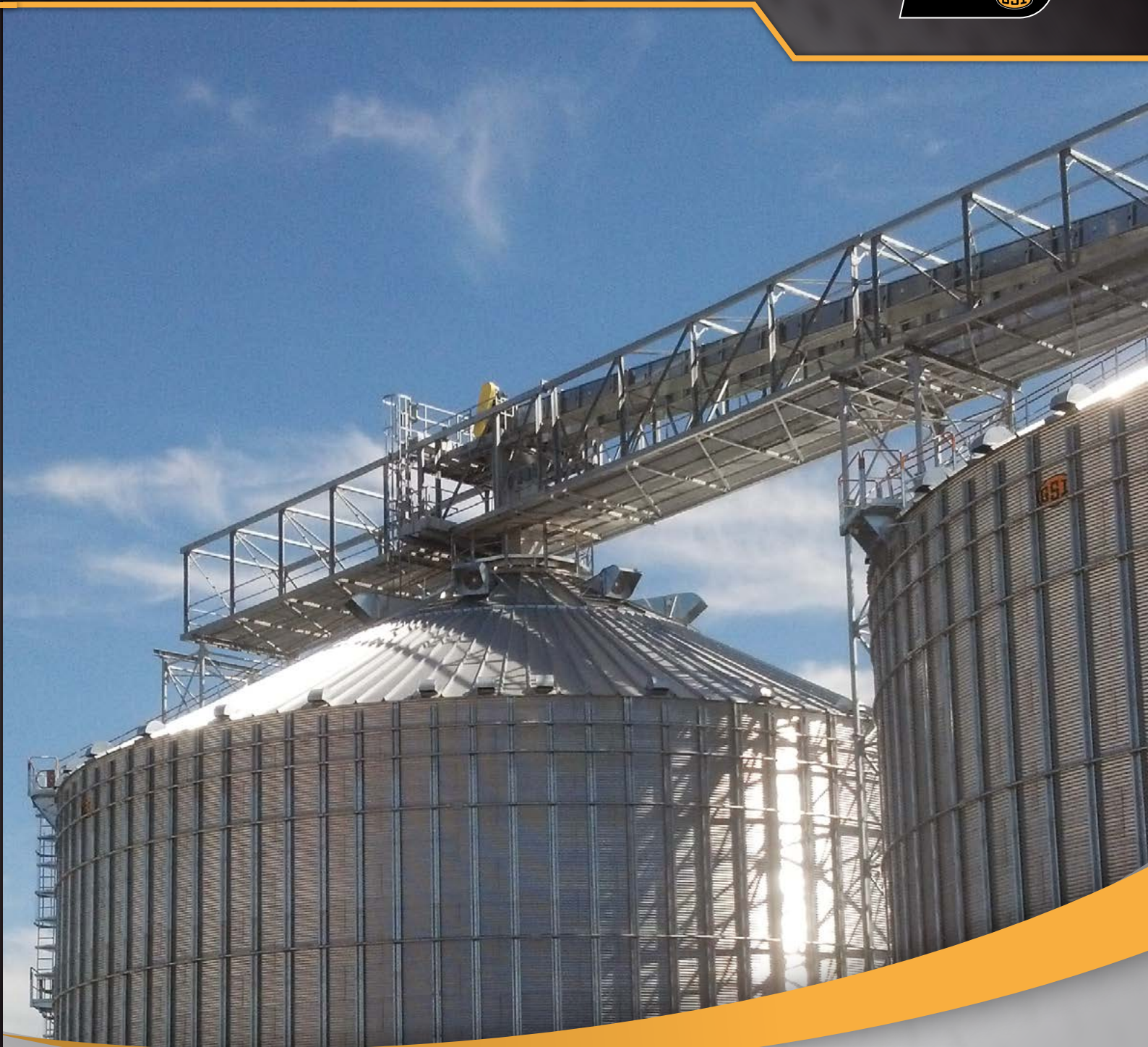


ТРАНСПОРТНЫЕ СИСТЕМЫ

ЗАКРЫТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ



IS InterSystems®


ПРИЗНАНО И НАДЕЖНО™

WWW.INTERSYSTEMS.NET

ТРАНСПОРТНЫЕ СИСТЕМЫ INTERSYSTEMS



ПРИЗНАНО И НАДЕЖНО

От приемки до отгрузки, ежедневно Ваше оборудование перемещает, взвешивает, грузит и производит отбор проб из миллионов тонн материала. Успешная работа зависит не только от качества продукта, но и от надежности оборудования, используемого для его транспортировки. Транспортные системы для переработки насыпного материала, предлагаемые компанией InterSystems, предлагают скорость и надежность, необходимые для удовлетворения требований заказчиков и увеличения прибыли.

Деятельность компании InterSystems началась в 1959 году со скромного производства картонных загоронок для товарных вагонов, и со временем компания превратилась в мирового производителя полного ассортимента транспортных систем для перемещения насыпного материала. Ориентируясь на интересы заказчика в процессе разработки и производства, компания InterSystems предлагает следующий ассортимент продукции: нории, системы взвешивания насыпного материала, закрытые ленточные конвейеры, цепные конвейеры и самозачистные цепные конвейеры, гравитационные сепараторы, автомобильные пробоотборники, автоматические пробоотборники в потоке, системы микродозирования, квадратные емкости и дистрибьюторы. Приобретенное компанией GSI в 2014 году, транспортное оборудование производства компании InterSystems можно увидеть в разных точках мира на зерновых элеваторах, перерабатывающих предприятиях и портовых терминалах, выполняющее погрузку и разгрузку широкого ассортимента продуктов: зерна, порошковой продукции, каменных и древесных топливных гранул.

Каждый индивидуальный заказ компания InterSystems считает стандартом, демонстрируя, таким образом, готовность вносить изменения в соответствии с Вашими требованиями к специальному применению. За каждой линией продукции стоит команда технических специалистов, готовых работать над усовершенствованиями продукта, что увеличивает эффективность и приводит продукцию в соответствии с отраслевыми регулятивными требованиями. Наша собственная команда по обслуживанию клиентов по первому требованию окажет содействие по вопросам запасных частей или установки и, при необходимости, отправит специалиста на место эксплуатации для анализа проблем и рекомендаций. Компания InterSystems делает все возможное, чтобы сроки доставки были приемлемыми.



ЗАКРЫТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ КОМПАНИИ INTERSYSTEMS

Основываясь на успешных достижениях в области проектирования и производства скребковых конвейеров, в 1999 году компания InterSystems разработала линию закрытых ленточных конвейеров для удовлетворения требований большей производительности, большей длины и большей мощности в л.с. Благодаря собственным разработкам, закрытые ленточные конвейеры компании InterSystems были усовершенствованы для соответствия требованиям при транспортировке больших объемов зерна, работы кормоприготовительных заводов, заводов по производству этанола и перерабатывающих установок.

Компания InterSystems постоянно работает над тем, чтобы усовершенствовать конструкции, производительность и технические характеристики закрытых ленточных конвейеров для обеспечения надежной работы в самых тяжелых условиях.

ХВОСТОВАЯ СЕКЦИЯ: Диаметр барабана, предлагаемый компанией InterSystems, как правило, больше обычного.

ГОЛОВНАЯ СЕКЦИЯ: Конструкция головной секции конвейера InterSystems, состоящая из двух частей, существенно упрощает процесс технического обслуживания и осмотра.

ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ СЕКЦИИ: В дополнительной модели 3i (патент № US8225926) предусмотрены независимые ролики для максимально глубокого профиля желоба и большей производительности.

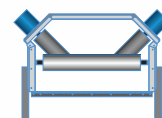
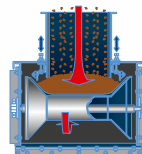
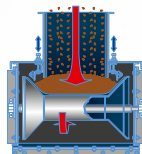
КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ: Компания InterSystems разработала формулу для расчета натяжения ленты, благодаря которой обеспечивается более длительный срок службы ленты и снижаются затраты на техническое обслуживание.

ЗАГРУЗОЧНЫЕ ЛОТКИ: Все загрузочные лотки оборудованы «юбками», которые способствуют размещению материала по центру и препятствуют его падению с ленты.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ ВАЛА: В расчетах размера вала компании InterSystems учитываются такие параметры как изгибающий момент, деформация кручения, количество прилагаемой нагрузки и расстояние между центрами подшипников.

МОЩНОСТЬ В Л.С. Выполняются точные расчеты мощности в лошадиных силах.

ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ВЫГРУЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ: Компания InterSystems разработала промежуточные выгрузные отверстия: лента поднимается на установленный угол наклона перед прохождением через два барабана для непрерывного потока или выгрузки, что позволяет контролировать ненужный выброс или выплеск материала.



	ROLLERFLO™	ROLLERFLO™ С ГЛУБОКИМ ЖЕЛОБОМ	3i ROLLERFLO™
ШИРИНА ЛЕНТЫ	18" - 54" (457.2 MM - 1371.6 MM)	30" - 54" (762 MM - 1371.6 MM)	30" - 72" (762 MM- 1828,8 MM)
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	5 000 - 50 000 БУШ/Ч	15 000 - 60 000 БУШ/Ч	20 000 - 125 000 БУШ/Ч
ТИП НАТЯЖИТЕЛЯ	Барабан	Барабан	3 автономных натяжителя
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ВЫГРУЗНЫЕ ОТВЕРСТИЯ	Передвижной скребок или разгрузатель	Отсутствуют	Разгрузатель
СРОК СЛУЖБЫ ЛЕНТЫ	Лучше	Хорошо	Оптимально

МОДЕЛЬ ЗАКРЫТОГО ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА С ТРЕМЯ РОЛИКАМИ 3i ROLLERFLO™

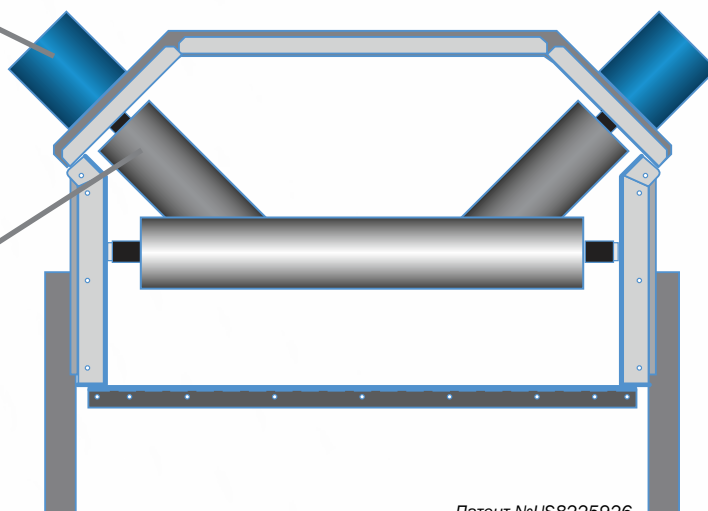
Отличительными характеристиками закрытого ленточного конвейера 3i RollerFLO™ (патент № US8225926) являются ролики, рассчитанные на тяжелый режим работы, усиленная верхняя рама и внешние фланцевые подшипники. Срок службы роликов и ленты увеличен благодаря использованию независимых роликов, которые устраняют дифференциал скоростей, обычно присутствующий при использовании роликов катушечного типа. Независимые ролики также позволяют обеспечивать большую глубину желоба, что увеличивает производительность в сравнении с аналогичной моделью конвейера катушечного типа.

ВНЕШНИЕ ФЛАНЦЕВЫЕ ПОДШИПНИКИ

- Установлены снаружи корпуса конвейера для защиты от взрыва
- Просты в обслуживании

РОЛИКИ ДЛЯ ТЯЖЕЛОГО РЕЖИМА РАБОТЫ

- Верхние монтажные пластины легко снимаются и крепятся при помощи 5 болтов
- Ролики: 6" (152,4 мм), калибр 7 (4,5 мм) - стандарт
- В конструкции роликов используются прочные сплошные валы.

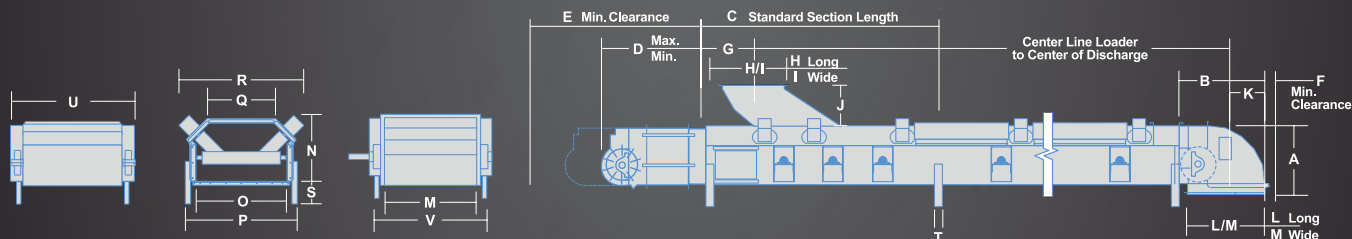


Патент №US8225926

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3i ROLLERFLO™

МОДЕЛЬ КОНВЕЙЕРА	100 ФУТОВ/ МИН. (0,51 М/СЕК.)	200 ФУТОВ/ МИН. (1,0 М/СЕК.)	300 ФУТОВ/ МИН. (1,52 М/СЕК.)	400 ФУТОВ/ МИН. (2,03 М/СЕК.)	450 ФУТОВ/ МИН. (2,29 М/СЕК.)	500 ФУТОВ/ МИН. (2,54 М/СЕК.)	550 ФУТОВ/ МИН. (2,79 М/СЕК.)	600 ФУТОВ/ МИН. (3,05 М/СЕК.)	650 ФУТОВ/ МИН. (3,30 М/СЕК.)	700 ФУТОВ/МИН. (3,56 М/СЕК.)
СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ: СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ В ФУТАХ: ФУТОВ В МИНУТУ (ФУТОВ/МИН.) / МЕТРОВ В СЕКУНДУ (М/СЕК.)										
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - ТОНН В ЧАС										
30	108	215	323	431	485	538	592	646	700	754
36	155	310	465	620	697	774	852	929	1007	1084
42	217	434	651	868	976	1084	1193	1301	1410	1518
48	277	554	831	1108	1247	1385	1524	1662	1801	1940
54	340	680	1020	1360	1530	1700	1870	2040	2210	2380
60	406	811	1217	1623	1826	2028	2231	2434	2637	2840
66	474	948	1422	1896	2133	2370	2607	2845	3082	3319
72	545	1090	1636	2181	2454	2726	2999	3271	3544	3817
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - МЕТРИЧЕСКИХ ТОНН В ЧАС										
30	98	195	293	391	440	488	537	586	635	684
36	141	281	422	562	632	703	773	843	913	984
42	197	394	590	787	885	984	1082	1181	1279	1377
48	251	503	754	1005	1131	1257	1382	1508	1634	1759
54	308	617	925	1234	1388	1542	1696	1851	2005	2159
60	368	736	1104	1472	1656	1840	2024	2208	2392	2576
66	430	860	1290	1720	1935	2150	2365	2581	2796	3011
72	495	989	1484	1979	2226	2473	2720	2968	3215	3462
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - КУБИЧЕСКИХ МЕТРОВ В ЧАС										
30	127,07	254,14	381,24	508,32	571,84	635,39	698,94	762,46	826,01	889,53
36	182,75	365,53	548,28	731,05	822,44	913,80	1005,19	1096,58	1187,94	1279,33
42	255,93	511,86	767,78	1023,71	1151,66	1279,61	1407,59	1535,54	1663,52	1791,47
48	326,95	653,88	980,83	1307,79	1471,25	1634,74	1798,21	1961,67	2125,16	2288,62
54	401,21	802,42	1203,60	1604,81	1805,43	2006,02	2206,64	2407,23	2607,82	2808,44
60	478,69	957,39	1436,08	1914,80	2154,13	2393,49	2632,83	2872,19	3111,52	3350,88
66	559,43	1118,84	1678,27	2237,70	2517,39	2797,11	3076,83	3356,54	3636,26	3915,98
72	643,37	1286,78	1930,15	2573,55	2895,24	3216,93	3538,61	3860,33	4182,01	4503,70



МОДЕЛЬ	A	B	C	D МИН*	D МАКС*	E*	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	ПРИБЛИЗ. ВЕС (ФУНТ/ ФУТ)**	
																								ЗАГРУЖЕННЫЙ	ПУСТОЙ
30	31	40	116	50.75	68.75	84	6.75	23	30	16	20	18	36	33.5	27	32	42.5	22.79	50.4	11	4	48.75	48	148 lbs	112 lbs
36	31	40	116	50.75	68.75	84	6.75	23	30	22	20	18	36	39.5	27	38	48.5	28.79	56.4	11	4	54.75	54	182 lbs	130 lbs
42	32.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	23	30	28	20	18	36	45.5	28.5	44	54.5	33	60.82	11	4	60.75	60	221 lbs	148 lbs
48	32.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	23	30	34	20	18	36	51.5	28.5	50	60.5	39	66.82	11	4	66.75	66	261 lbs	168 lbs
54	32.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	23	30	40	20	18	36	57.5	28.5	56	66.5	45	72.82	11	4	72.75	72	302 lbs	188 lbs
60	34.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	29	42	42	26	18	36	63.5	30.5	62	72.5	47	81.65	11	4	78.75	78	358 lbs	222 lbs
66	34.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	29	42	48	26	18	36	69.5	30.5	68	78.5	53	87.65	11	4	84.75	84	412 lbs	252 lbs
72	34.5	40	116	50.75	68.75	84	6.75	29	42	54	26	18	36	75.5	30.5	74	84.5	59	93.65	11	4	90.75	90	465 lbs	282 lbs

* Для 18.00" (457,2 мм) натяжного устройства. См. фактические данные натяжного устройства в сертифицированном чертеже.

** Комбинированная динамическая и статическая нагрузка при весе материала 48 фунтов на кубический фут (768 кг/см).

*** Не предусмотрен для модели RollerFLO™ с глубоким желобом.

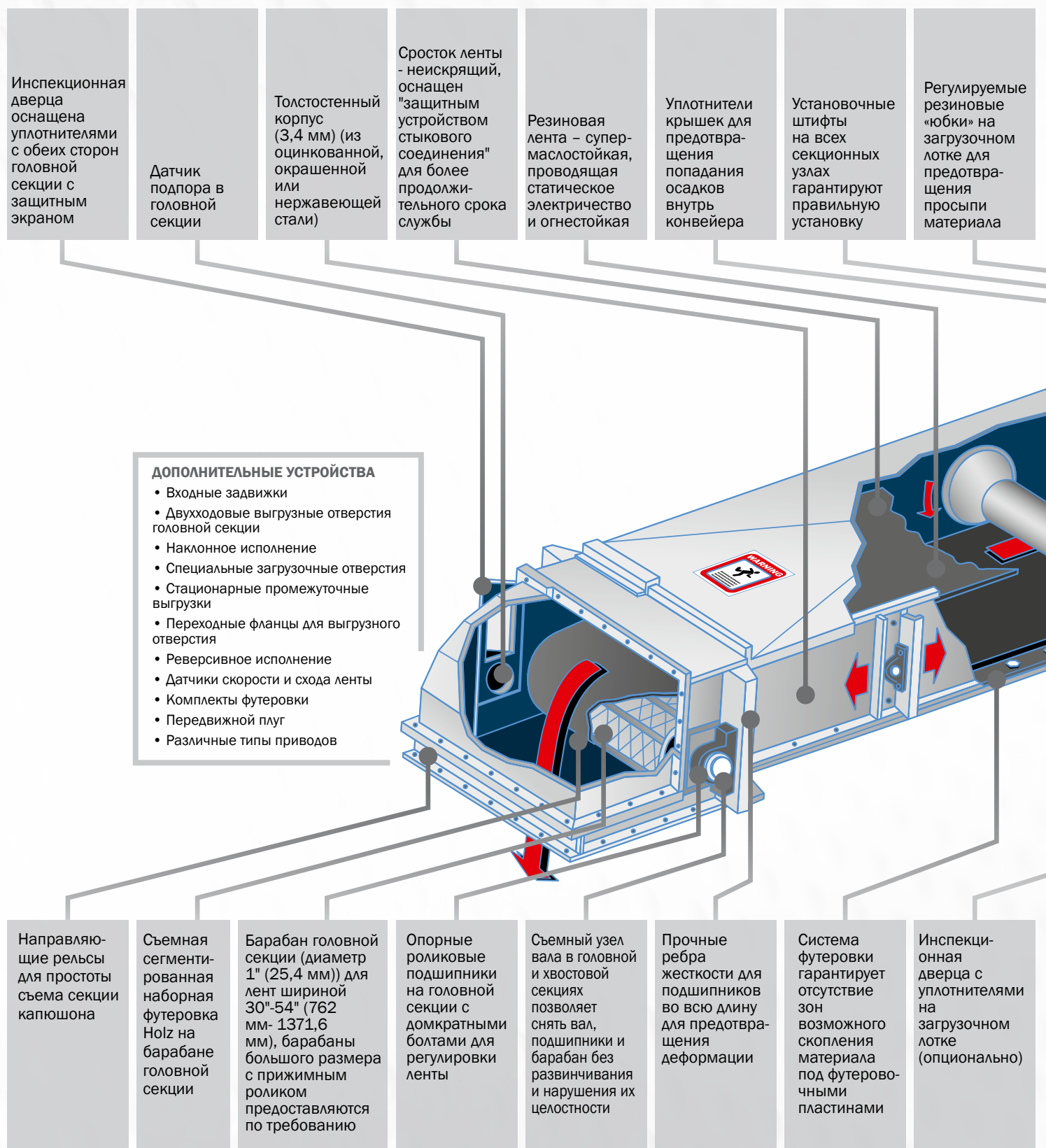
Данные производительности рассчитаны при идеальных условиях, с правильной подачей сухого материала в конвейер.

Данные производительности представлены только для ознакомления. Обратитесь в компанию InterSystems, чтобы узнать данные производительности для Ваших условий применения.

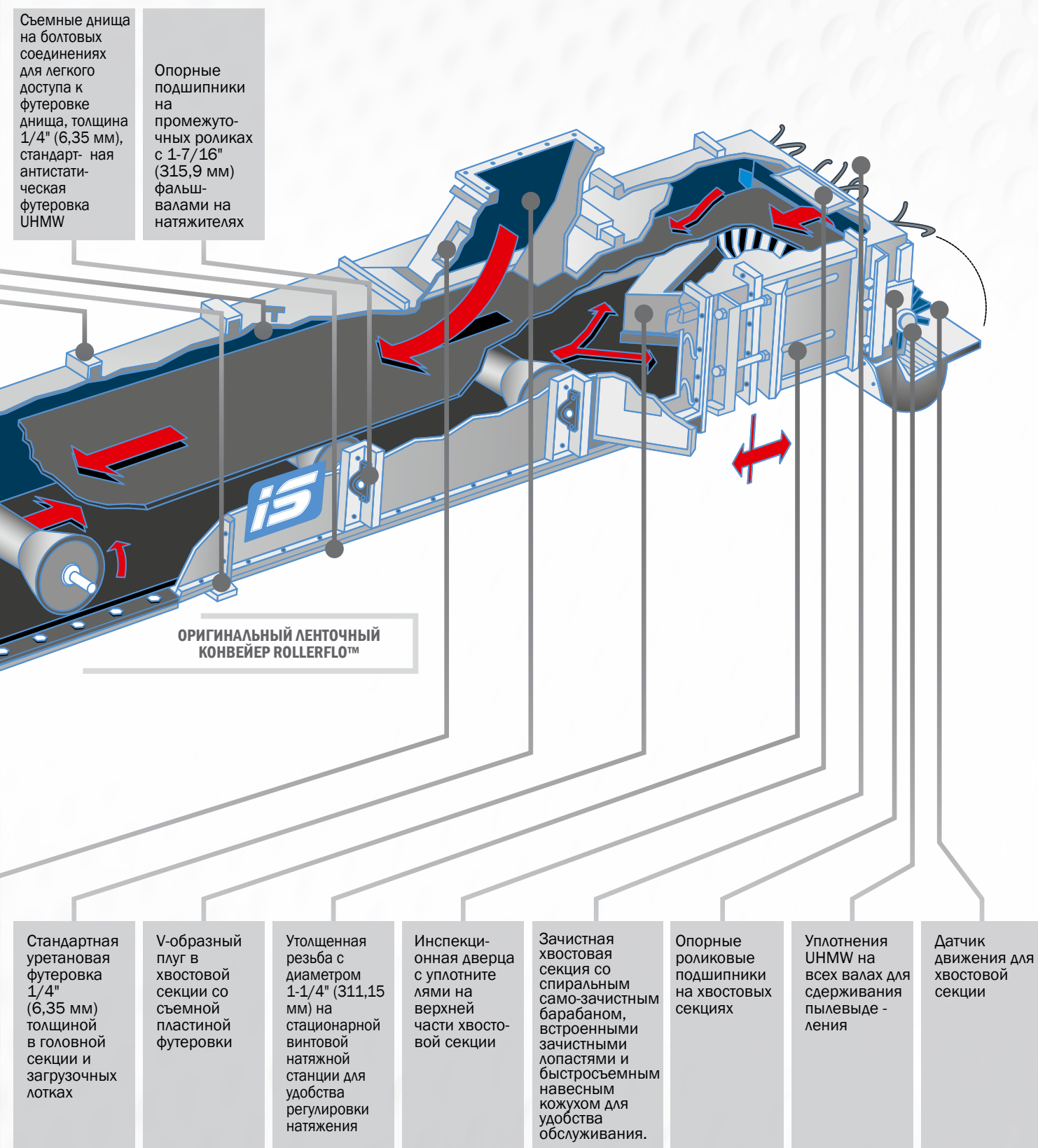
Плотность материала: 48 фунтов на кубический фут (768 кг/см).

Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

ЗАКРЫТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ КОНВЕЙЕРЫ КОМПАНИИ INTERSYSTEMS



ХАРАКТЕРИСТИКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ОРИГИНАЛЬНОГО ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА ROLLERFLO™

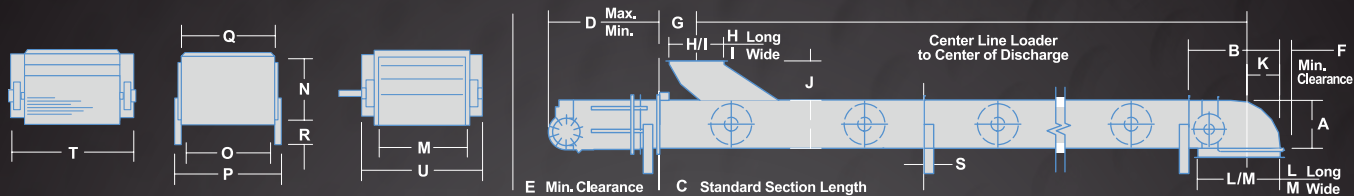
МОДЕЛЬ КОНВЕЙЕРА	100 ФУТОВ/ МИН. (0,51 М/ СЕК.)	200 ФУТОВ/ МИН. (1,0 М/ СЕК.)	300 ФУТОВ/ МИН. (1,52 М/ СЕК.)	400 ФУТОВ/ МИН. (2,03 М/ СЕК.)	450 ФУТОВ/ МИН. (2,29 М/ СЕК.)	500 ФУТОВ/ МИН. (2,54 М/ СЕК.)	550 ФУТОВ/ МИН. (2,79 М/ СЕК.)	600 ФУТОВ/ МИН. (3,05 М/ СЕК.)	650 ФУТОВ/ МИН. (3,30 М/ СЕК.)	700 ФУТОВ/ МИН. (3,56 М/ СЕК.)
СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ: СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ В ФУТАХ: ФУТОВ В МИНУТУ (ФУТОВ/МИН.) / МЕТРОВ В СЕКУНДУ (М/СЕК.)										
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - ТОНН В ЧАС										
18	32	64	95	127	143	159	175	191	206	222
24	55	11	165	221	248	276	303	331	359	386
30	91	183	274	366	411	457	503	549	594	640
36	126	251	377	503	565	628	691	754	817	880
42	163	325	488	651	732	813	895	976	1057	1139
48	202	405	607	810	911	1012	1113	1214	1316	1417
54	245	490	735	980	1102	1224	1347	1469	1592	1714
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - МЕТРИЧЕСКИХ ТОНН В ЧАС										
18	28	57	85	113	128	142	156	170	184	199
24	49	98	148	197	222	246	271	295	320	345
30	82	163	245	327	367	408	449	490	531	571
36	112	224	337	449	505	561	617	673	729	785
42	145	290	436	581	653	726	799	871	944	1017
48	181	361	542	723	813	904	994	1084	1175	1265
54	219	437	656	875	984	1093	1203	1312	1421	1531
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - КУБИЧЕСКИХ МЕТРОВ В ЧАС										
18	37,50	74,96	112,46	149,93	168,67	187,42	206,14	224,89	243,64	262,38
24	65,08	130,16	195,24	260,35	292,89	325,43	357,96	390,50	423,04	455,58
30	107,87	215,77	323,64	431,51	485,46	539,38	593,33	647,28	701,20	755,15
36	148,28	296,57	444,85	593,13	667,25	741,39	815,53	892,48	963,81	1037,96
42	191,92	383,85	575,77	767,73	863,68	959,65	1055,60	1151,58	1247,52	1343,50
48	238,82	477,65	716,47	955,32	1074,72	1194,14	1313,54	1432,96	1552,36	1671,79
54	288,98	577,95	866,90	1155,88	1300,37	1444,86	1589,35	1733,84	1878,30	2022,78

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ROLLERFLO™ С ГЛУБОКИМ ЖЕЛОБОМ

МОДЕЛЬ КОНВЕЙЕРА	100 ФУТОВ/ МИН. (0,51 М/ СЕК.)	200 ФУТОВ/ МИН. (1,02 М/ СЕК.)	300 ФУТОВ/ МИН. (1,52 М/ СЕК.)	400 ФУТОВ/ МИН. (2,03 М/ СЕК.)	450 ФУТОВ/ МИН. (2,29 М/ СЕК.)	500 ФУТОВ/ МИН. (2,54 М/ СЕК.)	550 ФУТОВ/ МИН. (2,79 МЕТРОВ/ СЕК.)	600 ФУТОВ/ МИН. (3,05 М/ СЕК.)	650 ФУТОВ/ МИН. (3,30 М/ СЕК.)	700 ФУТОВ/ МИН. (3,56 М/ СЕК.)
СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ: СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ В ФУТАХ: ФУТОВ В МИНУТУ (ФУТОВ/МИН.) / МЕТРОВ В СЕКУНДУ (М/СЕК.)										
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - ТОНН В ЧАС										
30	104	208	312	415	467	519	571	623	675	727
36	143	287	430	573	645	717	788	860	932	1003
42	186	371	557	742	835	928	1020	1113	1206	1299
48	230	461	691	922	1037	1152	1268	1383	1498	1613
54	278	556	834	1113	1252	1391	1530	1669	1808	1947
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - МЕТРИЧЕСКИХ ТОНН В ЧАС										
30	94	188	283	377	424	471	518	565	612	660
36	130	260	390	520	585	650	715	780	845	910
42	168	337	505	673	757	841	926	1010	1094	1178
48	209	418	627	836	941	1045	1150	1254	1359	1463
54	252	505	757	1009	1135	1262	1388	1514	1640	1766
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - КУБИЧЕСКИХ МЕТРОВ В ЧАС										
30	122,54	245,11	367,65	490,19	551,48	612,76	674,02	735,30	796,58	857,84
36	169,10	338,23	507,32	676,45	761,02	845,55	930,11	1014,68	1099,21	1183,78
42	218,91	437,83	656,74	875,63	985,08	1094,54	1204,00	1313,45	1422,91	1532,37
48	271,93	543,89	815,81	1087,77	1223,74	1359,70	1495,66	1631,66	1767,62	1903,59
54	328,20	656,43	984,63	1312,83	1476,94	1641,03	1805,15	1969,26	2133,35	2297,46

ОРИГИНАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ROLLERFLO™ С ГЛУБОКИМ ЖЕЛОБОМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



МОДЕЛЬ	A	B	C	D MIN*	D MAX*	E*	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	ПРИБЛИЗ. ВЕС (ФУНТ/ФУТ)**	
																							ЗАГРУ- ЖЕННЫЙ	ПУСТОЙ
18***	635	1016	2946	1238	1695	1956	171	508	610	203	438	457	914	546	533	533	749	626	279	102	908	848	40,8 кг	80 lbs
24***	635	1016	2946	1238	1695	1956	171	508	610	356	438	457	914	699	533	686	902	778	279	102	1060	1000	48 кг	87 lbs
30	787	1016	2946	1289	1746	2134	171	508	610	406	438	457	914	851	686	813	1029	905	279	102	1257	1216	62,5 кг	100 lbs
36	787	1016	2946	1289	1746	2134	171	508	610	559	438	457	914	1003	686	965	1181	1057	279	102	140	1369	71,6 кг	110 lbs
42	787	1016	2946	1289	1746	2134	171	508	610	711	438	457	914	1156	686	1118	1334	1210	279	102	1562	1521	83 кг	120 lbs
48	787	1016	2946	1289	1746	2134	171	508	610	864	438	457	914	1308	686	1270	1486	1362	279	102	1715	1673	97 кг	133 lbs
54	787	1016	2946	1289	1746	2134	171	508	610	1016	438	457	914	1461	686	1422	1638	1515	279	102	1867	1826	244 lbs	146 lbs

* Для 18.00" (457,2 мм) натяжного устройства. См. фактические данные натяжного устройства в сертифицированном чертеже.

** Комбинированная динамическая и статическая нагрузка при весе материала 48 фунтов на кубический фут (0,76 тонны/м³).

*** Не предусмотрен для модели RollerFLO™ с глубоким желобом.

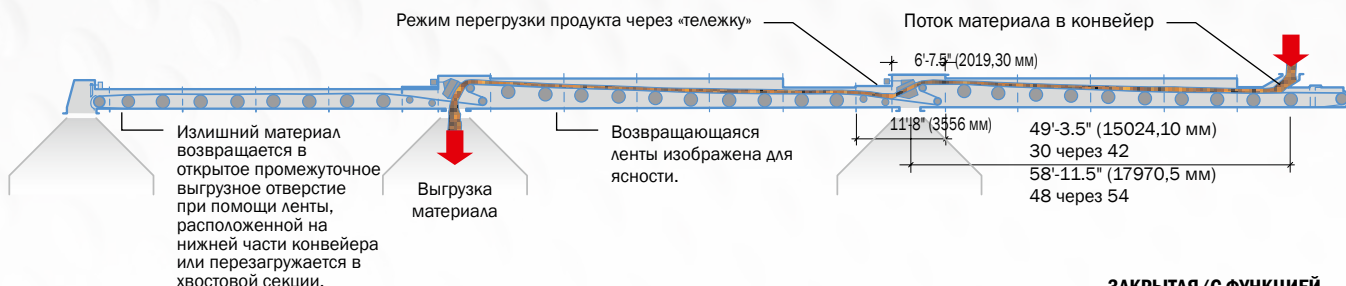
Данные производительности рассчитаны при идеальных условиях, с правильной подачей сухого материала в конвейер.

Данные производительности представлены только для ознакомления. Обратитесь в компанию InterSystems, чтобы узнать данные производительности для Ваших условий применения.

Плотность материала: 48 фунтов на кубический фут (768 кг/см).

Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ВЫГРУЗКА



ФУНКЦИЯ ПЕРЕГРУЗКИ В ГОЛОВНОЙ СЕКЦИИ (ОПЦИОНАЛЬНО)

При использовании промежуточного выгрузного устройства (тележки), в голове, оснащенной устройством перегрузки, происходит захват излишнего материала с его последующим возвратом в основной поток или открытое выгрузное отверстие.

РЕЖИМ ВЫГРУЗКИ

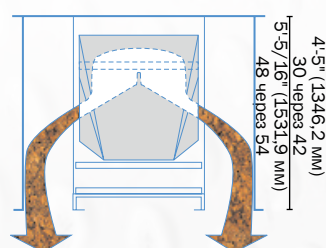
Когда «тележка» находится в положении выгрузки, транспортируемый материал разгружается с поднятой входящей ленты и разделяется при помощи V-образного плуга распределительного клапана. Материал падает на стороны ленточного конвейера и в разгрузочные отверстия на каждой стороне. Дополнительный встроенный самотек предназначен для объединения двух разгрузочных потоков в один с последующей выгрузкой в бункер. Линейный рычаг управляет движением распределительного клапана и находится во втянутом положении, устраняя возможность поднятия клапана вверх.

РЕЖИМ ДАЛЬНЕЙШЕЙ ПЕРЕГРУЗКИ

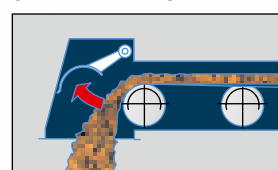
Когда распределительный клапан находится в режиме дальнейшей перегрузки, транспортируемый материал разгружается с поднятой входящей ленты, проходит сквозь центр распределительного желоба и далее на ленту. Все участки, подверженные износу, обшиты заменяемой футеровкой. Линейный рычаг управляет движением распределительного клапана и находится в вытянутом положении. На соответствующих участках предусмотрены инспекционные дверцы.

РАЗДЕЛЕННАЯ ВЫГРУЗКА

Выгружаемый материал равномерно разделяется и направляется по каждой стороне ленты в выгрузные отверстия.

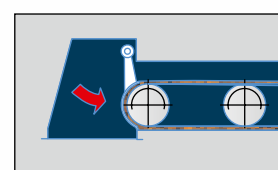


ОТКРЫТАЯ ВЫГРУЗКА

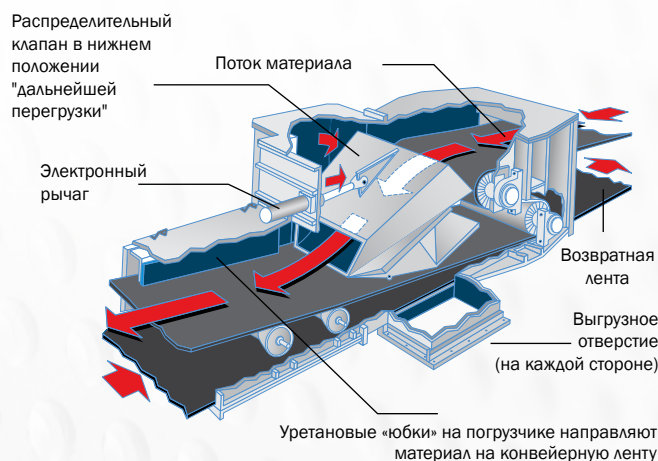
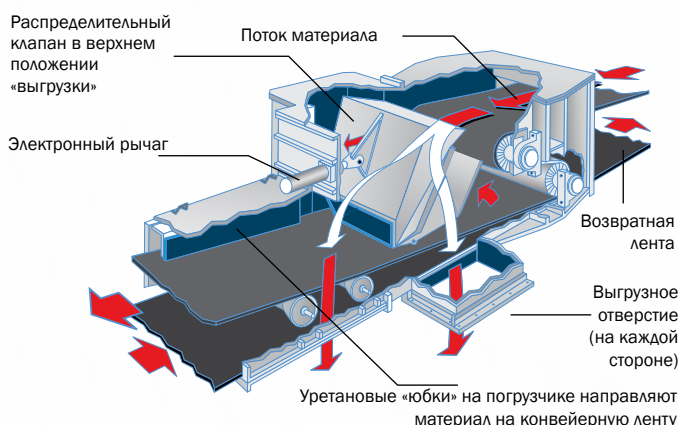


Выгружаемый материал

ЗАКРЫТАЯ/С ФУНКЦИЕЙ ВОЗВРАТА ИЗЛИШНЕГО МАТЕРИАЛА



Излишний материал захватывается и попадает под возвращающуюся ленту.



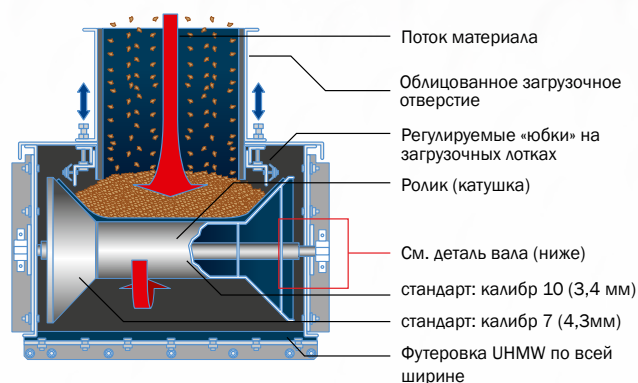
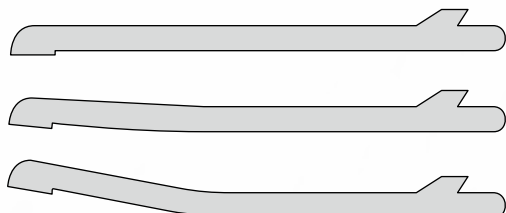
ОРИГИНАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ROLLERFLO™ С ГЛУБОКИМ ЖЕЛОБОМ

ОРИГИНАЛЬНЫЙ ЗАКРЫТЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ROLLERFLO™

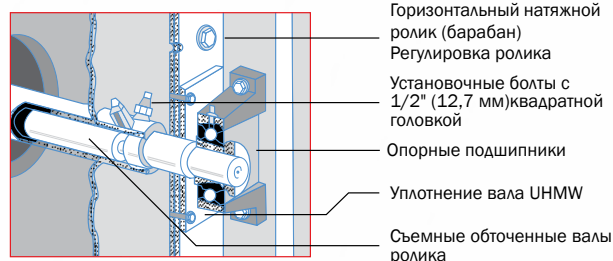
- Толстостенные стальные ролики (катушки) с обработанными (расверленными) отверстиями для вала
- Короткие валы для возможности быстрого съема при использовании в туннелях
- Валы крепятся при помощи двойных стопорных установочных болтов с поворотом на 90°
- Валы предварительно обточены для более устойчивого бокового положения
- Моноблочные ролики с жесткими торцевыми дисками
- Ролики с дополнительным наружным ободом для прочности и лучшей регулировки ленты

РАБОЧИЕ КОНФИГУРАЦИИ

Закрытые ленточные конвейеры компании InterSystems чрезвычайно адаптируемы и могут быть сконфигурированы для множества вариантов горизонтальных и/или наклонных исполнений, как показано ниже. Установку, в которой могут понадобиться несколько конвейерных дорожек, приводов и переходных зон, можно оснастить одним ленточным конвейером, с меньшими затратами мощности (в лошадиных силах).



ПОПЕРЕЧНОЕ СЕЧЕНИЕ С
ЗАГРУЗОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ



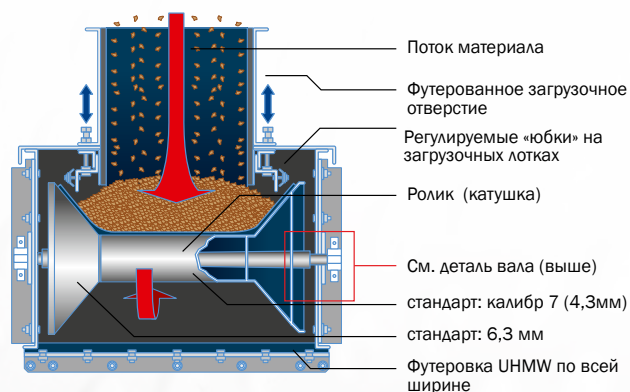
ДЕТАЛЬ ВАЛА

ЗАКРЫТЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР С ГЛУБОКИМ ЖЕЛОБОМ ROLLERFLO™

Утолщенная конструкция натяжного ролика для более продолжительного срока службы.

Более глубокий желоб позволяет обеспечить более высокую производительность по сравнению с оригинальным ленточным конвейером RollerFLO™ с идентичной шириной ленты.

Размеры короба идентичны оригинальному RollerFLO.



ПОПЕРЕЧНОЕ СЕЧЕНИЕ С
ЗАГРУЗОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ

ДОПОЛНИТЕ ВАШУ СИСТЕМУ ОБОРУДОВАНИЕМ КОМПАНИИ GSI

WWW.GRAINSYSTEMS.COM



СИЛОС 40 СЕРИИ

При выборе оптимальной системы для работы, самым главным фактором является защита содержимого в силосе. Каждый силос GSI рассчитан на максимальные нагрузки разной силы. Все силосы компании GSI сконструированы с использованием высокопрочной стали.



РАБОЧИЕ БАШНИ И ФЕРМЫ

Компания GSI предлагает полный спектр опорных конструкций для транспортного оборудования. Опорные конструкции GSI рассчитаны на длительную эксплуатацию и разработаны с учетом характеристик Вашей установки, ветровых, сейсмических и снеговых нагрузок. Отличительными характеристиками опорных конструкций GSI являются скрепленные болтами узлы, сталь горячего оцинкования.



БАШЕННЫЕ СУШИЛКИ ZIMMERMAN

Не все башенные сушилки одинаковы. Башенные сушилки Циммермана сочетают в себе более 50 лет инновационного опыта проектирования и признанные в промышленности принципы сушки. Результатом этого стало создание надежной, топливосберегающей зерносушилки, простой в эксплуатации и обслуживании, с развитой дилерской сетью.



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ, ОБСЛУЖИВАНИЕ И ПОДДЕРЖКА

Компания InterSystems является представителем мирового рынка и многих отраслей в сфере производства транспортного оборудования и промышленных систем отбора проб. Приобретенная компанией GSI в 2014 году, InterSystems находится в Омахе, штат Небраска. Современные производственные мощности занимают 200 000 квадратных футов. Компания InterSystems сертифицирована в соответствии с ISO 9001 и 14001.



GSI
офис 908, дом 16А,
ул. Мечникова, г. КИЕВ,
01023 УКРАИНА
WWW.GSU.COM.UA

тел.: +38(044) 379-20-86
факс: +38(044) 379-20-87
моб.: +38(067) 244-55-88
моб.: +38(050) 330-77-76

WWW.GRAINSYSTEMS.COM

WWW.INTERSYSTEMS.NET



©2014. Все права защищены.
Компания GSI сохраняет за собой право
вносить изменения в конструкции и
технические условия без предварительного
уведомления.

IS-101 ЯНВ/15