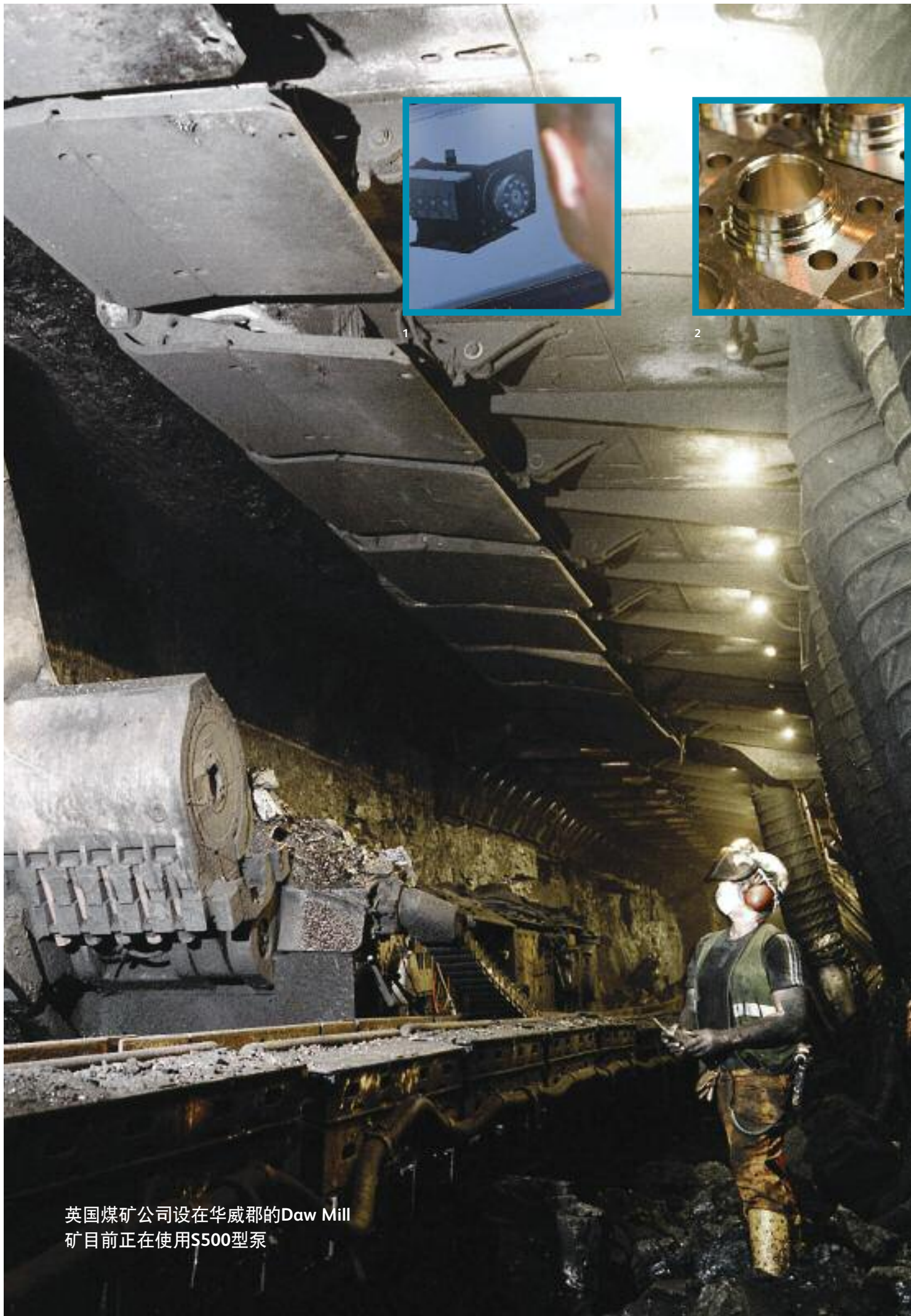


## 煤矿市场手册





英国煤矿公司设在华威郡的Daw Mill  
矿目前正在使用S500型泵



- 1. 产品设计  
S300型泵经过改进, 采用新式阀箱设计.
- 2. 重视细节  
图为阀部件准备进行最终产品审查.
- 3. 质量保证  
图为工程师正在曲柄和齿轮装配的最终审查.

3

# 产品优势

## 可靠性

RMI公司已经在高压往复泵市场领域赢得了令人羡慕的声誉, 被认为是市场中最可靠的产品. 由于RMI利用最尖端的技术, 加之其丰富经验的工程师团队, 致使公司提供的产品可以在最极端的环境工作.

我们的工程师为不断提高产品性能而努力工作着, 但我们明白, 追求高性能的同时, 我们还必须把产品的可靠性和可用性紧紧抓住. 基于这一点, 我们的产品只使用最高品质的元件和材料, 并在设计和制造方面进行严格把关.

我们注重细节, 即使是系统最小的组成部分, 我们都对它有严格规定并用高性能材料制成. 我们使用的镀镍是一种比不锈钢性能更好的材料, 可以提供更长的使用寿命. 使用先进陶瓷材料是为了提高产品表面硬度, 减少维护的次数.

## 节能

RMI公司不断高效节能产品的开发, 我们的引入了最先进的ODIN (智能需求系统). ODIN系统是具有英国专利的逻辑控制系统, 该系统在长臂开采系统中负责检查的各个组件的情况. 在进气活门栅获得压力信号, 并从采煤机的切割速度和线性移动获得电子数字信息后, ODIN系统会计算所需的液压支架运动量并提供给泵站所需的液压油量.

这种需求变化的计算在变速泵调节速度和改变流量, 压力之前进行, 致使液压支架运作方式反应更加灵敏. 这是第一个连接所有煤炭生产主要部件的系统, 使用它不仅可使RMI的泵产品降低运行成本, 并且还可以让煤矿提高生产效率, 增加煤炭产量.

## 质量控制

所有RMI设备的从设计, 制造, 到供应都符合欧洲ISO 9001质量认证, 提供并保证高质量的用户服务认可. 我们的系统会定期审核和更新, 以确保全面遵守质量认证要求.



# 煤矿市场产品

## 长壁开采

RMI为全球主要能源公司制造和提供高压系统,其中包括中国神华集团,美国康寿能源,斯特拉塔澳大利亚煤矿,斯特拉塔英国煤矿。

了解这些市场的多样性,并达到他们期待的要求一直是RMI公司的持续成功的关键因素。我们的模块化设计使我们能够设计和制造出满足客户的各种要求的产品。我们的系统可提供多种配置方案,包括轨道,铁路或撬装等等。

## Trimax S200-375

“S”系列的活塞泵范围形成了RMI的产品系统的核心。为了满足更为苛刻的操作条件,我们有一个针对泵的持续开发项目,其中提高效率和降低运行成本是我们研发的关键部分。

所有泵都配有一个强力的,由青铜大、小端轴承和曲轴组合而成的连杆。并且使用高强度的耐磨陶瓷活塞,与芳纶纤维密封结合,可以提供持久的高压密封,在出厂前,所有泵经过严格的测试程序,其中包括油温,油压和振动监测检查,以及普通泵的性能测试。

### 泵的工作范围

流率: 188-517 升/分钟  
压力: 168-600 巴 (50 赫兹)

流率: 60-152 (美) 加仑/分钟  
压力: 2030-7805 磅力/英寸 (60赫兹)

## Quinmax S500型

S500是最新非常成功增加到'S'系列中的产品。S500的特点是其五活塞的设计,比起传统的三柱塞设计型泵,S500有许多优点,包括降低每一个活塞上液体流速的40%,这样可以减少很大的作用在相关轴承和曲轴身上的力,并充分降低噪音和液压压力脉冲对其他设备关键部件的激增影响,增加它的使用寿命。这种独特的阀体采用了可拆换的盒状密封阀门,很方便用户维护,更换,在更短的停机时间内完成。

### 泵的工作范围:

流率 340 – 1080升/分钟  
压力 195 – 500巴 (50赫兹)

流率: 105 – 310(美) 加仑/分钟  
压力: 2850 – 7250磅力/英寸 (60赫兹)

1. 长壁煤矿系统  
图为我们的建模系统为中国市场组合而成的S500型泵。
2. Quinmax S500  
图为Quinmax S500型产品,采用独特的可替换盒状密封阀箱和5个活塞的设计。
3. 阀箱  
我们独特的可拆卸阀箱设计,使得产品可以完全的在原地维修,大大减少了维护的费用。
4. 储备水箱和过滤器  
使用多回路过滤,自动控制混合液体和容量。



### 保护装置

所有采矿系统的泵都与RMI无以伦比的电子卸载阀相匹配。当系统需求改变时，电磁阀在机盒配合下可实时降低系统的压力。并且，所有的泵都配有油温，油压指示器，液位传感器和报警器，可以很有效的减少事故的发生，从而保护系统。

### Controls

我们产品在系统的电子控制器有许多种选择，最基本的功能有可完全控制系统参数的可编程逻辑控制器，可完整的健康监测和故障记录的系统，具有可自动启动和自动旋转乳液泵的能力，并提供多语言和图形显示的液晶显示屏。

### 水箱和过滤

每个水罐都包含一个可自动混合乳液和未被混合的原料油的搅拌罐。根据不同的类型和安装尺寸，RMI可以提供从水箱到主高压泵的完美流体控制和增量输送监测。附加的增量水箱可以为有'潮'回流装置提供额外的存储容量（一般为有限空间矿区和单项目型采煤机场切割服务）。

所有RMI的液体储罐都包含一个高流量“箱内”回流过滤器，所以每一个过滤原件都可以在不中断液体供应的情况下被更换。

### 泵的阀箱

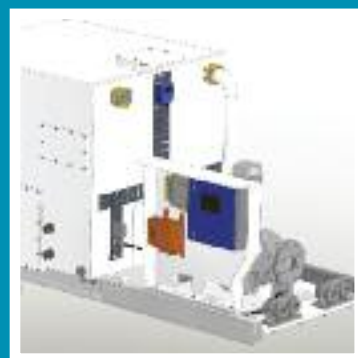
作为我们改进创新，减少我们产品运营成本的一部分，公司的工程师们设计出了一种独特的阀箱。这种新产品可以完全的在原地维修，并且这是一个我们公司产品模块化设计的延续，它可加装在现有的S200 - S500的泵上。通过这种可插装的阀箱设计，单独阀门的更换可不必拆卸整个阀箱，从而加快维修速度，提高效率。



2



3



4

RMI客户服务承诺遍布全球, 在英国, 中国, 印度, 美国和澳大利亚设有服务机构.

# 终身支持

## LinkOne

为了提高客户对RMI的产品满意度, 我们大量投资在LinkOne图形选择工具来帮助客户订购零件和使用图案说明书. 每个系统都配有一张写有详细细节的分解图光盘, 以便使零件订购简单, 准确. 此外, 我们还提供全套的操作和安装手册, 以确保我们的客户可以顺利安装和安全的运行系统.



## 备件模块

泵的维修是必然的, 而且生产的影响很大, 基于这些我们已开发了全系列备用泵模块和工具包. 减少维修停机的时间对客户是至关重要的, 通过我们的解决方案, 可以大量的减少维修的时间. 通过这种备件模块的设计, 我们的客户再也不需存储或购买大量的更换零件, 这可以减少许多时间及存储空间. 这些预组装套件完全符合制造商的标准, 具有和原件一样质量保证并提供组装指导, 为用户提供额外的保证.

## 安全标准

RMI的设备通常安装在和工人工作环境一样非常危险和困难, 我们相信, 没有什么能比在这些条件下的工作人员提供更好的保证更重要. 我们安全水平是建立在超越所有国际安全标准和规定的, 从而确保我们不会为了追求性能而牺牲安全, 我们有专业工程师完全致力于系统运行的安全性. 所以RMI的产品都完全符合安全标准和各个地方规范.

### 1. 维修与维护

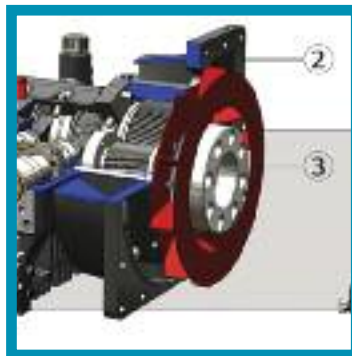
我们为泵配备linkone电子维修手册.

### 2. 备用零件

我们在全球的服务中心储备充足的备用零件, 以保证快速的供应.

### 3. 安全标准

图为乳化液泵系统在交付用户之前进行最终系统性能测试和审查.



所有S500型泵都要在转移去系统制造部门之前进行预组装





RMI Pressure Systems Ltd  
**Mining Products Division**  
Wenlock Way West Gorton  
Manchester  
M12 5JL  
United Kingdom  
T +44 (0)161 274 2451  
F +44 (0)161 223 4770  
E [rmiindustrial@armlink.com](mailto:rmiindustrial@armlink.com)

RMI 高压泵系统有限公司  
煤矿产品部  
中国上海奉贤区西渡镇沪杭公路1619号  
ARMSTRONG流体系统上海有限公司  
邮编: 201401  
电话: +86-21-3756-6696  
传真: +86-21-3756-6929  
电子邮件: [rmimining@armlink.com](mailto:rmimining@armlink.com)



RMI公司是Armstrong集团旗下的成员

1114/07/2012