

БУРОВЫЕ СТАНКИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ ЗА ПОСЛЕДНИЕ 10 ЛЕТ



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.



ГИДРАВЛИКА

- Маслонасосная станция с основным насосом на 45 кВт с клапанами для гидравлической передачи энергии фирмы Bosh Rexroth или с отечественной гидравликой и дополнительным насосом 22 кВт (2500 об/мин).
- Маслопровод охладителя маслостанции с насосом большей производительности, независимым подключением непосредственно к маслобаку и автоматизированным управлением.
- Исполнения домкратов с выбором величины хода и мощности штока, защитным кожухом с витыми металлическими вставками и двумя вариантами исполнений опорных плит: сварном и литом.
- Поддержка мачты в рабочем положении с основной и дополнительной гидравлической фиксацией мачты, посредством введения механизма упора.
- Рукава и фитинги маслопроводов безсварного исполнения «Леотек».
- Цилиндры подачи и заваливания в двух исполнениях фитингами под сварные и безсварные соединения.
- Моноблочный центробежный насос подачи воды фирмы Calpeda с более высокими параметрами надежности.
- Установка насосная для закачки воды, мощностью 3кВт.
- Установка автоматизированной смазки фирмы «Линкольн».



ЭЛЕКТРИКА И СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

- Применена CAN-линия, которая позволила вместо сотен проводов использовать одну линию;
- применено радиоуправление станком с переносного пульта управления.
- Установлена система видеонаблюдения, позволяющая машинисту контролировать с рабочего места ключевые процессы: подъем-спуск головки бурового снаряда при наращивании или свинчивании штанг; состояние скважины; состояние люнета; работу компрессорной установки;
- Управление через контроллер ABB, посредством кнопок и переключателей + тактильное на мониторе оператора.
- На основе ПО защита от неправильных действий оператора (защита хода при опущенных домкратах, защита опускания мачты при некомплектном количестве штанг в сепараторе и т. д.).
- Вся информация о работе станка на мониторе оператора.



КАБИНА

- Модернизирована система отопления кабины с забором воздуха с улицы и равномерным распределением потока тёплого воздуха по периметру кабины;
- Разработана и внедрена в производство новая комфортабельная кабина с повышенной звукоизоляцией и герметичностью, большим обзорным стеклом и двойным стеклопакетом; машинист будет уютно чувствовать себя даже в самых суровых климатических условиях;
- Применение взаимозаменяемых сэндвич-панелей позволяет сделать конструкцию каркаса кабины универсальной, легко подстраиваемой под требования Заказчика;
- Для создания в кабине машиниста избыточного давления внедрена дополнительная независимая система принудительного наддува воздуха;
- Электрические коммуникации кабины выведены из межстеночного пространства внутрь кабины и размещены снаружи в специальных каналах, удобны для монтажа, осмотра и обслуживания;
- Вход в кабину теперь производится с трапа машинного отделения;



МАЧТА

- Изменение крепления блоков полиспастной системы для быстрой замены.
- Изменение конструкции крепления цилиндра подачи -соединение через ось.
- Шпindelь опорного узла с металлокерамическим напылением в местах уплотнения.
- Буровой став может быть ориентирован под штангу от $\varnothing 133$ до $\varnothing 219$ мм и длиной от 8 до 10м.
- Двигатель вращения постоянного тока N=90кВт и переменного тока с частотным регулированием N=90кВт, тN=120кВт (по требованию заказчика).
- Возможно изготовление мачты с двумя сепараторами под 7 штанг, что обеспечивает глубину бурения до 55м.



КАРКАС МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ

- Увеличена жесткость каркаса машинного отделения
- Усилена жесткость задней части платформы в районе крепления машинного отделения к гусеничному ходу.



- Кабина имеет выход на трап машинного отделения.
- Значительные изменения в каркасе машинного отделения могут производиться в связи с комплектностью оборудования по требованию заказчика.

ГУСЕНИЧНЫЙ ХОД

- Усиление конструкции рамы тележки гусеничной из стали 09Г2С
- Предусмотрена дополнительная регулируемая тяга для возможности выбора люфтов в серьгах.
- Для определения расстояния, проходимого гусеничной тележкой на редукторе привода хода установлен выключатель индуктивный бесконтактный, данные которого выводятся на монитор (операторскую панель) ПУ2.
- Двигатели привода хода могут быть постоянного тока 2х35кВт, 2х50кВт, и переменного тока 2х45кВт с частотным регулированием и 2х22кВт (по требованию заказчика).





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