



ROMAX

ЗАВОД-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЭЛЕВАТОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Конвейеры цепные



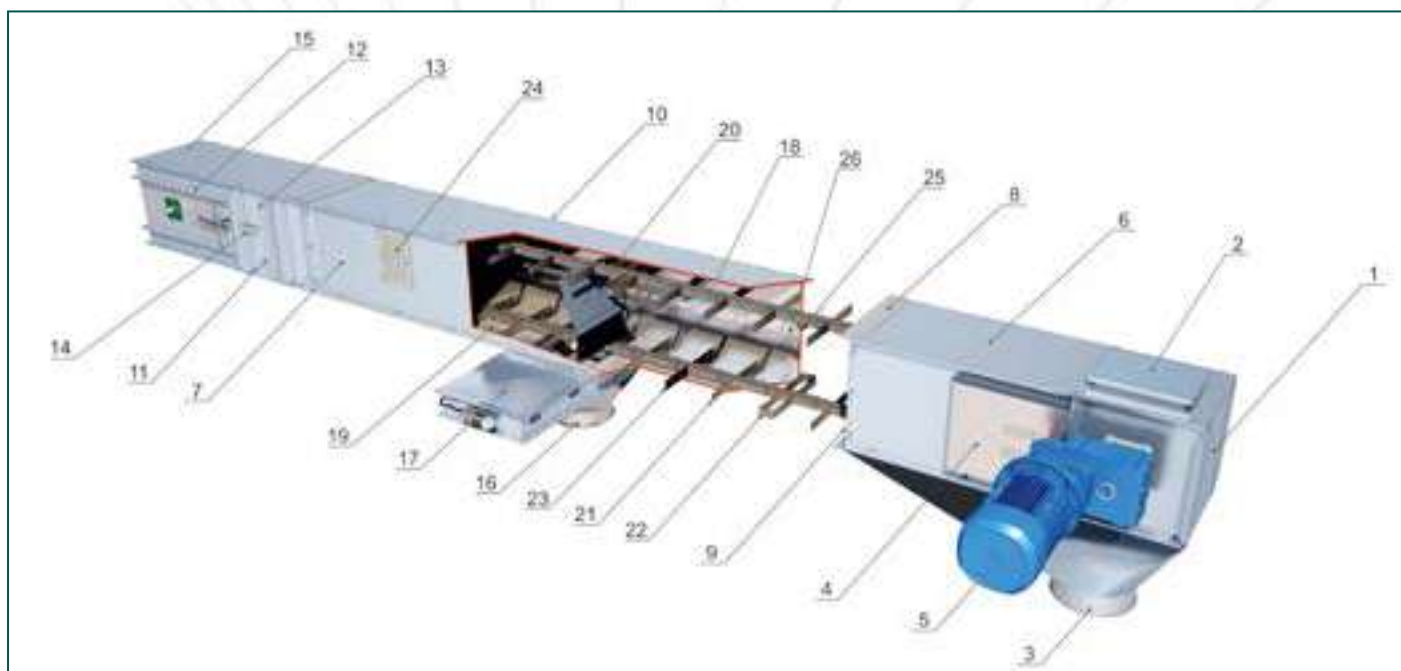
Конвейеры цепные

Компания **ROMAX** производит конвейеры для горизонтальной транспортировки сыпучих материалов в промышленном секторе и сельском хозяйстве. Основные продукты - это зерно (как хлебное, так и семенное), зерна масличных и бобовых культур. Также данные транспортеры подходят для любого продукта в виде гранул и порошка.

Номинальная производительность оборудования от **25 до 300 т/ч** рассчитана на пшенице, насыпной плотностью $0,75 \text{ т/м}^3$ влажностью **18%**, засоренностью до **5%** при нормальных условиях окружающей среды.

Максимальный наклон конвейера **7°**.

Оборудование оснащено датчиком переполнения и датчиком контроля скорости.



Комплектация конвейера:

1. Секция привода (рис. 1);
2. Защита, выключатель переполнения транспортера;
3. Высыпная воронка конечной секции;
4. Крепежная консоль мотора;
5. Мотор-редуктор;
6. Пластина крышки;
7. Боковые пластины;
8. Соединительная пластина;
9. Боковое соединение;
10. Секция удлинения (рис. 2);
11. Натяжная секция (рис. 3);
12. Направляющий профиль;
13. Натяжной кронштейн;
14. Натяжная шпилька;
15. Конечная пластина;
16. Высыпная воронка задвижки (опционально);
17. Задвижка дополнительной высыпки (опционально) (рис. 4);
18. Цепь;
19. Днище с полимерной пластиной;
20. Зачистная щетка;
21. Скребок (рис. 5);
22. Зачистной ковш (рис. 6);
23. Зачистная пластина (рис. 7);
24. Инспекционное окно (опционально);
25. Опорный ролик обратной цепи (рис. 8);
26. Ось обратного ролика (рис. 8).

Секция привода



рис. 1

- На приводную секцию конвейера устанавливаются приводные агрегаты производства *Bonfiglioli*, *Nord*, *GUOMA*, обеспечивающие надежную и долговечную работу оборудования.
- Основные элементы конструкций изготовлены из стального оцинкованного листа, плотность цинка не ниже 275 гр./м². Вспомогательные элементы изготовлены из сортовой конструкционной стали.
- Включено: датчик переполнения, высыпная воронка.
- Все подвижные части оборудования устанавливаются в корпусные подшипниковые узлы ведущих производителей *FKL*, *SKF*, *NSK*.

Секция удлинения



рис. 2

- Быстро и эффективно собираются при помощи болтовых соединений.
- Изготавливаются из стального оцинкованного листа, плотность цинка не ниже 275 гр./м².
- Дно футеровано полимерными пластинами толщиной 10 мм для обеспечения долгой службы и снижения шума.
- Поддерживающие ролики холостой ветви выполнены из специального полимера. В моделях *K100* и *K150* предусмотрено исполнение из металла подшипниках (опционально). В моделях производительность свыше 150 т/ч опорные ролики из металла, оси установлены в корпусные подшипниковые узлы.

Натяжная секция



рис. 3

- Изготовлены из стального оцинкованного листа, плотность цинка не ниже 275 гр./м².
- Простая, надежная и безопасная конструкция. Натяжение осуществляется винтовыми парами.
- Включено: индукционный датчик скорости
- Натяжной диск изготовлен из сортовой конструкционной стали

Редлерная задвижка



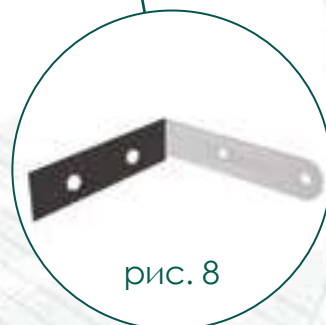
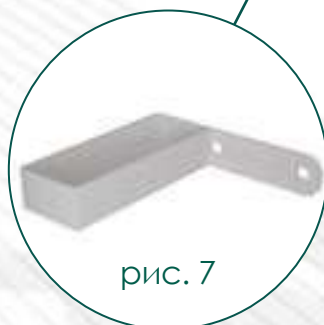
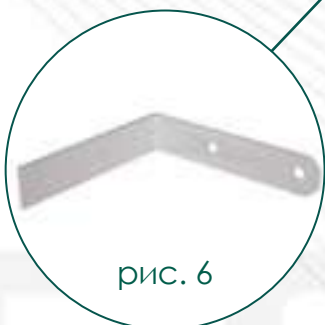
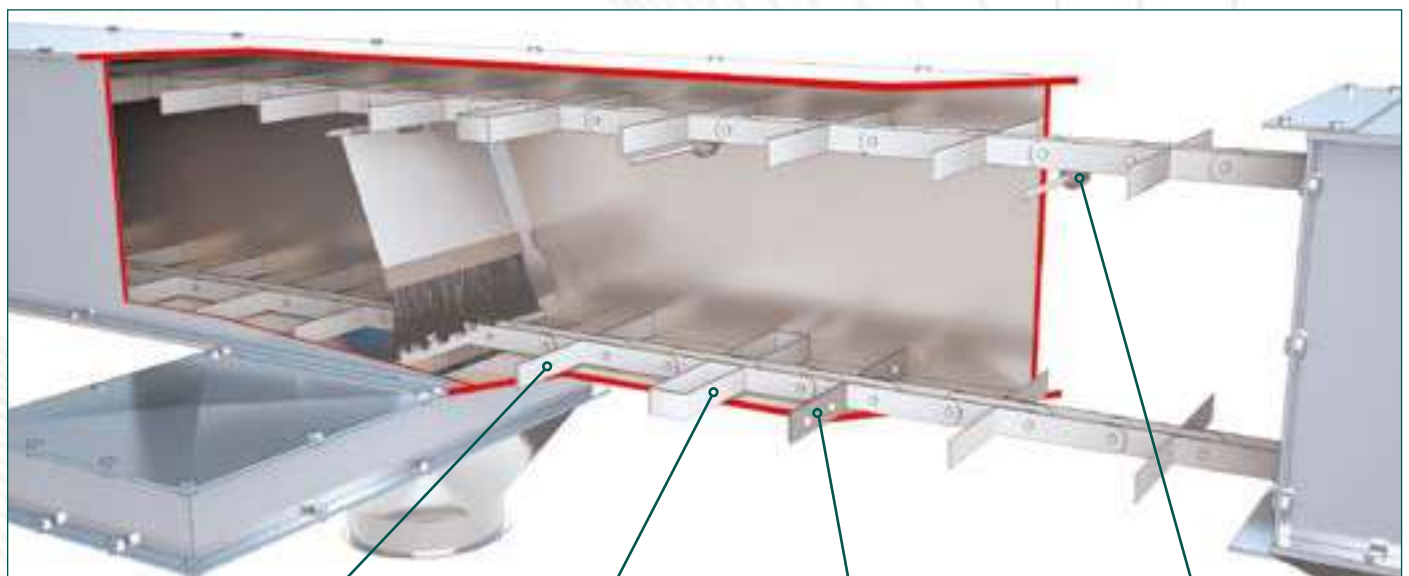
- Поставляется с электрическим приводом (опционально - с ручным).
- Во избежание повреждения цепи над высыпным отверстием используется защитная решетка.
- Тривида исполнения - оцинкованная сталь (плотность цинка не ниже 275 м^2) / конструкционная сталь с покрытием Гальваноили порошк.

Конвейер с загрузочной секцией

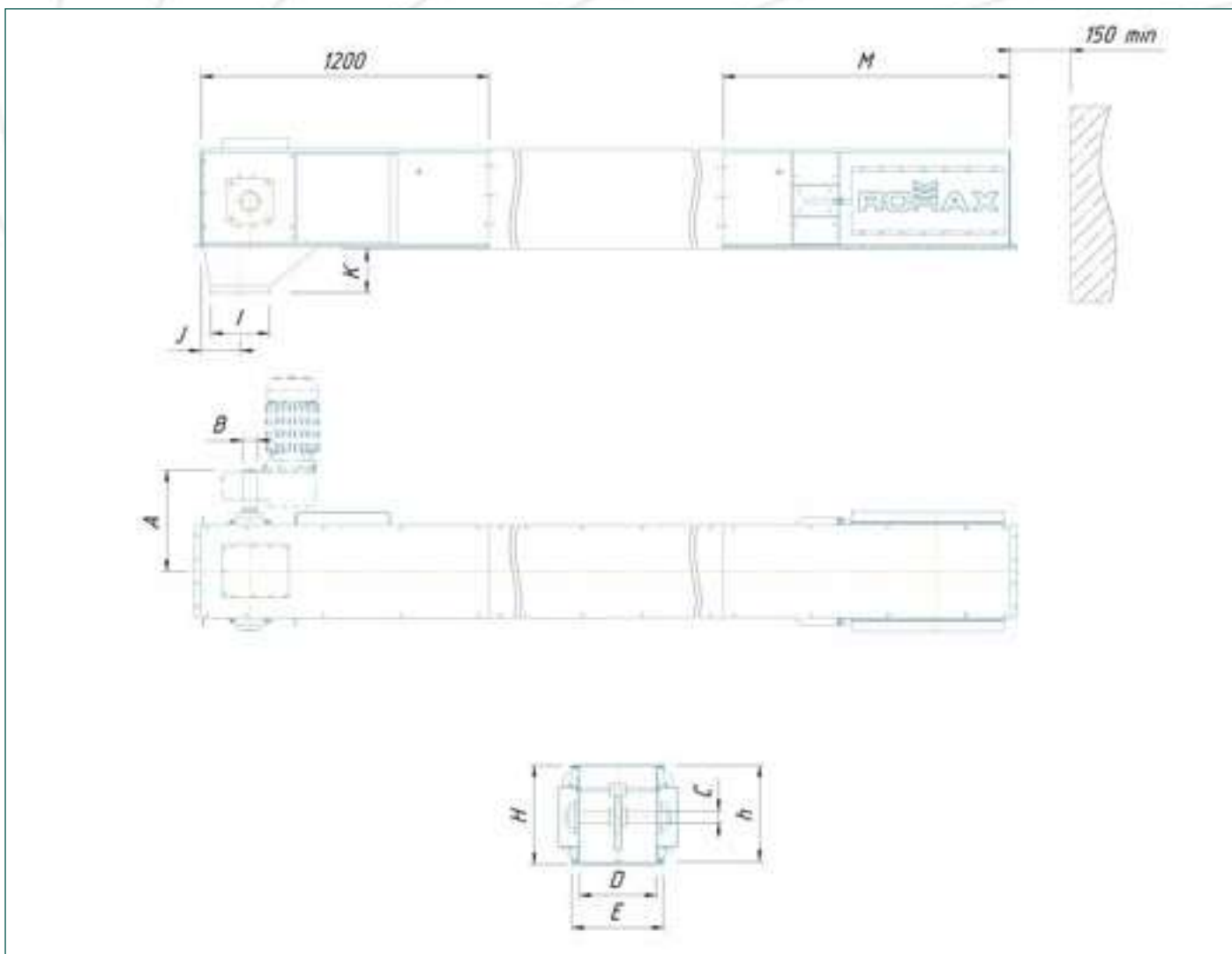


- Загрузочные секции изготовлены из стального оцинкованного листа плотность цинка не ниже 275 гр./ м^2 .
- Легкая и быстрая сборка.
- Можно использовать как самостоятельно, так и для модернизации уже существующих технологических схем.
- Дно футеровано пластиком 10мм.

Разновидность элементов цепи



Техническое описание



ТИП	A**	B	C	D	E	H	h	I	J	K*	M	Произв. м/ч
K40	440	Ø50	Ø30	230	290	325	310	Ø200	180	310	700	до 25-50
K60	440	Ø50	Ø30	230	290	375	360	Ø200	180	250	700	до 60
K100	460	Ø70	Ø50	330	390	418	408	Ø250	400	330	1 200	до 80-120
K150	550	Ø75	Ø60	390	470	495	480	Ø300	480	370	1 200	до 150-175
K200	550	Ø90	Ø60	430	495	617	590	Ø300	480	300	1 200	до 200
K300	780	Ø100	Ø75	560	640	665	650	□ 560	570	289	1 200	до 300

* - указан размер высыпки под хомут.

** - размер показан условно, зависит от конкретного типа мотор-редуктора, указан самый распространенный.

Конвейеры цепные скребковые



Конвейеры цепные скребковые

Конвейеры цепные скребковые **ROMAX** предназначены для горизонтального и наклонного (с подъёмом $15^\circ, 30^\circ$) перемещения сыпучих материалов. Основным достоинством всего модельного ряда является пониженное травмирование продукта за счет полимерных скребков.

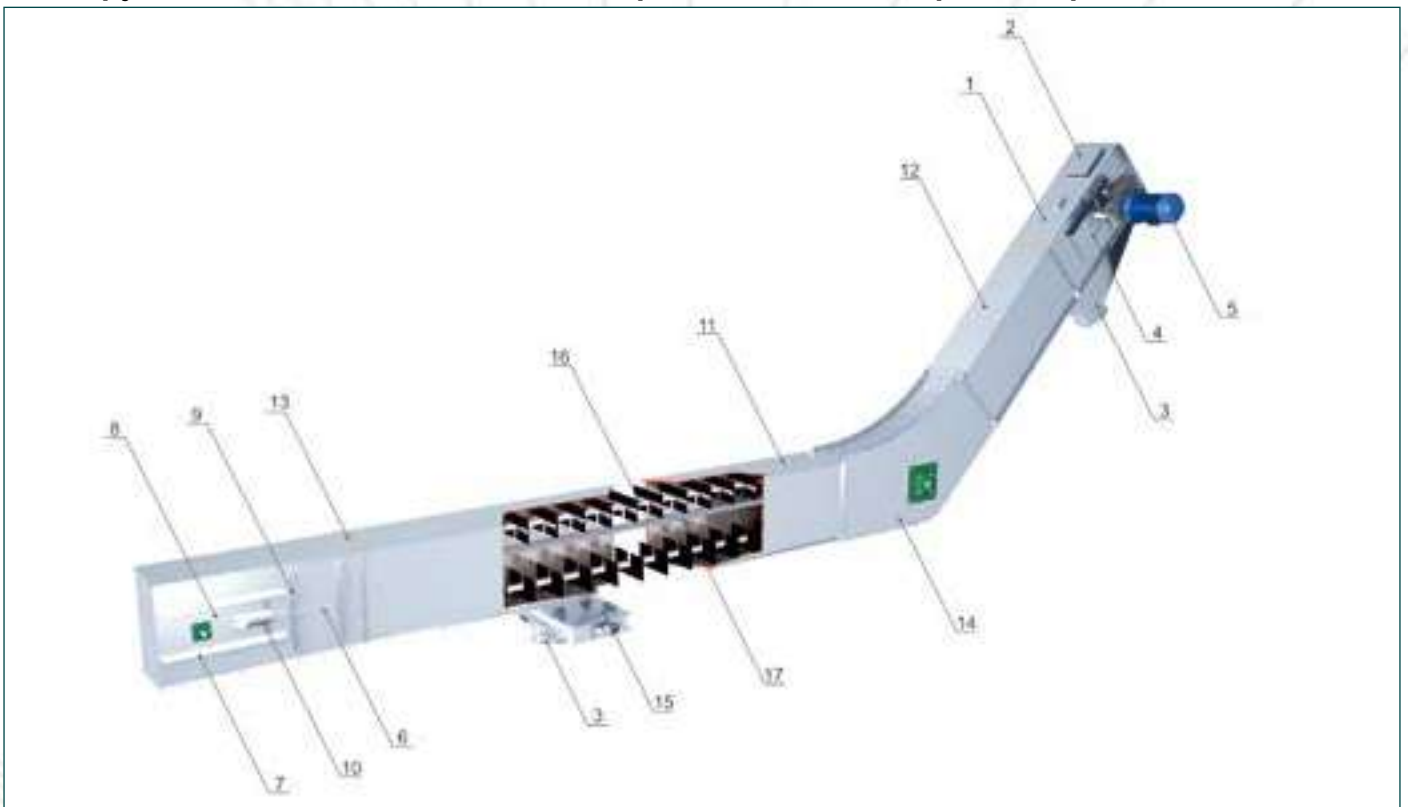
Производительность от 5 до 300 т/ч. Разработаны и производятся в промышленном исполнении, что гарантирует надёжность в эксплуатации и большую долговечность.

Скребковые конвейеры **ROMAX** выпускаются следующим модельным рядом :
KS40 – до 40 т/ч, KS60 – до 60 т/ч, KS100 – до 100 т/ч, KS150 – до 150 т/ч.

Номинальная производительность оборудования рассчитана по влажности сыпучих материалов 0,75 т/м³ влажностью 18%, засоренность до 5% при нормальных условиях окружающей среды.

Производятся как в прямом, так и пологонаклонном исполнении. Углы поворота 15° и 30° . Максимальный уклон прямого исполнения транспортера 7° .

Оборудование оснащено датчиком переполнения и контроля скорости.



Комплектация конвейера:

1. Секция привода;
2. Защита, выключатель переполнения транспортера;
3. Высыпная воронка конечной секции;
4. Крепежная консоль мотора;
5. Мотор-редуктор;
6. Натяжная секция;
7. Направляющий профиль;
8. Натяжной кронштейн;
9. Неподвижный кронштейн;
10. Натяжная шпилька;
11. Горизонтальная секция транспортера;
12. Наклонная секция транспортера;
13. Соединительная пластина;
14. Угловая секция транспортера (угол $15^\circ, 30^\circ$);
15. Задвижка дополнительной высыпки (опционально);
16. Цепь со скребками (рис. 10);
17. Направляющий профиль.

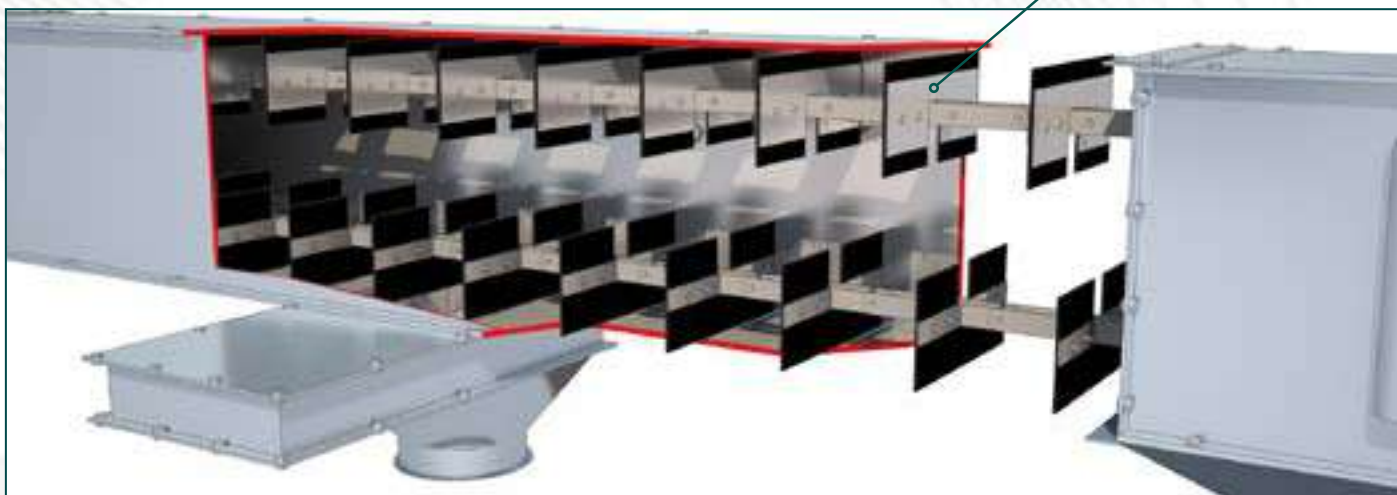
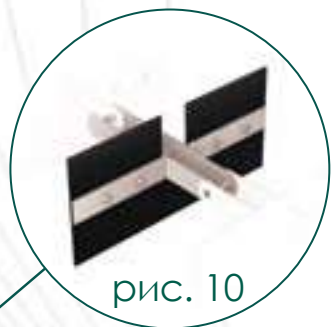
Конвейеры цепные загрузочные



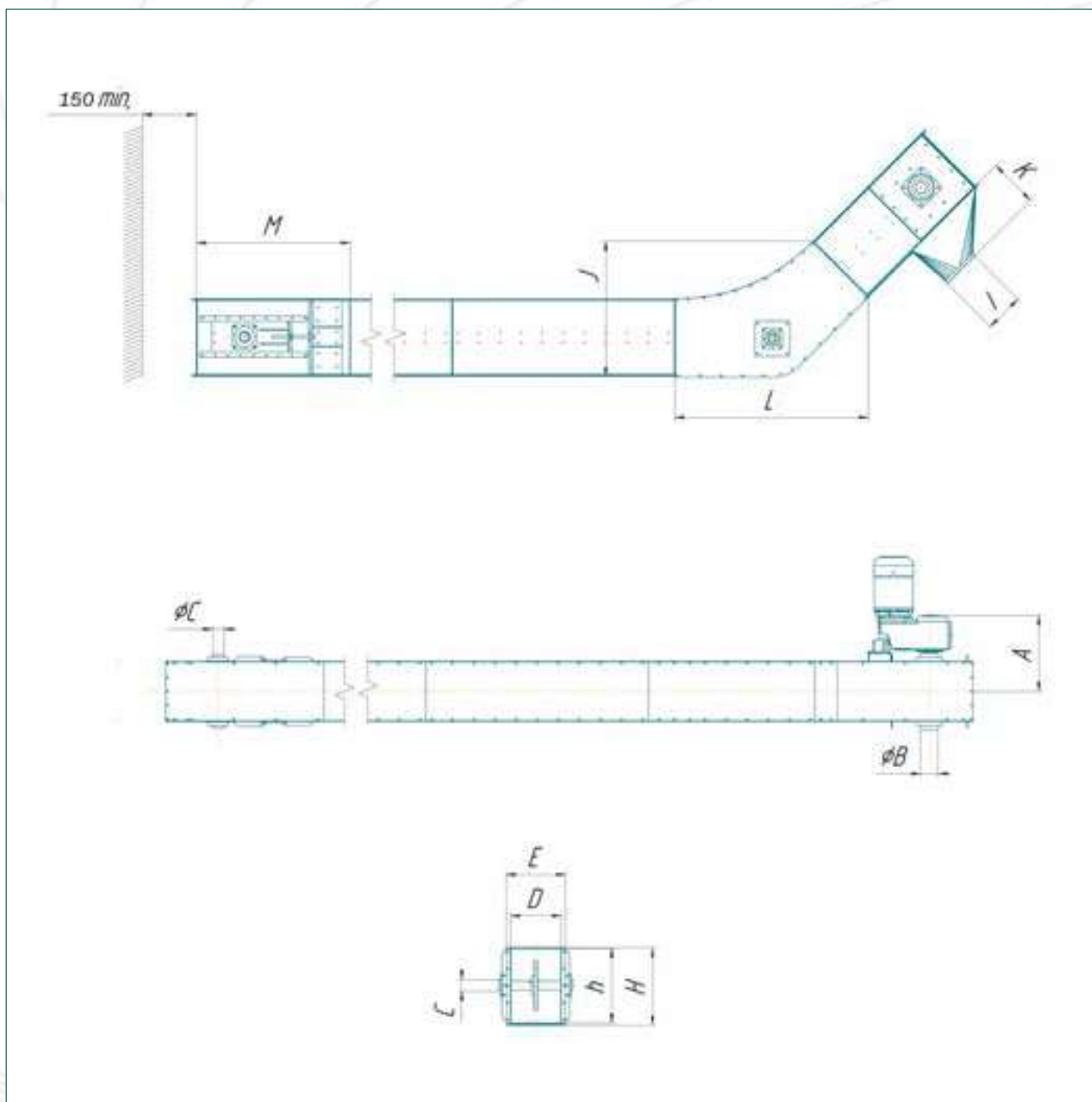
- Применяется в качестве приемного бункера под авторазгрузку.
- Доступны уменьшенные секции для модернизации существующих технологических линий.
- Выполнены из стального оцинкованного листа марки S220GD, собирается на болтовых соединениях.
- Возможно исполнение как с прямой секцией выгрузки, так и с поворотной.

Скребки из полимерного материала

- Применение скребков из полимерного материала увеличивает надежность и долговечность скребковых конвейеров.
- Конструкция скребка позволяет значительно снизить травмирующие зерна.



Техническое описание

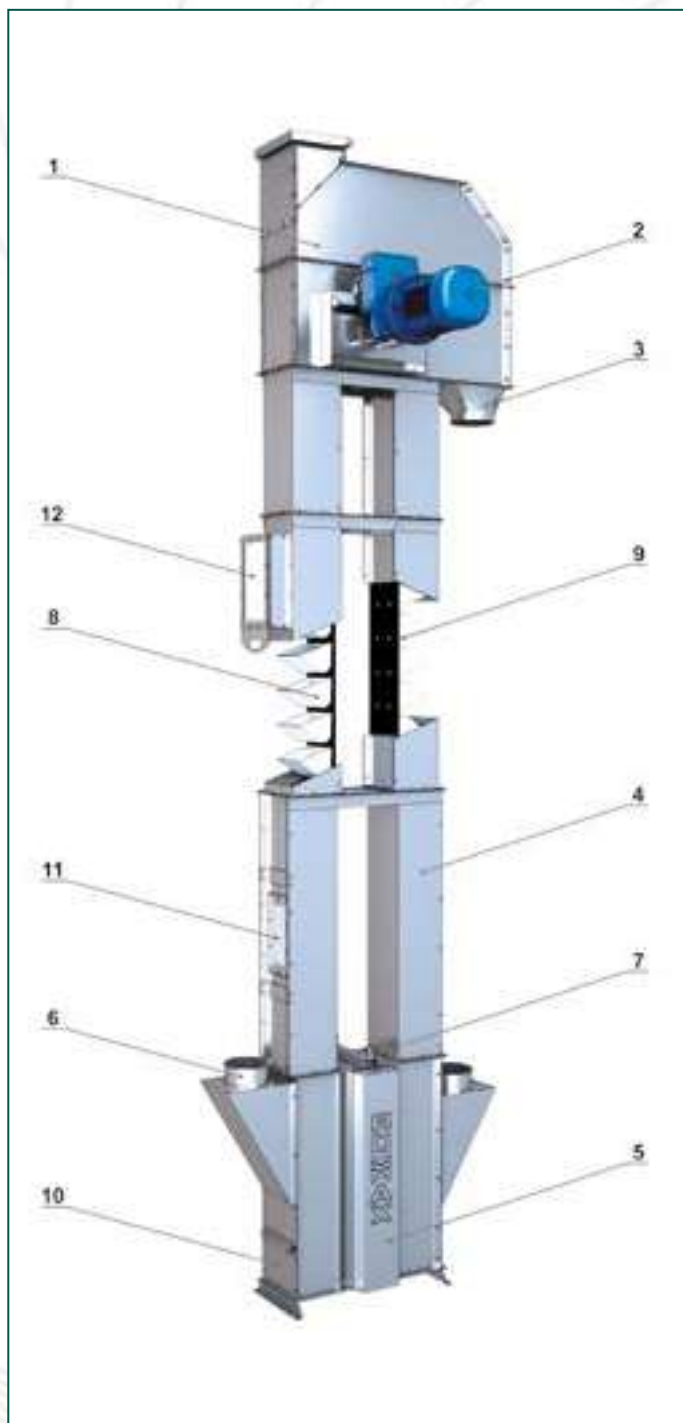


ТИП	A	B	C	D	E	H	h	I	J	K	L	M	Произв. т/ч
KS40	350	Ø50	Ø30	230	296	365	350	Ø200	780	250	1 030	700	до 40
KS60	350	Ø50	Ø30	230	296	450	435	Ø200	860	300	1 230	700	до 60
KS100	420	Ø70	Ø50	330	396	500	480	Ø250	940	300	1 430	1 200	до 100
KS150	500	Ø75	Ø60	390	470	595	570	Ø300	1 020	370	1 630	1 200	до 150

Элеваторы ковшовые (нории)



Элеваторы ковшовые (нории)



Конструкторами **ROMAX** и нашими западными партнерами был разработан модельный ряд ковшовых элеваторов для использования их как в агропромышленном секторе, так и в других сферах переработки (пищевая промышленность, горно-обогатительные комбинаты и т.д.).

Производительность ковшовых элеваторов от 5 до 400 т/ч.

Наше оборудование используется в сельском хозяйстве, химической промышленности и переработке минеральных продуктов.

Стандартный модельный ряд комплектуется высококачественными материалами и агрегатами. Мы единственные на территории РФ используем ковши и ленты брендового французского производителя **STIF**.

В ковшовых элеваторах **ROMAX** используются приводные агрегаты ведущих европейских мировых производителей, таких как **Bonfiglioli**, **Nordu Guomao**. Основная идея конструктива - обеспечить пользователя надежным оборудованием и гарантировать качественные технические показатели (производительность, энергопотребление и т.д.).

Комплектация ковшового элеватора:

1. Верхняя голова ковшового элеватора (рис. 11);
2. Мотор-редуктор;
3. Выгрузка;
4. Шахта норрии (рис. 12);
5. Нижний башмак ковшового элеватора (рис. 13);
6. Засыпной лоток;
7. Натяжная шпилька;
8. Ковши норрии (рис. 14);
9. Лента норрии (рис. 15);
10. Люк для очистки;
11. Люк обслуживания;
12. Взрыворазрядное устройство.

Верхняя голова ковшового элеватора

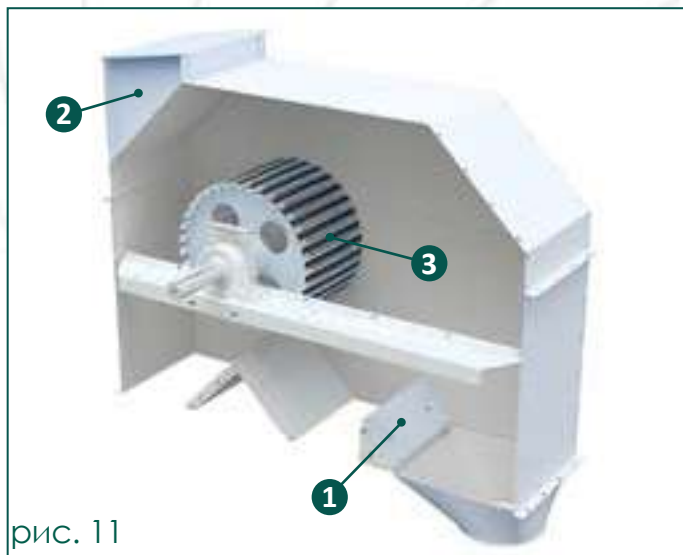


рис. 11

- Выполнена из оцинкованной стали. Верхняя крышка головы футерована полимерной пластиной толщиной 10 мм, что увеличивает срок службы агрегата и уменьшает травматизм продукта.
- Регулируемая пластинка (1) между ковшом и высыпкой позволяет предотвратить просыпание продукта обратно в шахту.
- На верхней части головы устанавливается взрыворазрядный клапан (2).
- Опционально для ковшовых элеваторов большой производительности (выше 350 тонн в час) барабан вулканизируется резиновым протектором (3).

Шахта ковшового элеватора

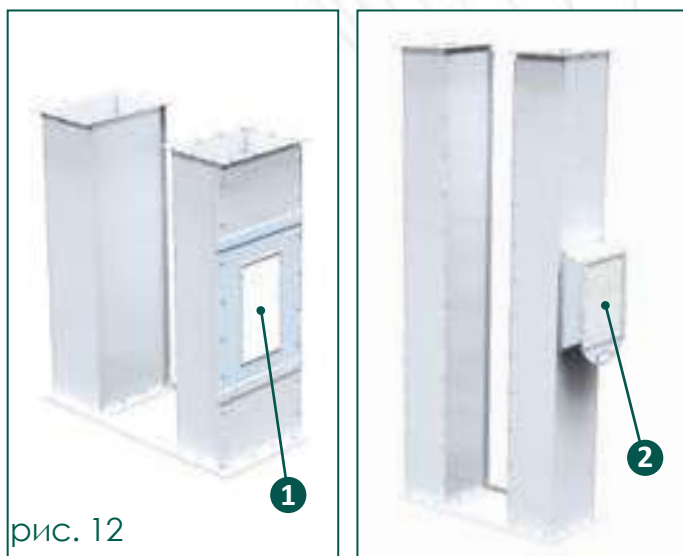


рис. 12

- Выполнена из оцинкованной стали. Поставляется в разобранном виде, что экономит место в транспортном средстве и предоставляет оборудование для монтажа.
- Сборка элементов производится быстро и без использования специальных инструментов из-за высокого уровня изготовления деталей. Это гарантирует отсутствие погрешностей при создании соединительных отверстий и посадочных мест.
- В процессе сборки, на шахтах устанавливаются взрыворазрядные клапаны (2) и специальные ревизии с смотровыми окнами (1) что входят в комплектацию агрегата.

Нижний башмак ковшового элеватора

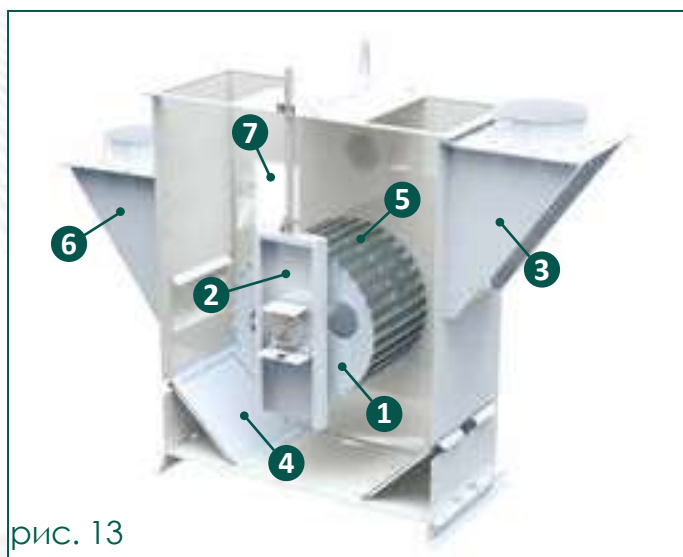
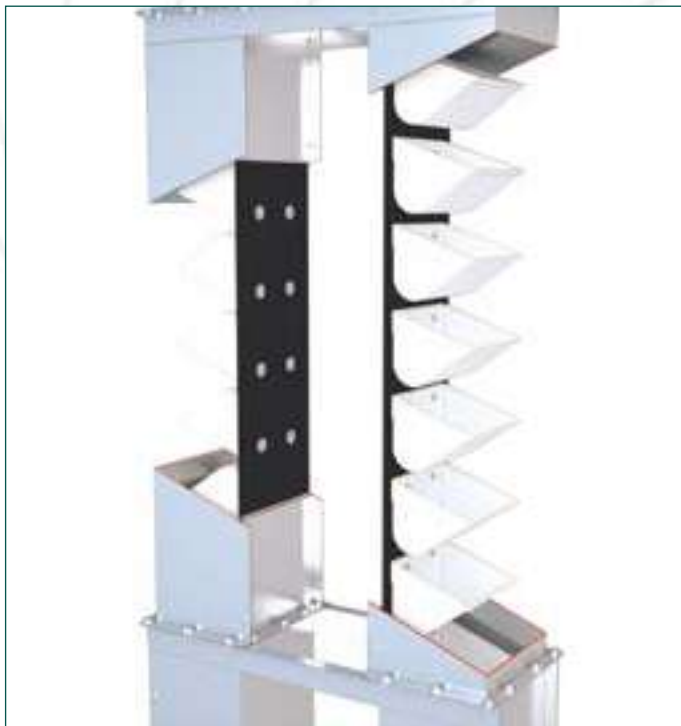


рис. 13

- Выполнена из оцинкованной стали. Комплектуется полимерным барабаном (1) механизмом натяжения ленты (2) засыпным лотком (3) футерованным 10 мм полимерной пластиной. По бокам в нижней части башмака установлены шибберные задвижки (4) для удобной зачистки агрегата.
- Опционально комплектуется барабаном с резиновым протектором (5) для высокопроизводительных норий), дополнительным засыпным лотком (6) и смотровыми окнами (7) (опционально).



- Метизспециальновыбранииспользуется длянадежногокрепленияковшейкленге.



В наших норях мы используем ковши, ленты и датчики фирмы **STIF**.



рис. 14

• КОВШИ:

JET - разработаны для всех типов продукции,

EURO JET - для транспортировки трудносыпучих продуктов,

JET CC - глубокие с увеличенным объемом,

BOL SUPEROL JET - для транспортировки деликатных продуктов,

SILO JET - с повышенной производительностью.



рис. 15

• ЛЕНТЫ:

JET FDA - используется в пищевой промышленности,

антиабразивная, антистатическая,
(допустимая температура от -20° до $+80^{\circ}$)

JET FLAM - огнезащитная, маслостойкая, антистатическая,

(допустимая температура от -20° до $+80^{\circ}$)

JET OIL - маслостойкая, антистатическая,

(допустимая температура от -20° до $+80^{\circ}$)

JET ABRA - антиабразивная, антистатическая,

(допустимая температура от -30° до $+120^{\circ}$)

JET THERM - антиабразивная, антистатическая.

(допустимая температура от -30° до $+150^{\circ}$)



рис. 16

• ДАТЧИКИ:

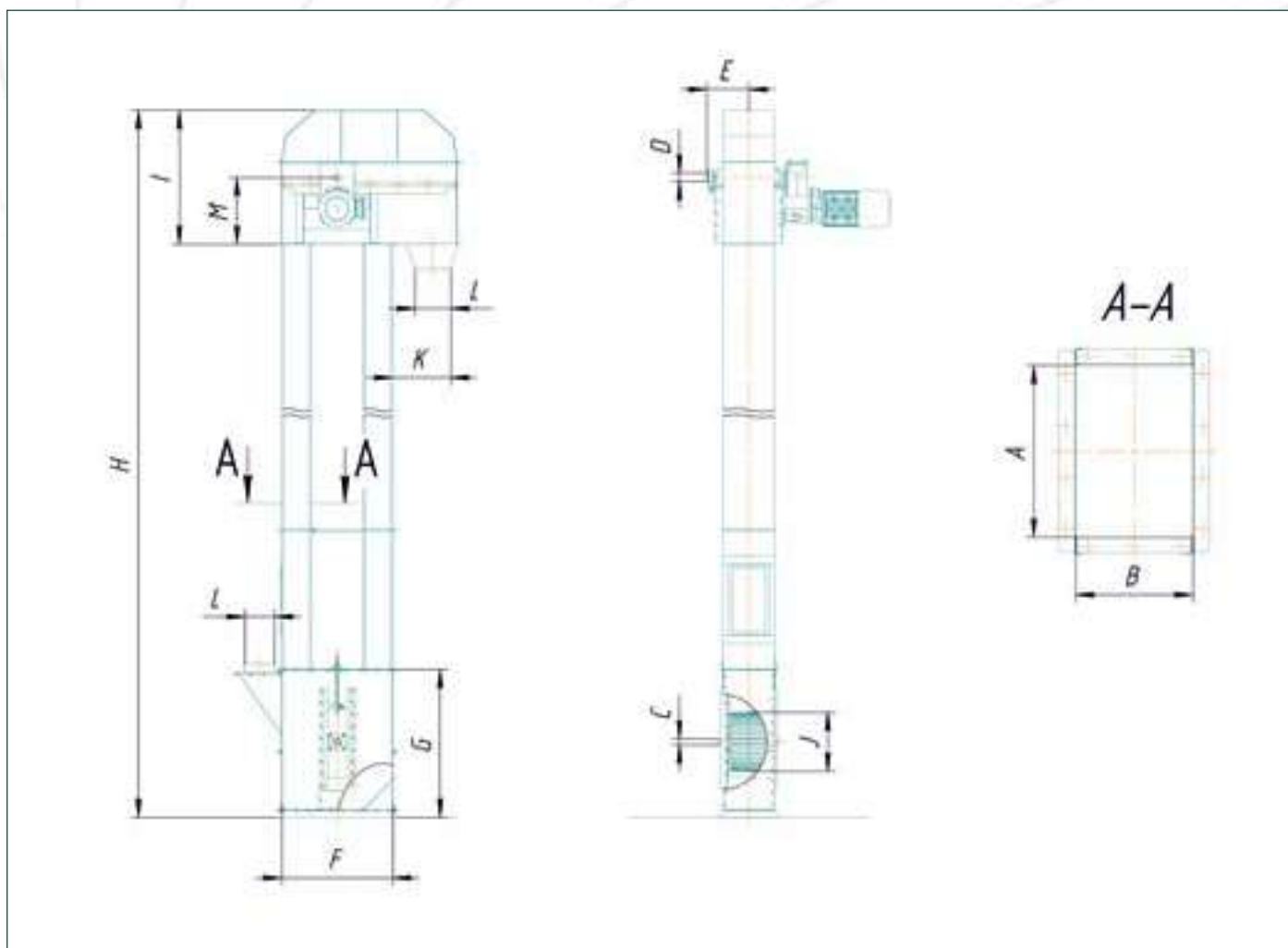
VIGIBELT, OMRON - герметичный датчик смещения положения ленты,

VIGIR, OMRON - датчик движения,

VIGITHERM - датчик температуры,

VIGIMAT, AKO Electronika - датчик заклинивания.

Техническое описание



<i>Tun</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>H</i>	<i>I</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>L</i>	<i>M</i>	Произв. м/ч
E80	160	430	Ø30	Ø40	138	430	548	-	475	Ø160	220	150	220	до 5-15
E130	190	190	Ø30	Ø50	175	645	811	-	780	Ø315	300	200	300	до 20-40
E180	260	220	Ø30	Ø50	280	770	1 071	-	1018	Ø385	380	200	385	до 40-80
E280	365	250	Ø50	Ø70	350	946	1 262	-	1 300	Ø500	550	250	580	до 80-150
E320	365	300	Ø50	Ø90	350	1 046	1 262	-	1 349	Ø500	660	300	600	до 150-200
E370	500	340	Ø60	Ø100	420	1 220	1 510	-	1 529	Ø630	650	300	680	до 200-300
E500	700	310	Ø70	Ø140	747	1 186	1 666	-	1 715	Ø680	950	700 x590	871	до 500

Конвейеры ленточные



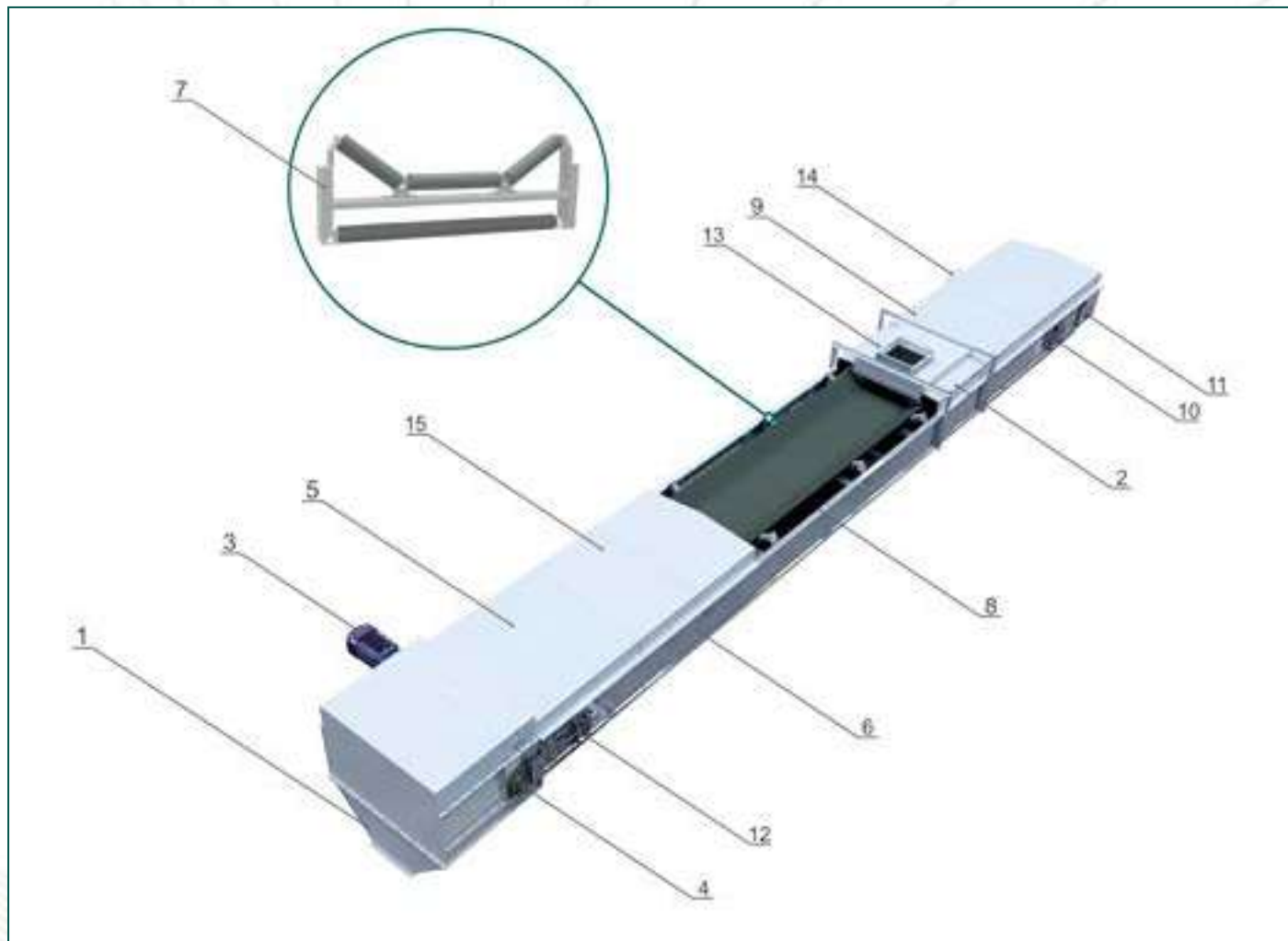
Конвейеры ленточные

Компания **ROMAX** производит ленточные конвейеры для горизонтальной транспортировки сыпучих материалов в промышленности и в сельском хозяйстве. Основные продукты - зерно (как хлебное, так и семенное), зерна масличных и бобовых культур. Также данные транспортеры подходят для транспортировки изделий в форме гранул и порошка.

Номинальная производительность оборудования от **45 до 640 м³/ч** рассчитана на пшеницу насыпной плотностью **0,75 т/м³** влажностью **18%**, засоренность до **5%** при нормальных условиях окружающей среды.

Максимальный уклон конвейера **4°**.

Оборудование оснащено датчиком подпора и датчиком контроля скорости



Комплектация конвейера:

1. Высыпная воронка конечной секции;
2. Засыпка конечная (загрузка);
3. Мотор-редуктор;
4. Барабан приводной;
5. Секция привода (рис. 15);
6. Секция удлинения (рис. 16);
7. Рама с роликами (опорные ролики и возвратный ролик) (рис. 17);
8. Лента;
9. Натяжная секция (рис. 18);
10. Натяжное устройство;
11. Натяжной барабан;
12. Устройство регулирования сбега ленты (в приводной секции);
13. Загрузочный фланец;
14. Датчик скорости в кожухе;
15. Крыша (опционально).

Секция приводная



рис. 17

- **Выполнена из оцинкованной стали плотность цинка не ниже 275 гр./ м².**
- **В качестве тягового элемента используются резинотканевые ленты импортного производства марки EP250. Тип ленты выбирается в зависимости от характеристик продукта.**
- **Возможна установка механизма зачистки обратной ветви, опционально.**
- **Высыпка оснащена датчиком переполнения.**
- **Возможна комплектация тележкой промежуточной разгрузки, опционально.**

Секция удлинения



рис. 18



рис. 19



рис. 20

- **Боковые стенки секций удлинения выполнены из прокатного профиля, что обеспечивает жесткость конструкции, легкость сборки и сокращает время изготовления.**
- **Опорные ролики установлены под углом 30°, это позволяет сформировать более глубокий желоб, и снизить опасность просыпания продукта, рис. 19, 20. Модели В800, В1000, В1200 оснащены тремя опорными роликами рис. 20.**
- **Возвратный ролик установлен под каждой опорной группой.**

Натяжная секция

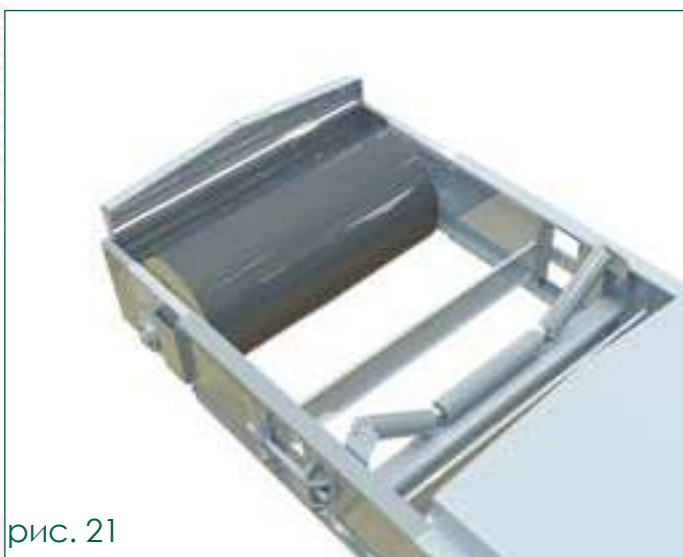
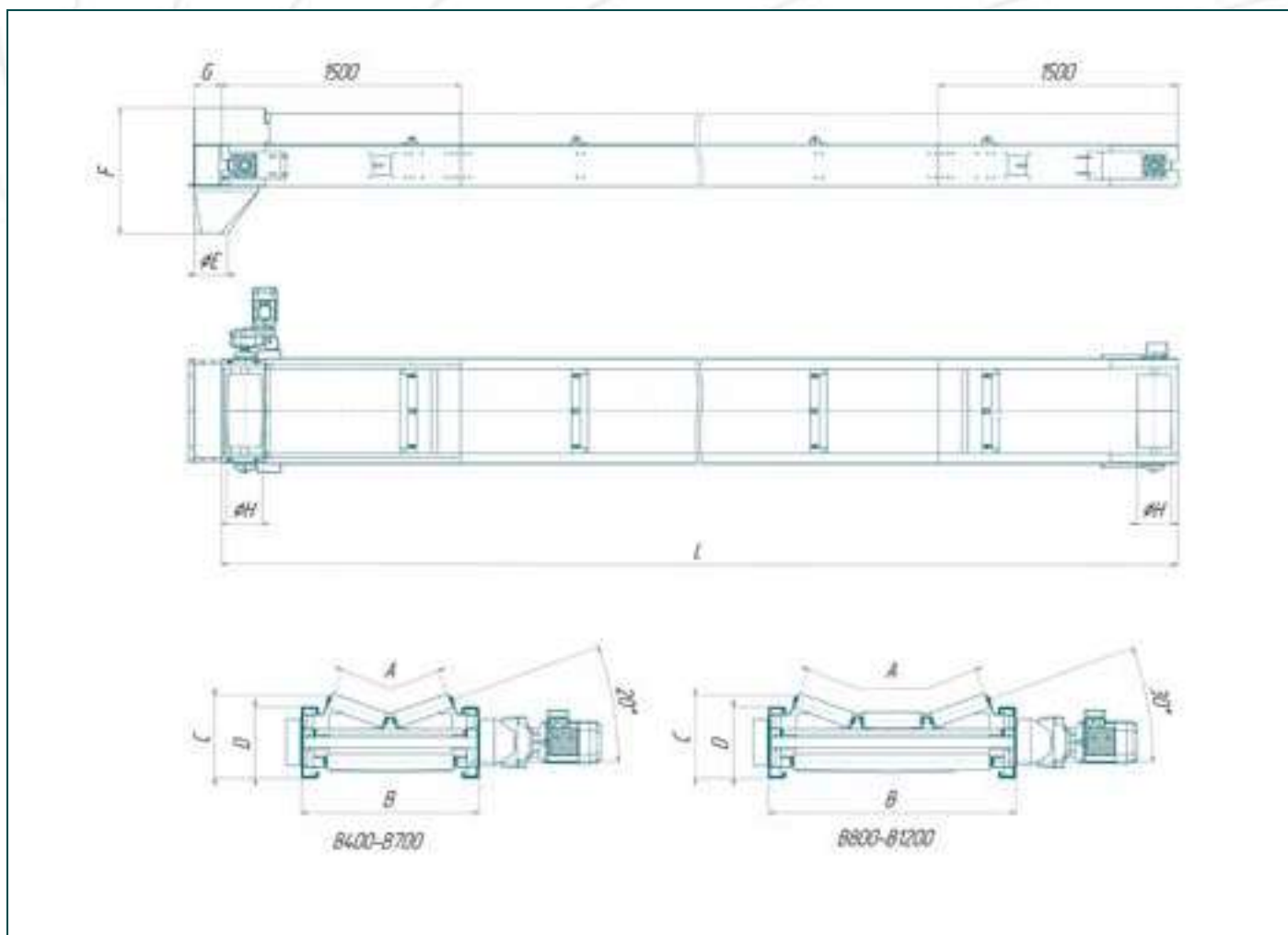


рис. 21

- **Выполнена из оцинкованной стали плотность цинка не ниже 275 гр./ м²**
- **Натяжение осуществляется винтовыми парами, для конвейеров более 30 метров предусмотрены удлиненные натяжные секции.**
- **Секция оснащена датчиком контроля скорости.**
- **После натяжной секции устанавливается секция загрузки.**

Техническое описание



<i>Tun</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>H</i>	Произв. т/ч
B400	400	660	310	260	Ø200	800	170	Ø220	до 45
B500	500	750	250	200	Ø200	600	220	Ø215	до 80
B600	600	850	270	200	Ø250	700	270	Ø215	до 125
B700	700	950	280	200	Ø250	700	320	Ø215	до 180
B800	800	1100	320	250	Ø300	1000	540	Ø400	до 250
B1000	1000	1325	480	400	Ø300	1250	600	Ø500	до 430
B1200	1200	1550	550	500	Ø300	1350	750	Ø600	до 640

The logo for ROMAX features the word "ROMAX" in a bold, black, sans-serif font. Above the letter "M" is a stylized graphic consisting of three green, upward-pointing chevrons or arrows of increasing size, stacked vertically.

ROMAX

2019