

СБШ-250 МНА-32

МОДЕРНИЗАЦИЯ ЗА ПОСЛЕДНИЕ 2 ГОДА



НОВЫЙ ПОДХОД К ПРОЕКТИРОВАНИЮ

С момента создания новые или модернизированные буровые станки, которые затем проходят промышленные испытания на различных горных предприятиях, находятся под пристальным вниманием специалистов конструкторской и сервисной служб завода-изготовителя.

Одним из основных направлений в создании буровых станков всех модификаций являются забота о здоровье обслуживающего персонала и повышение производительности труда.

Модернизация серийных буровых СБШ-250МНА-32, проведенная за последние 7-8 лет, позволила увеличить производительность на железорудных карьерах на 67%

Мы понимаем, что ваши задачи и технологии могут быть очень специфичными, поэтому проектируем и производим почти всё наше оборудование по индивидуальному техническому заданию, чтобы у вас был идеальный инструмент для работы.

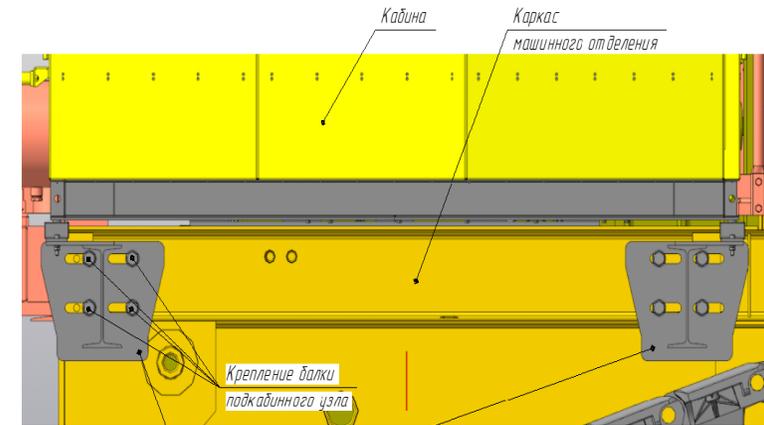
На нашем предприятии работает мощнейшее бюро инженерно-конструкторских разработок. **Все разработки защищены патентами.**

Наш собственный СКБ – это крупнейший центр в группе компаний Рудгормаш.

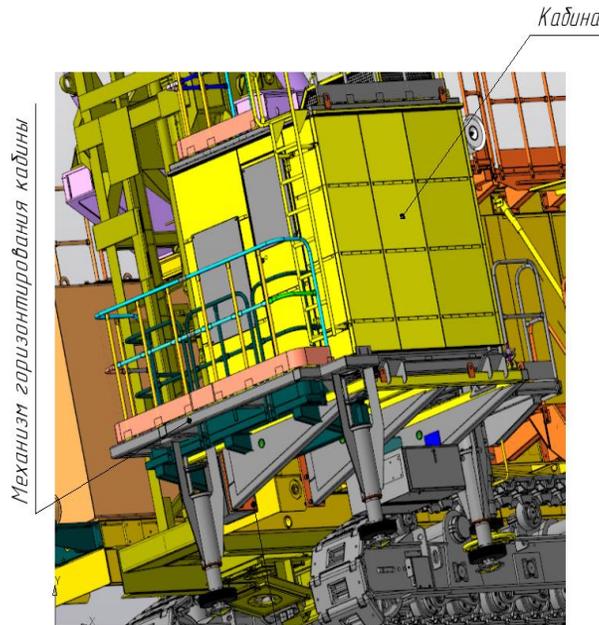
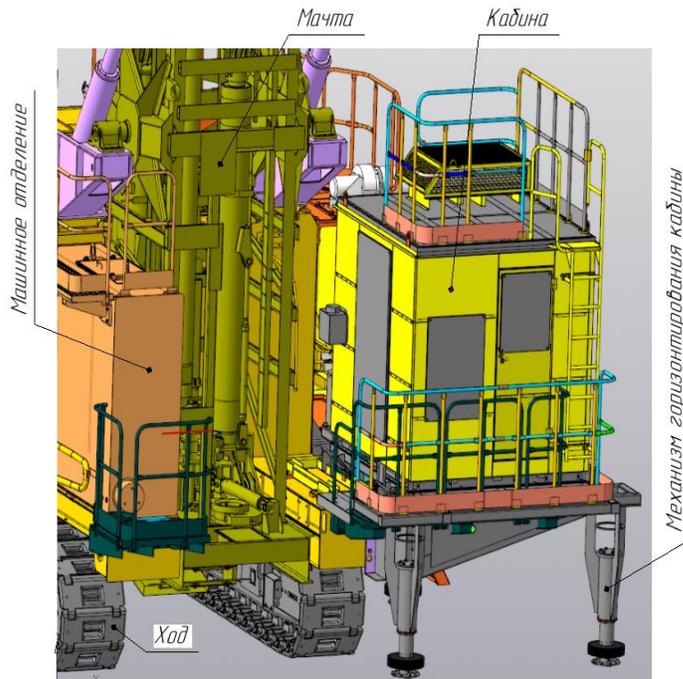


КАБИНА

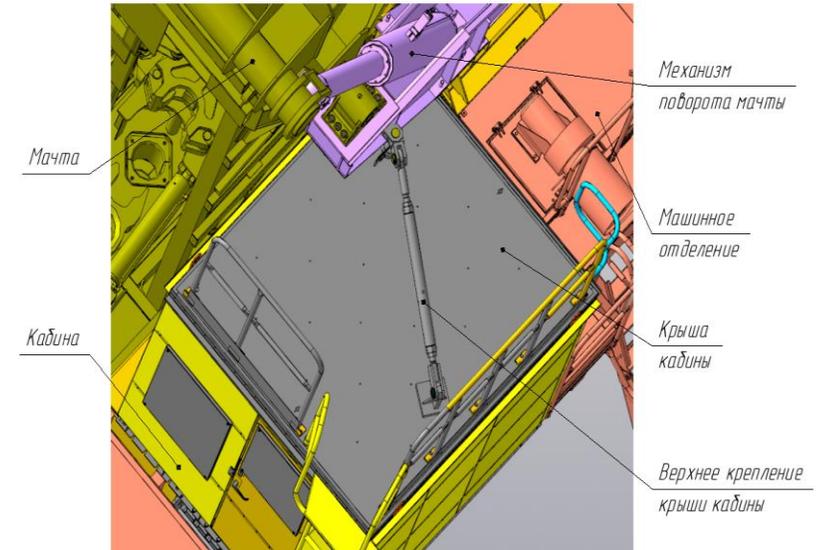
- Улучшенный механизм горизонтирования кабины;
- Изменения в конструкции кабины:
 - - изменена конструкция подкабинного узла: увеличена площадь прилегания балок (в конструкцию внесены швеллеры) к каркасу машинного отделения, точки крепления балок увеличены с 2 до 4;
 - - введено верхнее крепление крыши кабины;



Балки подкабинного узла

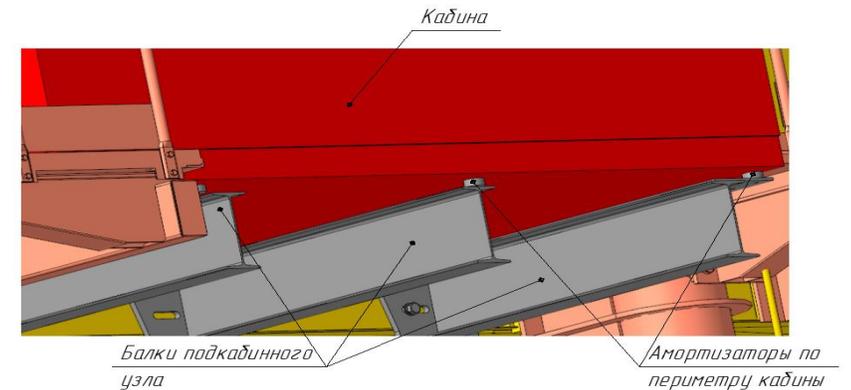
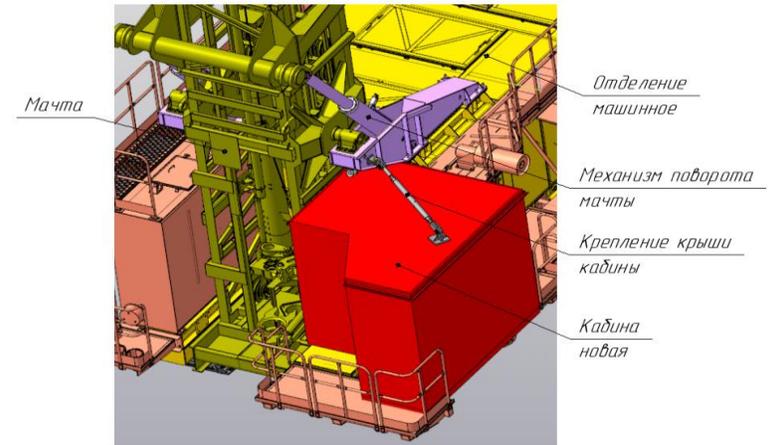
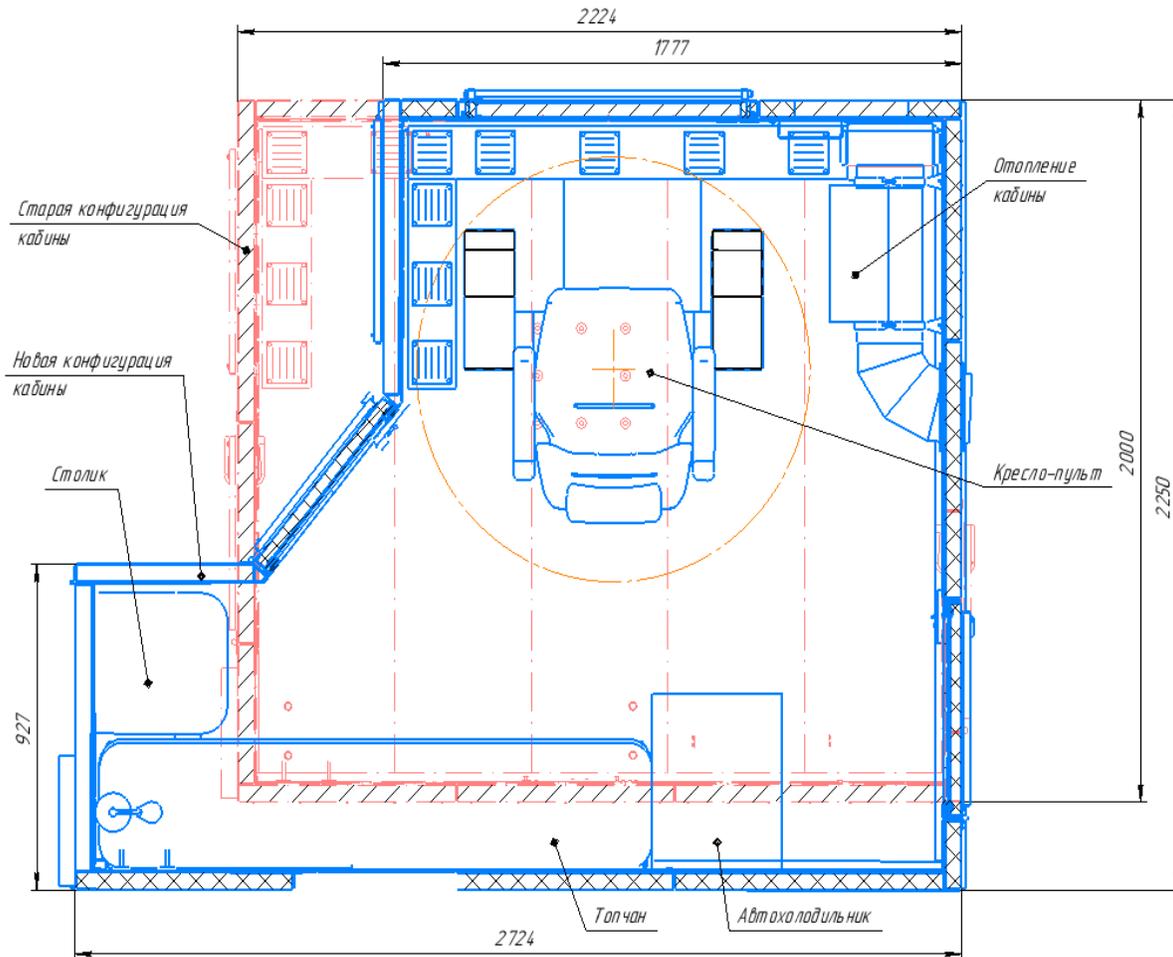


Крепление механизма горизонтирования кабины к машинному отделению



КАБИНА

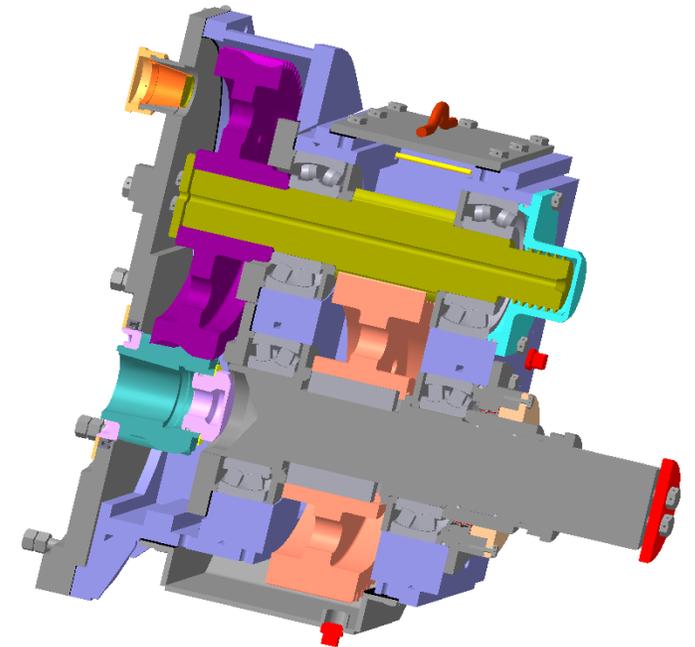
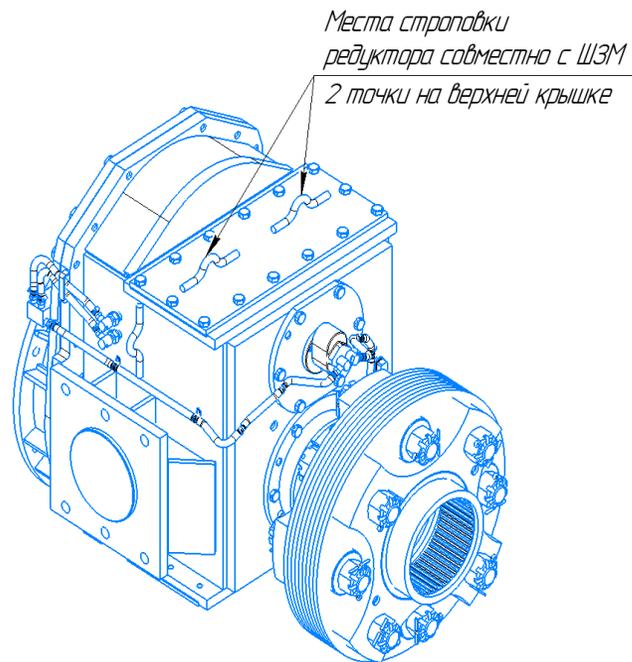
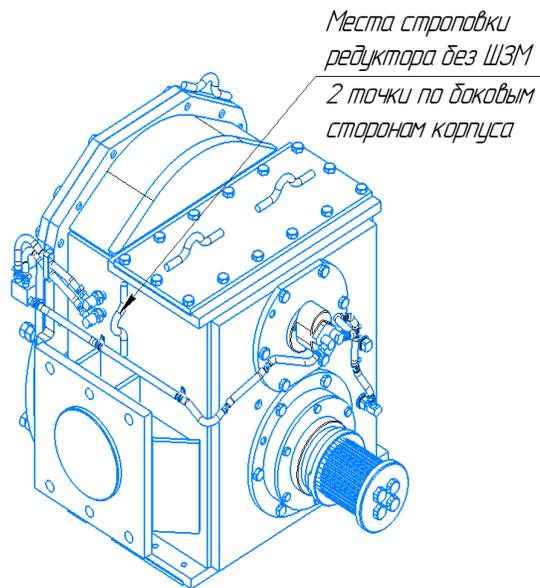
- Увеличение ширины кабины на 250 мм до края левой консоли каркаса машинного отделения и увеличение длины кабины на 500 мм для увеличения пространства;
- Приближение левого смотрового окна кабины к кресло-пульту машиниста для улучшения обзора при наклонном бурении;
- Крепление кабины по периметру панели пола на балки подкабинного узла и дополнительно на левую консоль каркаса машинного отделения на амортизаторах (подушках), что придаст конструкции жесткость и виброустойчивость;



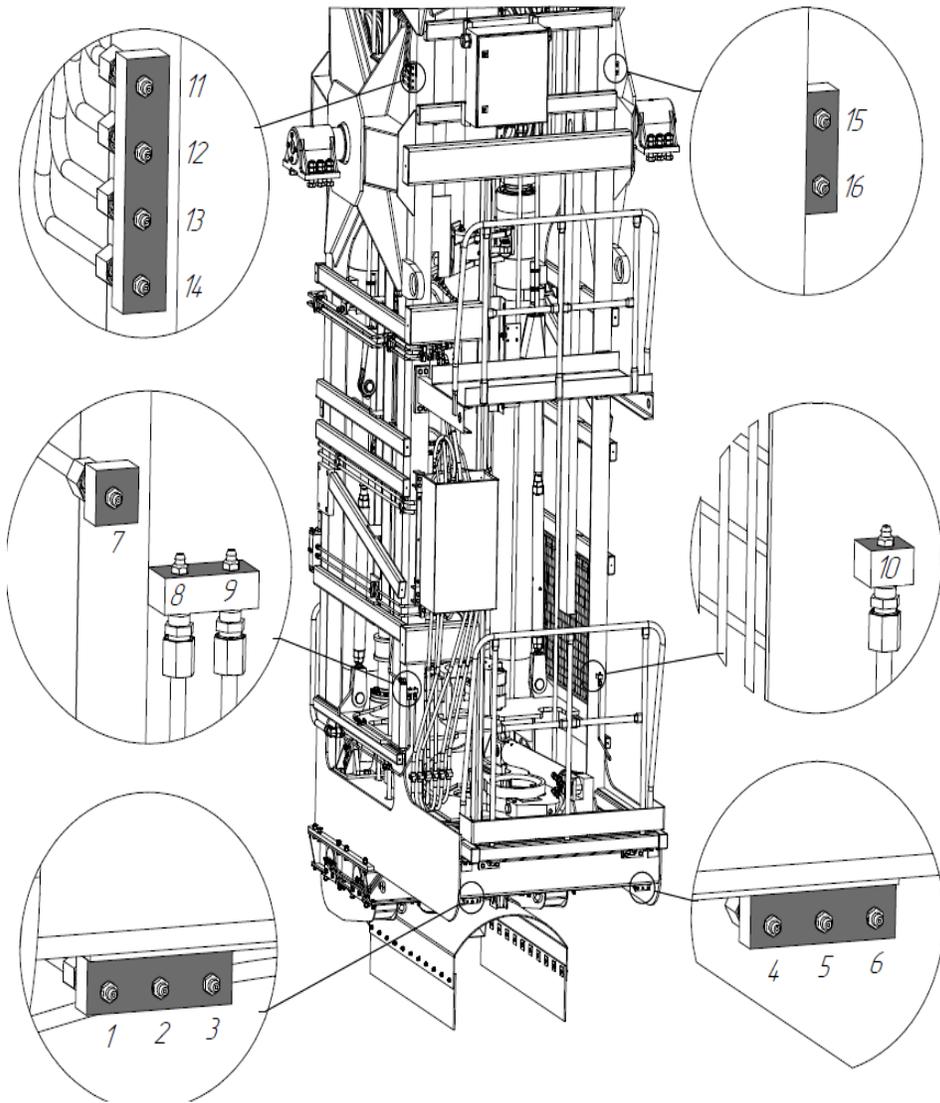
МАЧТА

- Проведена модернизация редуктора вращателя для СБШ-250МНА-32 и для СБШ-250МНА-32 КП по следующим направлениям:
- Усовершенствована и упрощена конструкция уплотнения вала редуктора:
- - в конструкции применены импортные сальники с увеличенным ресурсом работы, обеспечивающие более плотное прилегание к валу редуктора;
- Запущено в производство модернизированное исполнение редуктора вращателя с пассивной системой смазки — при помощи винта (для 90 кВт и 120 кВт). Использование редуктора с пассивной системой смазки увеличивает эффективность смазки механизма редуктора при температурах эксплуатации ниже 30°C (чего трудно добиться при использовании шестеренчатого насоса);

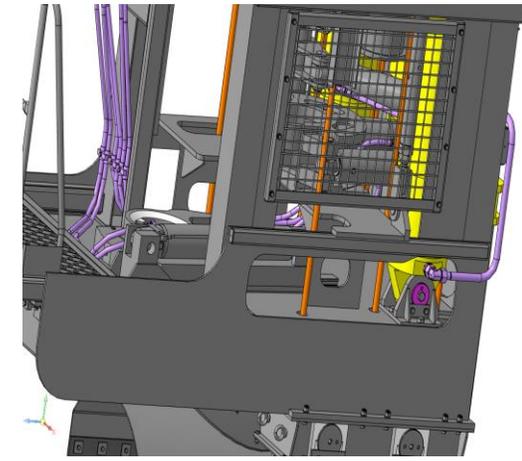
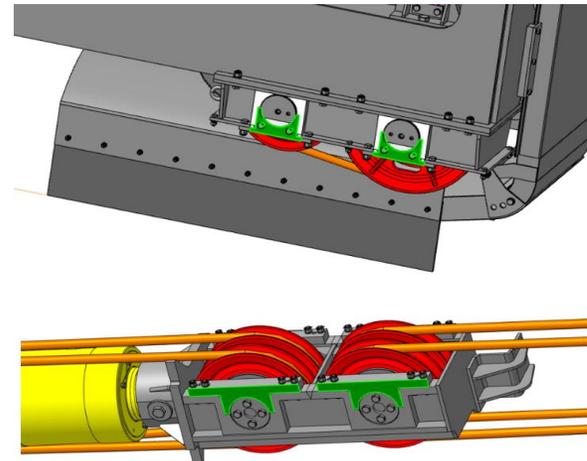
- Эксплуатация на Оленегорском ГОКе доказала эффективность введенных модернизаций в редукторе вращателя.
- Для удобства эксплуатации в карьере, на крышку редуктора добавлены дополнительные такелажные точки для подъема редуктора совместно с шиннозубчатой муфтой;



МАЧТА

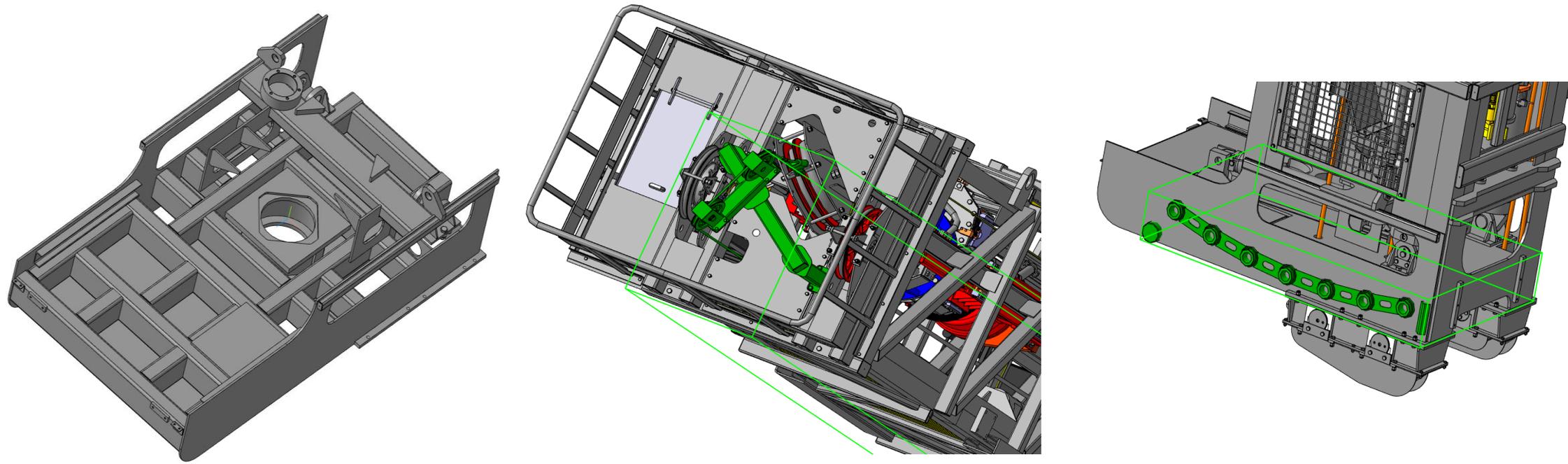


- Для удобства изменено расположение основных точек смазки механизмов мачты;
- Упрощен монтаж/демонтаж цилиндров подачи;
- Внедрена съемная конструкция всех блоков мачты для более удобного обслуживания;

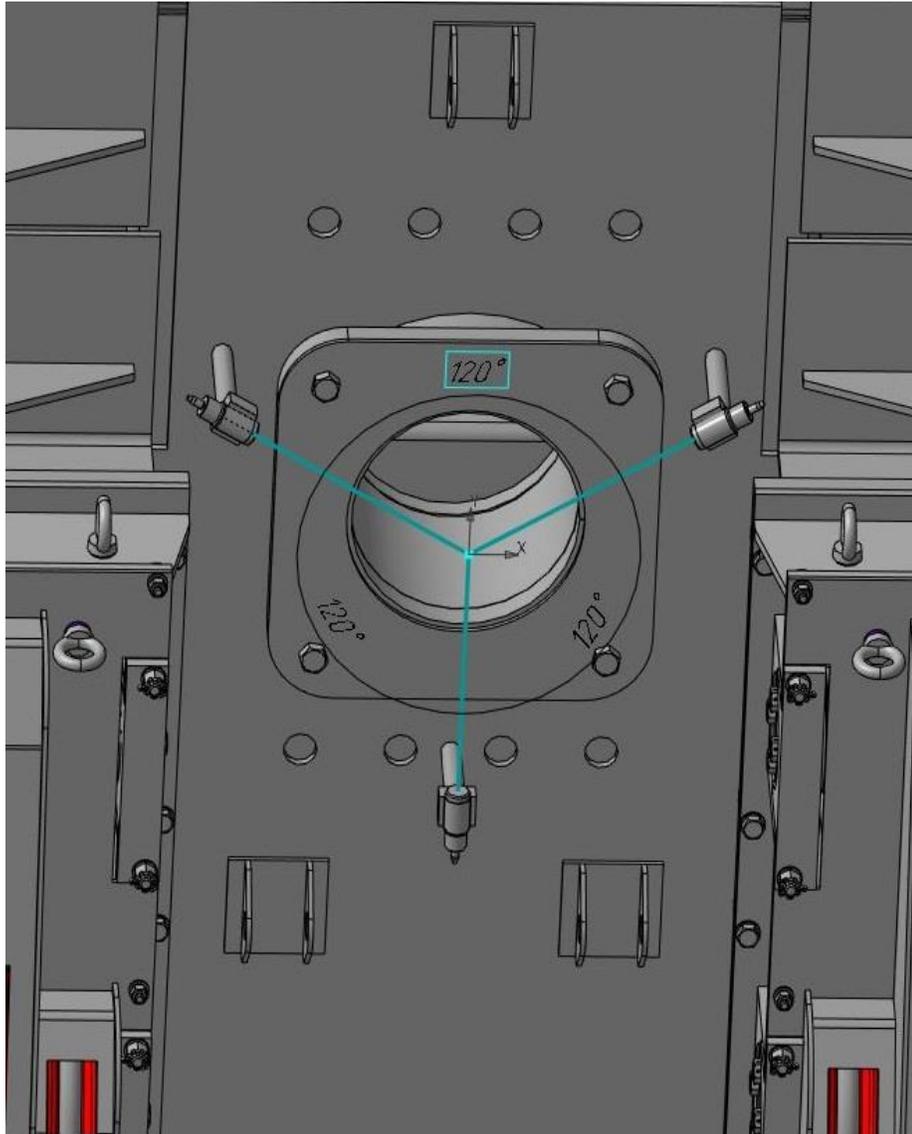


МАЧТА

- Увеличена жесткость конструкции нижней рамы за счет применения труб 100×200;
- Добавлена опция — установка торцевого уплотнения на выходной вал редуктора вращателя (по желанию заказчика);
- Изменено положение верхней балки для более корректного движения каретки натяжения гирлянды («отцентрировано» по теоретической оси бурения, для уменьшения перекоса каретки относительно направляющих мачты);
- Места приварки фиксирующих втулок мачты обварены вместе в единую конструкцию при помощи дополнительных упоров (между каждой из втулок). Обеспечена более лучшая жесткость механизма фиксации;



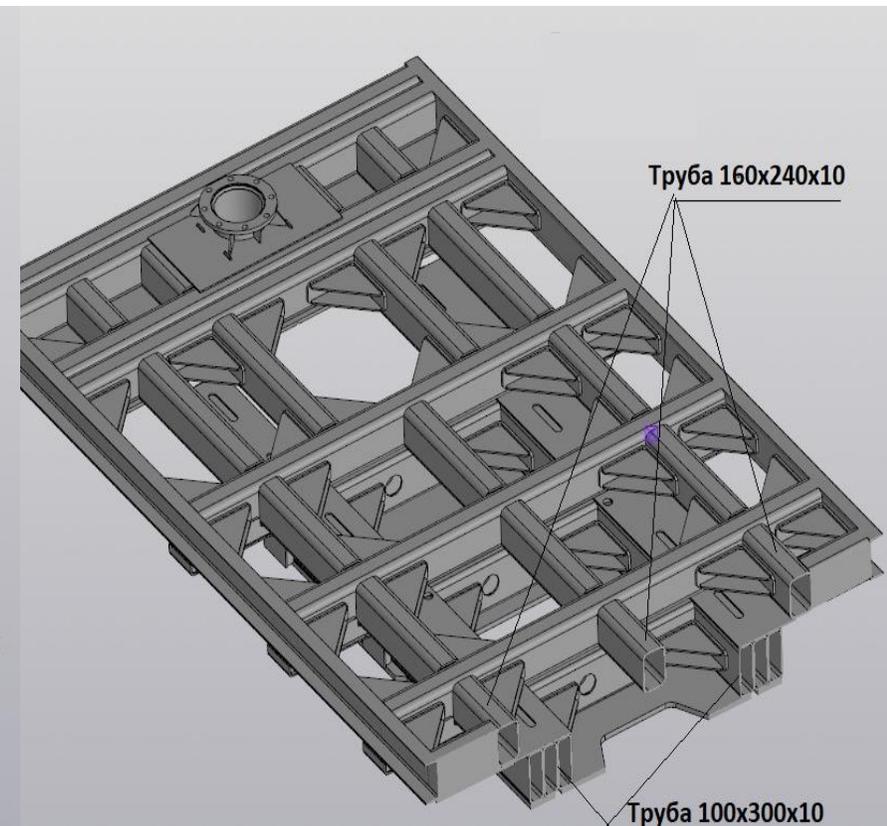
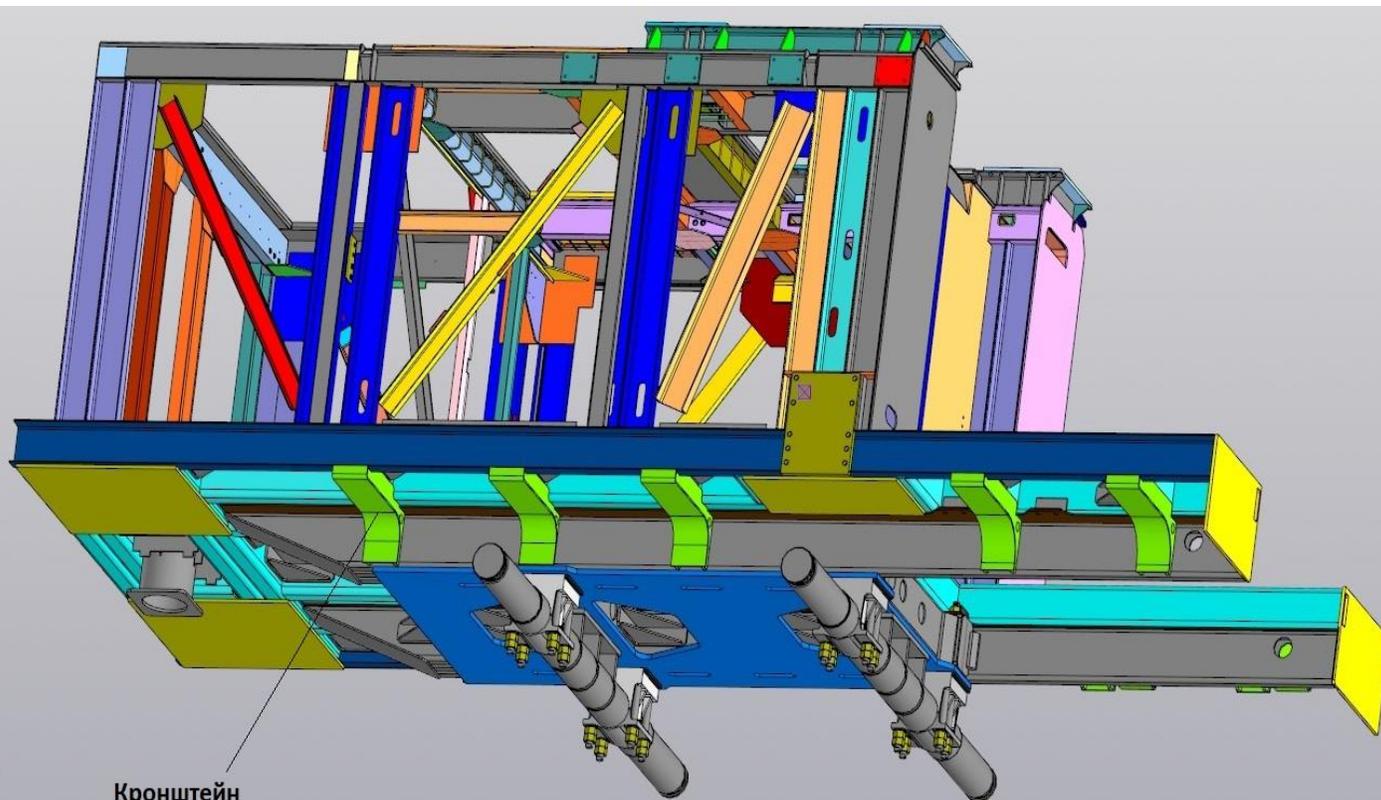
МАЧТА



Между нижней рамой мачты и зоной отдува буровой мелочи размещены триангуляционные датчики для замера диаметра, используемой штанги.

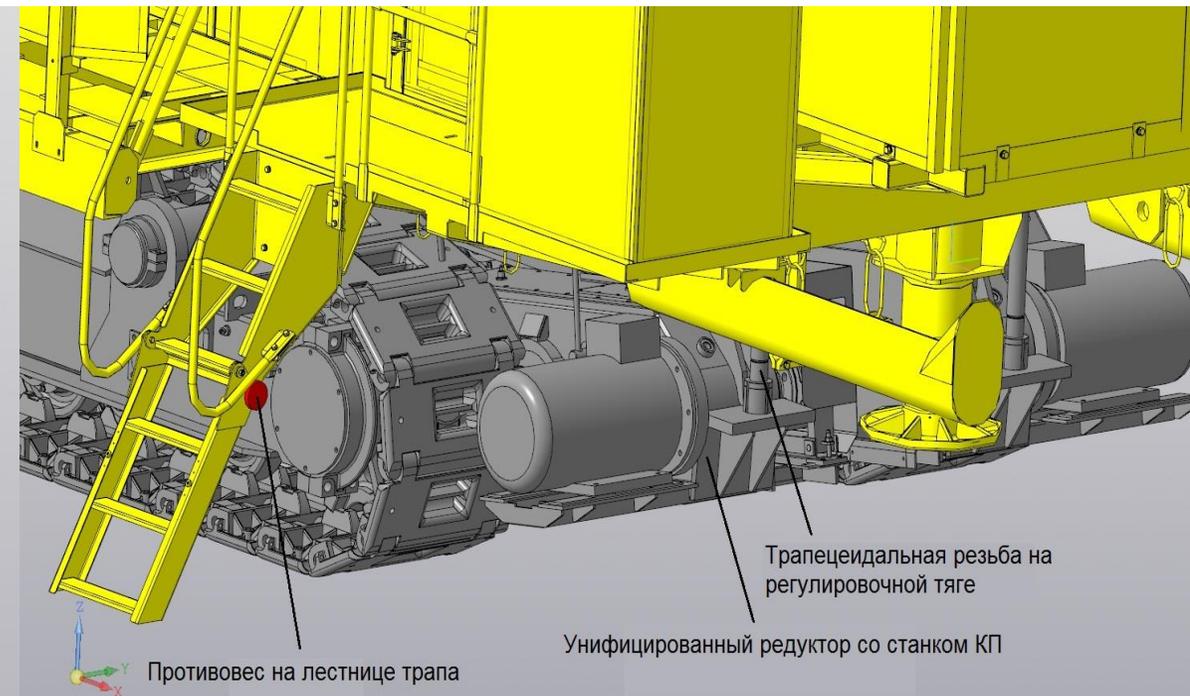
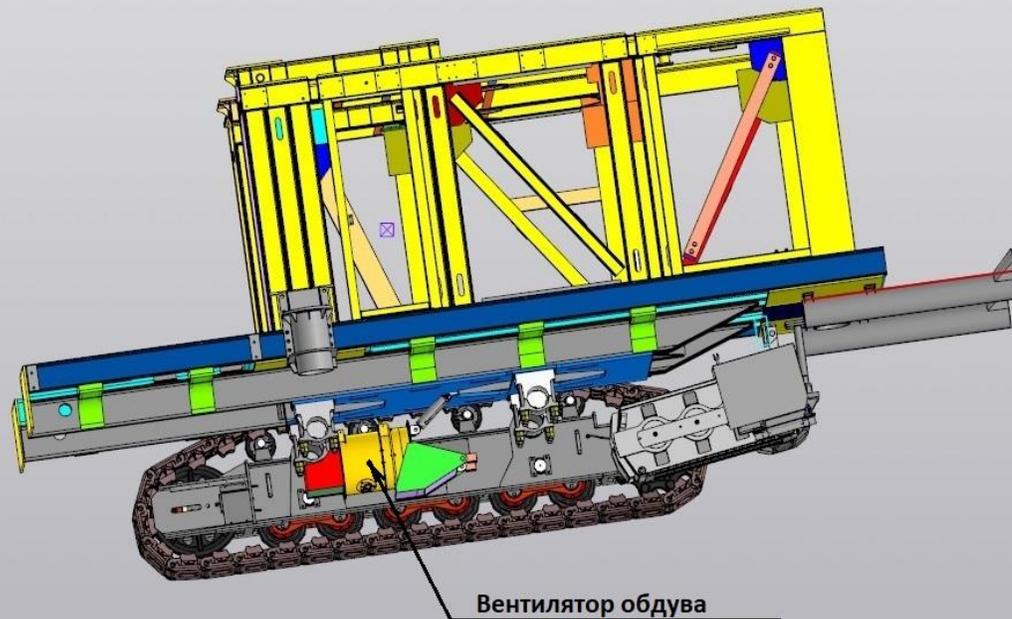
МАШИННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

- Для станков средней серии разработана новая конструкция платформы каркаса машинного отделения. Платформа выполнена из труб прямоугольного сечения, что делает весь каркас более жёстким и прочным. Толщина стенок профильной трубы 10 мм;
- Применена более прочная конструкция крепления нижней рамы к раме платформы. Для упрочнения соединения установлены дополнительные кронштейны;



МАШИННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

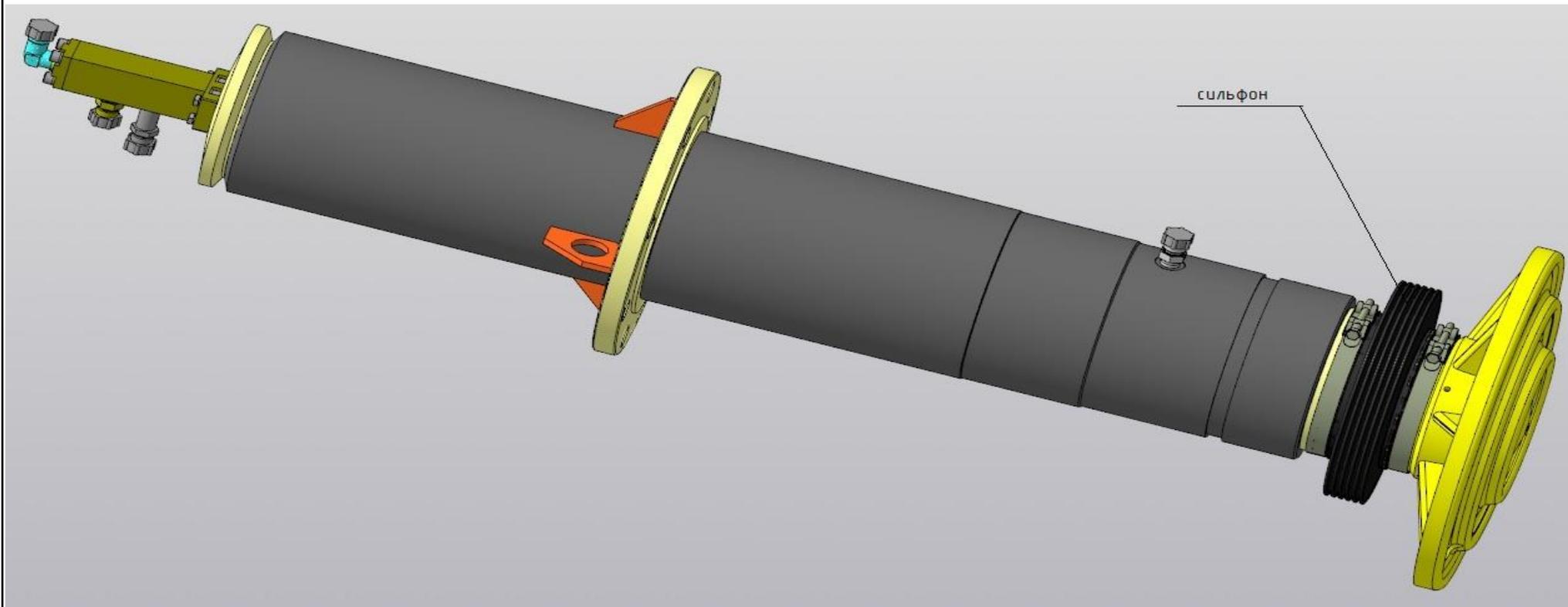
Вентилятор обдува буровой мелочи перенесён под низ машинного отделения, данная модернизация обеспечивает защиту электродвигателя вентилятора от атмосферных осадков.



ГИДРАВЛИКА

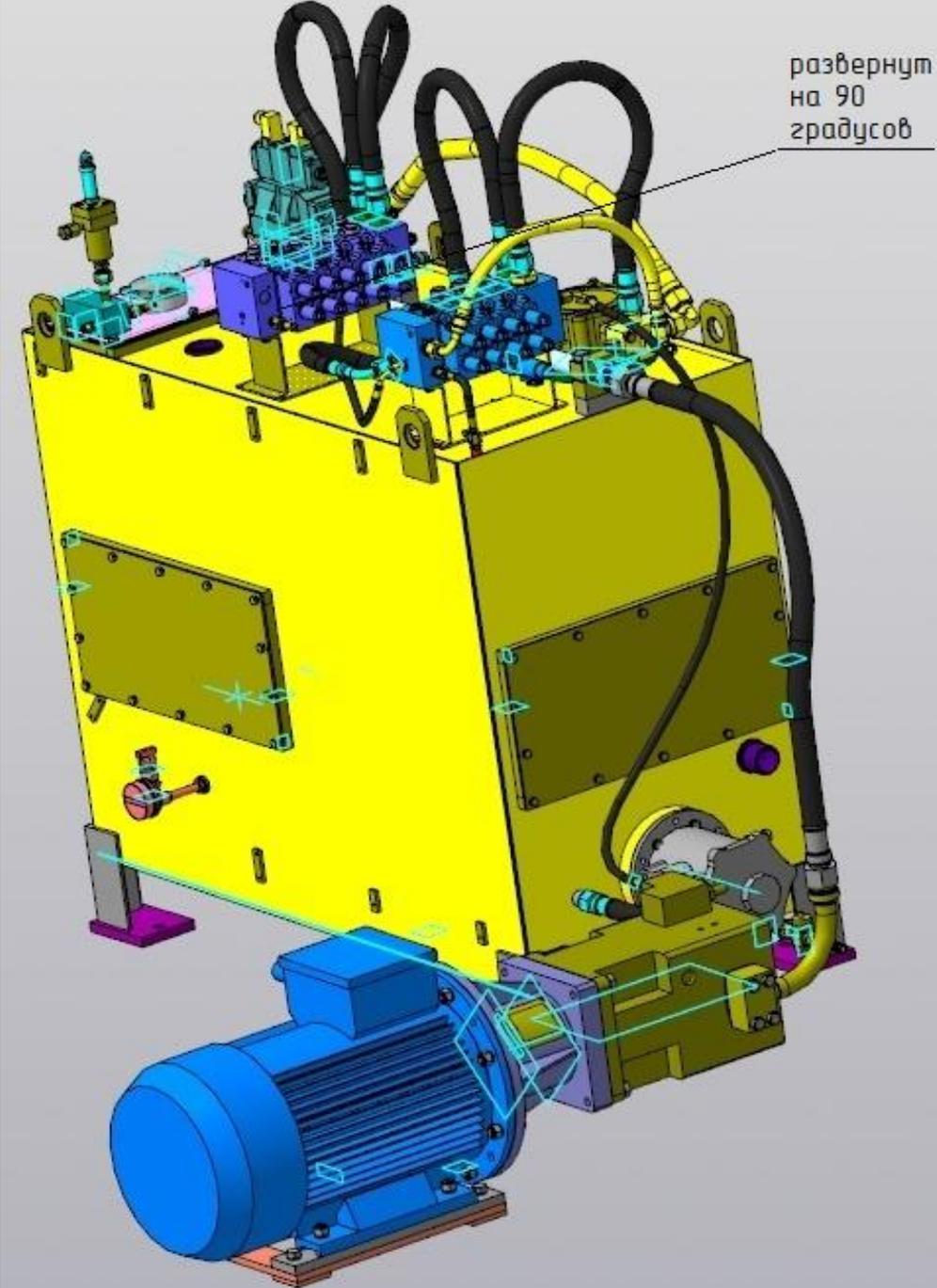
- Заменены домкраты на модель 091-21.00.0000.151, которые хорошо себя зарекомендовали на карьерах «НГМК» и «Предприятие Эрденет» из-за технических особенностей:
- - добавлен сильфон ПТФ.01.ГЦ.Н.225.235.1100.50, закрывающий шток. Сильфон обладает большей износостойкостью для повышения срока службы гидроцилиндра домкрата;

- - заменены внутренние уплотнения на более качественные для предотвращения износа и увеличения срока службы;
- Для предотвращения возможности начала движения с опущенными домкратами, ведущее за собой выход из строя штоков, добавлены датчики контроля положения домкрата. Система автоматически блокирует движение станка в том случае, если штоки домкратов не были убраны.



ГИДРАВЛИКА

- Для удобства технического обслуживания применено новое конструктивное решение по размещению гидравлических блоков внутри машинного отделения:
- Гидроблоки расположены параллельно, а не под углом 90° друг к другу, что ранее препятствовало доступу к обслуживанию клапанов. Усовершенствована конструкция крепления к баку, что повысило герметичность и предотвратило течь масла.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

- Введена схема плавного регулирования температуры отопления в кабине;
- Введен контроль поднятия домкратов, препятствующий движению станка при не до конца поднятых штоках гидроцилиндров;
- Введен ИБП для системы управления на основе Siemens SITOP;
- Введены датчики горизонтирования, позволяющие оператору на экране монитора видеть углы наклона мачты или уклон станка в целом;
- Введена система автогоризонтирования станком, позволяющая без участия оператора выставлять станок по уровню и на заданную высоту по данным, отображающимся на экране монитора.



СБШ-250 МНА-32



- Повысилась производительность;
- Повысилась надежность;
- Улучшились условия работы оператора.



СДЕЛАЙТЕ ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР!
ЗВОНИТЕ НАМ ПРЯМО СЕЙЧАС



394084 ул. Чебышева д.13, г. Воронеж, Россия

Служба продаж:

т/факс: +7(473) 244-72-89, 244-72-96

8-800-200-5689

E-mail: market@rudgormash.ru , op@rudgormash.ru

www.rudgormash.ru