KTH15矿用电话机 防爆电话机生产厂家

产品名称	KTH15矿用电话机 防爆电话机生产厂家
公司名称	浙江荣通防爆电器设备有限公司
价格	190.00/台
规格参数	品牌:荣通 型号:KTH15 净重:3.3kg
公司地址	浙江乐清象阳工业区
联系电话	0577-27783191 15967734041

产品详情

kth15矿用电话机 防爆电话机生产厂家 kth15型本质安全防爆电话机

用途

kth15型本质安全抗噪声自动电话机是我公司长期从事煤矿生产调度通讯终端设备研究的经验，采用现代电子技术、全集成花电路研制成功的高性能，高可靠性通信终端。它与kta12耦合器配套、能和现有的各种地面交换机或调度总机配接。组成煤矿井下生产调度系统。

kth15a型本质安全抗噪声自动电话机可用于煤矿井下高噪声环境，如采掘工作面，转载点等场所。作为抗噪声通讯终端。kth15系列自动电话机也可广泛用于其他高温、高噪声、高湿度、重污染的恶劣工作环境。如电厂、选煤厂、钢铁厂、隧道、港口等。作为工业通讯终端使用。

主要特点

1.话机外壳采用抗静电增强聚酯制作，防水、防尘、防腐、防护等级达ip65.适用于极为恶劣的环境。

2.壁挂式安装。采用新开发的叉簧开关机构，话机上无任何可动零部件。

3.键盘为全密封带夜光轻触按键，铃流呼叫声光显示，并设有紧急呼叫、挂断和重拨键。

4.设有通话距离增益调节开关。可根据话机与调度总机的距离，调节送手话增益，适用于煤矿井下通话距离长、线路绝缘不好的情况。

1概述：

1.1产品特点、主要用途及使用环境

kth15型本质安全型自动电话机，采用现代电子技术，全集成化电路研制成功的高性能，高可靠性通信终端。它与kta101耦合器配套，并经关联审查检验后，能与参数相符的交换机或调度总机配套，组成煤矿井下生产调度系统，适用于煤矿井下，有煤尘及爆炸性气体的环境下。

1.2使用环境条件

a）环境温度：0°C～＋40°C；

b）平均相对湿度：不大于95%（＋25°C）；

c）大气压力：80kpa～106kpa；

d）环境噪声：不大于75db

e）无显著振动和冲击的场合；

f）煤矿井下有甲烷、煤尘爆炸性混合物，但无破坏绝缘的腐蚀性气体的混合气体。

1.3用户线路参数：

a）最大线路回阻（不包括话机）：1.2kω；

b）最小绝缘电阻：15kω～20kω；

c）最大线间电容：0.9μf；

d）每公里最大线路电感：0.8mh。

1.4型号

kt h 15

登记

电话机

矿用通信系统或设备

2主要特点

2.1话机外壳采用抗静电增强聚酯制作，防水、防尘、防腐蚀，防护等级达ip54。

2.2壁挂式安装，采用新开发的叉簧开关机构，话机上无任何可动零部件。

2.3键盘为全密封带夜光轻触按键，并设有紧急呼叫、挂断和重拨键。

2.4设有通话距离增益调节开关，可根据话机与调度总机的距离，调节送受话增益，适用于煤矿井下通话距离长、线路绝缘不好的情况。

3主要技术参数

3.1防爆型式：矿用本质安全型，标志为：“ exib i ”。

3.2拨号方式：p/t兼容

3.3配接调度机或机的安全性要求：调度机或机必须符合kta101安全耦合器的非本安输入条件。

3.4关联设备：kta101矿用安全耦合器

3.5 kta101安全耦合器技术参数

直流最高输出电压：58v

直流最大输出电流：30ma

铃流最高输出电压：55v

铃流最大输出电流：35ma

3.6振铃响度：85db（a）（接kta101安全耦合器和10公里仿真用户线，距话机0.5米处测试）

3.7最大通信距离：10km

3.8重量：3.3kg