

Предимства на кофични елеватори и коритообразни верижни транспортъори Riela

- Всички задвижвания с IC камбана в серийно изпълнение, така е възможно по-лесна смяна на електродвигателите без освобождаване на ремъка и не е необходимо демонтиране на редуктора
- **Кофови елеватори са самоносещи, не е необходима монтажна кула**
- Всички кофови елеватори в серийно изпълнение са с блокировка срещу обратен ход
- Ремъците на кофовите елеватори се доставят разхлабени
- Ремъците се доставят в серийно изпълнение с качество на устойчивост срещу грес и масла
- Ремъците са черни, неутрални и антистатични, с понижено разрушаване
- Цялото оборудване е цинкувано индустриално изпълнение, стандарт
- Цялата транспортна техника е с високоякостни вложки срещу износване
- Транспортната техника е проектирани за постоянна и дългосрочна експлоатация
- Малки задвижващи мощности при високи производствени капацитети
- Задвижване с ротационно-еластичен съединител
- Лесно достъпни отвори за почистване и техническо обслужване
- Стабилна конструкция за продължително използване
- L-образно огъната германска пластинкова верига от валцована стомана в изпълнение със съчмоуструйно обработване от закален материал
- Пластините са изработени от валцована стомана
 - - стеснени допуски при валцоване
 - - щанцовани отвори на повърхността с носещ дял от > 60 %
 - - пластините са съчмоуструйно обработени
 - - регулиране на пластините на веригата, за да се гарантира плавен ход на веригата
- Втулките на веригата са изработени от безшевна изтеглена прецизна стоманена тръба със:
 - - стеснени допуски
 - - от стомана за цементация, цементационно закалена
 - - HRC 58 + 4 – 2, ENT 0,4 – 0,6 mm
 - - твърдост по вътрешния и външния диаметър
 - - след закаляване външно шлифовани
 - - двустранно с повърхнини за обезопасяване срещу завъртане във вътрешните планки
 - - отворите допълнително калибрирани чрез съчки след сглобяване на вътрешните звена
- Верижни болтове са изработени от чисто обработена (лъскава) стомана
 - - от подлежаща на цементация стомана, цементационно закалена
 - - HRC 58 + 4 – 2, ENT 0,4 – 0,6 mm
 - - след закаляването шлифовани
 - - двустранно с повърхнини за обезопасяване срещу завъртане във външните планки

- Монтаж на веригата
- - вътрешно звено щамповано на хидравлична преса, включително
- - отворите на втулките калибрирани със съчми
- - външните звена предварително монтирани с хидравлична преса,
- - веригите монтирани на отделни части,
- - шарнирните места намазани с грес преди сглобяването
- - веригите след монтажа изцяло потопени в масло за защита от корозия

Самоносещи елеватори



Верижни колела:

Верижните колела се изпълняват с оптималната за тяхното приложение форма на зъбите.

Съвместно с Фраунхофер Институт бяха разработени специални форми на зъбите, които позволяват оптимално пренасяне на силата между веригата и верижното колело и по този начин намаляват натоварването върху отделните зъби. Това предизвиква намаляване на износването на верижното колело и верижния шарнир. Оформлението на междузъбията става чрез компютърни програми при съблюдаване на фактически възникващото натоварване. Изработването върху фрезови машини с CNC допълнително гарантира оптимално качество на повърхнините. При запълващо износване на веригата чрез дефинирана хлабавина на междузъбията в основата на зъба се възпрепятства изкачване на веригата във верижното колело.

Предимства на повърхнините като защита срещу превъртане в отворите на планките:

Ако шарнирните втулки и болтове не са обезопасени с повърхнините в планките срещу превъртане, са кръгло запресовани в планките и с лек дорник (т.е. с конусна повърхнина на планката), при погрешна пресова сглобка може да се стигне до преждевременно износване поради избиване на планките и до завъртане на шарнирните елементи в планките.

Друго предимство предлагат повърхнините във фиксирането на светлото разстояние.

Предимства на цементиционно закалените верижни втулки:

Ако верижните втулки се закаляват индукционно, това може да стане само по външния диаметър на шарнирната втулка. Там, където се осъществява движението между болта и втулката, е осигурена само малка твърдост и води до преждевременно износване.

Предимства на шлифването след закаляване:



Чрез една ниска грапавост на повърхнината се подобрява характеристиката на износване на шарнирните двойки. Същевременно се получава чиста повърхнина, прецизна пресова сглобка и висока размерна точност.

Предимство на съчмоструйната обработка на планките:

Чрез съчмоструйната обработка на планките се отстранява кората от валцоването и се получава чиста повърхнина. Щанцованите ръбове на планките след това са без заусенъци и предизвикват по-малко износване върху плъзгащите шини.

Данни за конструктивното изпълнение

Изброяване на дебелините на листовия материал (поцинкован) за следните компоненти на машината:

Сорта на материала и качеството виж в сертификата.

ТКФ 20 Н / 30

Задвижна станция ТКФ/КВТ 30

Страничен лист 3mm
Лист на дъното 4mm
Лист на капака 2mm

Оптяжна станция

Страничен лист 3mm
Лист на дъното 4mm
Лист на капака 2mm

Корито

Страничен лист 3mm
Лист на дъното 4mm
Лист на капака 2mm

Износващо се дъно 10mm от PVC, като опция
Шина-водач за веригата 10x25mm от PVC-материал

ЕЛЕВАТОР 500/280

Задвижна станция EL 500/280

Лист на корпуса, от всички страни	4mm
Вложка против износване в капака	8mm PVC
Вложка срещу износване при изпразването	4mm Creusabor
Присъединителна плоча към шахтата	6mm

Пета/ оптяжна станция EL 500/280

Лист на корпуса, от всички страни	4mm
Странични укрепващи профили	4mm
Присъединителна плоча към шахтата	6mm
Приемен преходник	3mm
Защита срещу износване на входа	4mm Creusabor

Шахта EL 500/280 L=250 / 500 / 750 / 1000 / 2000 / 3000

Осмоъгълна шахта (от две части)	лист 2mm
Свързваща рама на шахтата (двойка)	лист 4mm
Дистанционен елемент на шахтата	лист 4mm