

## МЕХАНИЗМЫ ДЛЯ ОЧИСТНЫХ РАБОТ В ЛАВЕ

*Лапотко Елизавета Юрьевна, Ромац Егор Сергеевич*

*Научный руководитель – канд. техн. наук, доц. Бушило И.Д.*

Всё электрооборудование соответствует «Нормативам соответствия взрывозащищённых электротехнических изделий ведущих европейских стран изготовителей горно-шахтного оборудования условиям применения в рудниках соляных месторождений Республики Беларусь».

Забойный конвейер. Его длина в среднем составляет до 300 м. Конвейер состоит из множества деталей, объединённых в некоторые блоки, называемые узлами. Краткие характеристики по деталям и основным узлам:

- Рама приводная – это сварная металлоконструкция, предназначенная для установки приводных устройств.
- Привод конвейера – содержит 2 приводных блока: с забойной стороны с поперечным расположением электродвигателя, со стороны выработанного пространства с продольным расположением электродвигателя. В приводе используются планетарные передачи в виду их преимуществ: обладает большей производительностью, предотвращает износ ведущих колес, позволяют неразрывно передавать крутящий момент.
- Став конвейера – «коробка» для установления механизмов и их закрепления, состоит из линейных рештаков, бортов и переходных секций. Имеет прочную конструкцию, допускает работу выемочного комбайна непосредственно с его рамы. Служит базой для перемещения конвейера по штреку.
- Скребковая цепь – тяговый орган конвейера, одна круглозвенная цепь со скребками, которая двигаясь по дну верхнего желоба перемещает погруженные на конвейер выработанные породы.
- Турбомуфта – служит для плавного пуска конвейера и предохранения привода от перегрузок.

Ремонт конвейера осуществляется агрегатно-узловым методом, т.е. при неполадках заменяется не отдельно взятая деталь, а целый узел (сборочная единица) – это затратно по времени и финансово, поэтому нужно соблюдать технику безопасности.