
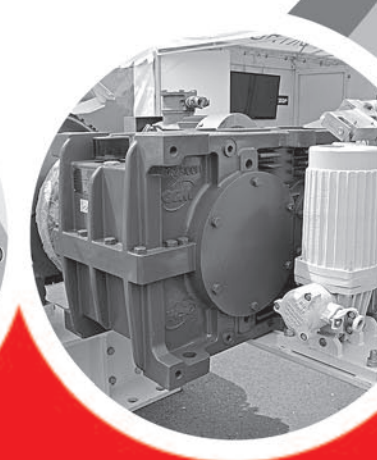
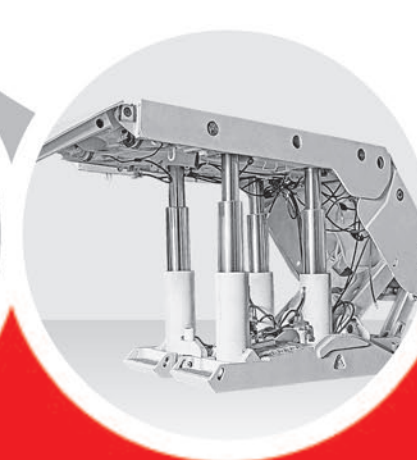


ЗАВОД
ГОРНО-ШАХТНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2018

 **КРАСНЫЙ
ОКтябрь**
ТОРГОВЫЙ ДОМ ЗАВОДА



НЕПРЕРЫВНОСТЬ ДВИЖЕНИЯ — РАБОТА НА ОПЕРЕЖЕНИЕ

ООО «Торговый Дом завода «Красный Октябрь» 1

Конвейерное оборудование

Конвейеры шахтные ленточные типа КЛКТ.....	2
Гарантийное и сервисное обслуживание.....	3
Разгрузочная секция.....	4
Накопитель (телескоп) ленточного полотна конвейера.....	5
Приводная станция.....	6
Промежуточная приводная станция.....	7
Линейный став.....	8
Концевая и натяжная станции.....	9
Перегрузатель ленточный типа ПЛП (ПЛК).....	10
Конвейер ленточный катучий.....	11
Навесное конвейерное оборудование.....	12
Судопогрузочная машина.....	13
Футерование барабанов ленточных конвейеров.....	14

Карьерная техника

Поливооросительные машины.....	16
Щебнебразбрасыватели.....	18
Тягачи-буксировщики.....	20
Машины для снятия мотор-колеса.....	22
Подставка передняя (задняя) под автомобиль БелАЗ.....	23
Цилиндр подвески передней (задней).....	24
Цилиндр опрокидывающего механизма.....	24
Шестерни.....	25

Силовое гидравлическое оборудование

Гидроцилиндры.....	26
Электрогидравлический передвижник.....	29

Ремонт и модернизация горно-шахтного оборудования

Механизированные крепи.....	30
Проходческие комбайны.....	32
Вентиляционные системы.....	33
Редукторы.....	34

Технологические возможности предприятия 36



ООО «Завод «Красный Октябрь» — одно из ведущих машиностроительных предприятий Кузбасса с богатой историей. Совсем скоро «Красный Октябрь» будет отмечать 80-летний юбилей.

Пользуясь накопленным опытом, профессионалы своего дела оперативно и качественно изготовят или отремонтируют горно-шахтное оборудование: телескопические ленточные конвейеры; ленточные перегружатели; барабаны, ролики ленточных конвейеров и перегружателей, а также их составляющие; поливооросительные машины; щебнебросы; тягачи-буксировщики; машины для снятия мотор-колеса; цилиндры подвески, опрокидывающего механизма; шестерни; металлоконструкции секций механизированных комплексов; силовую гидравлику; воздухопроводы; резинотехнические изделия; редукторы разных типов; литье корпусных деталей редукторов и многое другое.

Высокопрофессиональные инженерные кадры завода по техническому заданию или чертежам заказчика разработают новое оборудование либо в максимально короткие сроки адаптируют к конкретным условиям уже имеющегося в номенклатуре предприятия.

Площадь территории завода — более 110 000 м², площадь цехов — 45 000 м². Станочный парк является многопрофильным, современным и позволяет выполнять механические и сварочные работы, производить термообработку, осуществлять плазменную и термическую резку листового металлопроката с высокой точностью резки фигурных, прямолинейных, круговых деталей.

Помимо этого завод «Красный Октябрь» располагает складскими помещениями, подъездными железнодорожными и автопутями, оснащен подъемно-транспортным оборудованием, позволяющим осуществлять погрузочно-разгрузочные работы непосредственно на железнодорожных и автомобильный транспорт.

Особое внимание на предприятии уделяется выполнению полного цикла производственного контроля изготавливаемой продукции, начиная со входного контроля поступающих материалов и комплектующих и заканчивая проверкой готового изделия.



В своем стремлении к совершенству завод «Красный Октябрь» видит залог успеха не только своего предприятия, но и всех партнеров — настоящих и будущих.

«Непрерывность движения — работа на опережение», — слоган полностью отражает концепцию работы «Красного Октября». Завод никогда не стоит на месте и, поддерживая уже устоявшиеся традиции, всегда идет в ногу со временем, уделяя внимание модернизации оборудования и развитию предприятия в целом.

В своей работе заводчане щепетильно относятся к каждой детали и работают на совесть, чтобы довести все до идеала. Практикуется индивидуальный подход к каждому заказчику, что помогает сэкономить время и сохранить деньги клиента.

Квалифицированные кадры, прогрессивные технологии и современное оборудование позволяют предприятию постоянно совершенствоваться и повышать качество оказываемых услуг.

Обращаться к профессионалам — выгодно!

Конвейеры шахтные ленточные типа КЛКТ

Ленточные конвейеры — наиболее производительный вид непрерывного транспорта, используемый для транспортирования сыпучих и штучных грузов с различной производительностью и скоростью движения конвейерной ленты. Расстояние транспортирования ленточными конвейерами достигает нескольких километров, а их трасса может иметь различную схему, что позволяет приспособлять конвейеры к условиям производства и местности.

При проектировании конвейера определяется схема его трассы, исходные данные (производительность, скорость ленты, характеристики транспортируемого груза) и другие условия эксплуатации данного конвейера.

Варианты компоновки и комплектации конвейера зависят от горных и технологических условий, а также от пожеланий заказчика.



Гарантийное и сервисное обслуживание

На период гарантийного срока поставляемого оборудования специалисты завода проводят сервисное обслуживание:

- вибродиагностику;
- центровку (лазерную центровку), проверку центровки во время эксплуатации;
- контроль температурного режима;
- мониторинг общего состояния гарантийного оборудования и предоставление данной информации заказчику в онлайн-базе сервисного обслуживания;
- аварийные выезды специалистов;
- замену вышедшего из строя оборудования (гарантийный случай).

По договору с заказчиком возможно полное сервисное обслуживание.

Перечень работ полного сервисного обслуживания:

- визуальный осмотр металлоконструкций ГШО;
- проверка и протяжка болтовых соединений;
- проверка комплектности узлов ГШО согласно РЭ;
- составление карты смазки узлов ГШО с согласованием типа смазочных материалов;
- проверка уровня масла в редукторах, доливка, замена с периодичностью согласно РЭ;
- взятие проб масла на анализ;
- шприцовка букс барабанов с периодичностью согласно РЭ, вибродиагностика;
- проверка центровки приводных блоков и барабанов;
- проверка и регулировка тормозных устройств;
- контроль температурных параметров узлов ГШО, тепловизионная съемка;
- проверка работоспособности средств пылеподавления, устранение неисправностей;
- проверка работоспособности устройств очистки ленточного полотна (чистителей), устранение неисправностей, регулировка;
- осмотр состояния футеровки барабанов;
- осмотр состояния канатов натяжения телескопа и концевых натяжных секций;
- ведение онлайн-базы данных мониторинга и сервисного обслуживания ГШО.

По договору с заказчиком возможно продление сервисного обслуживания оборудования с истекшим сроком гарантии.

Во время монтажа специалистами завода проводится шефмонтаж и наладка поставляемого оборудования.

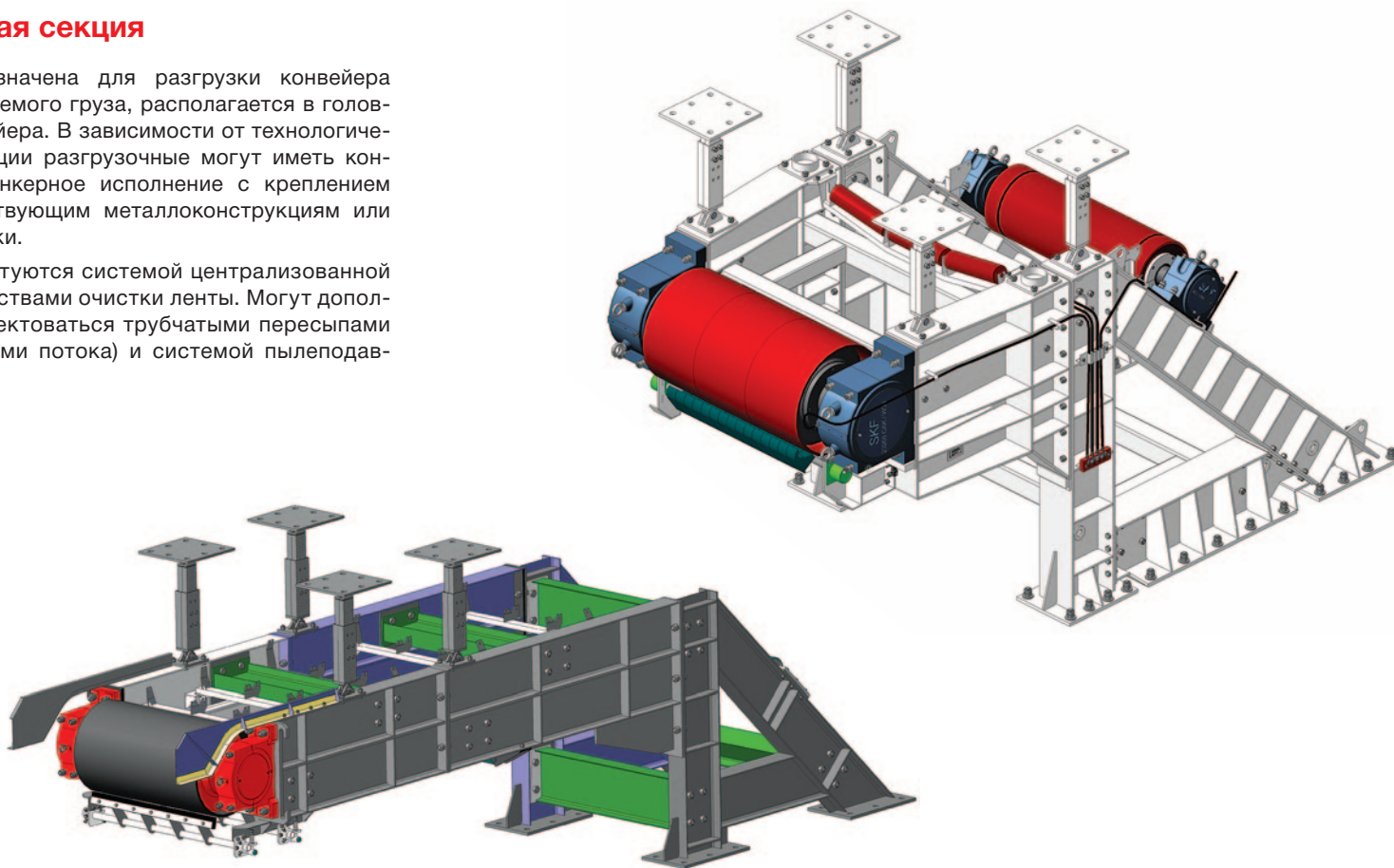
Возможен полный монтаж — перечень работ и сроки указываются в договоре.

При заключении договора на полное сервисное обслуживание срок гарантии на оборудование продляется на один год!

Разгрузочная секция

Секция предназначена для разгрузки конвейера от транспортируемого груза, располагается в головной части конвейера. В зависимости от технологической схемы секции разгрузочные могут иметь консольное или бункерное исполнение с креплением к почве, существующим металлоконструкциям или кровле выработки.

Секции комплектуются системой централизованной смазки и устройствами очистки ленты. Могут дополнительно комплектоваться трубчатыми пересыпами (формирователями потока) и системой пылеподавления.

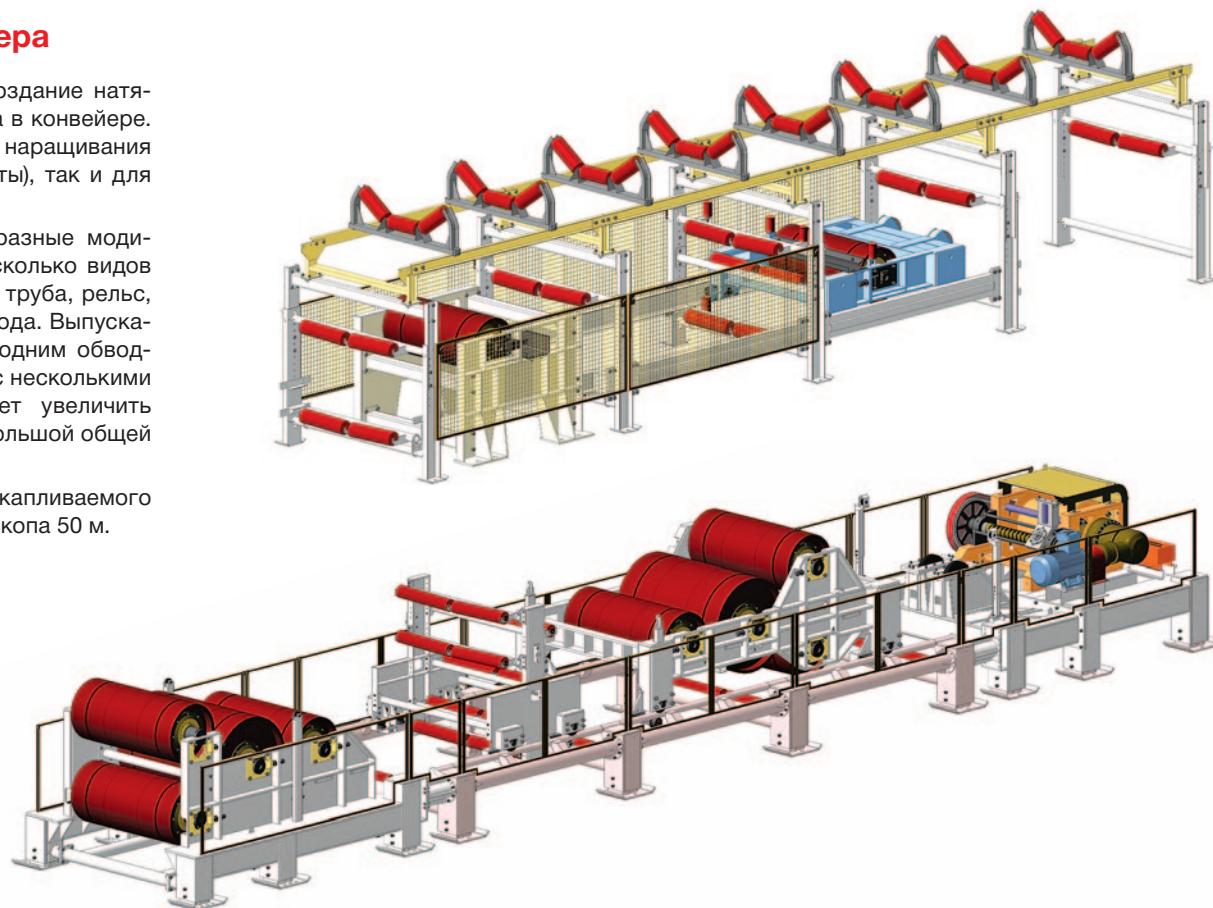


Накопитель (телескоп) ленточного полотна конвейера

Назначение ленточного телескопа — создание натяжения и накопления ленточного полотна в конвейере. Телескоп может применяться как для наращивания конвейерной линии (проходческие работы), так и для ее сокращения (очистные работы).

Завод «Красный Октябрь» выпускает разные модификации телескопов. Используются несколько видов направляющих для подвижных кареток: труба, рельс, направляющая балка с ограничителем хода. Выпускаются как стандартные телескопы — с одним обводным барабаном, так и многоблочные — с несколькими обводными барабанами, что позволяет увеличить объем накапливаемого полотна при небольшой общей длине накопителя.

Преимущество конструкции — объем накапливаемого полотна до 200 м при общей длине телескопа 50 м.



Приводная станция

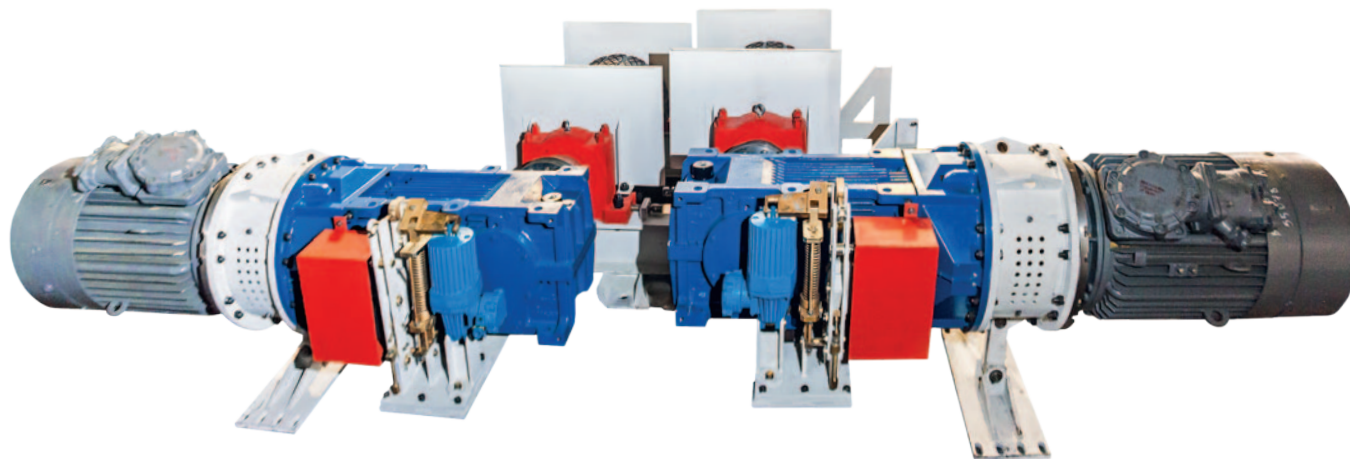
Приводная станция предназначена для передачи крутящего момента от электродвигателя через редуктор на ленточное полотно конвейера при помощи фрикционного воздействия, возникающего при огибании ленточного полотна по окружности приводных барабанов.

Основные элементы приводной станции:

- несущая металлоконструкция (рама);
- приводные и обводные барабаны;
- приводные блоки: электрический двигатель — соединительная муфта — редуктор. В комплектацию приводного блока входит дисковый или барабанный тормоз.

Вращающиеся части станции ограждены защитными кожухами. Для подачи смазки в подшипниковые узлы используется система централизованной смазки. Станция разгрузочно-приводная функционально совмещает разгрузочную и приводную секции конвейера. Основным преимуществом является компактность.

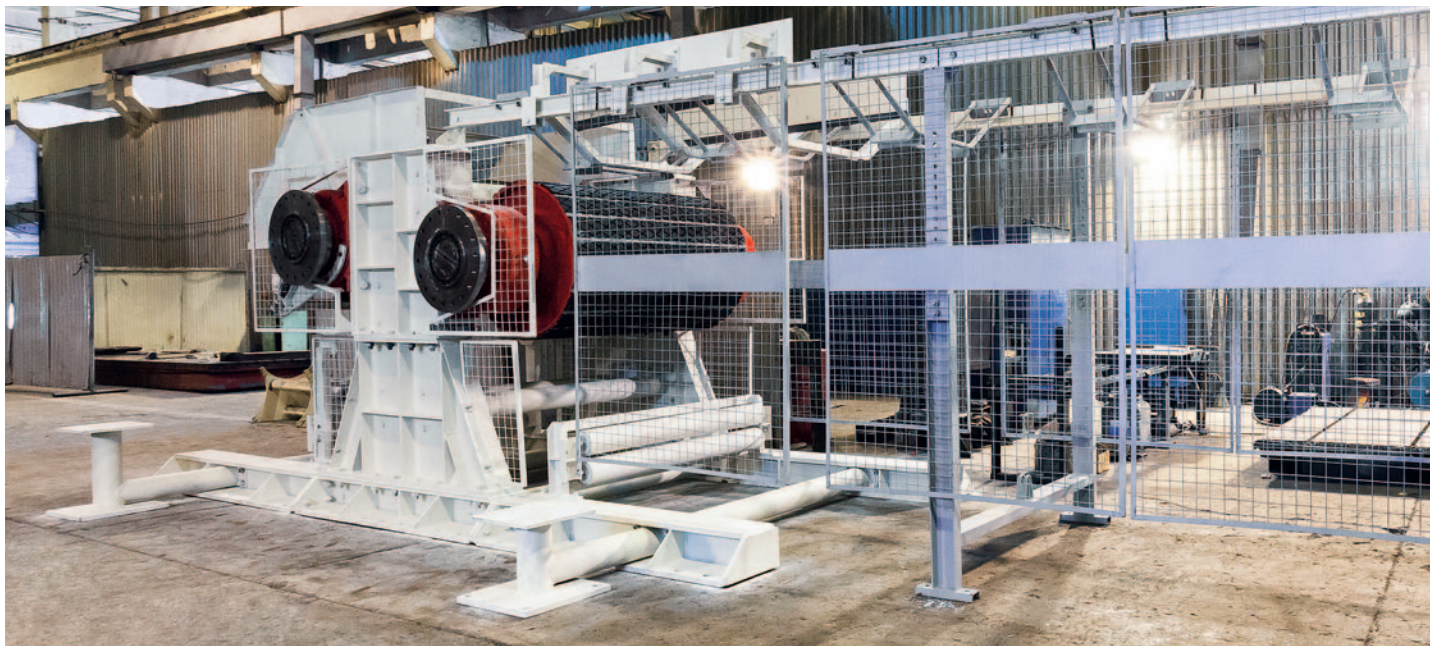
По желанию заказчика приводные станции укомплектовываем различными типами редукторов, плавный запуск осуществляется с помощью гидромуфт, частотных преобразователей, систем плавного пуска.



Промежуточная приводная станция

Промежуточный привод конвейера предназначен для передачи тягового усилия ленте и уменьшения натяжения ленточного полотна, располагается в промежуточном пункте трассы конвейера. Может устанавливаться как на нижнюю (холостую) ветвь, так и на верхнюю грузовую ветвь конвейера (ложный сброс), комплектуется кожухом пылеподавления и формирователем потока.

При использовании приводных блоков с коническо-цилиндрическими редукторами (приводной блок консольного исполнения) отпадает необходимость в центровке и дополнительной бетонировке приводного блока, существенно уменьшаются габаритные размеры приводной станции. При необходимости секция приводная может комбинироваться с секцией разгрузочной.





Линейный став

Линейный став предназначен для поддержания и направления ленточного полотна при возвратно-поступательном движении по замкнутому контуру конвейера.

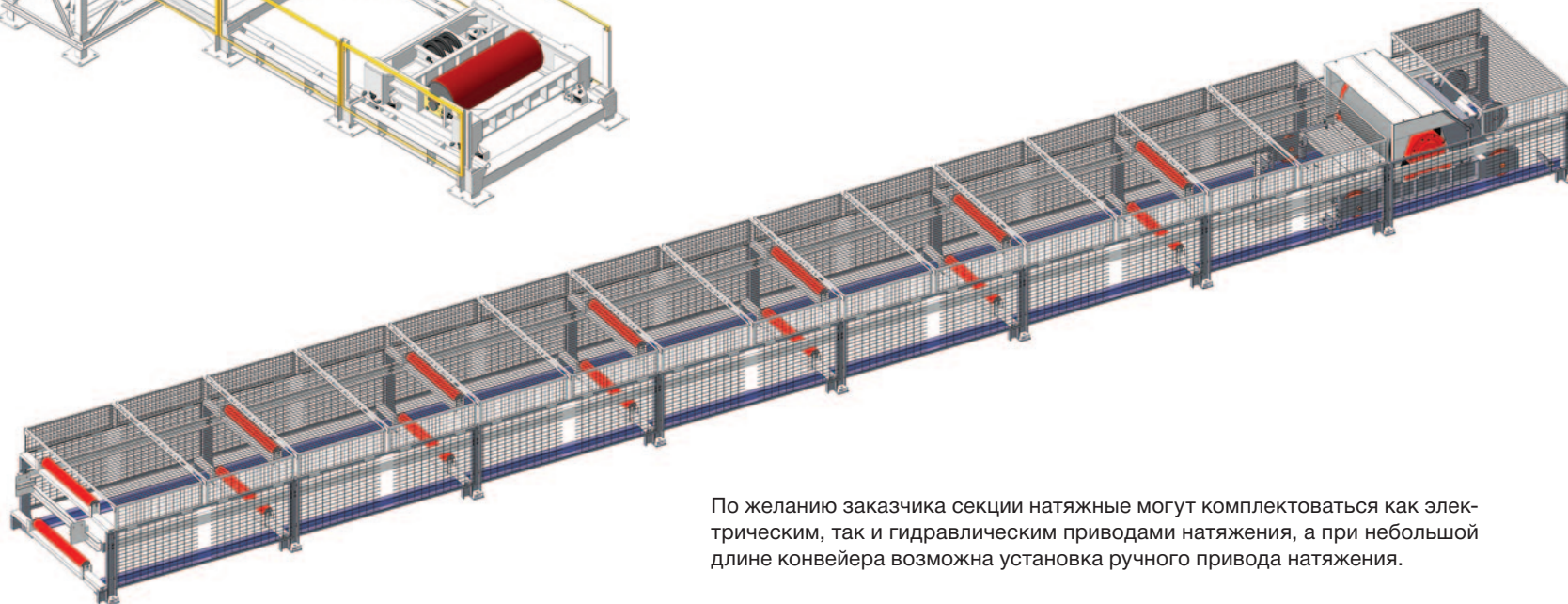
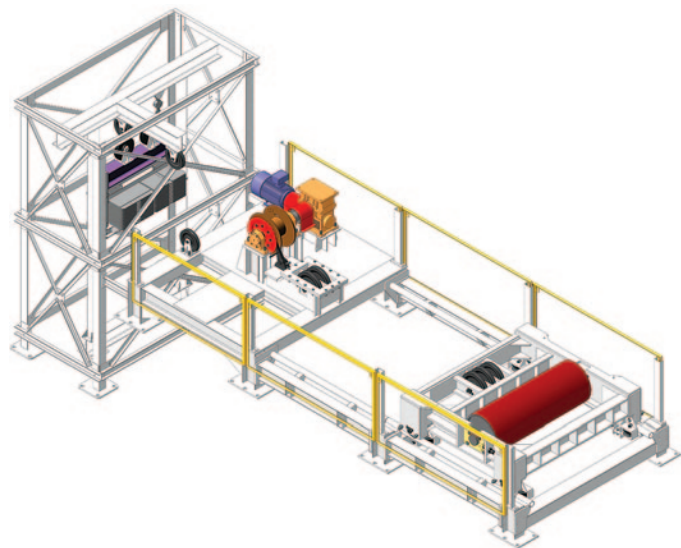
Он представляет собой разборную металлоконструкцию, состоящую из стоек, стяжек, прогонов и роlikоопор с роликами. Конструктивно может исполняться как в опорном, так и в подвесном варианте.

Завод «Красный Октябрь» изготавливает различные виды ставов.



Концевая и натяжная станции

Концевая и натяжная станции предназначены для создания контура и необходимого натяжения (подвижная каретка и привод натяжения) ленточного полотна конвейера, могут располагаться как в хвостовой части, так и за приводной станцией в составе накопителя (телескопа) ленточного полотна. В зависимости от назначения конвейера могут использоваться неподвижная секция концевая, состоящая из рамы опорной и обводного барабана, или секция натяжная концевая, состоящая из подвижной каретки с барабаном, направляющего пути и привода натяжения (лебедки).

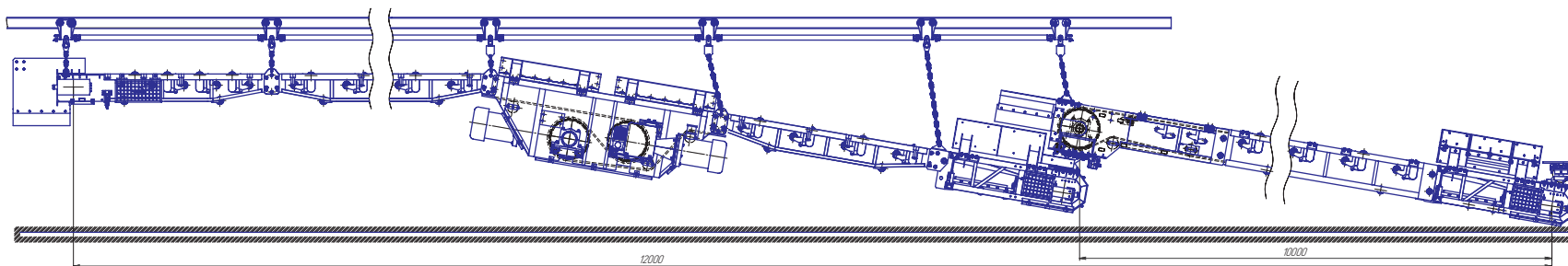


По желанию заказчика секции натяжные могут комплектоваться как электрическим, так и гидравлическим приводами натяжения, а при небольшой длине конвейера возможна установка ручного привода натяжения.

Перегрузатель ленточный типа ПЛП (ПЛК)

Ленточные перегружатели предназначены для транспортирования сыпучего груза, горной массы от проходческого комбайна или иного погрузочного механизма на штрековый конвейер или разгрузочный пункт. Перегрузатель применяется с ленточными конвейерами, имеющими габаритную высоту в районе перегруза не более 100 мм. Разработан для применения в подземных горных выработках, карьерах, открытых горных разработках, рудниках, разрезах и других промышленных предприятиях, в технологии которых требуется высокоэффективное транспортное оборудование.

Перегрузатель предназначен для применения в подземных выработках, в которых «Правилами безопасности в угольных шахтах» допущено применение электрического оборудования в исполнении РВ. Площадь поперечного сечения конвейерного штрека, в который устанавливается перегружатель, должна быть не менее 9,5 м². Ширина штрека в свету не менее 3000 мм.



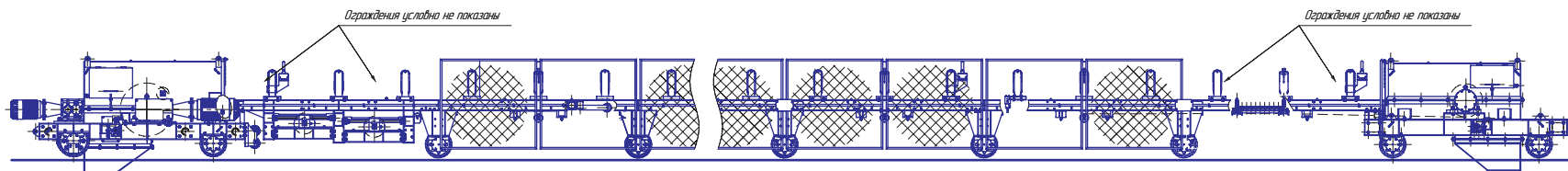
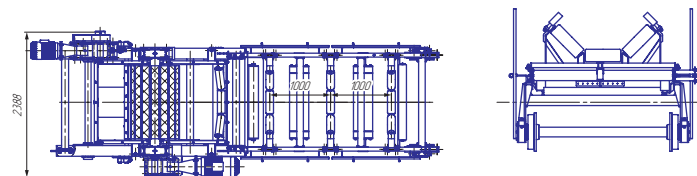


Конвейер ленточный катучий

Конвейер ленточный катучий оборудован приводом передвижения для обеспечения линейного перемещения конструкции (по рельсам). Конвейер позволяет проводить адресную транспортировку и погрузку материалов.

Основными узлами катучего конвейера являются: станция приводная, привод передвижки, станция натяжная и линейный став.

В связи с потребностью заказчиков, а также желанием конструкторов предприятия постоянно совершенствовать технические характеристики выпускаемой продукции, в конструкции отдельных узлов могут быть внесены изменения, не отмеченные в эксплуатационной документации.

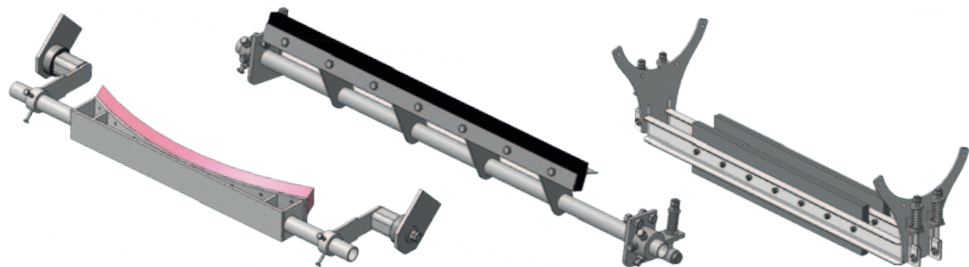


Навесное конвейерное оборудование

Устройство очистки ленты

Очистка конвейерной ленты является важной частью процесса производства и помогает решить одну из основных проблем при работе конвейера — возвращение и просыпание материала, которое происходит на этапе загрузки и разгрузки.

Остатки материала налипают на ленту, и при ее возврате материал просыпается и попадает на возвратные ролики, может вызвать перекося ленты, засоряет рабочую зону и территорию. Очистка ленты от налипшего материала избавляет предприятие от этих проблем, а также возвращает материал в основной поток, что сокращает издержки.



Трубчатый пересып

Универсальные пересыпы (формирователи потока горной массы трубчатые) предназначены для формирования, перераспределения потоков горной массы на ленточных конвейерах разного типа.

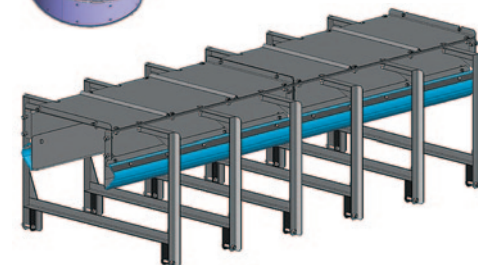
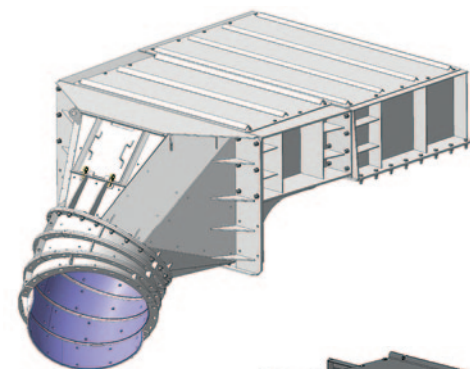
Преимущества трубчатого пересыпа: исключает просыпание горной массы, снижает пылеобразование, не требует постоянного обслуживающего персонала.

Пересып монтируется на разгрузочную секцию конвейера. По желанию заказчика пересып может комплектоваться системой пылеподавления.

Защита трубчатого пересыпа от износа производится по заявке заказчика:

- сталью Hardox 450;
- броней резиновой износостойкой трудногорючей;
- керамикой.

Механизм перераспределения потока по желанию заказчика может оборудоваться как механическим приводом, так и электроприводом.



Укрытия для ленточных конвейеров

Предлагаем удобные и недорогие защитные укрытия от воздействия внешних факторов.



Судопогрузочная машина СПМ-3КО/300

Судопогрузочная машина предназначена для транспортировки сыпучих материалов по горизонтальной плоскости и погрузки их в трюм судна.

Представляет собой опорно-поворотное устройство с расположенным на нем пеналом. Пенал имеет две опоры: поворотную, расположенную непосредственно на опорной башне, и поддерживающую, имеющую приводной колесный механизм. Конвейер перемещается в пенале в направлении загружаемого судна и обратно. Угловая корректировка погрузки обеспечивается колесным механизмом. Загрузочное устройство представляет собой классический конвейерный загрузочный бункер, модернизированный по части герметичности под экологические нормы заказчика. Сброс груза с конвейера производится через телескопическое аспирационное устройство. С помощью дистанционного пульта машины управляет оператор, который в момент погрузки находится на судне. В случае аварийной остановки машины отключается вся конвейерная линия терминала, подающая груз на судопогрузочную машину.

В 2014 году завод «Красный Октябрь» по заданию МХК «ЕвроХим» разработал и реализовал для ООО «Туапсинский балкерный терминал» проект дооборудования подходной эстакады и технического перевооружения погрузочной конвейерной линии с установкой судопогрузочных машин для обеспечения погрузки судна с причала.

В объем работ по проекту входили разработка, изготовление, поставка, монтаж, пусконаладочные работы, гарантийное обслуживание технологического оборудования конвейерной линии.

Конвейерная линия, проходящая над причалом, включает в себя: два ленточных конвейера, установленных в галерее; пересыпные трубопроводы; устройства промежуточной разгрузки; разгрузочные бункеры; переключатели потока; судопогрузочные машины.

Технические характеристики

Ширина ленты, мм.....	700
Мощность двигателей машины, суммарная, кВт.....	26
Скорость движения конвейерной ленты, м/с.....	2,0
Длина конвейера, максимальная, м.....	28,4
Ход подвижного конвейера, м.....	15,5
Производительность конвейера, т/ч.....	300
Угол поворота конвейера в горизонтальной плоскости.....	±30°
Радиус поворота по подвижной опоре, м.....	7,6
Размер свободного пространства между опорами и верхним строением машины, м.....	5×7
Масса СПМ, т.....	22

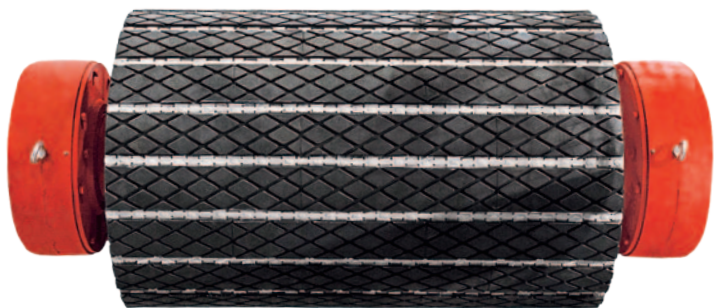
Срок службы судопогрузочной машины — 10 лет.
Работа в режиме перегрузки материалов допускается при скорости ветра не более 9,8 м/сек.
Одна машина обеспечивает загрузку на длине 24–26 м и ширине трюма 10 м.
Для загрузки трюма длиной 72 м устанавливаются три машины (параллельно), расстояние между машинами по опорным башням — 24 м.
Минимальная высота проезда под СМП не менее 4 м.

Футерование барабанов ленточных конвейеров

Футерование барабанов ленточных конвейеров — обрешивание приводного барабана путем приклеивания к нему специальных футеровочных пластин. Установка резиновых пластин положительно сказывается на технико-экономических показателях работы конвейеров и их долговечности, поскольку значительно снижается вероятность схода, налипания или проскальзывания ленты путем уменьшения пробуксовок, а также попадание груза на поверхность барабана.

Мы предлагаем изготовление, ремонт, футерование поверхностных и подземных приводных барабанов ленточных конвейеров (в том числе опасных по газу, метану и угольной пыли) путем применения быстрозаменяемых элементов футеровки.

Футерование выполняется в виде отдельных вкладышей (резино-металлическое футеровочное покрытие с профилированной обкладкой трудногорючей резиновой поверхности) и направляющих, поочередно устанавливаемых на приводной барабан по его окружности.

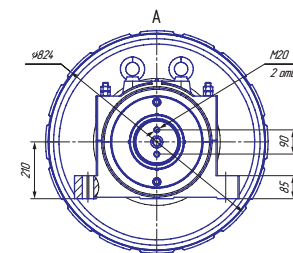
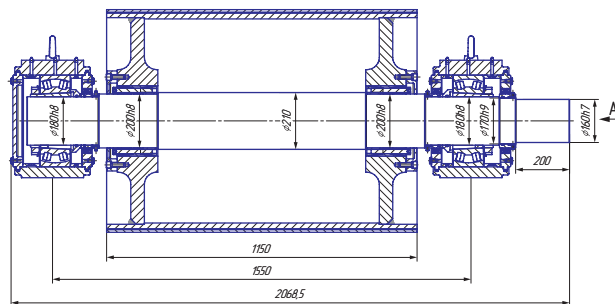


Съемная футеровка

Технические характеристики

Толщина резинового слоя, мм.....	10/15
Прочность связи резины с металлом, не менее, МПа.....	1,5
Твердость по Шору А, усл. ед.....	50/70
Усилие отслоения, Н/мм.....	8,5
Усилие при сдвиге, Н/мм ²	1,9

- Соединение типа «ласточкин хвост»
- Быстрая замена футеровки
- Возможность установки без демонтажа барабана



Керамическая (резинокерамическая) футеровка CERAGUM

Резинокерамическая футеровка барабанов состоит из множества керамических пластин и навулканизированной на них резины. Форма и длина облицовки определяется размерами керамических пластин, которые хорошо отводят воду, предотвращают накопление всевозможных загрязнений между барабаном и лентой, увеличивают коэффициент трения, предотвращая тем самым проскальзывание и смещение транспортерной ленты. Варьируя высоту керамической футеровки, удастся частично компенсировать различие диаметров барабанов.

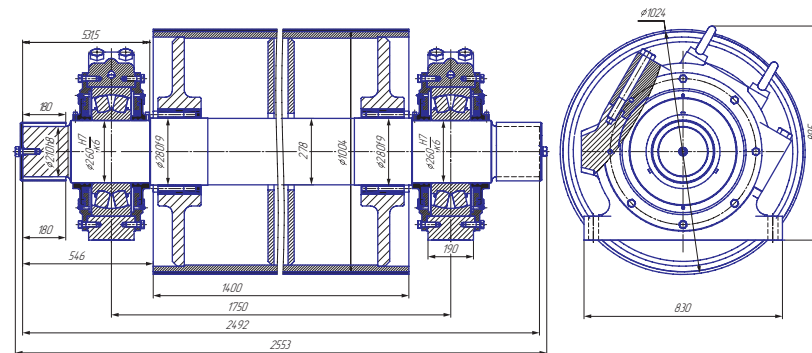
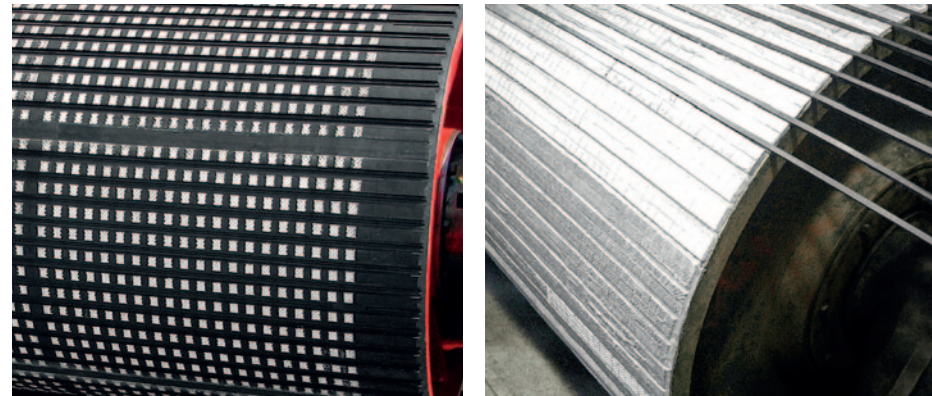
Керамическая футеровка конвейеров наваривается на возвратные и натяжные дорожки, барабаны и электробарабаны ленточного конвейера, диаметр которых должен быть не менее 300 мм.

Преимущества футерования

Наш завод выполняет качественную футеровку барабанов конвейеров, использование которой поможет предупредить серию возникающих в процессе эксплуатации проблем. Все благодаря повышенному коэффициенту трения в паре «обрезиненный барабан — конвейерная лента».

Резиновые пластины, используемые для футеровки, обладают рядом неоспоримых достоинств:

- защищают барабан от негативного воздействия внешних факторов (например, коррозия от воды или других агрессивных сред);
- выполняют функцию удаления воды и загрязнений через выполненные в обшивке желобки — грязь практически не налипают между приводным барабаном и транспортерной лентой;
- при износе могут быть заменены силами неквалифицированных рабочих без демонтажа барабана, непосредственно на месте нахождения ленточного конвейера.



Поливооросительная машина ПО-7547

Технические характеристики

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7547, 7548
Вместимость цистерны, м ³	32
Масса снаряженной машины, кг.....	30000
Полная масса машины, кг.....	62000
Габаритные размеры, мм: длина×высота (без нагрузки)×ширина.....	8130×4320×3900
Насос водяной (модель).....	K100-65-250
привод насоса.....	гидрообъемный
мощность привода, кВт.....	32
частота вращения, об/мин.....	2900
производительность насоса макс., м ³ /мин.....	1,7
напор струи полный, м вод. ст.....	80
Ширина полива, м.....	14
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем

Поливооросительная машина ПО-7555

Технические характеристики

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7555
Вместимость цистерны, м ³	42
Масса снаряженной машины, кг.....	45000
Полная масса машины, кг.....	85000
Габаритные размеры, мм: длина×высота (без нагрузки)×ширина.....	8850×5050×4380
Насос центробежный консольный (модель).....	K100-65-250С
напор струи в номинальном режиме, м вод. ст.....	80
Ствол пожарный лафетный (модель).....	ЛСД-С40Ув
управление.....	дистанционное
дальность струи водяной сплошной, м.....	60
Ширина полива, м.....	18
Гидромотор (модель).....	310.3.56
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем



Поливооросительные машины ПО-7547, ПО-7555

Поливооросительные машины предназначены для обеспечения транспортировки и распыления воды с целью повышения безопасности транспортных работ и улучшения экологических условий работы в карьере. Могут применяться в районах с умеренным и жарким климатом при температуре окружающей среды в интервале 0...40 °С и относительной влажности 95 %.

Поливооросительные машины состоят из шасси карьерного самосвала БелАЗ и установленной на него металлической цистерны и специального оборудования, по функциональному назначению — водяного насоса, пожарного ствола с рукоятом (для подачи компактной струи в зону орошения), щелевых разбрызгивателей (для подавления пыли на дорогах) и механизмов для привода спецоборудования и управления большегрузным автомобилем.



Поливооросительные машины ППО-7555, ППО-75131

Предназначены для обеспечения транспортировки и распыления воды с целью повышения безопасности транспортных работ и улучшения экологических условий работы в карьере, тушения возгораний водой и водными растворами пенообразователей (пенной). Могут применяться в районах с умеренным и жарким климатом при температуре окружающей среды в интервале 0...+40 °С и относительной влажности 95 %, при выполнении функций пожаротушения — при температуре до –20 °С (кратковременно).

Состоят из шасси карьерного самосвала БелАЗ с установленной на него металлической цистерной с емкостью для пенореагента; специального оборудования — пожарного насоса НЦПН-40/100 с возможностью комбинированной подачи (вода + пожаротушающий реагент); пожарного ствола с рукавом и ствола лафетного (для ручной и механизированной подачи компактной струи в зону орошения и пожаротушения); отсеков для пожарно-технического вооружения; щелевых разбрызгивателей для подавления пыли на дорогах и механизмов для привода спецоборудования и управления большегрузным автомобилем.

Поливооросительная машина ППО-7555

Технические характеристики

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7555
Вместимость цистерны, м ³	36
Вместимость емкости под пенообразователь, м ³ ...	3
Насос центробежный пожарный (модель).....	НЦПН-40/100
номинальная подача насоса, л/мин.....	40
Тип дозирующего устройства пенообразователя...	ручное с плавным изменением концентрации
Ствол пожарный лафетный (модель).....	ЛСД-С40Ув
управление.....	дистанционное, электрическое
дальность струи водяной сплошной, м.....	60
Гидромотор (модель).....	310.4.80
Подогрев емкостей с водой и пенообразователем.	выхлопными газами
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем
Ширина полива, м.....	30 max
Габаритные размеры (длина×высота×ширина), мм....	8850×5050×4380

Поливооросительная машина ППО-75131

Технические характеристики

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-75131
Вместимость цистерны, м ³	92
Вместимость емкости под пенообразователь, м ³ ...	3
Насос центробежный пожарный (модель).....	НЦПН-40/100Т
номинальная подача насоса, л/мин.....	40
Тип дозирующего устройства пенообразователя...	ручное с плавным изменением концентрации
Ствол пожарный лафетный (модель).....	ЛСД-С40УХ
управление.....	дистанционное, электрическое
дальность струи водяной сплошной, м.....	60
Гидромотор (модель).....	310.4.80
Подогрев емкостей с водой и пенообразователем...	выхлопными газами
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем
Ширина полива, м.....	20
Габаритные размеры (длина×высота×ширина), мм....	11055×6150×6900

Технические характеристики

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7547
Механизм подачи щебня, тип.....	скребковый цепной конвейер
Механизм разбрасывания щебня.....	гидромотор с ротором
Привод конвейера:	
гидромотор, тип.....	МГП-125
редуктор цилиндрический, тип.....	Ц2У-200-28
Привод роторного щебнеразбрасывателя:	
гидромотор, тип.....	МГП-125
частота вращения ротора, об./мин.....	220...350
Номинальный объем бункера, м ³	16
Удельная масса щебня, не более, т/м ³	1,9
Фракция посыпаемого материала, мм.....	20...50
Ширина посыпки, не более, м.....	20
Погрузочная высота с решеткой, мм.....	4200
Максимальная масса машины со щебнем, кг.....	65000
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	33000
Максимальная масса щебня, кг.....	32000
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем
Габаритные размеры, мм:	
длина×ширина×высота.....	8550×4140×4200



Щебнеразбрасыватель РЗ-7547

Щебнеразбрасыватель предназначен для использования на технологических автомобильных дорогах в карьерах и может выполнять посыпку дорог щебнем в зимнее время для увеличения коэффициента сцепления с дорожным покрытием.

Транспортировка навесного оборудования щебнеразбрасывателя осуществляется до места монтажа любым видом транспорта. Монтаж производится в ремонтных мастерских, которые оборудованы грузоподъемным механизмом грузоподъемностью не менее 10 т.



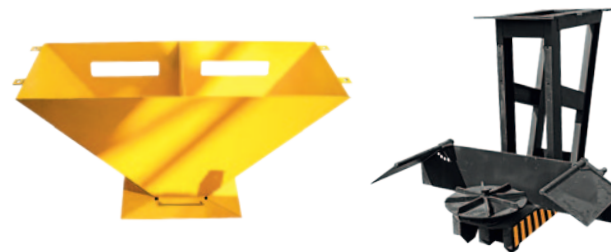
Щебне­раз­брас­ыва­тель РЗ-7555

Щебне­раз­брас­ыва­тель пред­наз­на­чен для исполь­зо­ва­ния на техно­ло­гиче­ских авто­мо­биль­ных доро­гах в карь­е­рах и может выпол­нять по­сы­пку доро­г щеб­нем в зим­нее время для уве­личе­ния коэф­фи­ци­ента сцеп­ле­ния с доро­ж­ным по­кры­ти­ем.

Тран­спор­ти­ровка на­вес­ного обо­ру­до­ва­ния щеб­не­раз­брас­ыва­теля осу­ществ­ля­ется до места мон­та­жа лю­бым ви­дом транс­пор­та. Мон­таж про­из­во­дится в ре­мон­тных мас­тер­ских, ко­то­рые обо­ру­до­ваны грузоподъемным механизмом грузоподъемностью не менее 10 т.

Техни­че­ские ха­рак­те­ри­сти­ки

Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7555
Механизм подачи щебня, тип.....	два скребковых цепных конвейера
Механизм разбрасывания щебня.....	гидромотор с ротором
Привод ворошителя щебня.....	гидроцилиндр
Количество приводов.....	два
Управление приводами.....	в кабине водителя
Привод роторного щебне­раз­брас­ыва­теля:	
гидромотор, тип.....	МГП-125
частота вращения ротора, об./мин.....	220...350
редуктор цилиндрический, тип.....	Ц2У-200-28
Номинальный объем бункера, м ³	25
Удельная масса щебня, не более, т/м ³	1,9
Фракция посыпаемого материала, мм.....	20...50
Ширина посыпаемой полосы, не более, м.....	20
Погрузочная высота с решеткой, мм.....	4640
Максимальная масса машины со щебнем, кг.....	88800
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	40800
Максимальная масса щебня, кг.....	48000
Гидросистема.....	объединенная с автомобилем
Габаритные размеры, мм:	
длина×ширина×высота.....	9062×5210×4640



Тягач-буксировщик БелАЗ-7547, 7548

Предназначен для использования на технологических автомобильных дорогах в карьерах и может выполнять следующие виды работ:

- вывешивание большегрузных автомобилей за переднюю и заднюю части;
- разгрузка платформы неисправных большегрузных автомобилей;
- запуск большегрузных автомобилей с электростартерным пуском;
- буксировка неисправных большегрузных автомобилей за платформу на короткие расстояния;
- буксировка неисправных незагруженных большегрузных автомобилей за переднюю часть, для этого предусмотрен комплект буксировочных плит на БелАЗ-7547, БелАЗ-7548, БелАЗ-7555.

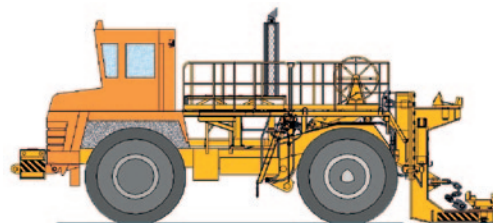
Тягач рассчитан на эксплуатацию на дорогах с естественным или искусственным твердым основанием, выдерживающим осевую нагрузку 55 т, с продольными уклонами 8 %. Климатическое исполнение тягача-буксировщика УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.

Тягач-буксировщик БелАЗ-7555

Предназначен для использования на технологических автомобильных дорогах в карьерах и может выполнять следующие виды работ:

- вывешивание большегрузных автомобилей за переднюю и заднюю части;
- разгрузка платформы неисправных большегрузных автомобилей;
- запуск большегрузных автомобилей с электростартерным пуском;
- запуск большегрузных автомобилей с пневмостартерным пуском;
- буксировка неисправных большегрузных автомобилей за платформу на короткие расстояния;
- буксировка неисправных незагруженных большегрузных автомобилей за переднюю часть, для этого предусмотрен комплект буксировочных плит на БелАЗ-7547, БелАЗ-7555.

Тягач рассчитан на эксплуатацию на дорогах с естественным или искусственным твердым основанием, выдерживающим осевую нагрузку 55 т, с продольными уклонами 8 %. Климатическое исполнение тягача-буксировщика УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.



Тягач-буксировщик БелАЗ-7547, 7548

Технические характеристики

	БелАЗ-7547	БелАЗ-7548
Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7547	БелАЗ-7548
Масса буксируемого самосвала, кг.....	42000	42000
Масса навесного оборудования, кг.....	13410	13410
Масса противовеса, кг.....	4500	4500
Максимальная скорость одиночного тягача, км/ч....	50	50
Транспортная скорость при буксировке, км/ч.....	15	15
Ход подвижной стрелы, мм.....	1500	1500
Габаритные размеры, мм: длина×ширина×высота.....	9670×3980×4380	9740×3980×4380
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	39710	39710

Тягач-буксировщик БелАЗ-7555

Технические характеристики

	БелАЗ-7555
Базовый автомобиль.....	БелАЗ-7555
Масса буксируемого самосвала, кг.....	42000
Масса навесного оборудования, кг.....	12600
Масса противовеса, кг.....	5000
Максимальная скорость одиночного тягача, км/ч.....	50
Транспортная скорость при буксировке, км/ч.....	15
Ход подвижной стрелы, мм.....	1500
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм.....	9830×4600×4750
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	45200

Тягач-буксировщик БелАЗ-75306

Предназначен для использования на технологических автомобильных дорогах в карьерах и может выполнять следующие виды работ:

- вывешивание большегрузных автомобилей за переднюю и заднюю части;
- разгрузка платформы неисправных большегрузных автомобилей;
- запуск большегрузных автомобилей с электростартерным пуском;
- запуск большегрузных автомобилей с пневмостартерным пуском;
- буксировка неисправных большегрузных автомобилей за платформу на короткие расстояния;
- буксировка неисправных незагруженных большегрузных автомобилей за переднюю часть, для этого предусмотрен комплект буксировочных плит на БелАЗ-75306, БелАЗ-75131.

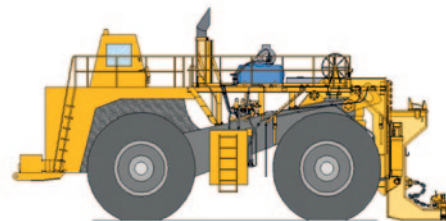
Тягач рассчитан на эксплуатацию на дорогах с естественным или искусственным твердым основанием, выдерживающим осевую нагрузку 250 т, с продольными уклонами 8 %. Климатическое исполнение тягача-буксировщика УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.

Тягач-буксировщик ТБ-75131

Предназначен для использования на технологических автомобильных дорогах в карьерах и может выполнять следующие виды работ:

- вывешивание большегрузных автомобилей за переднюю и заднюю части;
- разгрузка платформы неисправных большегрузных автомобилей;
- запуск большегрузных автомобилей с электростартерным пуском;
- запуск большегрузных автомобилей с пневмостартерным пуском;
- буксировка неисправных большегрузных автомобилей за платформу на короткие расстояния;
- буксировка неисправных незагруженных большегрузных автомобилей за переднюю часть, для этого предусмотрен комплект буксировочных плит на БелАЗ-75131, БелАЗ-7547, БелАЗ-7548, БелАЗ-7555.

Тягач рассчитан на эксплуатацию на дорогах с естественным или искусственным твердым основанием, выдерживающим осевую нагрузку 130 т, с продольными уклонами 8 %. Климатическое исполнение тягача-буксировщика УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.



Тягач-буксировщик БелАЗ-75306

Технические характеристики	
Базовый автомобиль.....	БелАЗ-75306
Масса буксируемого самосвала, кг.....	160000
Масса навесного оборудования, кг.....	35240
Масса противовеса, кг.....	9250
Максимальная скорость одиночного тягача, км/ч.....	50
Транспортная скорость при буксировке, км/ч.....	15
Ход подвижной стрелы, мм.....	2120
Габаритные размеры, мм: длина×ширина×высота.....	14540×7800×6800
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	157570

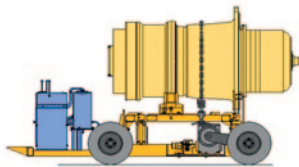
Тягач-буксировщик ТБ-75131

Технические характеристики	
Базовый автомобиль.....	БелАЗ-75131
Масса буксируемого самосвала, кг.....	105000
Масса навесного оборудования, кг.....	22160
Масса противовеса, кг.....	6500
Максимальная скорость одиночного тягача, км/ч.....	50
Транспортная скорость при буксировке, км/ч.....	15
Ход подвижной стрелы, мм.....	2410
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм.....	12880×6900×5660
Масса снаряженного автомобиля, кг.....	107000

Машина для снятия мотор-колеса «СКАТ-14»

Предназначена для обеспечения безопасного снятия и установки мотор-колеса крупногабаритных автосамосвалов БелАЗ-75306, БелАЗ-75131, БелАЗ-75170 в авторемонтных цехах.

Самоходная машина приводится в действие гидроприводом. Модель «СКАТ-14» имеет четырехколесную конструкцию. Машина отличается простотой и удобством в эксплуатации: передвижение вперед и назад, поворот, подъем и опускание верхней рамы — все эти операции осуществляются манипулированием рычагами управления гидросистемой.



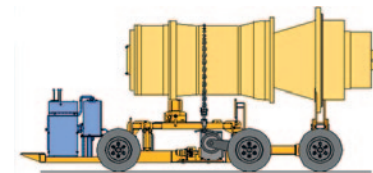
Технические характеристики

Тип.....	самоходный
Грузоподъемность, т.....	14
Скорость передвижения, км/ч.....	max 1,5
Преодолеваемый подъем, град.....	max 2°
Двигатель внутреннего сгорания дизельный, модель.....	9 LD625-2
мощность, л. с.....	28,5
крутящий момент, кгм.....	max 7,5
Гидронасос, тип 310.3.56.....	аксиально-поршневой
давление номинальное, МПа (кг/см ²).....	20 (200)
мощность (потребляемая), кВт.....	29
Гидромотор, тип МГП-125.....	планетарный
частота вращения, об/мин.....	220
Распределение нагрузки загруженной машины, кг	
на переднюю ось.....	9000
на заднюю ось.....	9000
Максимальное перемещение каретки передней, мм.....	200
Максимальное перемещение каретки задней, мм.....	200
Максимальный подъем подвижной платформы, мм.....	250
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм.....	4200×2412×1410
Масса, кг.....	4410

Машина для снятия мотор-колеса «СКАТ-20»

Предназначена для обеспечения безопасного снятия и установки мотор-колеса крупногабаритных автосамосвалов БелАЗ-75600, БелАЗ-75306, БелАЗ-75131, БелАЗ-75170 в авторемонтных цехах.

Самоходная машина приводится в действие гидроприводом. Модель «СКАТ-20» имеет шестиколесную конструкцию. Машина отличается простотой и удобством в эксплуатации: передвижение вперед и назад, поворот, подъем и опускание верхней рамы — все эти операции осуществляются манипулированием рычагами управления гидросистемой.



Технические характеристики

Тип.....	самоходный
Грузоподъемность, т.....	20
Скорость передвижения, км/ч.....	max 1,2
Преодолеваемый подъем, град.....	max 2°
Двигатель внутреннего сгорания дизельный, модель.....	9 LD625-2
мощность, л. с.....	28,5
крутящий момент, кгм.....	max 7,5
Гидронасос, тип 310.3.56.....	аксиально-поршневой
давление номинальное, МПа (кг/см ²).....	20 (200)
мощность (потребляемая), кВт.....	17
Гидромотор, тип МГП-125.....	планетарный
частота вращения, об/мин.....	320
Распределение нагрузки загруженной машины, кг	
на переднюю ось.....	8000
на заднюю ось.....	8000
на прицеп.....	8000
Максимальное перемещение каретки передней, мм.....	200
Максимальное перемещение каретки задней, мм.....	200
Максимальный подъем подвижной платформы, мм.....	250
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм.....	5420×2412×1410
Масса, кг.....	6000

Подставка передняя под автомобиля БелАЗ-7555, 75131, 75306

Подставка предназначена для вывешивания заднего моста крупногабаритных автосамосвалов БелАЗ в зоне технического обслуживания при ремонте.

Климатическое исполнение подставки задней УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики

Вывешиваемый автомобиль.....	БелАЗ-7555	БелАЗ-75131	БелАЗ-75306
Способ передвижения.....	ручной	ручной	ручной
Грузоподъемность, кг.....	30000	50000	60000
Габаритные размеры, мм:			
длина.....	885	755	755
ширина.....	677	500	500
высота.....	796	766	970
Масса, кг.....	112	127	160

Подставка задняя под автомобиля БелАЗ-7555, 75131, 75306

Подставка предназначена для вывешивания заднего моста крупногабаритных автосамосвалов БелАЗ в зоне технического обслуживания при ремонте.

Климатическое исполнение подставки задней УХЛ, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.

Технические характеристики

Вывешиваемый автомобиль.....	БелАЗ-7555	БелАЗ-75131	БелАЗ-75306
Способ передвижения.....	ручной	ручной	ручной
Грузоподъемность, кг.....	30000	50000	60000
Габаритные размеры, мм:			
длина.....	670	670	670
ширина.....	500	500	500
высота.....	746	716	920
Масса, кг.....	100	120	152

Изготовление и ремонт



Цилиндр подвески передней (задней)

7521-2907(2917)020

7513-2907(2917)020

7545-2907020

7555-2917020

Цилиндры подвесок представляют собой пневматические упругие элементы поршневого типа в комбинации с гидравлическим амортизатором. Рабочим элементом в цилиндрах является технический газообразный азот. В качестве рабочей жидкости в цилиндре подвески применяется жидкость ЛУКОЙЛ-АЖ.

Ремонт подвески включает в себя проверку ее технического состояния, разборку, замену и ремонт деталей, сборку и регулировку углов установки передних колес. Ремонт деталей подвески включает обычно ремонт амортизационной стойки или амортизатора, а также перепрессовку сайлент-блоков рычагов подвески.

Цилиндр опрокидывающего механизма

75303-8603010

7513-8603010

7545-8603010

Опрокидывающий механизм состоит из двух телескопических гидравлических цилиндров, двух шестеренных насосов, панели управления, блока гидрораспределителей управления, масляного бака и маслопроводов. Обеспечивает подъем, опускание и остановку платформы в любом промежуточном положении.

Техническое обслуживание опрокидывающего механизма заключается в промывке бака, проверке герметичности и своевременной подтяжке соединений маслопроводов и шлангов, проверке уровня и замене рабочей жидкости и фильтрующих элементов масляного бака и сапуна. Для гидросистемы опрокидывающего механизма необходимо применять рабочую жидкость класса чистоты не ниже 12 по ГОСТ17216-71.

Карьерная техника

Цилиндр подвески передней (задней)
Цилиндр опрокидывающего механизма

ООО «Торговый Дом завода «Красный Октябрь»
652500, РФ, Кемеровская область,
г. Ленинск-Кузнецкий, пер. Весовой, 4

+7 (38456) 5-20-88, 5-37-74, 5-37-52
info@tdzko-lk.ru
tdzko.rf

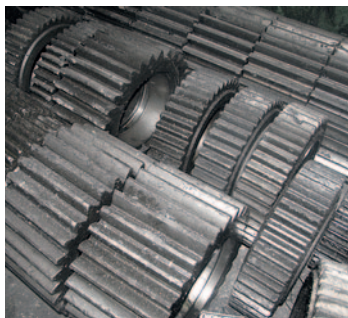
Шестерня солнечная первого ряда 7521-2405522-20 РН для БелАЗ-75306

Шестерня солнечная второго ряда 75680-2405372-10 для БелАЗ-75306

Солнечная шестерня установлена на шлицах полуоси, а сателлиты — на пальцах водила, передающего крутящий момент на ступицу колеса. Солнечная шестерня первого ряда выполнена плавающей в виде длинной трубы с внешними зубьями. Солнечная шестерня второго ряда выполнена плавающей в виде длинной трубы, на внутреннем конце которой нарезаны зубья, а на наружном — шлицы, которыми солнечная шестерня соединяется со ступицей ведомой шестерни.

Технические характеристики

Шестерня солнечная первого ряда.....	Поверхность зубьев цементировать: $h\ 1,6...2,1$ мм, поверхность зубьев 58...62 HRC3, сердцевина 34...45 HRC3
Шестерня солнечная второго ряда.....	Поверхность зубьев цементировать: $h\ 1,6...2,1$ мм, поверхность зубьев 58...62 HRC3, сердцевина 34...45 HRC3



Шестерня коронная первого ряда 7521-2405284-20 РН2 для БелАЗ-75306

Шестерня коронная второго ряда 75680-2405496-10 для БелАЗ-75306

Коронная шестерня — шестерня с внутренними зубьями. Она охватывает сателлиты планетарного ряда, преобразовывая их низкую скорость вращения в высокую на выходе.

Технические характеристики

Поверхность зубьев и шлицев азотировать: $h\ 0,3...0,6$ мм, твердость $\geq 550\text{HV}5$, остальное 269...302 НВ

Сателлит первого ряда 7521-2405264-20 РН для БелАЗ-75306

Сателлит второго ряда 75680-2405434-10 для БелАЗ-75306

Сателлиты представляют собой зубчатые колеса (или группы колес) с внешними зубьями. При этом сателлиты находятся в одновременном и постоянном зацеплении с коронными и солнечными шестернями.

Гидроцилиндры

Изготовим и отремонтируем гидродомкраты, гидростойки (одно- и многоступенчатые), гидропатроны.

Для самосвалов, экскаваторов:

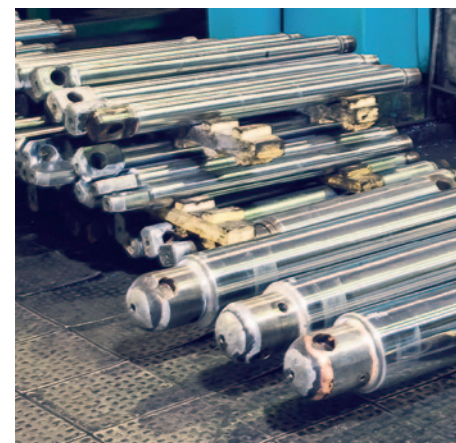
- TEREX
- HITACHI
- KOMATSU
- CATERPILLAR

Для секций механизированных комплексов:

- гидростойка
- домкрат передвижки
- домкрат коррекции перекрытия
- домкрат подъема основания
- домкрат бортов ограждений
- пушер (домкрат коррекции основания)
- домкрат (гидропатрон) коррекции забойного конвейера
- козырьковые домкраты

Для комбайнов:

- гидроцилиндры опор
- гидроцилиндры поворота конвейера
- гидроцилиндры натяжения цепи конвейера
- гидроцилиндры подъема конвейера
- гидроцилиндры поворота исполнительного органа
- гидроцилиндры телескопа
- гидроцилиндры подъема исполнительного органа
- гидроцилиндры питателя
- гидроцилиндры крепеподъемника
- гидроцилиндры блокировки
- гидроцилиндры гидроподжима телескопа



Изготовление цилиндра

Элемент	Операция	Применяемое оборудование
Труба	Отрезка заготовки.....	Ленточнопильный станок HA460
	Термообработка (придание необходимых механических свойств и твердости, улучшение).....	Печи Ц-75, Ц-105
	Предварительная токарная обработка.....	Токарно-винторезный станок 1М63
	Черновая расточка, расточка плавающим резцом, раскатка.....	Станок для глубокого сверления и растачивания Т2150
Дно Изготавливается из штампованной заготовки, подвергшейся операции термоулучшения	Токарная обработка.....	Токарный станок с оперативной системой управления мод. СА700
	Цилиндр в сборе	
	Приварка дна к трубе.....	Специальный наплавочный станок
	Сверлильная операция.....	Радиально-сверлильный станок 2Н554
	Сварка.....	Специальный наплавочный станок с использованием проволоки 08Г2С или 08А под слоем флюса
	Приварка бонок.....	Сварочный полуавтомат

Размеры изготавливаемых (ремонтируемых) гидроцилиндров

Диаметр цилиндра, мм:	
min.....	63
max.....	400 (500)
Диаметр штока, мм:	
min.....	50
max.....	380
Максимальная длина цилиндра, мм:	
при \varnothing до 250 мм.....	1800
при \varnothing от 250 до 400 мм.....	2800
Максимальная длина штока, мм.....	2800



Изготовление плунжера

Операция Применяемое оборудование

Труба

Отрезка заготовки..... Ленточнопильный станок HA460

Термообработка (придание необходимых механических свойств и твердости, улучшение)..... Печи Ц-75, Ц-105

Предварительная токарная обработка..... Токарно-винторезный станок 1M63

Черновая расточка, чистовая расточка, раскатка..... Станок глубокого сверления и растачивания РТ286

Дно плунжера

Токарная операция..... Станок с ЧПУ ФАНУК-301 «Биглия-1200 М» итальянского производства

Плунжер в сборе

Приварка дна к трубе плунжера... Специальный наплавочный станок, сварка проволокой 08Г2С под слоем флюса в полуавтоматическом режиме

Чистовая токарная обработка..... Токарный станок с оперативной системой управления СА700

Шлифовальная операция..... Станок 3М175

Полировка..... Токарно-винторезный станок 1M63 со специальным приспособлением

Гальваническая операция..... Хромирование согласно требованиям КД, на современной линии

Изготовление штока

Операция Применяемое оборудование

Отрезка заготовки..... Ленточнопильный станок HA460

Термообработка (придание необходимых механических свойств и твердости, улучшение)..... Печи Ц-75, Ц-105

Токарная черновая обработка..... Токарно-винторезный станок 1M63

Токарная чистовая обработка..... Токарный станок с операционной системой управления СА700

Круглошлифовальная обработка... Станок мод. 3М175

Полировка..... Токарно-винторезный станок 1M63 со специальным приспособлением

Гальваническая операция..... Хромирование согласно требованиям КД, на современной линии

Изготовление втулок

Операция Применяемое оборудование

Отрезка заготовки..... Ленточнопильный станок HA460

Термообработка (придание необходимых механических свойств и твердости, улучшение)..... Печи Ц-75, Ц-105

Токарная черновая обработка..... Токарно-винторезный станок 1M63

Токарная чистовая обработка..... Станок с ЧПУ ФАНУК-301 «Биглия-1200 М» итальянского производства



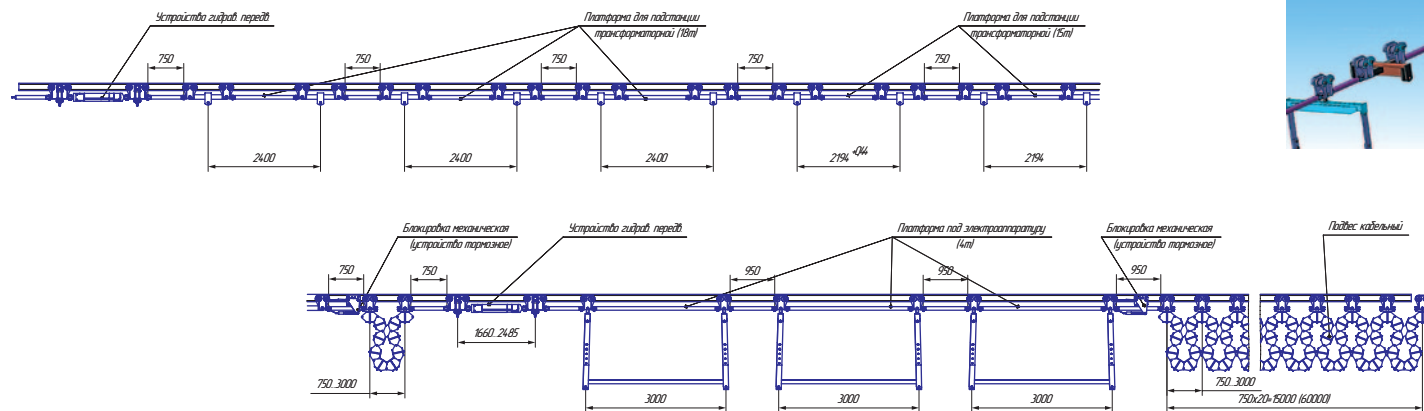
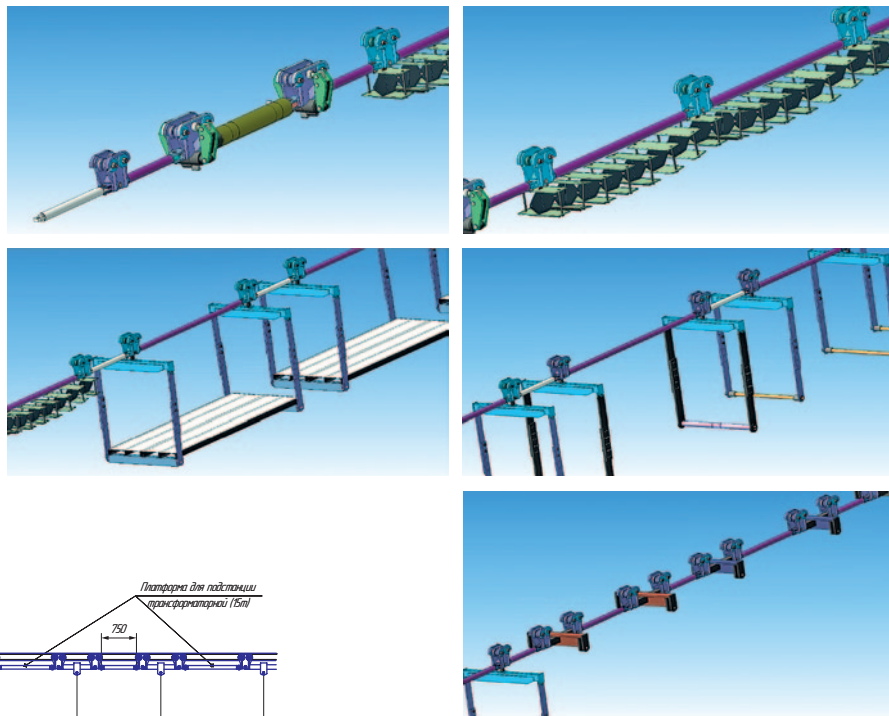
В процессе изготовления после каждой операции детали подвергаются контрольным операциям, где используются такие инструменты и приборы, как штангенциркули, микрометры, нутромеры индикаторные, твердомер УЗИТ-3.

Электрогидравлический передвижник

Комплектный электрогидравлический передвижник для подвески, передвижения и удержания оборудования лавного энергопоезда.

Технические характеристики

Угол наклона монорельса.....	0°...25°
Ход перемещения, м.....	0,8
Общая максимальная масса перемещаемого оборудования, кг:	
min.....	66 000
max.....	138 500
Общая длина состава с оборудованием и передвижником, м:	
min.....	56,5
max.....	104,5
Угол наклона выработки:	
min.....	25°
max.....	5°



Изготовление, ремонт, восстановление и модернизация металлоконструкций секций механизированных комплексов

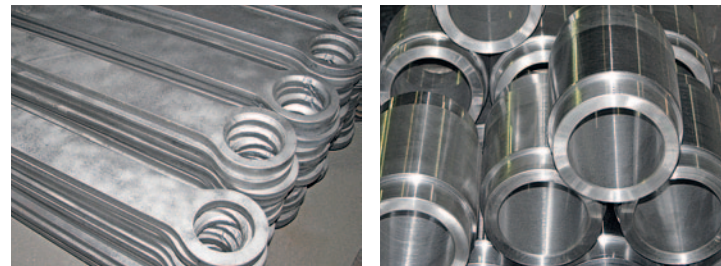
Завод «Красный Октябрь» занимает лидирующую позицию в регионе по ремонту и модернизации механизированных секций крепи. Производственный сектор завода оснащен необходимым набором станков, который позволяет осуществлять ремонт всего спектра металлоконструкций механизированных секций крепи. Конструкторская группа проводит тщательный расчет прочностных и силовых параметров элементов секций крепи, на базе которого моделируются условия эксплуатации секций.

Совершенствование механизированных крепей осуществляется по пути снижения их металлоемкости и стоимости, повышения надежности всех узлов, оптимизации параметров, создания конструкций, обеспечивающих в комплексе с выемочными и транспортными средствами полную автоматизацию процессов выемки, транспортирования угля, крепления и управления горным давлением в очистном забое и на сопряжении его с подготовительными выработками.

Завод имеет возможность произвести изготовление, ремонт, восстановление, модернизацию и поставку металлоконструкций секций механизированных комплексов с использованием элементов силовой гидравлики собственного производства.

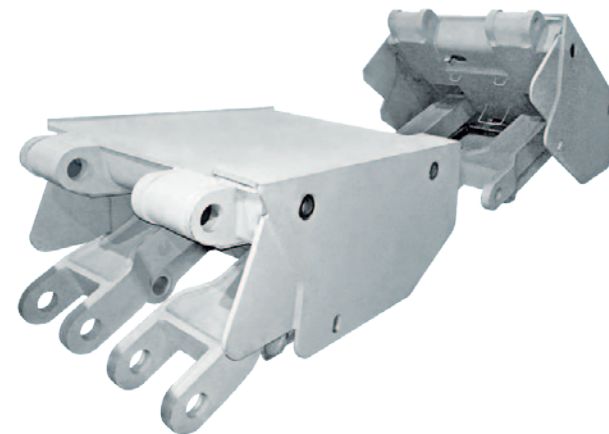
Обоснование выбора варианта модернизации механизированного комплекса

Основанием для технических, конструкторских и технологических проработок служат запросы клиентов на ремонт и модернизацию секций механизированной крепи. Формирующими условиями в разработке любого варианта модернизации механизированной крепи становятся условия технического задания и горно-геологические условия предполагаемого места эксплуатации, функциональная опционность совместной работы механизированной крепи в составе механизированного комплекса.



В заводских условиях мы производим ремонт механизированных комплексов таких мировых партнеров-производителей, как Famur, Джой Глобал, Бьюсайрос, Юргинский машзавод.

- GLINIK 15/32
- DBT 2200/4800
- DBT 2400/5000
- JOY 2200/570
- JOY 2400/650
- TAGOR 24/50
- KM 138
- KM 142
- МКЮ 2ЛШ 12/27



Изготовление, ремонт, восстановление и модернизация металлоконструкций секций механизированных комплексов

Завод «Красный Октябрь» занимается изготовлением, капитальным ремонтом, восстановлением и модернизацией силовой гидравлики. Технологическое оборудование завода позволяет ускорить производство и обработку, увеличить ее точность, поднять и переместить груз большого веса.

Наше предприятие предоставляет услуги с применением современных комплектующих от мировых лидеров рынка. Мы являемся официальным представителем элементов силовой гидравлики производства KAMEX (Польша). Используя в своей работе современные технологии, мы обеспечиваем эффективную работу механизированных комплексов и готовы удовлетворить любые требования и пожелания заказчика.

Современное оборудование позволяет нам производить цилиндры с высокими показателями качества: некруглость цилиндра не более 0,1 мм в зависимости от диаметра, непрямолинейность не более 0,15 мм в зависимости от длины цилиндра, шероховатость поверхности для оптимальной работы уплотнения выдерживается не грубее значения Ra 0.32. Для контроля используются современные инструменты: профилометры, нутромеры, микрометры.

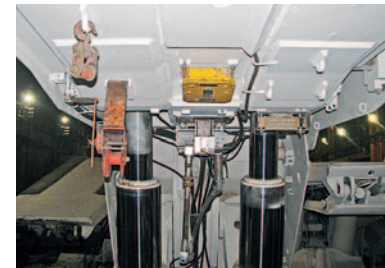
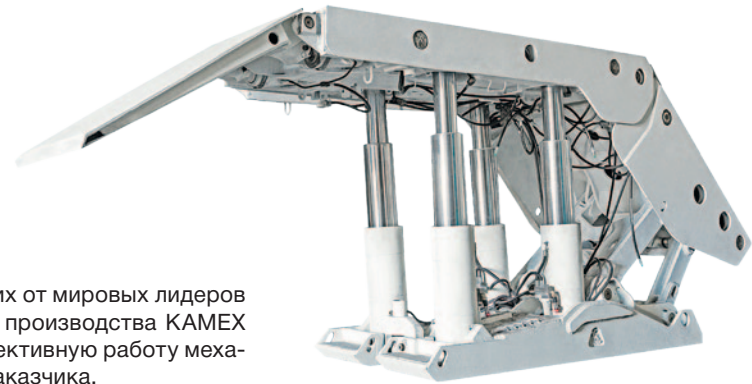
Залог отличного результата

Сварка элементов силовой гидравлики производится в полуавтоматическом режиме на специальных установках и подвергается неразрушающему контролю. Высокое качество сварочных швов обеспечивается благодаря квалифицированным сварщикам и особому подходу к выбору поставщиков сварочных материалов.

Коррозионная защита элементов силовой гидравлики выполнена методом гальванического двухслойного покрытия. Первый слой — выравнивающий и закрепляющий, и выполнен в виде Хмол. с толщиной покрытия не менее 10–15 мкм, второй слой Хтв. наносится для повышения толщины и прочности покрытия и составляет не менее 35–40 мкм. Данного типа покрытия и его толщины более чем достаточно для защиты наружной поверхности штока от коррозии, механических воздействий породы в условиях шахты и высокого ресурса на истирание.

Для изготовления и ремонта элементов силовой гидравлики применяются материалы, отвечающие действующим требованиям стандартов, технических условий.

Все материалы, поступающие на завод, подвергаются входному контролю, в том числе проводится химический анализ металлов, испытания образцов на прочность и анализ микроструктуры металла.



Проходческие комбайны

Осуществляем ремонт горно-шахтных проходческих комбайнов.

Для угольных шахт:

- 1П-110
- 2П-110
- КП21
- КП330
- КП220
- КП220К
- КП150
- КП21-150
- 1ГПКС

Для калийной и соледобывающей промышленности:

- Урал-10Р
- Урал-20Р
- Урал-61А
- Урал-50
- Урал-60
- Урал-70
- Калий-4500





Вентиляционные системы

Завод «Красный Октябрь» изготавливает и ремонтирует шахтные системы вентиляции и дегазации. Вентиляционные установки, воздухоотводы, ляды, дегазационные трубы.



Редукторы

Благодаря имеющимся технологическим возможностям ремонтируем редукторы отечественного и импортного производства:

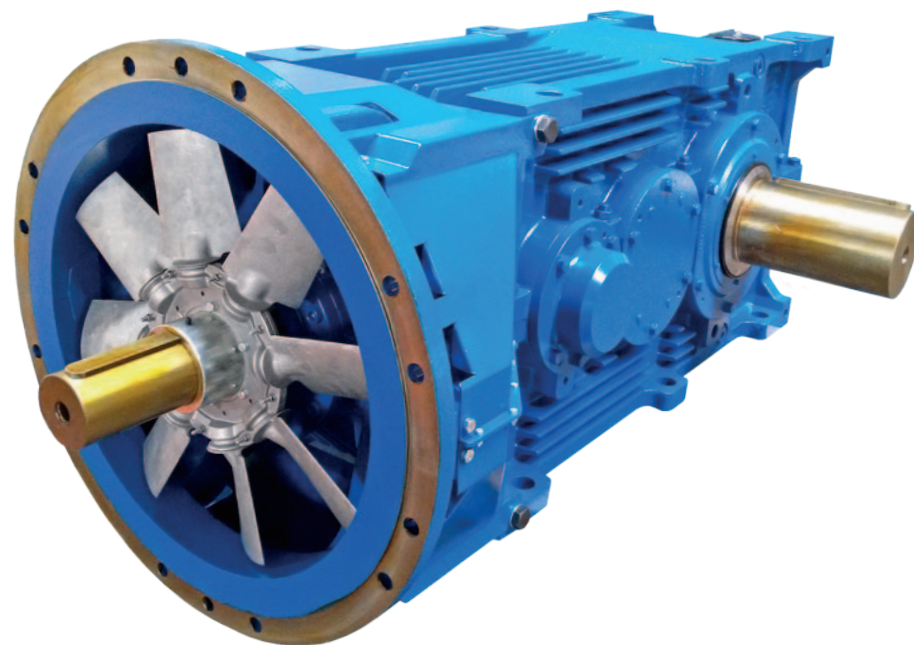
- АО «Зарем», г. Майкоп
 - АО «Редуктор», г. Ижевск
 - АО «Редуктор», г. Можга
 - GSM s.p.a., Италия
 - Flender, Германия
 - DB Santasalo, Финляндия
- и другие.

Корпусные детали

- Вес до 12 т
- Длина до 2000 мм
- Диаметр расточки корпусных деталей до 600 мм

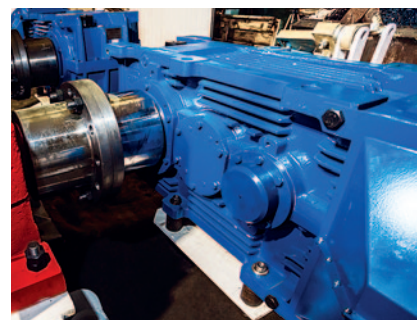
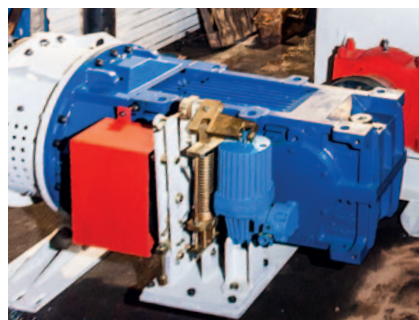
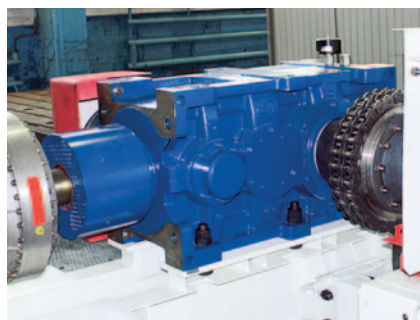
Зубчатая группа

- Конические зубчатые колеса с круговым зубом \varnothing до 500 мм
- Цилиндрические зубчатые колеса \varnothing до 1200 мм, т до 20 мм
- Шлифовка зуба на шестернях \varnothing до 800 мм, т до 12 мм





Завод «Красный Октябрь» является авторизованным сервисным центром по гарантийному и послегарантийному обслуживанию редукторов производства GSM s.p.a. в секторе конвейерного оборудования для горно-шахтной, энергетической и металлургической промышленности, а также в секторе добычи минеральных удобрений.



Завод «Красный Октябрь» предлагает следующие виды услуг:

Обработка деталей ГШО

Некоторые возможности оборудования нашего завода по габаритным размерам деталей

Зубчатые колеса

Выполняемый т.....	от 0,4 до 20 мм
Выполняемый диаметр колеса.....	до 1200 мм
Зубошлифование з/к прямозубых, косозубых, т.....	от 4 до 12 мм
Конические зубчатые колеса, наружный диаметр.....	до 500 мм
Долбление шпоночных пазов и шлицев, высота детали×диаметр.....	до 500×800 мм
Закалка ТВЧ зуба, т.....	от 6 до 14 мм

Корпуса и элементы секций

Масса детали, т.....	12000 кг
Переезд шпинделя, X-Y-Z.....	1100×2000×1000 мм
Размер столов.....	1600×1800 мм
Диаметр шпинделя.....	от 130 до 160 мм
Диаметр растачивания.....	до 600 мм
Дискретность переезда по координатам.....	0,01 мм
Растачивание с переворотом.....	да
Изготовление спец. оснастки.....	да
Максимальные габаритные размеры детали.....	уточняются индивидуально

Дробеструйная обработка деталей

Вес детали — до 5 т.

Габаритные размеры детали — до 1500×1500×2000 мм.

Термообработка

Виды проводимой термообработки сталей:

- Отжиг
- Нормализация
- Улучшение
- Цементация
- Закалка
- Отпуск

Максимальное рабочее пространство печей — высота до 1400 мм, диаметр до 700 мм.

Точение валов, различных деталей

Точение	Длина, мм:	
	при Ø (над суппортом) до 430 мм.....	2800
	при Ø (над станиной) до 1000 мм.....	5000

Шлифование	Длина, мм:	
	при Ø до 520 мм.....	до 2800





Материалы

- Работа с листом толщиной от 1 до 70 мм из низкоуглеродистых и легированных сталей, пруток от 16 до 360 мм. Сортовой прокат, уголок от 25 мм, швеллер от 5 мм, различные балки.
- Раскрой на гильотинах (тах толщина 20 мм), газорезательной машине.
- Вальцевание (лист 25 Ø от 500 до 2000 мм).
- Литье сталей 35Л, 45Л массой отливки до 700 кг. Центробежное литье цветных металлов массой до 100 кг.
- Работа с легированными конструкционными материалами 18ХГТ, 20Х2Н4А, 30ХГСА, ст45, 40Х и др.



Резинотехнические изделия

Различные резинотехнические изделия из резины КР-360, 7В14. Работа с полиамидом, термопластом до 125 см³.

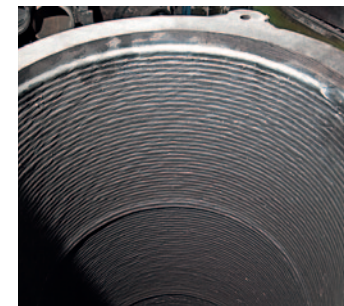


Покрyтия

Гальваническая установка позволяет наносить покрытие Хгв., Хмол. на цилиндрические поверхности длиной до 2000 мм и диаметром до 500 мм. Цинкование метизов, загрузка до 10 кг, дополнительная ванна для оцинкования шириной 800 мм, длиной 500 мм, высотой 800 мм.

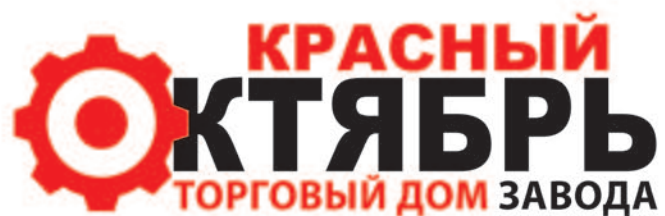
Сварочное производство

Сборка и сварка в смеси CO₂ с аргоном различных металлоконструкций. Имеются сборочные плиты и кантователи. Приспособления на партии сварных деталей производятся на предприятии. После сварки есть возможность произвести отпуск для снятия напряжения (при необходимости).



Производим наплавку поверхностей различными материалами. Внутренняя наплавка: Ø от 180 до 400 мм, длина до 1600 мм. Наружная наплавка: Ø от 150 до 2000 мм.





**ООО «Торговый Дом
завода «Красный Октябрь»**

652500, РФ, Кемеровская область,
г. Ленинск-Кузнецкий, пер. Весовой, 4

+7 (38456) 5-20-88, 5-37-74, 5-37-52
info@tdzko-lk.ru

tdzko.ru

