

## EJERCICIO SOBRE CINTAS TRANSPORTADORAS

1. Determina la potencia normalizada de selección, en kW, para el motor de una cinta transportadora y su velocidad adecuada, en m/s, para el transporte de lignito en una mina sabiendo que la densidad del mineral es  $0.7 \text{ t/m}^3$ , la longitud de la cinta debe ser de 500 metros, con un desnivel de 25 m, y una sección en artesa a  $30^\circ$  ( $\lambda$ ) formada por un conjunto de tres rodillos y con una anchura de banda de 1200 mm. La cinta transportadora deberá ser capaz de alcanzar una producción de  $1800 \text{ m}^3/\text{h}$ . Establecer un ángulo de reposo dinámico de  $15^\circ$  y condiciones de trabajo normales. Además, el rendimiento del motor se establecerá en un valor del 90%.

Valores de los pesos por unidad de longitud de banda:

- Longitud del rodillo,  $L = 465 \text{ mm}$  (DUNLOP (1994), pág. 37)
- Peso de la banda por unidad de longitud de banda,  $m'_G = 30 \text{ kg/m}$ .
- Peso de los rodamientos por unidad de longitud de banda del ramal superior  $m'_{RO} = 26.7 \text{ kg/m}$  (separación entre rodillos 1 m).
- Peso de los rodamientos por unidad de longitud de banda del ramal inferior  $m'_{RU} = 10.3 \text{ kg/m}$  (separación entre rodillos 2 m).
- Eficiencia del motor = 90%

Solución:

1. Determinación de la capacidad en t/h,  $Q_m$ .

Partiendo del dato de una capacidad horaria volumétrica,  $Q_v$ , de  $1800 \text{ m}^3/\text{h}$  y de una densidad para el mineral de lignito de  $0.7 \text{ t/m}^3$ , el caudal horario en peso será:

$$Q_m = Q_v \times \rho = 1800 \text{ m}^3/\text{h} \times 0.7 \text{ t/m}^3 = 1260 \text{ t/h} \quad (1)$$

2. Determinación de la velocidad de la cinta,  $v$ .

Según recomendación de la siguiente tabla, para el transporte de lignito, se recomienda una velocidad entre 2.62 y 6.60 m/s.

**Velocidades de la cinta transportadora recomendadas (m/s)**

Aplicación	v (m/s)
Cargas unitarias, líneas ensambladas	≤ 1.68
Cintas móviles	0.52 - 1.68
Material muy pulverulento: harinas, cemento, etc.	≤ 1.31
Cenizas volantes	≤ 1.68
Caliza triturada, arenas y gravas, grano	1.05 - 2.09
Mineral, carbón bituminoso, plantas térmicas, parques de almacenamiento e instalaciones de carga	1.31 - 3.35
Cintas de gran longitud, estériles <b>lignito</b>	<b>2.62 - 6.60</b>
Cintas lanzadoras (apiladoras)	≥ 8.40
Cintas perfiladas de pendiente pronunciada (diseño Chevron o High Chevron)	0.84 - 2.62

(Tomado de DUNLOP, pág. 35)

Por otro lado, la siguiente tabla nos proporciona la capacidad, en m<sup>3</sup>/h, para una cinta de 1200 mm con una velocidad de 1 m/s y una artesa a 30<sup>a</sup>, siendo esta capacidad de 580 m<sup>3</sup>/h.

Ancho de Banda (mm)	Banda plana (m <sup>3</sup> /h)	Banda en artesa DIN 22107			L <sub>1</sub> = L <sub>2</sub> (mm)	Artesa 20° (m <sup>3</sup> /h)	Artesa 25° (m <sup>3</sup> /h)	Artesa 30° (m <sup>3</sup> /h)	Artesa 35° (m <sup>3</sup> /h)	Artesa 40° (m <sup>3</sup> /h)	Artesa 45° (m <sup>3</sup> /h)
		L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (rodillo central) (mm)	Artesa 20° (m <sup>3</sup> /h)							
300	12	132	132		132						
400	23	165	165		165						
500	38	200	200	74	200	74	80	87	91	95	98
650	69	250	250	133	250	133	144	156	164	172	176
800	108	315	315	208	315	208	227	244	258	269	276
1.000	173	380	380	336	380	336	365	394	415	434	445
<b>1.200</b>	255	465	465	494	465	494	537	<b>580</b>	610	638	654
1.400	351	530	530	680	530	680	738	798	840	878	900
1.600	464	530	735	850	600	898	976	1.055	1.110	1.160	1.190
1.800	592	600	800	1.085	670	1.145	1.245	1.340	1.415	1.475	1.515
2.000	735	665	870	1.350	740	1.422	1.545	1.665	1.760	1.835	1.880
2.200	893	735	930	1.675	800	1.730	1.880	2.030	2.140	2.235	2.290
2.400	1.070	800	1.000	2.010	870	2.070	2.250	2.430	2.560	2.670	2.740
2.600	1.260	870	1.060	2.390	940	2.430	2.640	2.850	3.000	3.135	3.220
2.800	1.465	930	1.140	2.770	1.000	2.840	3.085	3.330	3.510	3.660	3.760
3.000	1.683	1.000	1.200	3.200	1.070	3.270	3.550	3.830	4.040	4.210	4.320

Fuente: ITGE (1991). Manual de Arranque, Carga y Transporte en Minería a Cielo Abierto. 664 pp

La capacidad en t/h nos da un valor de:

$$Q_m = 580 \text{ m}^3/\text{h} \times 0.7 \text{ t/m}^3 = 406 \text{ (t/h)/(1 m/s)} \quad (2)$$

Luego para obtener 1260 t/h se precisa que la cinta tenga una velocidad de:

$$v = \frac{1260 \text{ t/h}}{406 \text{ t/h}} = 3.10 \text{ m/s} \quad (3)$$

Luego, esta velocidad está dentro del intervalo recomendado, pero no es un valor de velocidad normalizado, por lo que adoptaremos el valor superior más próximo de la velocidad normalizada, siendo este de 3.35 m/s que aún está dentro del intervalo recomendado:

### Valores estándar

Velocidades V (m/s)												
0.42	-	0.52	-	0.66	-	0.84	-	1.05	-	1.31	-	1.68
2.09	-	2.62	-	3.35	-	4.19	-	5.20	-	6.60	-	8.40

(Tomado de DUNLOP, pág. 35)

### 3. Determinación del ángulo de inclinación, $\delta$ (°).

El ángulo de inclinación será:

$$\delta = \arctan\left(\frac{25 \text{ m}}{500 \text{ m}}\right) = 2.9^\circ \quad (4)$$

### 4. Determinación del ángulo de reposo dinámico, $\beta$ (°).

Para el cálculo del ángulo de reposo dinámico, según la tabla siguiente (DUNLOP (1994), pág. 157), establecemos un valor de 15°.

E.T.S. INGENIERÍA DE CAMINOS, CANALES Y PUERTOS Y DE INGENIERÍA DE MINAS  
EJERCICIOS RESUELTOS DE INGENIERÍA MINERA

Material	Bulk Density $\rho$ (t/m <sup>3</sup> )	Surcharge Angle $\beta$ (°)	Maximum Angle of Inclination				Recommended Dunlop Quality
			Smooth Belts	6 mm	16 mm	32 mm	
Carbon pellets	0.35	5	15	20	25	30	RA
Carborundum up to 80mm	1.60	10	15	-	-	-	RS
Casein	0.60	15	15	-	-	-	-
Cast Iron swarf	2.08 - 3.20	20	22	-	-	-	RA
Cement, clinker	1.20 - 1.30	15	18	-	30	30	RE - RS
Cement, dry	1.20	10	20	22	30	30	-
Cement Mortar	2.00	10	8	-	-	-	-
Chalk, broken	1.35 - 1.45	15	17	-	30	30	RA
Chalk, pulverised	1.10 - 1.20	15	15 - 18	-	30	30	RA
Charcoal	0.35	15	20	-	25	30	RA
Chestnuts	0.80	5	8 - 10	-	30	40	-
Chrome Ore	2.00 - 2.24	10	17	-	-	-	RE - RS
Clay, calcined	1.28 - 1.60	15	18	20	30	40	RA - RS
Clay, dry	1.60	15	15	-	25	30	-
Clay, dry	1.60 - 1.80	15	28	20	30	35	-
Clay, dry, lumps	0.96 - 1.20	15	15	20	30	35	RA - RS
Clay, wet	2.00	15	20	-	25	30	-
Clay, wet	1.80 - 2.00	15	15 - 18	20	30	40	-
Coal Carbón	0.95	10 - 15	10	-	-	30	-
Coal, anthracite up to 3mm	0.95	20	18	20	35	35	RA - BV
Coal dust	0.06 - 0.11	10	5	-	-	-	RA
Coal, pelletized	0.32 - 0.40	-	-	-	-	-	-
Cocoa beans	0.55	10	12	-	-	-	RA
Cocoa powder	0.50	5	20	-	25	30	RA

5. Determinación del área de la sección transversal de la carga, A.

Para obtener este valor se aplica la siguiente expresión:

$$0.25 \times \tan \beta \times (L + (b - L) \times \cos \lambda)^2 + L_1 \times \sin \lambda \times (L + L_1 \times \cos \lambda) \quad (\text{m}^2) \quad (5)$$

Donde:

$$b = 0.9 \times B - 0.05 \quad (B \leq 2000 \text{ mm}) \quad (6)$$

$$b = 0.9 \times 1.200 - 0.05 = 1.03 \text{ m}$$

$$L_1 = 0.5 \times (b - L) \quad (3 \text{ rodillos, } L = 0.465 \text{ m}) \quad (7)$$

$$L_1 = 0.5 \times (1.03 - 0.465) = 0.28$$

Luego substituyendo los términos por sus valores ya determinados o previamente conocidos, tendremos un valor de A (m<sup>2</sup>) igual a:

$$0.25 \times \tan 15^\circ \times (0.465 + (1.03 - 0.465) \times \cos 30^\circ)^2 + 0.28 \times \sin 30^\circ \times (0.465 + 0.28 \times \cos 30^\circ) = 0.103 \quad (\text{m}^2) \quad (8)$$

6. Determinación del peso de la carga por unidad de longitud de cinta, m<sup>3</sup>L.

El valor del peso de la carga de mineral por unidad de longitud de cinta,  $m'_L$ , se obtiene a través de la siguiente expresión:

$$m'_L = \frac{Q_m \text{ (t/h)}}{3.6 \times v \text{ (m/s)}} = \frac{1260 \text{ (t/h)}}{3.6 \times 3.35 \text{ (m/s)}} = 104.48 \text{ kg/m} \quad (9)$$

7. Determinación del valor de la resistencia principal al movimiento,  $F_H$ .

Este valor se obtendrá a través de la siguiente expresión:

$$F_H = f \times L_{\text{cinta}} \times g \times \left[ m'_R + (2 \times m'_G + m'_L) \times \cos \delta \right] \text{ (N)} \quad (10)$$

El factor de fricción  $f$  toma un valor de 0.020 considerando condiciones de trabajo normales.

Tabla para la obtención de factor  $f$

<b>Instalaciones horizontales, o ligeramente inclinadas</b>	
Condiciones de trabajo muy favorables	0.017
<b>Condiciones de trabajo normales</b>	<b>0.020</b>
Condiciones de trabajo desfavorables	0.023 - 0.027
<b>Instalaciones con fuerte pendiente</b>	0.012 - 0.016

(Tomado de DUNLOP (1994), pág. 55)

Por lo que el valor de  $F_H$ , en N, sustituyendo variables por los valores ya obtenidos, valdrá:

$$F_H = 0.020 \times 500 \times 9.81 \times \left[ (26.7 + 10.3) + (2 \times 30 + 104.48) \times \cos 2.9^\circ \right] = 19744.52 \text{ (N)} \quad (11)$$

8. Determinación del valor de la resistencia secundaria al movimiento,  $F_N$ .

Este valor se obtendrá a través de la siguiente expresión:

$$F_N = (C - 1) \times F_H \quad (\text{N}) \quad (12)$$

El coeficiente C, para una longitud de cinta de 500 metros toma un valor de 1.20.

Valor del coeficiente C

L (m)	3	4	5	6	8	10	13	16	20
C	9.0	7.6	6.6	5.9	5.1	4.5	4.0	3.6	3.0
L (m)	25	32	40	50	63	80	90	100	120
C	2.9	2.6	2.4	2.2	2.0	1.92	1.86	1.78	1.70
L (m)	140	160	180	200	250	300	350	400	450
C	1.63	1.56	1.50	1.45	1.38	1.31	1.27	1.25	1.20
L (m)	500	550	600	700	800	900	1000	1500	2000
C	1.20	1.18	1.17	1.14	1.12	1.10	1.09	1.06	1.00

(Tomado de DUNLOP (1994), pág. 54)

Por lo que el valor de  $F_N$ , en N, sustituyendo variables por los valores ya obtenidos, valdrá:

$$F_N = (1.20 - 1) \times 19744.52 = 3948.91 \quad (\text{N}) \quad (13)$$

Determinación del valor de la resistencia por desnivel,  $F_{St}$ .

Este valor se obtendrá a través de la siguiente expresión:

$$F_{St} = \pm H \times g \times m'_L \quad (\text{N}) \quad (14)$$

Por lo que el valor de  $F_{St}$ , sabiendo que el desnivel, H, es positivo (cinta ascendente) de 25 m, será:

$$F_{St} = 25 \times 9.81 \times 104.48 = 25623.72 \quad (\text{N}) \quad (15)$$

9. Determinación del valor de la fuerza resistente tangencial total,  $F_U$ .

Este valor es el resultado de sumar los valores de las tres resistencias al movimiento anteriores (se estima que no existen fuerzas resistentes especiales,  $F_s$ ):

$$F_U = F_H + F_N + F_{St} \quad (\text{N}) \quad (16)$$

Por lo que el valor de  $F_U$  será:

$$F_U = 19744.54 + 3948.91 + 25623.72 = 49317.17 \quad (\text{N}) \quad (17)$$

10. Determinación del valor de la potencia  $P_T$ .

Con todos los términos determinados el valor de la potencia teórica,  $P_T$ , será:

$$P_T = \frac{F_U (\text{N}) \times v (\text{m/s})}{1000} = \frac{49317.17 \text{ N} \times 3.35 (\text{m/s})}{1000} = 165.21 \text{ kW} \quad (18)$$

11. Determinación del valor de la potencia  $P_M$ .

La potencia motor,  $P_M$ , considerando una eficiencia del 90% será:

$$P_M = \frac{P_T}{\eta} = \frac{165.21 \text{ kW}}{0.90} = 183.57 \text{ kW} \quad (19)$$

12. Determinación de la potencia estándar o normalizada  $P_N$ .

Según potencias normalizadas de fabricantes (tabla adjunta) la potencia que se deberá elegir es de 200 kW.

**Potencias estándar de motores eléctricos (kW)**

1.5	2.2	3	4	5.5	7.5	11
15	18.5	22	30	37	45	55
75	90	110	132	160	200	250
315	400	500	630			

(Tomado de DUNLOP, pág. 41)