

URZĄDZENIA DO WZBOGACANIA WĘGLA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Przenośniki zgrzeblowe powierzchniowe Główne dane techniczne	1751-06
		Grupa katalogowa IV 41 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne dane techniczne przenośników zgrzeblowych powierzchniowych stosowanych w zakładach przeróbki mechanicznej węgla.

2. Normy związane

BN-71/1751-05 Przenośniki zgrzeblowe powierzchniowe. Podwójne człony łańcuchowe ze zgrzeblami. Główne wymiary

3. Odmiany. W zależności od liczby przedziałów w korytach rozróżnia się dwie odmiany przenośników zgrzeblowych powierzchniowych (ZP):

- jednoprzędziałowe - o jednym kierunku przesuwania materiału (1),
- dwuprzędziałowe - o kierunkach przesuwania materiałów przeciwnych w każdym przedziale (2).

4. Przykład oznaczenia przenośnika zgrzeblowego powierzchniowego (ZP) jednoprzędziałowego (1) o szerokości koryta $b = 400$ mm:

PRZENOŚNIK ZP-1-400 BN-71/1751-06

5. Główne dane techniczne - wg tabl. 1 i 2.

Tablica 1

Nazwa parametru	Symbol	Jednostka miary	Wartość liczbowa parametru			
			400	630	800	1000
Szerokość koryta	b	mm	400	630	800	1000
Podziałka łańcucha	t	mm	200			
Prędkość przesuwu łańcucha	v	m/s	0,3			
Kąt pochylenia przenośnika	β	stopnie	0÷20			
Długość przenośnika	l	m	4÷104			

¹⁾ Symbol wg SWW: 0853-141.

Tablica 2

b mm	Wydażność teoretyczna Q_t ¹⁾ , m ³ /h (dm ³ /s)		
	materiał przenoszony		
	urobek węgiel drobny kamień	pył węglowy	muł
	wysokość warstwy przenoszonego materiału h , m		
	0,28	0,25	0,16
400	120(33,6)	110(30,0)	70(19,2)
630	190(52,8)	170(47,2)	110(30,3)
800	240(67,2)	220(60,0)	140(38,4)
1000	300(84,0)	270(75,0)	170(48,0)

¹⁾ Obliczono wg wzoru $Q_t = 3600 b h v$, m³/h lub $Q_t = 1000 b h v$, dm³/s gdzie b w metrach.

Wydażność rzeczywistą Q_v oblicza się wg wzoru

$$Q_v = \psi \cdot \varphi \cdot Q_t$$

w którym:

- ψ - współczynnik zmniejszenia wydażności uwzględniający wypełnienie koryta oraz hamowanie materiału o ściany koryta; zaleca się przyjmować $\psi = 0,8 \div 0,9$,
- φ - współczynnik zmniejszenia wydażności dla przenośników pochylnych.

Wartości współczynnika φ podano w tabl. 3.

Tablica 3

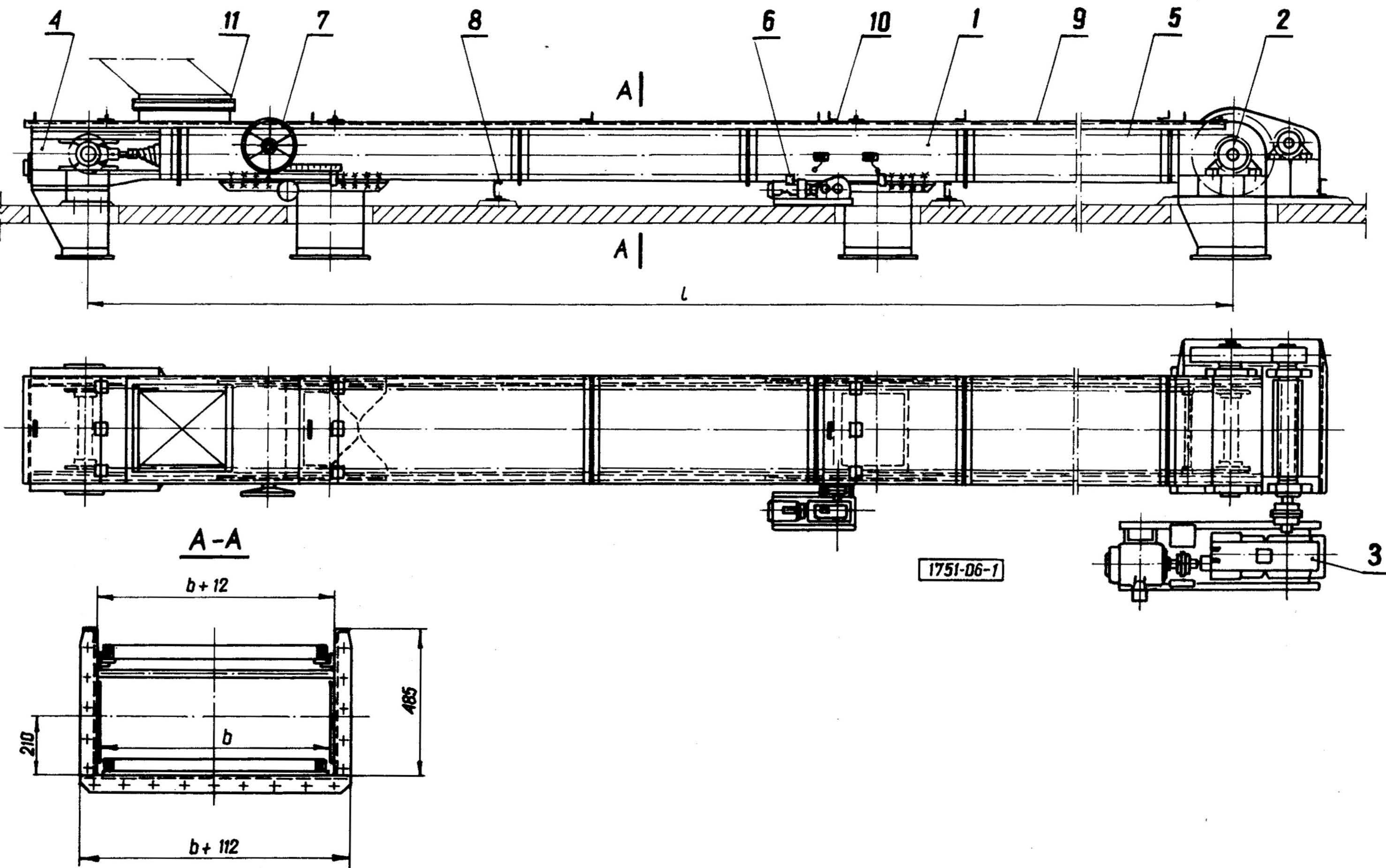
β	0÷5°	5°÷10°	10°÷15°	15°÷20°
φ	1	0,95	0,9	0,85

6. Zespoły przenośnika zgrzeblowego powierzchniowego jednoprzędziałowego - wg rys. 1 na str. 2, przenośnika dwuprzędziałowego - wg rys. 2 na str. 3.

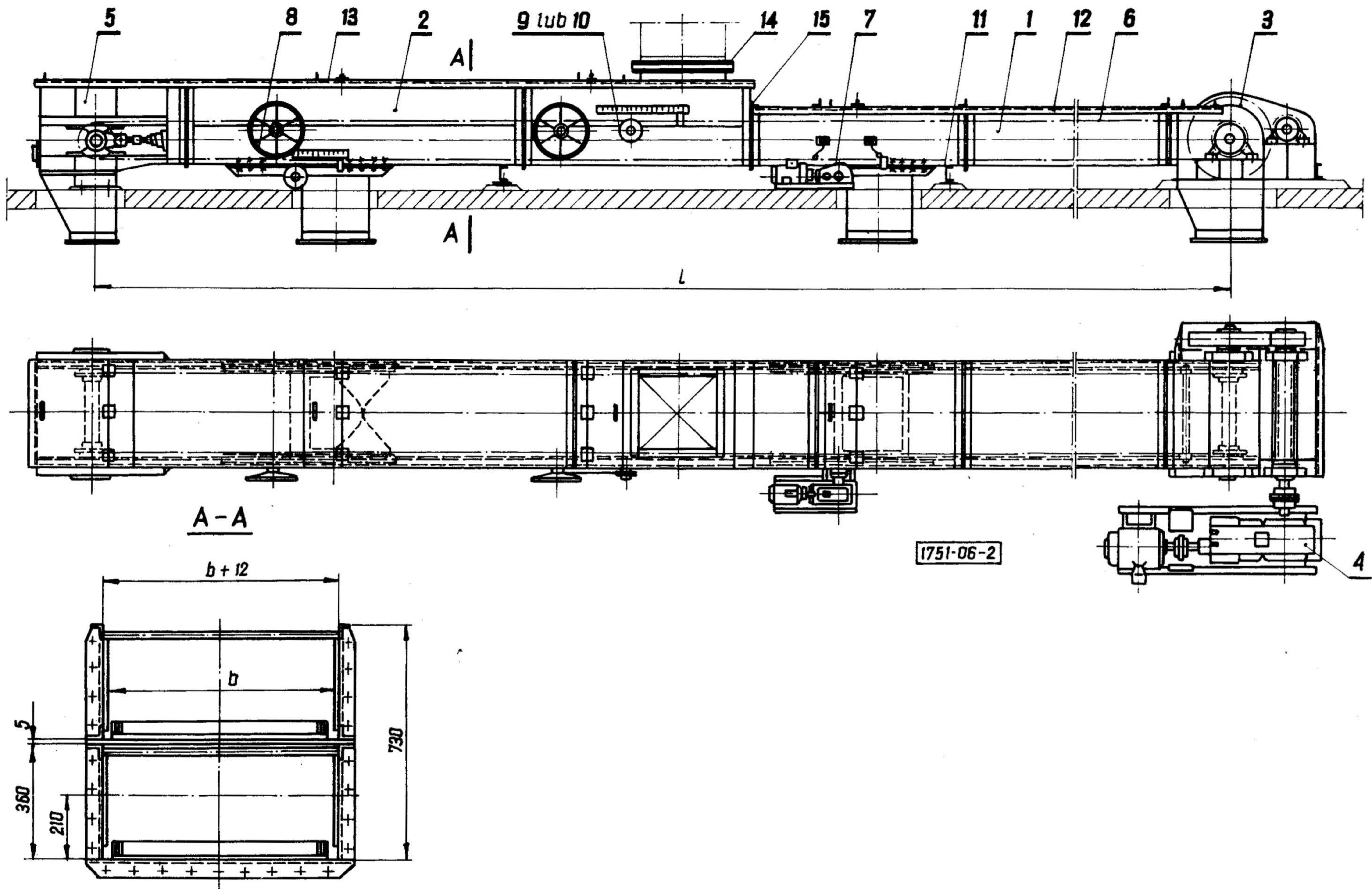
K O N I E C

Informacje dodatkowe

Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Wzbogacania i Utylizacji Kopaliny SEPARATOR
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 6 lipca 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i produkcji: od dnia 1 marca 1972 r.
(Mon. Pol. nr 48/1971 poz. 314)



Rys. 1. Przenośnik zgrzeblowy powierzchniowy jednoprzędziakowy: 1 - koryto jednoprzędziakowe, 2 - człon napędowy, 3 - napęd, 4 - człon zwrotny jednoprzędziakowy, 5 - łańcuch wg BM-71/1751-05, 6 - zasuwa z napędem elektrycznym, 7 - zasuwa z napędem ręcznym, 8 - podpory koryt, 9 - osłony koryt, 10 - wzierniki, 11 - wloty



Rys. 2. Przenośnik zgrzebkowy powierzchniowy dwuprzędziakowy: 1 - koryto jednoprzędziakowe, 2 - koryto dwuprzędziakowe, 3 - człon napędowy, 4 - napęd, 5 - człon zwrotny dwuprzędziakowy, 6 - łańcuch wg BN-71/1751-05, 7 - zasuwa z napędem elektrycznym, 8 - zasuwa z napędem ręcznym, 9 - zasuwa górna z napędem elektrycznym, 10 - zasuwa górna z napędem ręcznym, 11 - podpory koryt, 12 - osłony koryt, 13 - wzierniki, 14 - wloty, 15 - blachy czołowe

1. Odpowiedniki w normach zagranicznych

Odpowiedników w normach zagranicznych - brak.

2. Literatura

Katalog M-7 Urządzenia transportowe. Przenośniki sgrzebłowe - wyd.

BP SEPARATOR - Katowice.

3. Rysunki wykonawcze znajdują się w Zabrzeńskiej Fabryce Maszyn Górniczych POWEN.