

RIMEX

Building better wheels

地下采矿解决方案

作为世界领先的定制车轮制造商，RIMEX公司能够制造适用于包括应用在地下采矿在内的各种极端环境的轮辋，并为此感到自豪。

RIMEX为客户提供各种符合行业标准和原厂规格的升级轮辋。在许多应用中，我们生产的轮辋采用更坚固的锁圈、更厚重的挡圈和全加工的槽圈腹板，以延长车轮的使用寿命并提升性能。

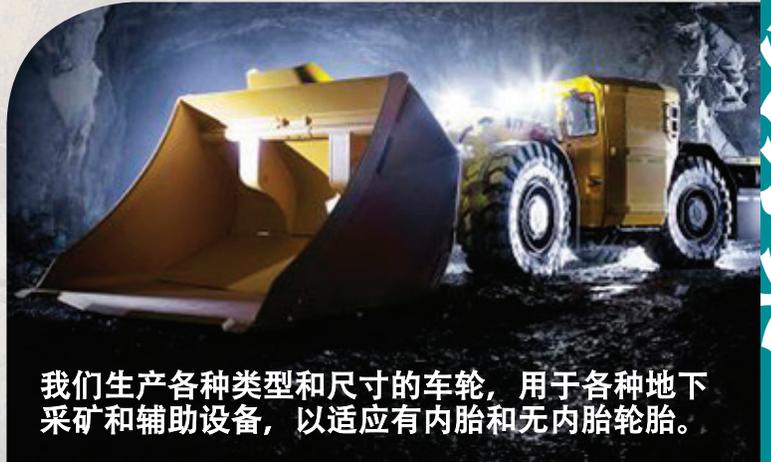


当标准产品无法满足需求时，RIMEX会提供定制解决方案。

RIMEX公司采取了以下措施，以确保地下作业的产品安全可靠且适合使用：

- 重新设计了行业标准“WI”型20”和24”锁圈的外形，使其可以安装到车轮基座上，任何一面都朝上。从而使安装更安全、更简便。参见图1
- 通过使用整体式槽圈腹板，消除了焊缝，形成了一个整体的槽圈部分和安装腹板。参见图2

- 为大型地下铲运机引入了沟槽锁圈集成系列(IGLR)概念，允许将轮胎预先安装到车轮部件上，从而大大减少因更换轮胎而导致的设备停机时间。参见图3
- 开发了重新认证设施，以确保车轮定期接受测试，适合使用。



我们生产各种类型和尺寸的车轮，用于各种地下采矿和辅助设备，以适应有内胎和无内胎轮胎。



RIMEX 独家 “1”型锁圈

MES/1 20” - 24” 不会被
错装

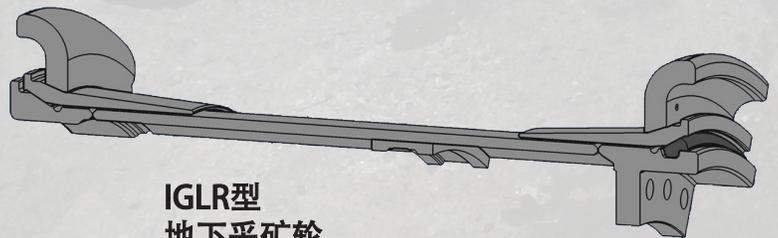
图 1



一体式槽圈腹板

RIMEX 5 件式
MES/EM 25” - 29”

图 2



IGLR型 地下采矿轮

图 3

请联系您当地的分支结构获取更多信息：rimex.com.cn

RIMEX

地下采矿解决方案