

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://vt.nt-rt.ru> || vst@nt-rt.ru

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ВКМД 10 С ПГ И САМ



Состав комплекта:

Дробилка конусная лабораторная ВКМД 10 с электродвигателем мощностью 1,5 кВт, частотой вращения 3000 об/мин, напряжением питания ~380 В, с длинным пальцем;

- мощность 1,5 кВт
- частота вращения 3 000 об./мин
- напряжение питания ~ 380 В
- с длинным пальцем
- специальный ключ
- короткий палец
- кольцо уплотнительное

Питатель ПГ 1

Сократительный агрегат САМ

Совмещенный пульт управления СМПУ

Опора питателя ПГ 1

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ



Горнодобывающая



Металлургическая



Строительная



Химическая

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

Ферросплавы, руды, уголь, шлаки, керамика, стекло, известняк, сода, смальта, трепел.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЯ	
Установка на базе	ВКМД 6	ВКМД 10
Объем бункера, дм ³	9	
Крупность материала, мм, не более	5	
Твердость дробимого материала, не более	7 ед. по Моосу	
Напряжение питания, 50 Гц, В	220/380	380
Степень сокращения	от 1/2 до 1/100	от 1/2 до 1/100
Размер частиц продукта истирания при минимальной щели, мм	90% < 0,25	
Производительность, кг/ч, не более*	10	20
Ток потребляемый питателем, А, не более	0,4	
Мощность электродвигателя ВКМД, кВт	1,5/0,55	1,5
Мощность мотор-редуктора САМа, кВт	0,02	
Полный / полезный объем выкатной приемной емкости, л	19 / 12,5	
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	1020x630x1575	1020x630x1590
Масса, кг, не более	235	260
Материал конусов – инструментальная сталь	ХВГ	
Модель пульта управления	СМПУ-11/ СМПУ-10	СМПУ-07

ПРЕИМУЩЕСТВА

ЭФФЕКТИВНОЕ ИЗМЕЛЬЧЕНИЕ

Селективное измельчение крупных частиц материала без переизмельчения всей пробы. Эффективное измельчение за счет высокочастотного воздействия. Главная регулировка подачи материала обеспечивает увеличение производительности дробления и сокращения до 20%.

ТОЧНОСТЬ СОКРАЩЕНИЯ

Равномерное вращение патрубка сократителя гарантирует точность сокращения.

СНИЖЕНИЕ ПЫЛЕНИЯ

Крышка на бункере питателя и соединение питателя и дробилки, а также дробилки и сократителя обеспечивают снижение уровня пыления при работе установки.



СНИЖЕНИЕ ИЗДЕРЖЕК

Автоматическая равномерная подача материала исключает необходимость постоянного присутствия оператора, который может обслуживать несколько установок одновременно.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Благодаря своим малым габаритам и энергоемкости, подходит как для лабораторного применения, так и для производств с невысокой загрузкой.

РЕГУЛИРОВКА КРУПНОСТИ

Пять (три для ВКМД 6) способов изменения крупности продукта:

- регулировка зазора между бронями;
- изменение частоты вращения ведущего дебаланса (3 скорости для ВКМД 10 и 2 скорости для ВКМД 6);
- установка короткого или длинного пальца дробящего конуса (только для ВКМД 10);
- регулировка амплитуды колебаний дробящего конуса (только для ВКМД 10);
- регулировка скорости подачи материала.



РАЗЛИЧНЫЕ ЛОТКИ

Комплектация четырьмя типами лотков:

- 25% пробы;
- 10% пробы;
- 5% пробы;
- лоток с регулируемой степенью сокращения от 10% до 1% исходной пробы.

Возможно изготовление лотков других размеров.



КОМПЛЕКТАЦИЯ ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ

Пульт управления предназначен для запуска и остановки оборудования и обеспечивает:

- автоматическое отключение питания при превышении максимального значения тока или при коротком замыкании;
- защиту оператора от поражения током;
- защиту мотор-редуктора от перегрузки.

Пульт управления исключает запуск дробилки при выключенном сократителе, а питателя – при выключенной дробилки.



ПРИЕМНАЯ ЕМКОСТЬ

Разгрузка остатков пробы в приемную емкость, а не в лотки.

Выкатная тележка обеспечивает удобство разгрузки материала из приемной емкости.



ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

Установка предназначена для измельчения хрупких материалов различной прочности и твердости до мелкодисперсного состояния и последующего сокращения.

В состав установки входят: Сократитель САМ, Вибрационная Конусная Мельница-дробилка ВКМД 6 или 10, Питатель вибрационный и кронштейн. На верхней плите Сократителя установлена Дробилка конусная ВКМД 6 или 10, а над дробилкой на кронштейне установлен Питатель ПГ 1. Сбоку от дробилки на кронштейне установлен Пульт управления Установкой. Устройство и принципы действия составляющих установки описаны в соответствующих разделах сайта ([ВКМД 6](#), [ВКМД 10](#), [САМ с ПГ 1](#)).

Принцип работы

Измельчаемый материал подается с лотка питателя через патрубок и гибкий загрузочный конус в воронку чаши ВКМД, откуда поступает в дробящую полость, образованную поверхностями наружной и внутренней броней. При вращении дебалансов возникает центробежная сила, при этом дробящий конус с внутренней броней совершает планетарную обкатку по внешней. Частицы материала заклиниваются между бронями и подвергаются одновременно деформациям сжатия и сдвига. Брони образуют две зоны дробления: клиновидную - для предварительного дробления и калибровочную - для доизмельчения. Измельченный материал попадает на направляющую в корпусе и за счет вибрации и силы тяжести разгружается через разгрузочную точку на вращающийся патрубок сократителя, из которого попадают в лотки или пробоприемник. Проба из пробоприемника разгружается в приемную емкость. После окончания процессов дробления и сокращения крышка сократителя может быть открыта и лотки с сокращенной пробой извлечены.

Так как скорость вращения патрубка постоянна, проба распределяется по пробоприемнику и лоткам пропорционально занимаемой ими площади. В пробоприемник можно установить один или несколько лотков в зависимости от решаемой технологической задачи.

Производительность установки зависит от физических свойств измельчаемого материала, его размеров на входе и требуемой крупности на выходе (зазора между бронями).

Скорость подачи материала в дробилку может регулироваться двумя способами: регулировкой положения шиберной заслонки и

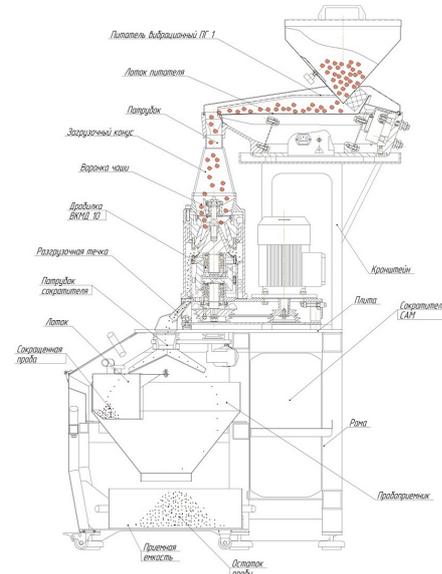
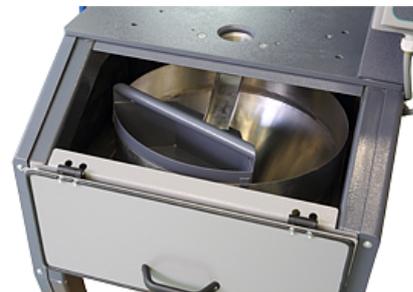


Схема ВКМД с ПГ и САМ



Пробоприемник сократителя с лотком на 25%



3а

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93