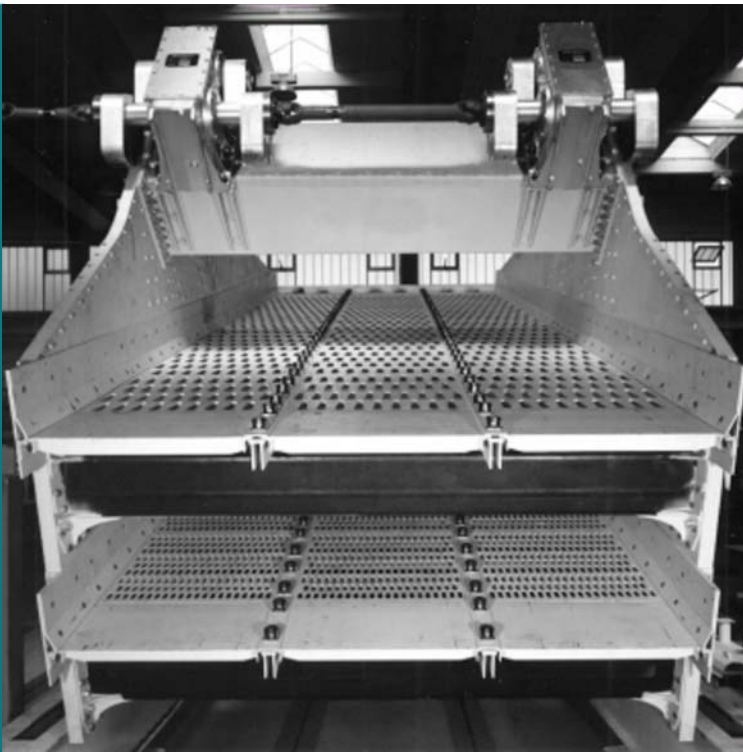


Линейные виброгрохоты LinaClass® SLK



Классификация сыпучих материалов, таких как:

- агломерат
- окатыши
- кокс
- уголь
- руда
- известняк
- щебень и мелкий щебень
- песок и гравий
- и т.д.

Применение

Линейные виброгрохоты серии LinaClass SLK применяются для классификации материалов на три (двухдечный грохот) или больше (многодечный грохот) фракций. Возможны границы разделения до 100 мм. Благодаря прочному исполнению виброгрохотов обеспечиваются значительная эксплуатационная надежность и большой коэффициент готовности, даже при тяжелых условиях эксплуатации. На основе многолетнего опыта в разработке, конструировании и изготовлении грохотов для горно-обогатительной промышленности Schenck Process предлагает оптимальное оборудование для решения Ваших задач.

Конструкция

Линейные виброгрохоты отличаются продуманной конструкцией и высоким стандартом качества. Отдельные детали собираются посредством винтовых и заклепочных соединений. Линейные виброгрохоты Schenck Process можно оснастить ситами из пластмассы, резины, проволоки или из перфорированного стального листа. Простота замены сит гарантирована. Узлы, такие как боковые стенки станины и полые поперечины защищены от износа.

Функционирование

Все виброгрохоты типа LinaClass SLK оснащены отлично зарекомендовавшими себя направленными возбуждателями типа DF и работают по принципу микроброска. Грохоты выполняют линейное движение под ударным углом относительно горизонтали, вызывающим эффект подачи. Применяются системы, работающие в сверхкритическом диапазоне. Таким образом обеспечиваются стабильный режим работы и оптимальная нечувствительность грохота к колеблющейся загрузке материала.

Все преимущества одним взглядом:



Направленный возбудитель DF

- Минимальный объем работ по техобслуживанию благодаря масляной смазке
- Наполнение стандартным минеральным маслом - интервал смены масла каждые 1.000 часов эксплуатации
- Быстрая и простая замена комплектного приводного узла
- Длительный срок службы, большой коэффициент готовности
- Требуется только 1 стандартный двигатель
- Послепродажное обслуживание направленных возбудителей с гарантией Schenck Process



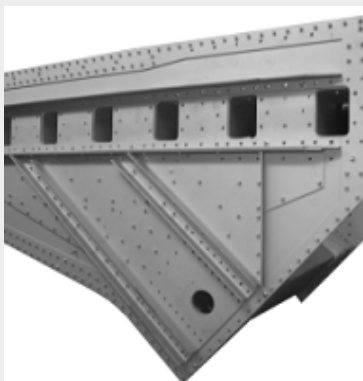
Амортизаторы машины и изолирующая рама

- Незначительная динамическая нагрузка на фундамент
- Применение винтовых пружин сжатия с линейной характеристикой пружины (постоянное отношение "нагрузка - ход пружины")
- Опция: применение изолирующих рам с гидравлическими амортизаторами, - для больших машин или в виброчувствительных зданиях (такая рама по меньшей мере на 90 % уменьшает динамические силы, воздействующие на опорные металлоконструкции и фундамент)



Полые поперечины и консоли возбудителей

- Максимальная жесткость, оптимальная передача силы и минимальный вес благодаря применению полых профилей
- Отжиг после сварки для снятия собственных напряжений
- Высокая точность посадки и небольшие допуски за счет обработки резанием всех стыковых поверхностей после процесса отжига, благодаря чему напряжения деталей сводятся при сборке к минимуму



Соединения на боковой стенке

- Прикрепление элементов жесткости боковых стенок, полых поперечин и консолей возбuditелей методом Хука посредством болтов с замковым кольцом
- Вибростойкие соединения, высокая постоянная предварительная затяжка, очень малый объем техобслуживания (подтягивание болтов не требуется)
- В аварийном случае болты с замковым кольцом можно ослабить механическим способом
- С целью предотвращения собственных напряжений, на боковых стенках не производились никакие сварочные работы



Пробные пуски

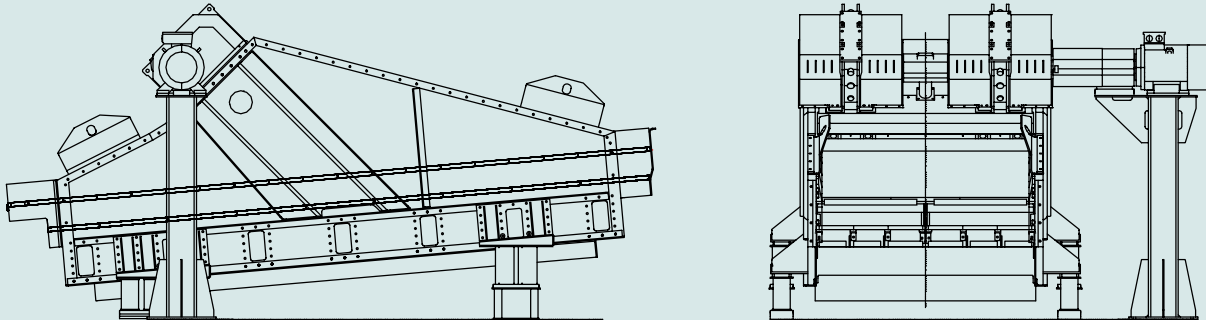
- Многочасовой пробный пуск всех грохотов и возбuditелей на заводе-изготовителе перед поставкой
- Анализ собственных частот во избежание повреждений, вызываемых рабочими частотами вблизи собственной частоты
- Установка данных колебаний (амплитуда колебаний)
- Обеспечение правильной передачи и безукоризненной эксплуатации грохота с самого начала



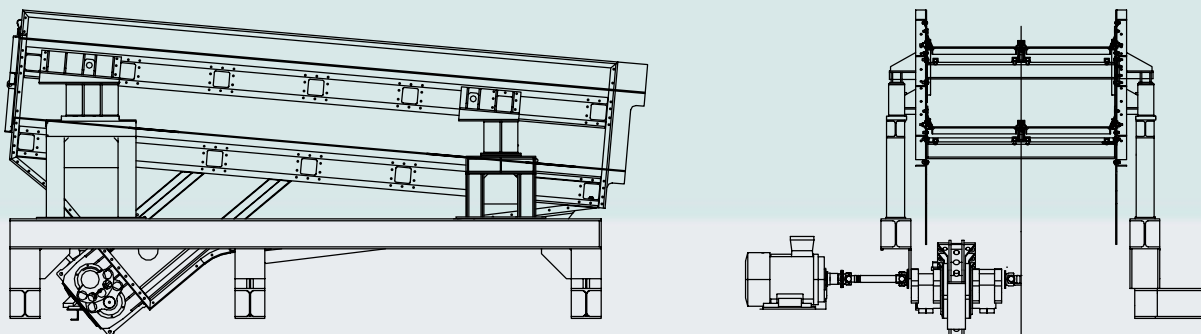
Защита от износа

- Оптимальная защита от износа полых поперечин и боковых стенок посредством использования для производства изнашиваемых деталей специально подобранных под качества просеиваемого продукта материалов
- Возможна износостойкая футеровка из резины, полиуретана, бронированных листов, керамики и т.п.
- Простая и быстрая замена деталей благодаря применению привинчиваемых узлов

Возбудители, расположенные наверху:



Возбудители, расположенные внизу:



Технические данные:

Ширина	[мм]	1.600 - 4.000
Длина	[мм]	4.800 - 9.000
Производительность	[т/ч]	до 3.000
Граница разделения	[мм]	до 100

Просим обратить внимание также на наши другие исполнения LinaClass®.

ООО Шенк Процесс РУС
 105082, г. Москва
 ул. Бакунинская д. 71 стр.10, 7 этаж
 Тел и факс: +7 (495) 981 12 68
 mail@schenckprocess.ru
 www.schenckprocess.ru

Schenck Process GmbH
 Pallaswiesenstr. 100
 64293 Darmstadt, Germany
 Phone: +49 6151 1531-1216
 Fax: +49 6151 1531-1172
 sales@schenckprocess.com
 www.schenckprocess.com