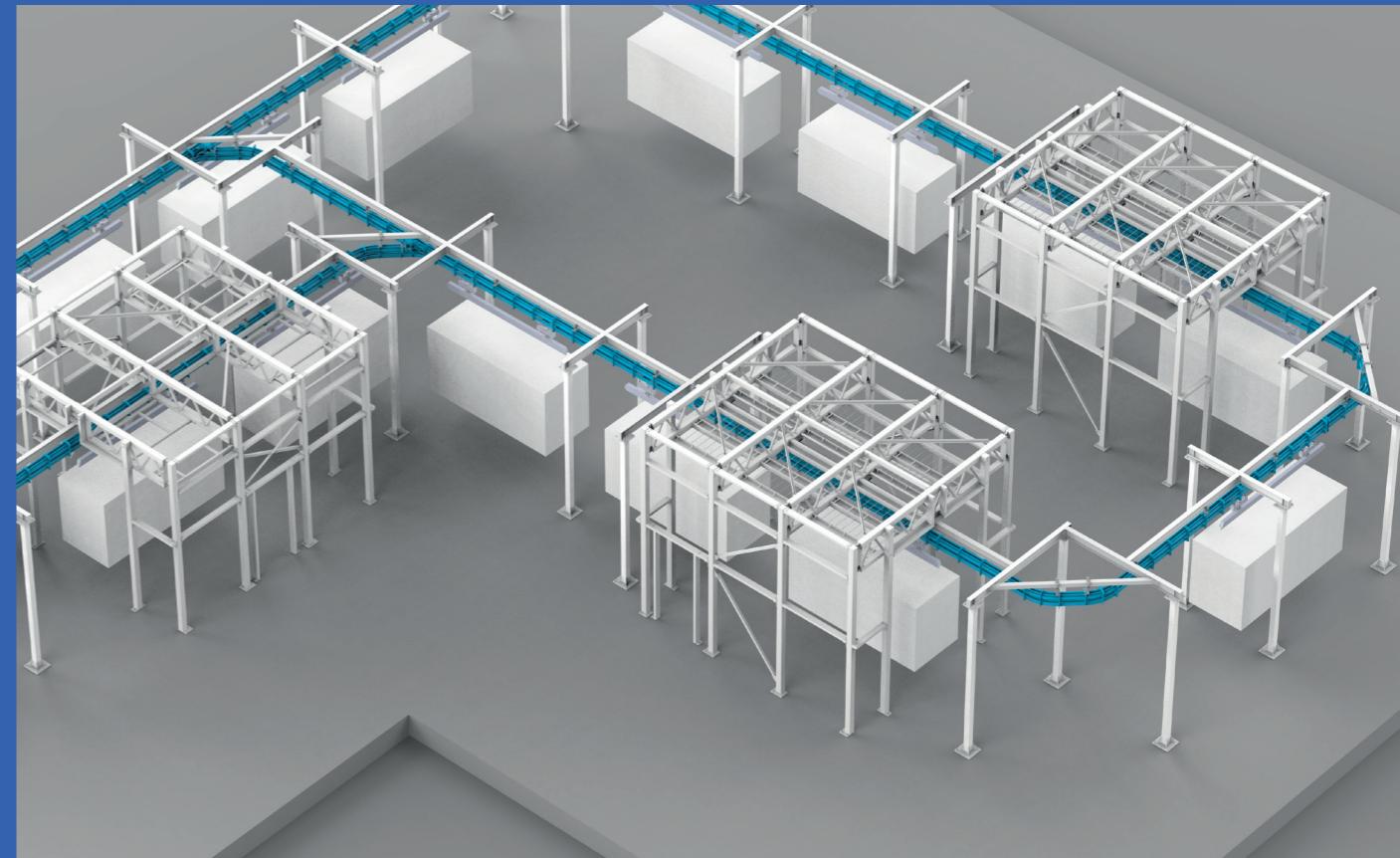
Комплекс состоит из двухмодульного четырехстадийного агрегата химической подготовки поверхности (АХПП) [первый модуль — стадия предварительного обезжиривания и фосфатирования, стадия обезжиривания и фосфатирования; второй модуль — стадия промывки тех. водой, стадия промывки демиводой], камеры подготовки [предназначена для обдува мостов после АХПП для удаления излишков влаги перед конвективной сушкой], камеры сушки [предназначена для конвективной сушки мостов после АХПП при температуре 90°C], камеры роботизированной окраски [предназначена для роботизированной и ручной окраски мостов и АКПП], камеры ручной окраски [предназначена для ручной подкраски мостов и АКПП], камеры сушки [предназначена для конвективной сушки мостов и АКПП при температуре 60-80 °C после окраски].

Линия оборудована подвесным толкающим конвейером грузоподъемностью 1500 кг на траверсе, общее количество траверс на линии 25 штук. Общая длина конвейера для перемещения траверс составляет более 200 м, что потребовало применения сразу двух одновременно работающих приводных станций. Количество управляемых точек возможной остановки изделия для обеспечения соблюдения технологических процессов — 37 штук. Скорость конвейера — 6-8 м/минуту.

Линия окраски сельхозтехники с подвесной автоматизированной пло-
ско-параллельной конвейерной системой SPK-CS.OMC(AL).1600, г. Барнаул



Линия окраски промышленного оборудования с монорельсовым замкнутым
конвейером, г. Пермь



В состав комплекса входят дробеструйная камера, окрасочная камера, сушильная камера и краскоприготовительное отделение. Линия оборудована подвесным конвейером плоско-параллельного типа. Продольное перемещение изделий в камеры и из камер производится вручную. Поперечное перемещение между камерами осуществляется с помощью электропривода. Две из четырех поперечных тележек оборудованы подъемными устройствами для удобства загрузки и разгрузки изделий. Управление функциями подъема и поперечного перемещения осуществляется с компактных беспроводных пультов. Максимальная нагрузка на траверсу составляет 1600 кг.



Комплекс состоит из дробеструйной камеры и двух окрасочно-сушильной камеры. Линия оборудована монорельсовым замкнутым конвейером. Конвейер в случае технологической необходимости позволяет направлять изделия в обход дробеструйной камеры за счет использования управляемых стрелок. Максимальный вес изделия составляет 500 кг. Перемещение изделий производится вручную.

Пульт управления

SPK  GROUP

10/03/2022 11:06:14

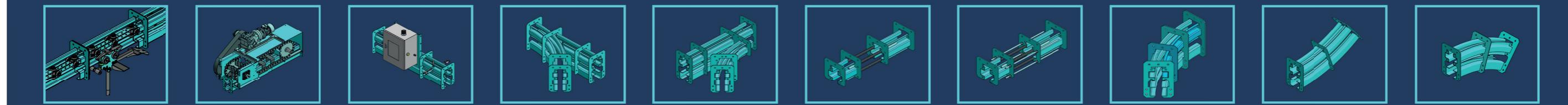
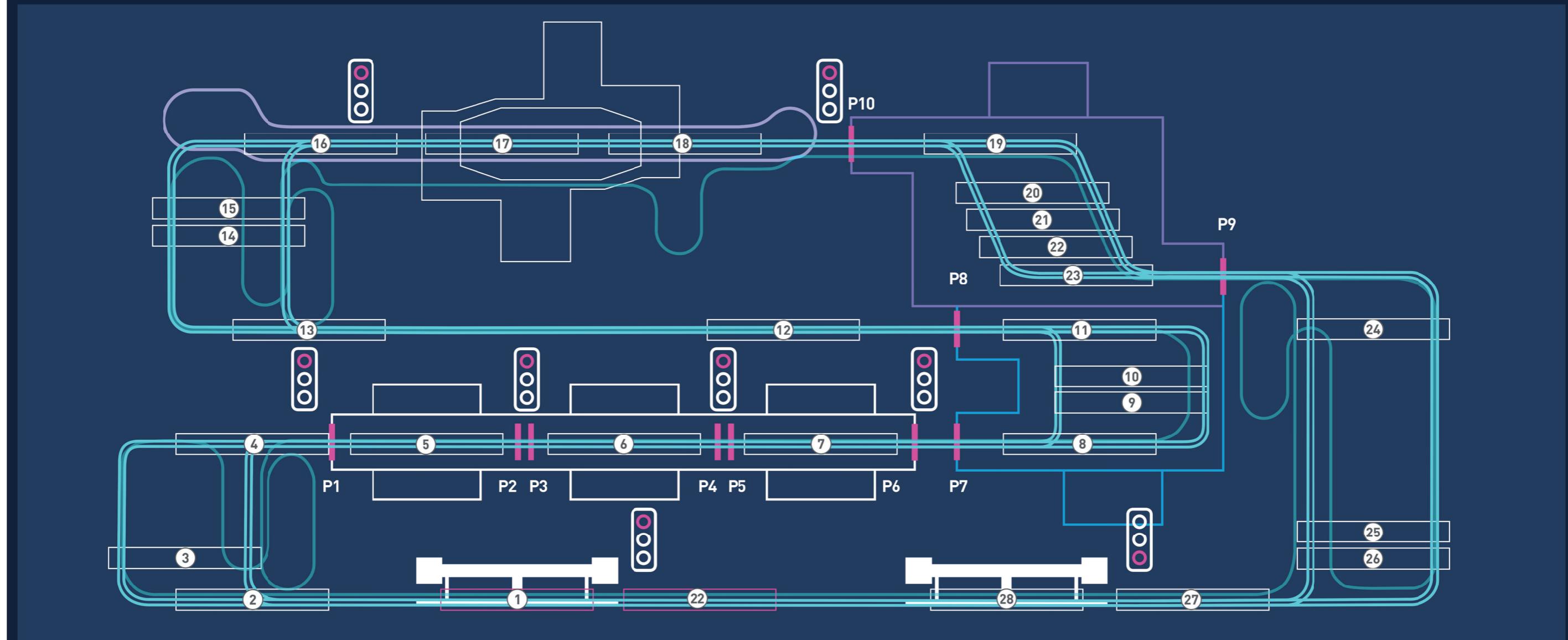


Фото с производства

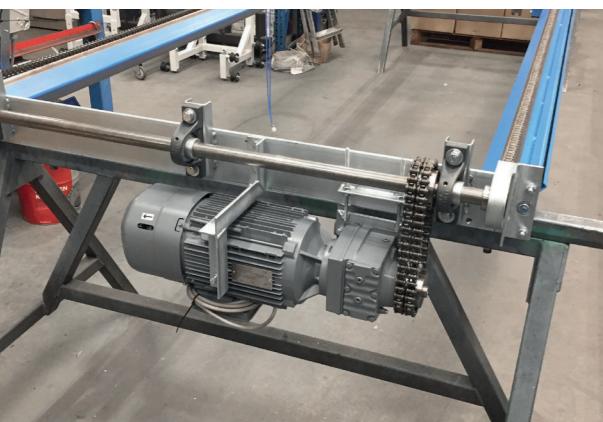
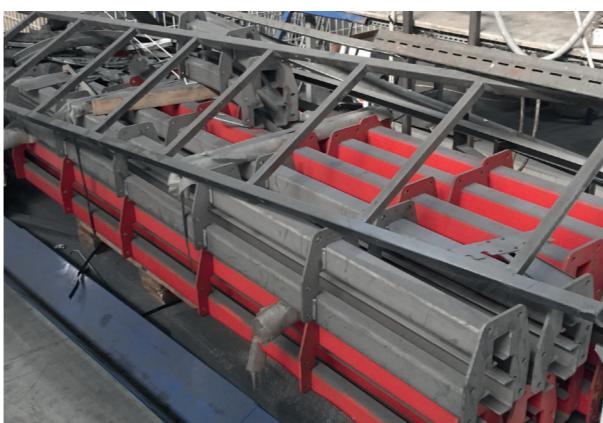
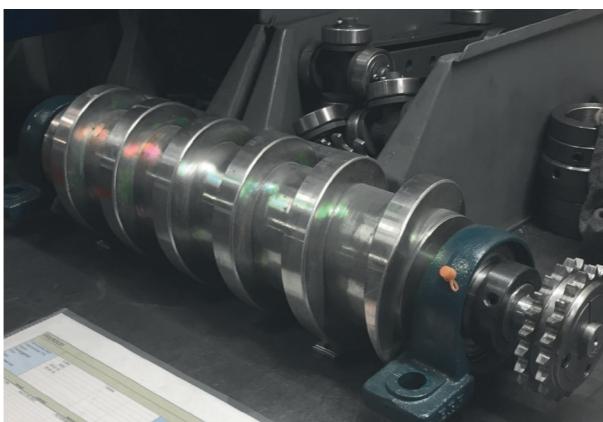


Фото с производства





620000, 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

