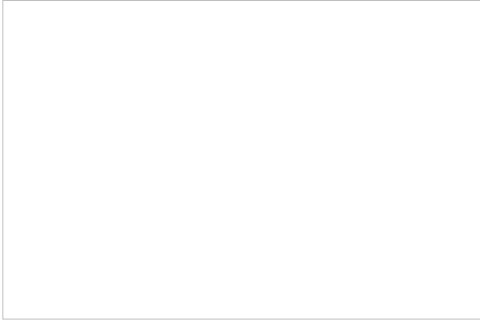


Nowa koparka KWK-1500.1 już w ruchu

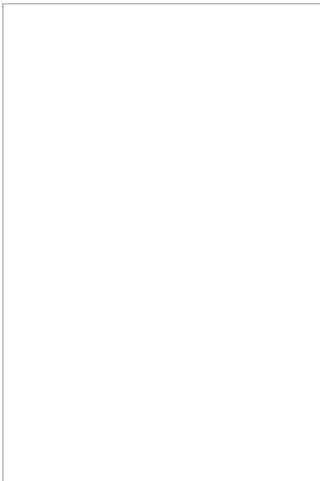
Nowa koparka KWK-1500.1 już w ruchu



Nowa koparka KWK-1500.1 została oddana do ruchu w Kopalni Węgla Brunatnego Turów. Producentem maszyny wartiej 68 mln zł jest konsorcjum Kopex-Famago Sp. z o.o. i Poltegor-Projekt Sp. z o.o. Jest to koparka wielonaczyniowa, kołowa, samojezdna na podwoziu gąsienicowym, która przeznaczona jest do wydobywania nadkładu w kopalniach węgla brunatnego.

Atuty nowej koparki to:

- ogromna siła skrawania około 80 kN/m,
- wydajność teoretyczna na poziomie 4300 m³/h,
- zasięg poziomu urabiania 85 m,
- maksymalna wysokość urabiania 24 m,
- promień urabiania 38 m,
- głębokość urabiania podpoziomowego 4 m,
- minimalny promień skrętu koparki 50 m,
- dopuszczalna prędkość wiatru w czasie pracy do 30 m/s.



Na koparce zastosowano nowoczesne rozwiązania techniczne dla kluczowych mechanizmów decydujących o wydajności, bezpieczeństwie i niezawodności pracy maszyny. Podwozie koparki składa się z sześciu gąsienic, w których zastosowano koło jezdne w wahaczach dwukołowych. Gąsienicowy mechanizm jazdy został wyposażony w sterowanie falownikami zapewniającymi płynną regulację prędkości jazdy, ułatwiając tym samym wykonywanie skrętu koparki. Kolejnym elementem maszyny jest wysięgnik załadowniczy wyposażony w przenośnik dostosowany do załadunku na typowy stół załadowniczy o szerokość taśmy 1800 mm. Nadwozie koparki KWK-1500.1 wsparte jest na platformie ułożyskowanej dostosowanej do wymogów większych pochyleń przy transporcie i urabiania poprzez zastosowanie łożyska kulowego o średnicy 10 m. Konstrukcja nośna nadwozia została zaprojektowana i wykonana w sposób umożliwiający osiągnięcie wysokiej trwałości zmęczeniowej i dłuższej eksploatacji maszyny. Koparka KWK-1500.1 wyposażona jest w napęd koła czerpakowego realizowany przez specjalnie zaprojektowaną przekładnię stożkowo-planetaryną. Ponadto w koparce zastosowano układy manewrowe informujące na bieżąco o położeniu zespołów maszyny, co umożliwi operatorowi prowadzenie bezpiecznej eksploatacji, a co za tym idzie znacznie ułatwia komfort jego pracy. Nowy „gigant” wyposażony jest w najnowsze rozwiązania stosowane w zakresie sterowania i monitorowania pracy zespołów maszyny. Całość konstrukcji stalowych została zaprojektowana według najnowszych standardów światowych, które wyznaczają normy DIN. Ponadto zastosowano szereg rozwiązań i różnego rodzaju zabezpieczeń elektrycznych i innych spełniających najwyższe standardy w zakresie BHP. Należy podkreślić, że jest to kolejna w całości polskiej produkcji maszyna podstawowa w branży węgla brunatnego.

