

АППАРАТУРА КОНТРОЛЯ ТРОССОВОЙ ОСНОВЫ ЛЕНТ ТИПА АКТЛ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Аппаратура типа АКТЛ предназначена для неразрушающего контроля состояния тросовой основы конвейерных лент, включая их стыковые соединения, в автоматическом и профилактическом режимах работы. Аппаратура АКТЛ может применяться для контроля резинотросовых лент с максимальной шириной 1200мм, диаметром тросов от 4,20 до 8,25мм при скорости движения ленты от 1 до 5м/с, эксплуатируемых на конвейерных установках угольных шахт, в том числе опасных по газу или пыли, при температуре окружающего воздуха от минус 10 до 35°С с относительной влажностью до 100% при 35°С.

Аппаратура АКТЛ обеспечивает:

- 1) контроль состояния тросовой основы ленты, включая стыковое соединение;
- 2) автоматическое суммирование участков повреждений тросовой основы и выдачу команды во внешние цепи сигнализации или управления приводом конвейера при появлении предельных повреждений;
- 3) профилактический контроль ленты и стыковочного соединения с возможностью представления информации для анализа;
- 4) распознавание информации о повреждении при одновременном представлении информации о границах стыкового соединения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная длина участка ленты, информация о состоянии тросовой основы которого обрабатывается при профилактическом контроле, м, не более	999
Количество поврежденных тросов ленты, при котором срабатывает устройство (чувствительность), ед., при максимальном зазоре 80мм между первичным преобразователем и лентой	4-10
Номинальное напряжение питания частотой 50 (60)Гц, В	36
Потребляемая мощность, В•А, не более	20
Габаритные размеры, мм, не более:	
- электронный блок	270x200x400
- первичный преобразователь	1350x170x180
Масса, кг, не более:	
- электронный блок	15
- первичный преобразователь	40