

## Руководство по применению

## Резиновые уплотнения Nilos серии AX

### Резиновые уплотнения Нилос серии AX (Тип AXN, AXV и AXNBR)

Загрязнения конвейерной установки приводят к повреждениям ленты, барабанов и роликов, к отклонению ленты от заданной траектории и потере материала. Следствием этих негативных последствий являются финансовые потери.

С целью избежания загрязнений в местах загрузки материала на конвейерную ленту, направляющие стенки загрузочных лотков уплотняют резиновыми пластинами.

Уплотняющие резиновые пластины крепят механическим способом к основанию направляющих стенок загрузочных лотков и по мере истирания подтягивают к поверхности ленты.

В случае неправильного монтажа, а также неправильно подобранных физико-механических свойств и размеров резиновых уплотнений, рабочая обкладка ленты подвержена истиранию, а также образованию просыпей и загрязнению загрузочного узла.

На некоторых предприятиях, с целью экономии, и/или придавая мало значения вопросу подбора правильного материала, монтируют остатки конвейерной ленты в качестве уплотнений. Мелкие частицы материала задерживаются в слоях ткани, превращая уплотнение в своего рода нождачную полосу, которая повреждает обкладку конвейерной ленты. Неправильный подбор материала может привести к загрязнению конвейерной установки, а также к повреждению рабочей обкладки ленты.

Технологические свойства резины должны соответствовать устойчивости истиранию обкладки лент и позволять при этом достичь максимального уплотнения в местах загрузки при долгом сроке эксплуатации.

Многочисленные испытания и многолетний опыт применения уплотнений Нилос на промышленных объектах в различных странах Мира, позволил разработать рецептуру универсально-уплотняющей резины для обкладок ленты общепромышленного (AXN), самозатухающегося (AXV), а также устойчивого к маслам и жирам качества (AXNBR). Исполнение уплотнений позволяют при долгом сроке эксплуатации обеспечить надежную защиту от загрязнения не повреждая обкладку ленты.

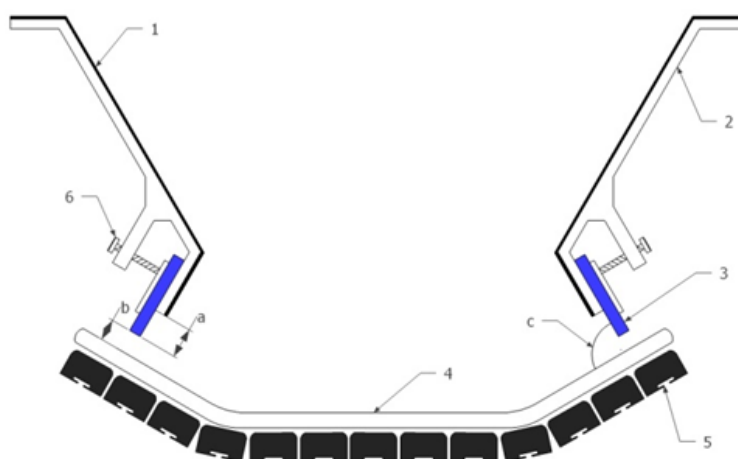


Рисунок 1 – Правильный монтаж резиновых уплотнений Нилос:

- a. – заступ уплотнения за крепление ( $\approx$  Толщина уплотнения  $\times$  2)
- b. – зазор между уплотнением и обкладкой ленты ( $\approx$  2 мм)
- c. – угол между уплотнением и обкладкой ленты ( $= 90^\circ$ )
- 1. – износостойкая футеровка бункера (рекомендуется Нилос серии RX, RV, RK, RM или RP)
- 2. – стенка загрузочного лотка
- 3. – резиновое уплотнение Нилос серии AX
- 4. – конвейерная лента
- 5. – демпферная балка Нилос
- 6. – механическое крепление уплотнения

---

## Руководство по применению

### Резиновые уплотнения Nilos серии AX и АК

---

#### Причиной истирания рабочей обкладки ленты служит:

- Придавливание материалом уплотняющей резины к поверхности обкладки ленты. В случае давления со стороны загружаемого материала, уплотнение упирается в обкладку ленты, что приводит к повреждениям обкладки ленты.

**!!!** Не допускать монтажа при котором транспортируемый материал давит на уплотнение.

- Попадание мелких частиц материала в область соприкосновения уплотняющей резины с рабочей обкладкой ленты.

**!!!** Не допускать чтобы уплотнение упиралось в рабочую обкладку ленты.

- Неправильно подобранный материал.

**!!!** Технологические свойства резины должны соответствовать устойчивости истирания обкладки лент

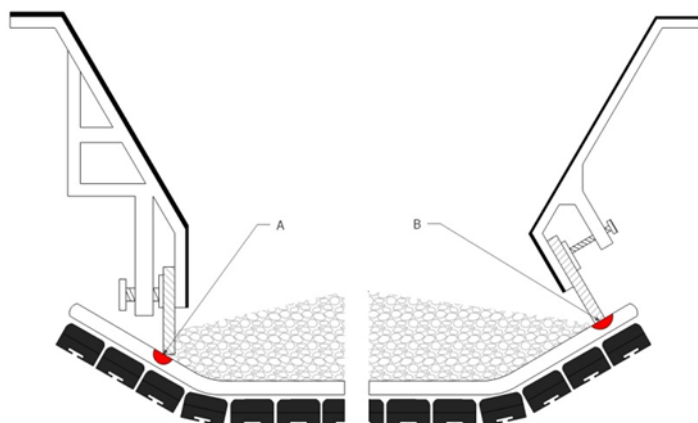


Рисунок 2 – Неправильный монтаж уплотнений:

- A- Уплотнение упирается под давлением материала в обкладку.
- B- Уплотнение упирается ребром в обкладку ленты.

Для лент шириной до 1400 мм рекомендуется применять уплотнения толщиной до 15 мм. Для лент шириной от 1400 мм рекомендуется применять уплотнения толщиной от 20 мм.

Эксплуатация ленточных конвейеров и технологически связанных с ними компонентов, может обеспечить бесперебойный и экономически эффективный производственный процесс лишь в том случае, когда необходимые для этого материалы, оборудование, инструменты и знания являются доступными, а также используются надлежащим образом.