



CATALOGO DE PRODUCTOS



¡NUESTRO OBJETIVO ES SU ÉXITO!

OOO “NPP VALSA-GTV” (Sociedad de responsabilidad limitada “Empresa científica e industrial VALSA-GTV”) es un fabricante líder en Ucrania de revestimientos de caucho y caucho-metal para molinos húmedos. Amplia experiencia laboral desde 2002, tecnologías innovadoras, personal altamente calificado de la empresa, un enfoque individual para cada cliente: le permite mantener una posición de liderazgo en Ucrania, desarrollar la cooperación con empresas extranjeras.

Una vez que se convierta en nuestro cliente, ¡lo será para siempre! Enfoque individual, entregas rápidas, alta calidad: ¡Tres reglas básicas que cumplimos estrictamente!

Atentamente,
Director de **OOO “NPP VALSA-GTV”**
Kalashnikov V.A.



Hasta la fecha, los revestimientos de caucho, gracias a propiedades tan únicas como alta durabilidad, confiabilidad, alta resistencia al desgaste con un peso significativamente menor, han consolidado con éxito su ventaja sobre los revestimientos metálicos en los procesos de reafilado.

Al darse cuenta de la importancia del proceso de molienda primaria en la tecnología de tratamiento de minerales, los especialistas de nuestra empresa trabajan constantemente en la creación de revestimientos para molinos que operan en un gran trozo. Hay muchos experimentos en laboratorio y condiciones de producción detrás.

Hoy ofrecemos a nuestros clientes revestimientos de caucho para molinos de etapas primarias de molienda con una bola de Ø80-120mm. El tiempo de funcionamiento de tales revestimientos sin reemplazo de elementos es de **hasta 9000 horas**. Los indicadores tecnológicos cumplen con los requisitos reglamentarios. Al mismo tiempo, la reducción en el consumo específico de energía por tonelada de mineral procesado es de hasta un 10%.

El consumo específico de cuerpos de molienda disminuyó en un 8 %.



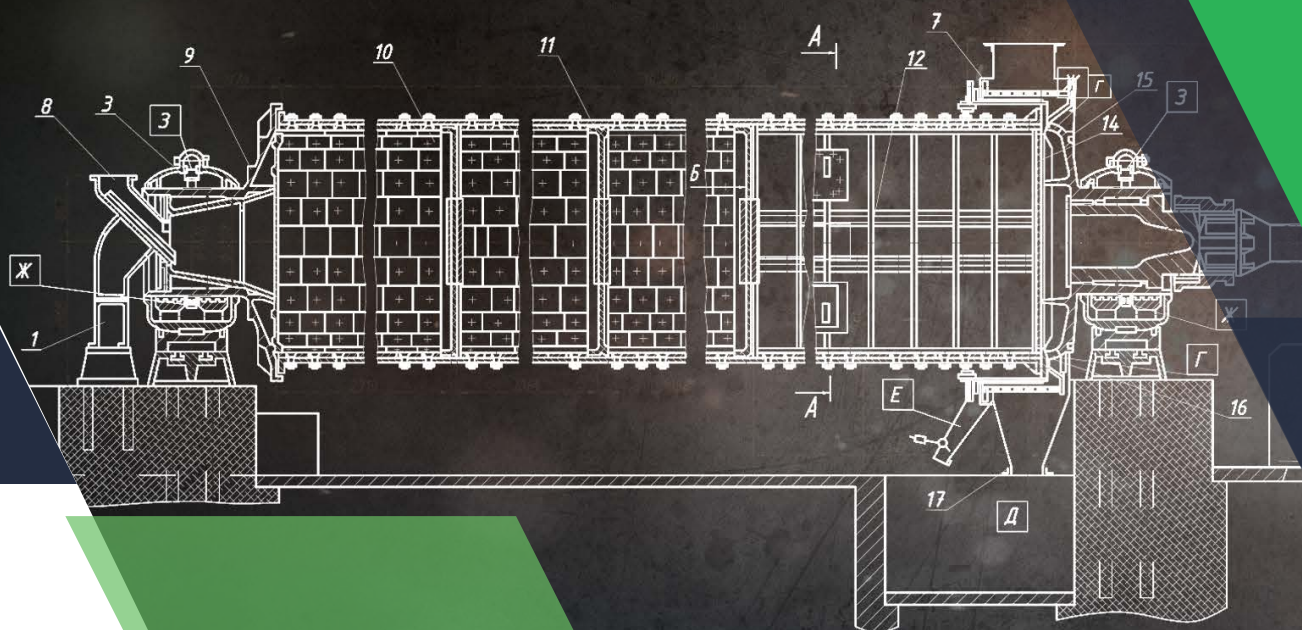


Para molinos de trituración autógena en húmedo (**AG**) y trituración semiautógena (**SAG**), ofrecemos un revestimiento combinado único en el que se utilizan aceros resistentes al desgaste de los últimos desarrollos y cauchos, que pueden resistir simultáneamente el desgaste por chorro de agua, cortes grandes y absorber la energía de impacto de piezas grandes.

El tiempo de funcionamiento de dicho revestimiento sin reemplazo de elementos es de **hasta 8300 horas**.

Para preservar los parámetros tecnológicos del molino, se ha desarrollado un diseño especial de la unidad de descarga.





Los revestimientos de **OOO “NPP VALSA-GTV”** son elaborados por la oficina de diseños y proyectos individualmente para cada cliente.

Los modernos sistemas de diseño que utilizan programas de simulación por computadora garantizan un alto nivel de precisión para cada parte individual del conjunto de revestimiento, y también permiten calcular la balística de la carga de cada molino específico.

La oficina de diseños y proyectos se especializa en brindar servicios de ingeniería y marketing para empresas de diversas industrias.

- desarrollo de un paquete de documentación técnica de acuerdo con las especificaciones técnicas del Cliente;
- desarrollo de equipos especiales para la fabricación de artículos de caucho;
- desarrollo de instrucciones para la instalación de productos, equipos;
- realización de la supervisión de la instalación;
- formación y preparación del personal del Cliente para el trabajo de instalación de equipos, productos;
- desarrollo de piezas y unidades de equipos para diversas industrias;
- supervisión del diseñador sobre la fabricación de equipos, productos;
- solución de cualquier problema técnico de los Clientes.

Nuestra propia base de producción para la fabricación de herramientas individuales de cualquier configuración nos permite implementar una variedad de soluciones de diseño con una gama de productos en constante crecimiento.

Todas las instalaciones de producción de la empresa cumplen con los estándares internacionales de calidad para garantizar que cualquier producto sea un producto de muestra en todo el mundo. La eficacia de los productos resistentes al desgaste de **OOO “NPP VALSA-GTV”** se comprueba en la etapa de desarrollo y diseño. Además, los procedimientos internos de control de calidad de la empresa, que incluyen controles integrales de materias primas y procedimientos para controles visuales, electrónicos, químicos y físicos, garantizan que los productos de **OOO “NPP VALSA-GTV”** cumplan plenamente con los requisitos del Cliente.

INNOVACIONES, CREATIVO, DESARROLLO

El análisis de nuestros muchos años de experiencia, así como la experiencia mundial en el diseño y producción de revestimientos, la expansión constante de la base de investigación científica de la empresa, el trabajo minucioso conjunto de ingenieros de diseño, investigadores y especialistas en marketing nos permiten resolver una amplia gama de tareas para el uso de revestimientos de caucho.

Tal combinación de especialistas permitió a la empresa competir de manera efectiva en su segmento de productos, realizar investigaciones constantemente en la producción de artículos técnicos de caucho, crear soluciones innovadoras avanzadas para su propia producción y mejorar el proceso tecnológico.

Nuestros especialistas tienen a su disposición molinos experimentales únicos que simulan condiciones reales de funcionamiento. Las pruebas preliminares en dichos equipos nos garantizan la correcta elección del diseño y material de revestimiento a la hora de desarrollar nuevos proyectos.

Se están implementando unas soluciones avanzadas y audaces para mejorar el revestimiento de los molinos, usar materiales modernos resistentes al desgaste e introducir nuevas tecnologías de producción a través de una cooperación estrecha y mutuamente beneficiosa con laboratorios especializados de institutos de investigación científica.

Divisiones innovadoras del **Instituto de Mecánica Geotécnica que llevan el nombre de N.S. Polyakov, Dnipro Ucrania** se utilizan como base para la investigación científica en curso. El académico consultor científico es Dyrda Vitaly Illarionovich. La cooperación científica y técnica, la innovación y las soluciones de ingeniería avanzadas han proporcionado un avance tecnológico en el campo de las tecnologías de revestimiento para molinos de bolas y molinos autógenos.



Molino experimental
del OOO "NPP VALSA-GTV"

¡Nuestra investigación permite ahorros significativos! Después de un análisis cuidadoso de todos los datos, se seleccionan el diseño y los materiales más adecuados para proporcionar un rendimiento de rectificado óptimo y unos costes de mantenimiento mínimos. La solución técnica para cumplir con los altos requisitos es el diseño del revestimiento del molino y materiales resistentes al desgaste que tienen una larga vida útil y son fácilmente reemplazables. ¡Invertimos nuestros recursos en investigación para que el Cliente ahorre su dinero!





CALIDAD

¡NUESTRA ELECCIÓN ES LA CALIDAD!



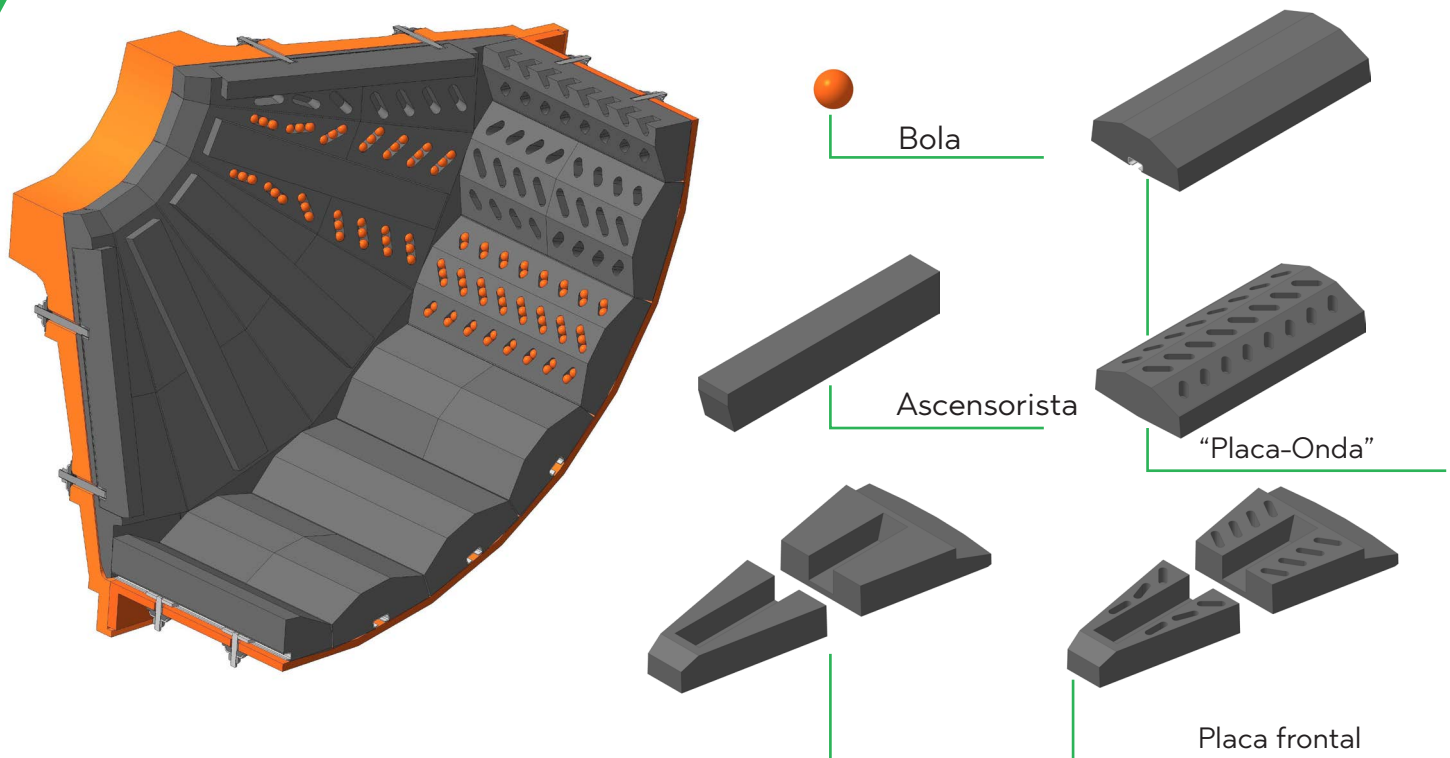
Una política eficaz de **OOO «NPP VALSA-GTV»** en la relación precio/calidad de los productos manufacturados permite competir con éxito en los mercados de muchos países del mundo, ampliar la gama de productos y establecer alianzas a largo plazo con los Clientes.

¡Los deseos de los Clientes siempre están en primer lugar para nosotros en términos de prioridades! Ofrecemos a nuestros Clientes nuevas soluciones de diseño en materia de protección contra el desgaste de los equipos y garantizamos que los productos cumplen con los requisitos de los documentos reglamentarios y los términos de los contratos.

Fabricamos productos con un alto índice de calidad que cumple con las condiciones de la tríada: "idoneidad tecnológica - alta durabilidad y confiabilidad - bajo costo".

Nuestros principios al trabajar con los Clientes son constantes y no cambian:

- mejora continua de las características de los productos basada en un análisis de las necesidades y expectativas del Cliente;
- cooperación con proveedores confiables de materias primas y materiales de calidad;
- mejora de las tecnologías existentes para aumentar la productividad laboral, mejorar la calidad y el rendimiento económico de los productos;
- **aseguro del desarrollo y funcionamiento efectivo de un sistema de gestión integrado en la empresa de acuerdo con los requisitos de las normas internacionales ISO 9001: 2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001: 2018.**



Una solución innovadora para su negocio: ¡el revestimiento “Onda”!

El revestimiento de caucho-metal resistente al desgaste de los molinos “Onda” con una amplia gama de excelentes propiedades y un período de garantía de hasta 40 meses, sin reemplazar componentes, hará que su producto sea de mayor calidad.

Los altos requisitos de los Clientes para nuestros productos estimulan el desarrollo científico y técnico de la compañía **OOO “NPP VALSA-GTV”**. Utilizando tecnologías avanzadas del siglo XXI y nuestros propios desarrollos, hemos creado un revestimiento de caucho único, cuya propiedad clave es la resistencia al desgaste.

El diseño del revestimiento **“Placa-Onda”**, creado gracias a la ciencia moderna y pruebas tecnológicas exhaustivas, crea un modo de funcionamiento en cascada o mixto del medio de molienda, en el que los cuerpos de molienda “ruedan”, lo que a su vez crea la destrucción de materias primas minerales por cizallamiento.

El perfil ondulado del revestimiento **“Placa-Onda”** proporciona:

- el rendimiento especificado desde las primeras horas de funcionamiento;
- preservación del relieve ondulado del revestimiento hasta su total desgaste, lo que asegura indicadores tecnológicos estables durante toda la vida útil;
- funcionamiento sin sustitución de elementos de revestimiento;
- mejora en el rendimiento tecnológico de los molinos en todas las etapas de molienda.

Mecanismo:

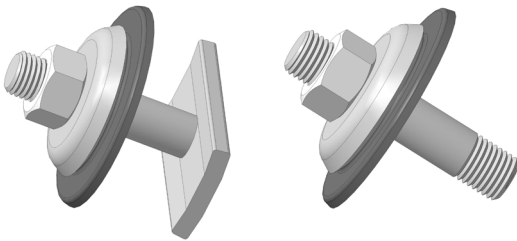
Placa-Onda consta de un compuesto de caucho resistente al desgaste y un refuerzo de metal vulcanizado (marco) que además se endurece.

El tipo y el contorno del perfil de trabajo de la placa ondulada pueden ser muy diferentes según las características tecnológicas del molino. Además, la superficie de trabajo de la placa ondulada puede tener nichos ciegos oblongos especiales; durante el funcionamiento, las bolas de metal se atascan en los nichos, protegiendo así el revestimiento del desgaste intenso.

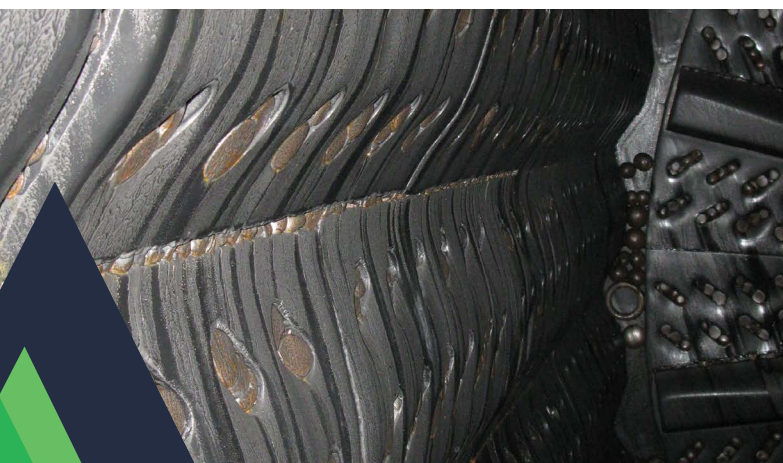
Montaje:

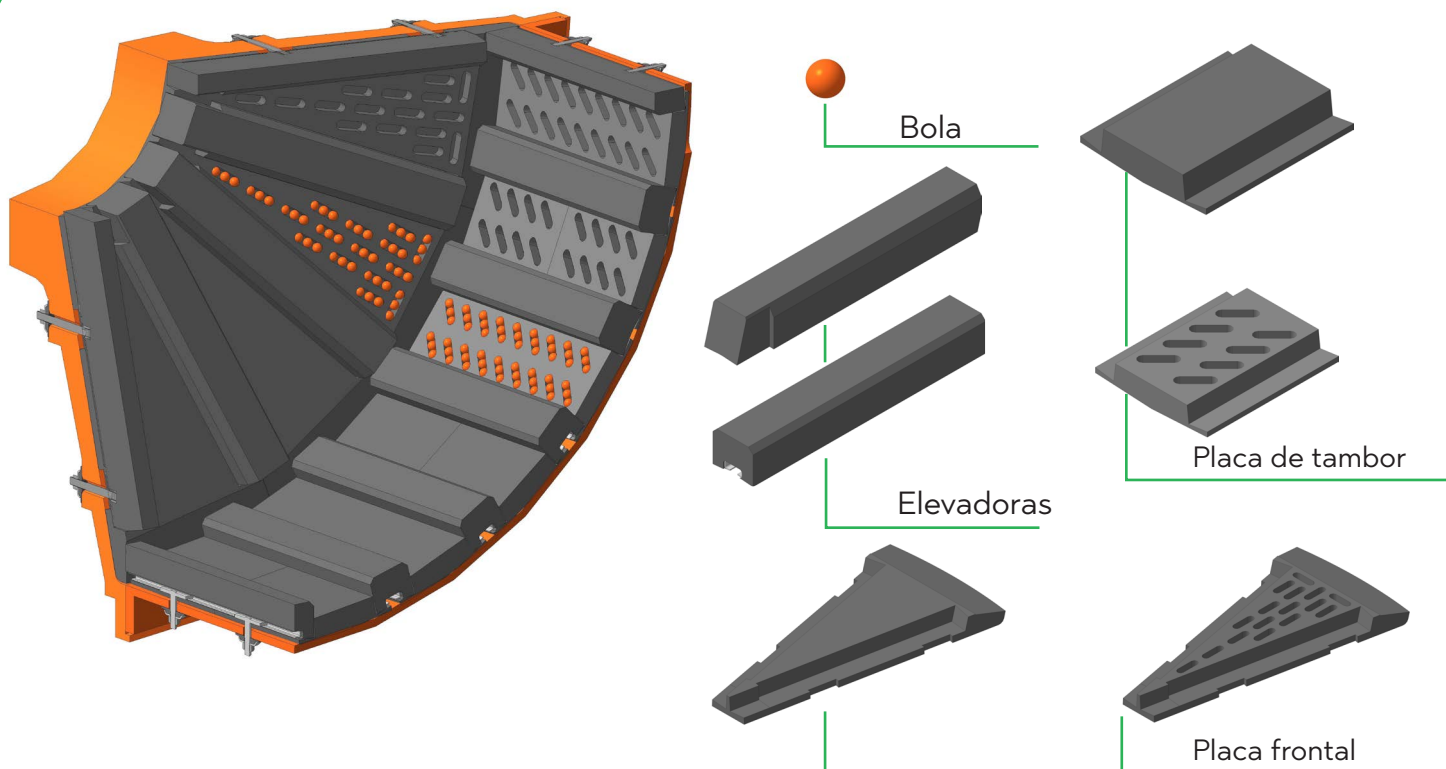
Para fijar el revestimiento de caucho-metal, se utilizan los orificios existentes en la estructura de metal del tambor.

Dependiendo de las condiciones de trabajo, las dimensiones y la masa de los elementos de la placa-onda cambian.

Fijación:

Los elementos de fijación se pueden realizar tanto con fijación rígida en el refuerzo, como con una móvil. El diámetro de la rosca de los sujetadores se selecciona en función de las condiciones de funcionamiento del revestimiento y las características de diseño del molino.

**Revisión de fotos**



“Placa-elevadora” es un tipo clásico de revestimiento y se utiliza con modificaciones menores por una amplia variedad de fabricantes. En los molinos, la durabilidad de dicho revestimiento está determinada, por regla general, por la forma, las dimensiones geométricas y el material del elevador, que toma la carga principal del material que se procesa. Por lo tanto, la vida útil de los elevadores es a veces 2-3 veces menor que la vida útil de las placas de revestimiento.

Mecanismo:

El elevador consta de un compuesto de caucho resistente al desgaste y un refuerzo de metal vulcanizado (marco) que adicionalmente le da rigidez.

La placa consta de un compuesto de caucho resistente al desgaste.

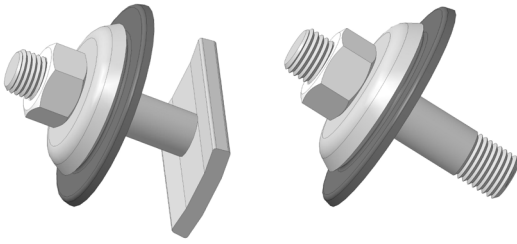
Las placas de caucho se mantienen en su lugar mediante elevadores de caucho y metal.

Montaje:

Para sujetar el revestimiento de caucho-metal, se utilizan los orificios existentes en la estructura de metal del tambor.

Dependiendo de las condiciones de trabajo, las dimensiones y el peso de los elementos de la placa elevadora varían.

Fijación:



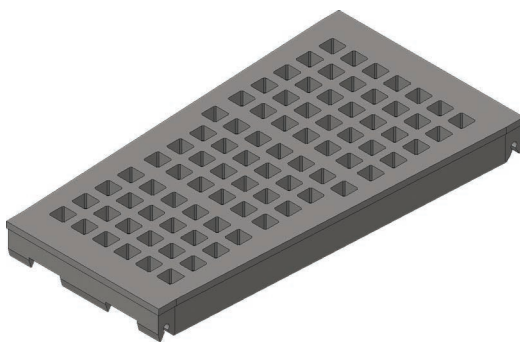
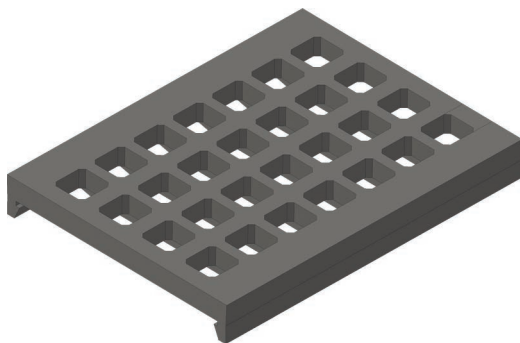
Los elementos de fijación se pueden realizar tanto con fijación rígida en el refuerzo, como con una móvil. El diámetro de la rosca de los sujetadores se selecciona en función de las condiciones de funcionamiento del revestimiento y las características de diseño del molino.



Revisión de fotos



SUPERFICIES DE PANTALLA ELÁSTICAS (TAMIZADORES)



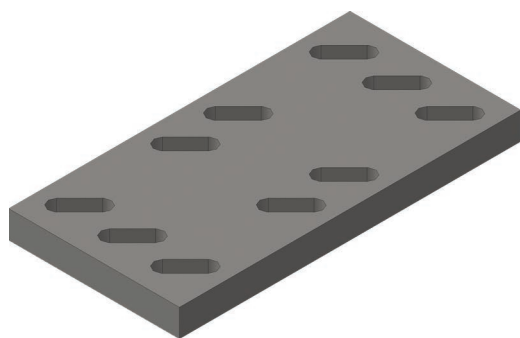
Tamizadores de caucho para pantallas (en versión de caucho y caucho-metal).

El programa de producción incluye una amplia gama de tamaños estándar, además, es posible fabricar tamizadores según un pedido individual (según el tamaño del cliente).

Beneficios:

- mayor resistencia al desgaste abrasivo (en comparación con el metal);
- resistencia a golpes múltiples y cargas alternas;
- autolimpieza de las celdas de tamizador;
- amplio rango paramétrico para cualquier operación tecnológica (desde tamizadores finos hasta tamizadores con refuerzo, reforzados);
- el uso de tarjetas proporciona facilidad de instalación y un conjunto de superficies de cribado para cualquier tamaño estándar de pantallas;
- exclusión del reemplazo de toda la superficie de la pantalla durante las reparaciones;
- reducción del nivel general de ruido industrial

REVESTIMIENTOS PLANOS DE CAUCHO (BLINDAJES)

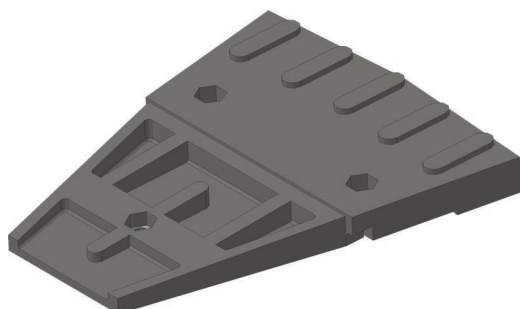


Revestimiento de caucho para proteger las superficies de trabajo de cubas de carga, tolvas, fugas, canalones, paredes de volcadores de vagones, vigas de grúas portuarias (y otros lugares que requieren protección contra el desgaste de las superficies de trabajo).

Espesor de la capa de caucho: 50, 65, 80, 95, 100 mm. La superficie de trabajo del revestimiento puede ser lisa, acanalada, con un dibujo en relieve (para aplicaciones especiales).

Dimensiones exteriores: 1000*500 mm, 1000*400 mm, 1000*300 mm.

RECUBRIMIENTO DE CLASIFICADORES ESPIRALES



Revestimiento de caucho para clasificadores de espiral simple y doble, con diámetros de 2400 mm a 3000 mm.

Revestimiento de caucho se usa en lugar de revestimiento de acero, tiene una vida útil de 2 a 3 veces más. Está diseñado para la separación de minerales triturados y otros materiales granulares por tamaño y densidad en arenas (sedimentos) y una descarga que contiene partículas finas en suspensión en un medio acuoso.

ESPARCIMIENTO DE RODILLOS, ROLLOS, CANALONES, FUGAS

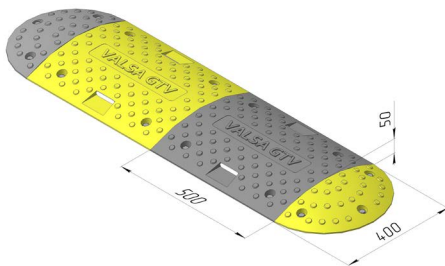
En el proceso de fabricación de mecanismos, máquinas, unidades, existe la necesidad de proteger las superficies metálicas de los productos que entran en contacto con medios agresivos. La investigación científica y la operación práctica han demostrado que el uso de revestimientos de caucho (engomadura) es un método eficaz para proteger las superficies de medios (condiciones) agresivos de funcionamiento (desgaste, corrosión).

El caucho tiene las siguientes propiedades útiles: elasticidad, alta resistencia química, mecánica, resistencia al calor, aceite y corrosión, estanqueidad al gas.

La engomadura se puede aplicar a una amplia variedad de piezas.

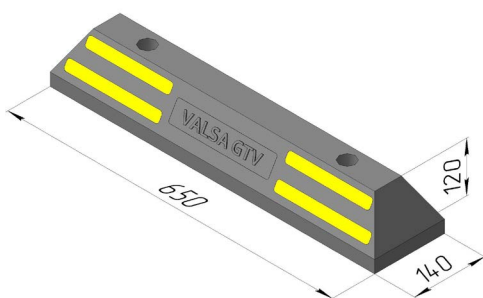
Nuestra empresa cuenta con la base técnica necesaria para la engomadura de autopartes, rodillos de tanque, rodillos de oruga de equipos para la producción de sinterizado y pellets, revestimiento de fugas de equipos de trituración, tambores y rodillos de transportadores, estructuras metálicas y otros productos a solicitud del cliente, que requieren una protección superficial confiable.

DISPOSITIVO PARA LA REDUCCIÓN FORZADA DE VELOCIDAD



Se utiliza para colocar en la calzada de carreteras cerca de pasos de peatones y en lugares de mayor peligro, donde se requiere un límite de velocidad forzado.

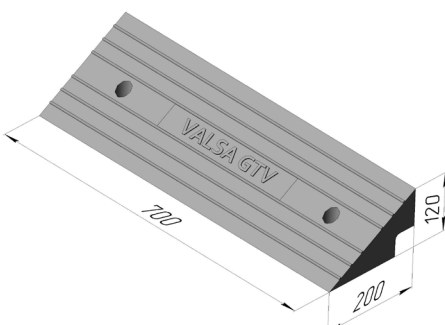
BORDE DE APARCAMIENTO DE CAUCHO (GUARDARRUEDAS)



Se utiliza para restringir mecánicamente el movimiento de un automóvil en un espacio confinado de un espacio de estacionamiento, reduciendo significativamente el riesgo de daños tanto al automóvil como a los elementos del estacionamiento.

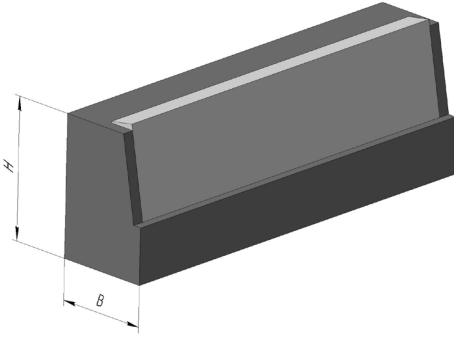
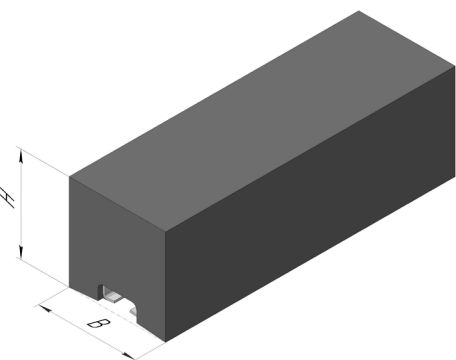
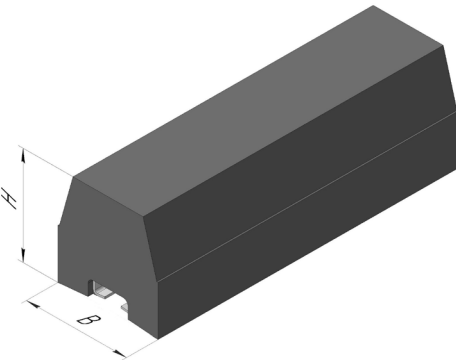
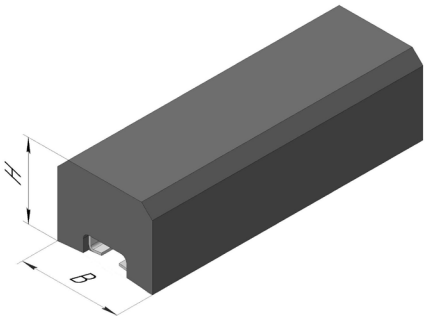
Es una estructura rígida hecha de caucho alargado de alta resistencia con rayas amarillas aplicadas. Para la fijación, se hacen agujeros, reforzados con arandelas metálicas.

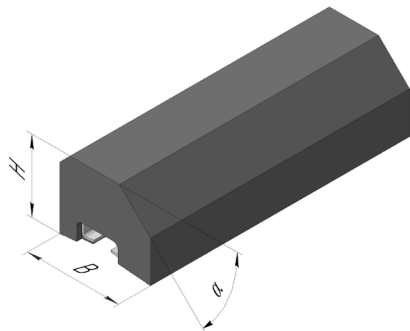
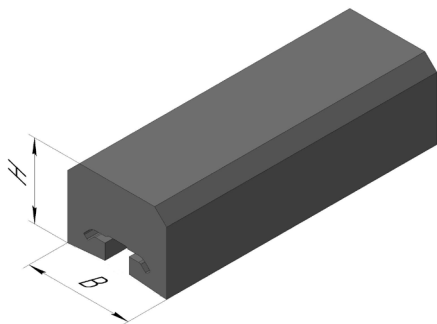
RAMPAS DE CAUCHO



Diseñado para una conducción suave en bordillos (coches, bicicletas, cochecitos, carritos, etc.). Está especialmente importante para los automóviles, la rampa proporciona una entrada y salida suave al bordillo, lo que reduce la carga en la transmisión del vehículo y protege las ruedas de chocar con la esquina del bordillo.

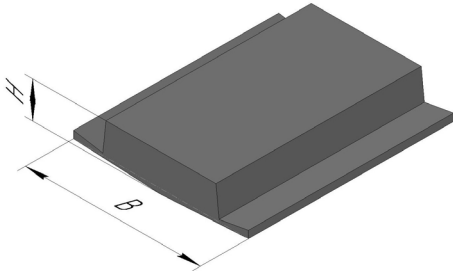
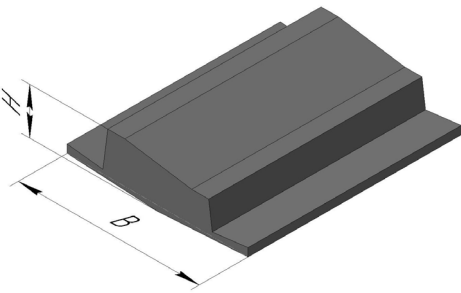
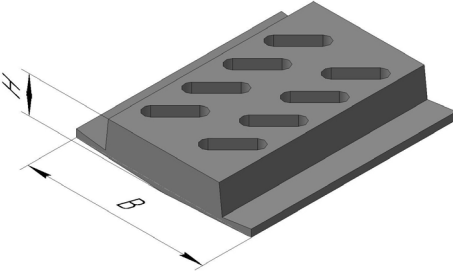
ELEVADORES

Nº	Boceto de detalle	Anchura B, mm	Altura H, mm	Aplicación
1		200-265	225-325	Molinos húmedos para menas y otros minerales
2		100-205	70-200	
3		100-205	70-200	
4		100-205	70-200	

Nº	Boceto de detalle	Anchura B, mm	Altura H, mm	Aplicación
5	 <p>El ángulo α se puede cambiar por acuerdo con el cliente.</p>	100-205	70-200	Molinos húmedos para menas y otros minerales
6	 <p>Elevador sin refuerzo metálico</p>	100-205	70-200	

- * Las longitudes de los elementos de revestimiento se seleccionan en función del diseño del molino. Longitud máxima = 1500 mm
- ** De acuerdo con el cliente, los elementos de revestimiento se realizan con elementos de fijación estacionario o móviles.
- *** Las dimensiones exteriores B (Anchura) y H (altura) se puede cambiar por acuerdo con el cliente.

PLACAS DE CUERPO DE TAMBOR

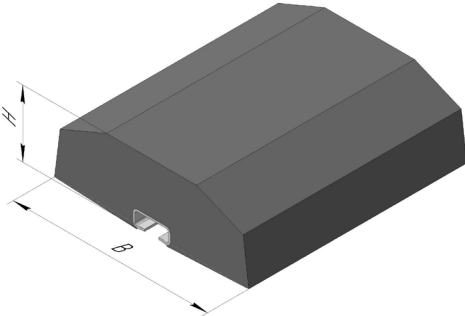
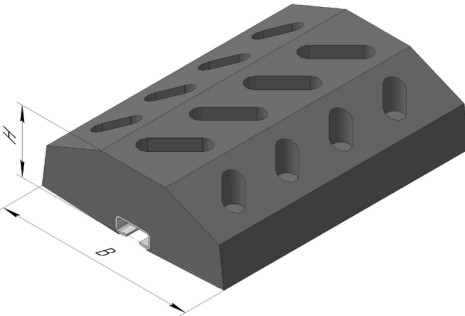
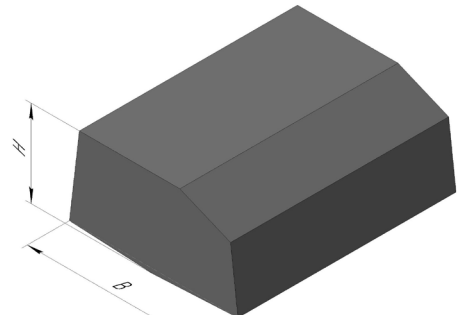
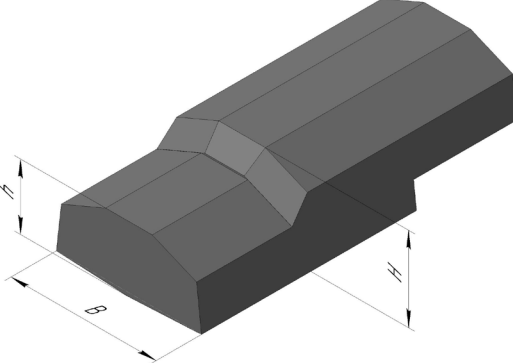
Nº	Boceto de detalle	Anchura B,mm	Altura H, mm	Aplicación
1		250-493	50-140	Molinos húmedos para menas y otros minerales
2		250-493	50-140	
3		250-493	50-140	

* Las longitudes de los elementos de revestimiento se corresponden con la carcasa del tambor del molino. Longitud máxima = 1000 mm

** Las dimensiones de las ranuras se corresponden con los medios de molienda utilizados.

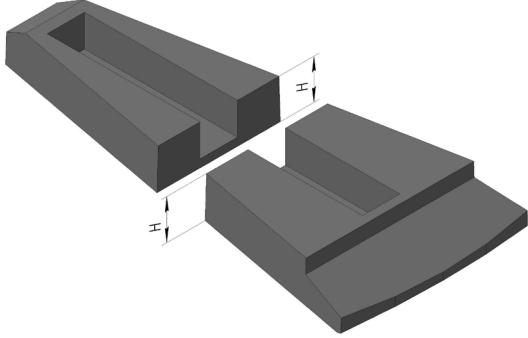
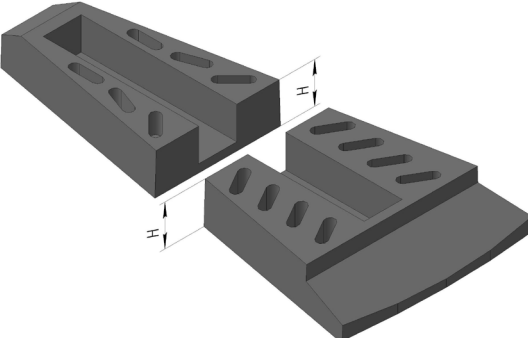
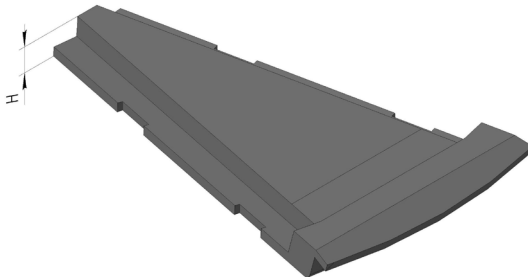
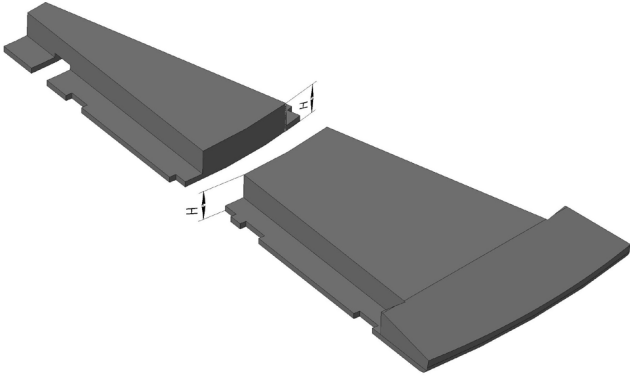
*** Las dimensiones exteriores B (Anchura) y H (altura) se puede cambiar por acuerdo con el cliente.

PLACAS ONDULADAS PARA CUERPO DE TAMBOR

Nº	Boceto de detalle	Anchura B, mm	Altura H, mm	Aplicación
1		310-518	130-265	Molinos húmedos para menas y otros minerales
2		310-518	130-265	
3		310-518	130-265	
4		460	265/210	

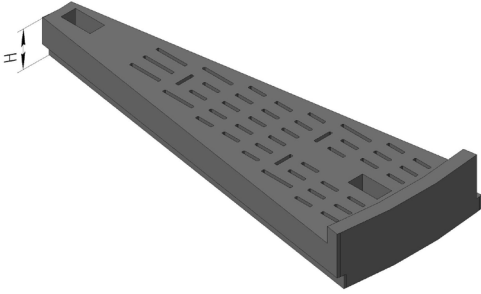
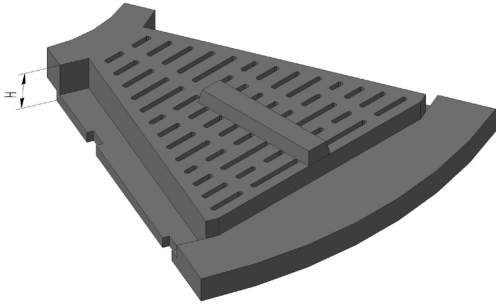
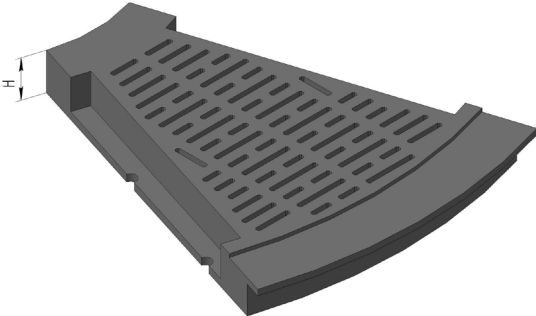
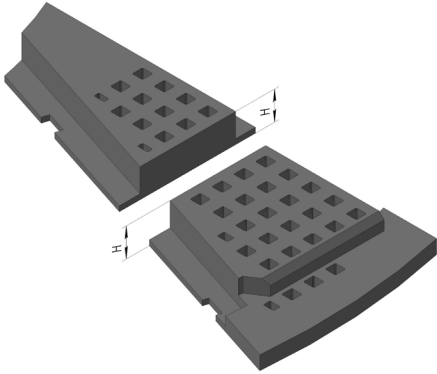
- * Las longitudes de los elementos de revestimiento se corresponden con la carcasa del tambor del molino. Longitud máxima = 1000 mm
 ** Las dimensiones de las ranuras se corresponden con los medios de molienda utilizados.
 *** Las dimensiones exteriores B (Anchura) y H (altura) se puede cambiar por acuerdo con el cliente.

PLACAS FRONTALES

Nº	Boceto de detalle	Espesor H, mm	Aplicación
1		Max 150	Molinos húmedos para menas y otros minerales
2		Max 150	
3		Max 100	
4		Max 130	

- * Las dimensiones exteriores se corresponden con la carcasa de la tapa de carga y descarga del molino.
 ** Las dimensiones de las ranuras se corresponden con los medios de molienda utilizados.
 *** Ubicación de ranuras para medios de molienda según lo acordado con el cliente.

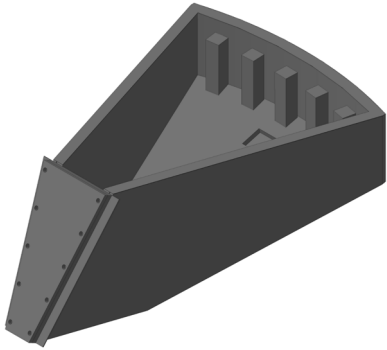
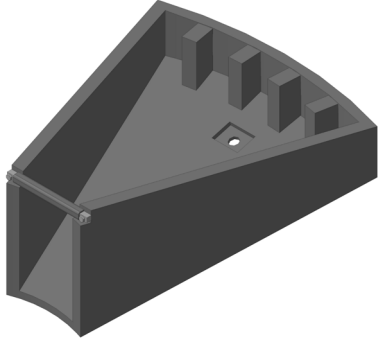
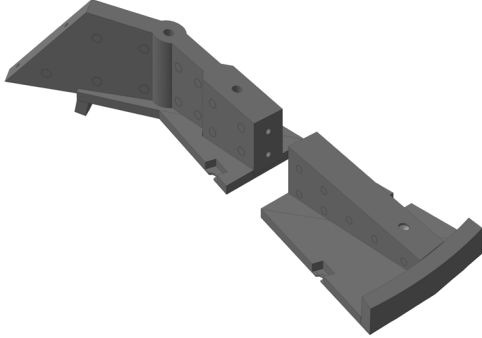
REJILLA DE DESCARGA, REJILLA SEPARADORA

Nº	Boceto de detalle	Espesor H, mm	Aplicación
1		Max 120	Molinos húmedos para menas y otros minerales
2		Max 170	
3		Max 160	
4		Max 165	

* Las dimensiones exteriores se seleccionan de acuerdo con el diseño de la tapa de descarga del molino.

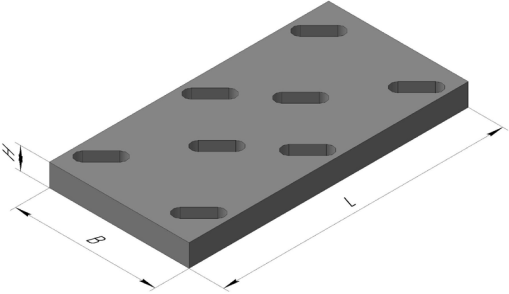
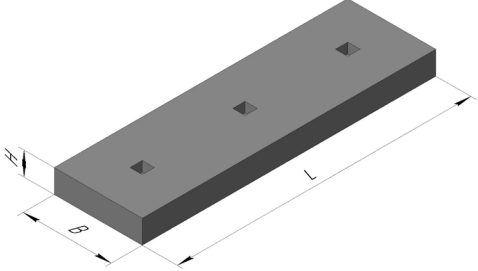
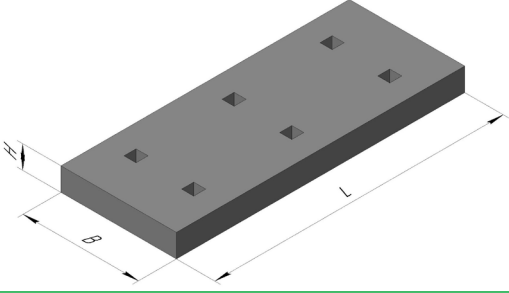
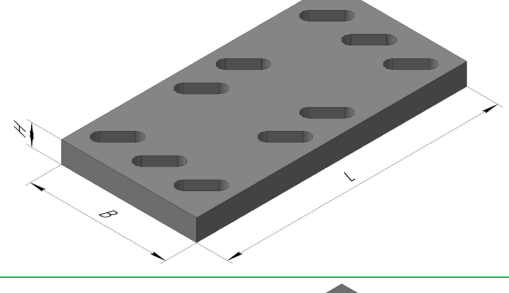
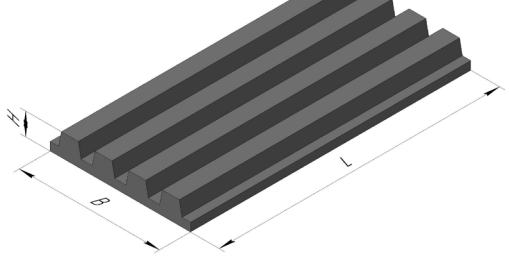
** La ubicación y las dimensiones de las celdas (ranuras) se seleccionan de acuerdo con el cliente

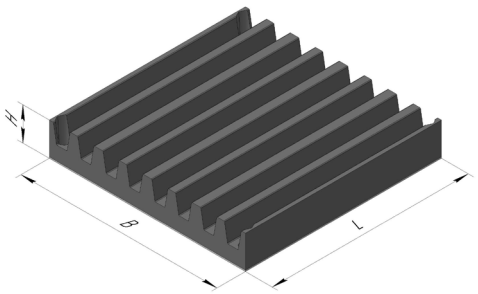
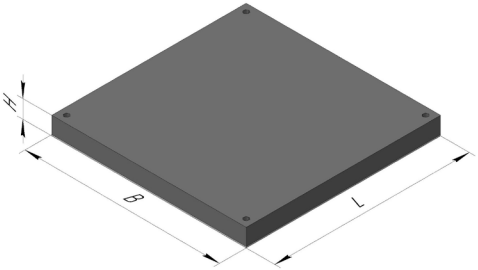
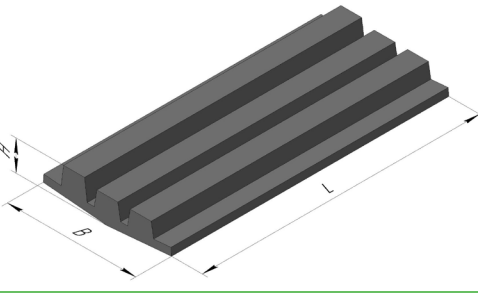
ELEVADORES DE CAUCHO-METAL (BALDE)

Nº	Boceto de detalle	Espesor de caucho en la superficie de trabajo, mm	Aplicación
1		30-40	molino de descarga de rejilla $\phi 4,0m$
2		30-40	molino de bolas de descarga de rejilla $\phi 3,6m$ $\phi 4,0m$ $\phi 4,5m$
3		55	AG 7.0

* Las dimensiones exteriores se seleccionan de acuerdo con el diseño de la tapa de descarga del molino.

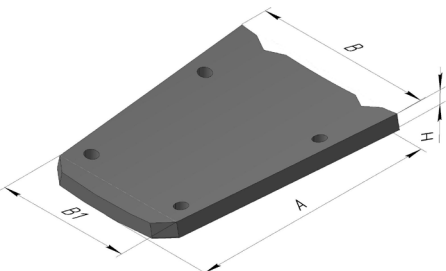
PLACAS DE REVESTIMIENTO

Nº	Boceto de detalle	Longitud L, mm	Anchura B, mm	Espesor H, mm	Aplicación
1		1000	500	50	Cuerpos de fugas, volquetes, pasos de mineral, pantallas, búnkeres, etc.
				65	
				80	
				95	
2		1000	300	80	
				95	
3		1000	400	80	
				95	
4		1000	500	50	
				65	
				80	
				95	
5		1000	500	80	

Nº	Boceto de detalle	Longitud L, mm	Anchura B, mm	Espesor H, mm	Aplicación
6		650	650	110	Cuerpos de fugas, volquetes, pasos de mineral, pantallas, búnkeres, etc.
7		650	650	60	
8		462	998	110	

* Es posible fabricar según las dimensiones exteriores del cliente..

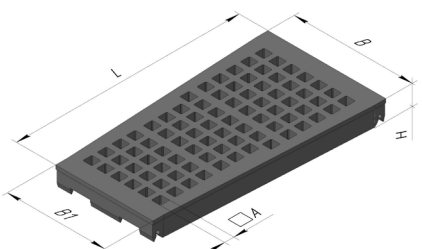
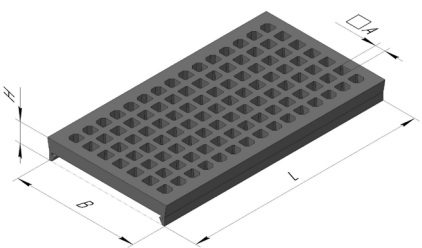
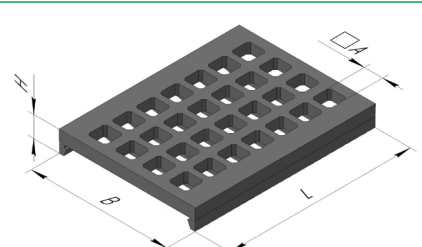
REVESTIMIENTO DE LA FUGA DE TRITURADORA

Nº	Boceto de detalle	Longitud A, mm	Anchura B, mm	Anchura B1, mm	Espesor C, mm
1		770	577	438	50

REVESTIMIENTO DE CAUCHO DE ESPIRAL DEL CLASIFICADOR

Nº	Boceto de detalle	Longitud A, mm	Anchura B, mm	Anchura B1, mm	Espesor H, mm	Aplicación
1		259	390	326	45	Clasificadores en espiral $\phi 3000\text{mm}$
		240	388			
2		225	410	577	45	Clasificadores en espiral $\phi 3000\text{mm}$
3		295	320	181	38	Clasificadores en espiral $\phi 2400\text{mm}$
4		290	320	180	38	Clasificadores en espiral $\phi 2400\text{mm}$ / $\phi 3000\text{mm}$
5		167	414	354	54	Clasificadores en espiral $\phi 2000\text{mm}$
6		120	388	326	30	

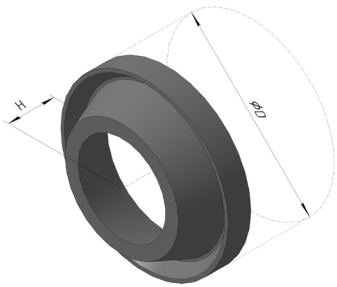
SUPERFICIES DE PANTALLA (TAMIZADORES)

Nº	Boceto de detalle	Anchura L, mm	Longitud B/B1, mm	Espesor H, mm	Tamaño de celda A, mm	Aplicación
1		600	318/262	54	20x20	Superficies de cribado para pantallas
					25x25	
					40x40	
2		580	315	50	25x25	
		575		52	50x50	
3		415	312	48	42x42	
				50	30x30	


ESPARCIMIENTO DE LOS BANDAJES, RUEDAS, RODILLOS

Nº	Boceto de detalle		Diámetro D, mm
1			de 150 a 1000

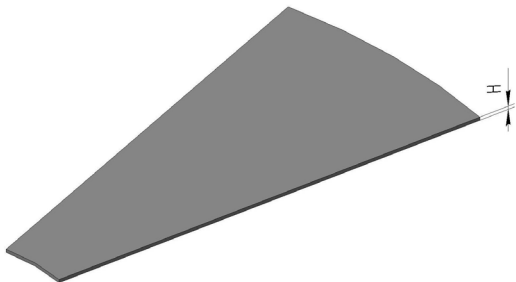
UNTA DE EMPAQUETADURA PARA LA PUERTA DEL VAGÓN-TOLVA

Nº	Boceto de detalle	Diámetro D, mm	Espesor H, mm
1		738	200

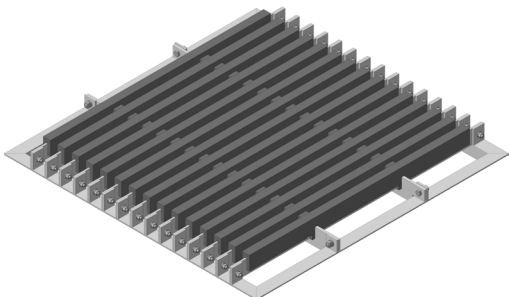
ELIMINADOR DE POLVO DE LA TRITURADORA DE CONOS

Nº	Boceto de detalle	Espesor H, mm	Notas
1		10	El conjunto consta de 4 piezas.

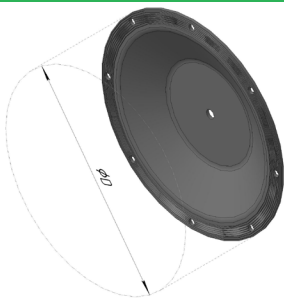
SECTORES DE CAUCHO PARA LOS BLINDAJES FRONTALES DE MOLINOS DE BOLAS

Nº	Boceto de detalle	Espesor H, mm
1		de 4 a 15

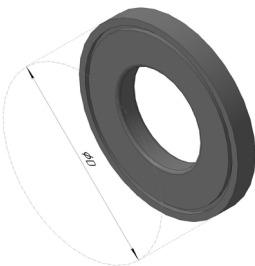
REJILLA DE LA TOLVA DE RECEPCIÓN

Nº	Boceto de detalle	Notas
1		El tamaño de las ranuras y las dimensiones exteriores acordadas con el cliente

DIAFRAGMAS PARA BOMBAS DE DIAFRAGMA

Nº	Boceto de detalle	Diámetro D, mm
1		hasta 700

ASIENTOS PARA BOMBAS DE DIAFRAGMA

Nº	Boceto de detalle	Diámetro D, mm
1		hasta 500

1. Coordenadas

Compañía/Cosechadora/Fábrica _____
 Industria _____
 País _____
 Dirección _____
 Persona de contacto _____
 Tel. _____
 Correo electrónico _____

2. Características del molino

Fabricante _____
 Dimensiones _____
 Número de Serie _____
 Potencia instalada (kW) _____
 Año de emisión _____

Etapas de molienda

<input type="checkbox"/> Primaria	<input type="checkbox"/> Secundaria	<input type="checkbox"/> Reafilado
-----------------------------------	-------------------------------------	------------------------------------

Tipo de molino

<input type="checkbox"/> Depurador/ Tambor de lavado	<input type="checkbox"/> De trituración autógena	<input type="checkbox"/> De mineral y guijarros	<input type="checkbox"/> De sección múltiple
<input type="checkbox"/> Semiautógena	<input type="checkbox"/> De bola	<input type="checkbox"/> De acción periódica	

Tipo de descarga

<input type="checkbox"/> Central	<input type="checkbox"/> Periférico	<input type="checkbox"/> A través de la rejilla
<input type="checkbox"/> Central-periférico	<input type="checkbox"/> Otro	

Proceso de molienda

<input type="checkbox"/> Húmedo	<input type="checkbox"/> Seco
---------------------------------	-------------------------------

Temperatura máxima _____ °C _____ °F

Para los molinos de múltiples secciones, la información se refiere a

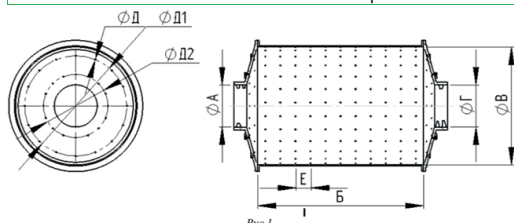
<input type="checkbox"/> 1.a sección	<input type="checkbox"/> 2.a sección	<input type="checkbox"/> 3.a sección
--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

Dirección de rotación del molino, desde el lado del muñón de alimentación

<input type="checkbox"/> en sentido horario	<input type="checkbox"/> en sentido antihorario	<input type="checkbox"/> con marcha atrás
---	---	---

Breves características geométricas del molino

Diámetro interior (B fig.1), mm	
Longitud interna (B fig.1), mm	
Diámetro interior de la boquilla de carga (A fig.1), mm	
Diámetro interior de la boquilla de descarga (G fig.1), mm	
Muros de contención	<input type="checkbox"/> Verticales <input type="checkbox"/> En forma de L, aérese, inclinación <input type="checkbox"/> Inclinas,, inclinación de tapas _____ <input type="checkbox"/> Abovedados
Tamaños de los agujeros ranurados (en la salida), mm	
Dimensiones del orificios cuadrados de rejilla (en la salida)	
Sección viva de la rejilla, %	
Número de orificios de inspección	
Diámetro de los orificios para los sujetadores de revestimiento (D Fig.1), mm	
Número de orificios de montaje para el revestimiento en la pared de carga	
Coordenadas geométricas en las que se ubican los orificios (para el revestimiento) del muro de carga (D1, D2 Fig.1), mm	
Número de orificios de montaje para revestimiento en la pared de descarga	
Coordenadas geométricas, en las que se ubican los orificios (para el revestimiento) de la pared de descarga, (D1, D2 Fig.1), mm	
Distancia de centro a centro de los orificios a lo largo del cuerpo del tambor (E fig.1), mm	
Número de filas de orificios en el cuerpo del tambor	



3. Cuerpos de molienda

Tipo	
Material	
Densidad, kg/cm ³	
Tamaño máximo, mm	
Tamaño utilizado, mm	
Número de bolas cargadas de diferentes tamaños, %	
Nivel de llenado (cuerpo), %	
Nivel de llenado (cuerpo y mineral), %	
Consumo específico de cuerpos de molienda por 1 tonelada de alimentación inicial, kg/t	

4. Datos del material triturado

Tipo y composición del material triturado	
Composición mineral básica	
Fortaleza en la escala de "Protodyakonov"	
Densidad del material triturado, t/m ³	
Humedad de los alimentos, %	

5. Datos sobre el esquema tecnológico

Alimentación inicial, t/h	
Tamaño del trozo en los alimentos, mm	
El tamaño requerido del producto triturado, mm	
Carga circulante, %	
El porcentaje de sólidos en la pulpa (descarga), %	
Densidad de pulpa, t/m ³	
Factor de carga del tambor	
pH del medio en el molino	
Aceites, químicos en el molino	
Humedad de los alimentos, %	
Tasa de alimentación	
Horas de trabajo por año, horas/año	

6. Revestimiento utilizado hasta ahora

Fabricante _____

☐

Acero

☐

Caucho-meta

☐

Caucho

☐

Magnético

Descripción:	Carga	Tambor	Descarga
Espesor de las placas (nuevas antes del desgaste), mm			
Vida útil de placas, horas			
Altura de los elevadores, mm			
Vida útil de los elevadores, horas			

7. Requisitos y deseos de revestimiento

Completado:

Apellido, nombre, patronímico _____

Posición: _____

Fecha _____

Firma _____ Lugar de impresión

P.S.: El cuestionario se completa en todos los elementos y se nos envía firmado por el director técnico de una planta minera y de procesamiento, sellado con el sello de la empresa. Después de recibir el cuestionario completado, ofreceremos el equipo óptimo para el revestimiento del molino dentro de los 5 días.

Con el consentimiento de la empresa sobre la composición del revestimiento, es necesario enviar a nuestra dirección los dibujos de las unidades revestidas del molino para verificar la ubicación del revestimiento en las superficies internas del molino, a saber:

1. Tapa de carga;
2. Tapa de descarga;
3. Rejilla metálica;
4. Fijación de rejillas metálicas;
5. Cuerpo de tambor perforado;
6. Tubos de derivación de la tapa de carga y descarga;
7. Baldes o estructuras que reemplazan al balde.

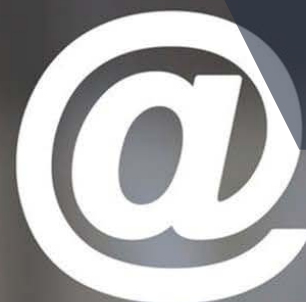
La lista de dibujos de los componentes requeridos puede variar según el tipo de molino.

A su vez, **OOO "NPP VALSA-GTV"** luego de verificar la ubicación del revestimiento en el molino, envía la documentación técnica (dibujos de elementos del revestimiento de caucho-metal) a la empresa para su aprobación.

Por favor envíe el cuestionario completado a nuestra dirección:

09108, Ucrania, región de Kiev, c. Belaya Tserkov, calle Levanevsky, 91

Tel./Fax: +380 (4563) 3-71-57; **E-mail:** sale@valsa-nvp.com, valsa.nvp@ukr.net




DIRECCIÓN:

09108, Ucrania, región de Kiev,
c. Belaya Tserkov,
calle de Levanevsky 91

DIRECTOR:


Kalashnikov Vyacheslav

 +38 (093) 373-69-69

 v.kalashnikov@valsa-nvp.com



INGENIERO JEFE

Golovko Lyubov

 +38 (093) 350-32-43

 l.golovko@valsa-nvp.com

DEPARTAMENTO DE COMPRAS


  Denisenko Sergey

+38 (093) 350-32-15

 dsa@valsa-nvp.com

OFICINA DE DISEÑOS Y PROYECTOS


Stoiko Aleksey

 +38 (093) 350-32-40

 kb@valsa-nvp.com

DEPARTAMENTO DE VENTAS

Svidersky Andrey

 +38 (093) 350-32-21

 sale@valsa-nvp.com

PORCIONEROS



📍 09108, Ucrania, región de Kiev,
c. Belaya Tserkov, calle de Levanevsky, 91,

☎ +38 (04563) 7-98-61

☎ +38 (04563) 7-93-61

✉ sale@valsa-npv.com

www.valsa-nvp.com

