

化工皮带输送机A黄南化工皮带输送机欢迎订购

产品名称	化工皮带输送机A黄南化工皮带输送机欢迎订购
公司名称	宁津福兰德机械设备有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	福兰德:
公司地址	山东省德州市宁津县大祁工业园
联系电话	0534-5533896 19953441467

产品详情

皮带机输送带的材质有：橡胶、硅胶、PVC、PU等多种材质，除用于普通物料的输送外，还可满足耐油、耐腐蚀、防静电等有特殊要求物料的输送。采用专用的食品级输送带，可满足食品、制药、日用化工等行业的要求。

皮带机结构形式有：槽型皮带机、平型皮带机、爬坡皮带机、转弯皮带机等多种形式，输送带上还可增设提升挡板、裙边等附件，能满足各种工艺要求。输送机两侧配以工作台、加装灯架，可作为电子仪表装配，食品包装等皮带机装配线。

皮带机驱动方式有：减速电机驱动、电动滚筒驱动。

皮带机调速方式有：变频调速、无极变速。

皮带机架材质有：碳钢、不锈钢、铝型材。

应用范围：轻工，电子，食品，化工，木业，机械等行业

皮带机设备特点：皮带机输送平稳，物料与输送带没有相对运动，能够避免对输送物的损坏。噪音较小，适合于工作环境要求比较安静的场合。结构简单，便于维护。能耗较小，使用成本低。

皮带机计算方式: 在皮带机的加料和卸料的范围半径中，建立轨迹的中心线后，就可以求出卸料路径上，下极限的近似值，假如物料粒度大致均匀，则物料路径的上，下极限将平行于物料从卸料传动滚筒中心线自由落下的轨迹中线，假如物料从卸料滚筒中心线自由落下高度为六千毫米则物料路径的上，下极限可能会稍有不同；

在传输轻质物料时，过高的带速和大块与细粒的混合料都会改变物料路径的上，下极限，在卸料从动滚筒处，物料顶部附近的块料在卸料滚筒处会被抛得较远，通过对这类块料各个轨迹的计算和作图就可求出它们的轨迹近似值；

安全操作规程编辑

- 1、固定式输送机应按规定的安装方法安装在固定的基础上。移动式输送机正式运行前应将轮子用三角木楔住或用制动器刹住。以免工作中发生走动，有多台输送机平行作业时，机与机之间，机与墙之间应有一米的通道。
- 2、输送机使用前须检查各运转部分、胶带搭扣和承载装置是否正常，防护设备是否齐全。胶带的张紧度须在启动前调整到合适的程度。
- 3、皮带输送机应空载启动。等运转正常后方可入料。禁止先入料后开车。
- 4、有数台输送机串联运行时，应从卸料端开始，顺序启动。全部正常运转后，方可入料。
- 5、运行中出现胶带跑偏现象时，应停车调整，不得勉强使用，以免磨损边缘和增加负荷。
- 6、工作环境及被送物料温度不得高于50 和低于-10 。
- 7、输送带上禁止行人或乘人。
- 8、停车前必须先停止入料，等皮带上存料卸尽方可停车。
- 9、输送机电动机必须绝缘良好。移动式输送机电缆不要乱拉和拖动。电动机要可靠接地。
- 10、皮带打滑时严禁用手去拉动皮带，以免发生事故。

安装工艺及质量、安全控制编辑

安装前准备工作：安装前测量预埋螺栓的间距，用水准仪测量各安装基础的标高，并标出头架中心线及尾架中心线，再用经纬仪找出皮带安装基准线。安装工艺流程：基础验收——皮带机支腿及中间架安装——配重装置安装——头架、尾架及驱动装置架安装——滚筒及托辊安装——机组安装——拉皮带——加油、调试。

安装工艺：

- 1、皮带机支腿及中间架：在安装前用经纬仪找好中心线，再根据中心线位置引出各支腿的桩点位置，如有预埋铁，应根据预埋铁的位置进行适当的调整以便于安装公司，各支腿应与埋件焊接牢固。
- 2、配重装置：安装配重装置时应保证两力柱间的平行度，同时应保证其垂直度，配重装置装好后，考虑到安全性应立即安装防护栏杆。
- 3、头架、尾架及驱动装置架：首先校验安装基础的标高，找好中心线，并注意头、尾架的轴线偏差不大于 ± 1.5 。安装时还应注意垫铁的设置，应根据规范要求，将垫铁设于主要承重位置，每个连接螺栓两旁应放置一对垫铁，斜垫铁要成对设置，垫铁的数量不超过5块，放置垫铁时要把较薄的垫铁放在较厚的中间，调整结束后还应将垫铁焊牢，螺栓收紧。
- 4、滚筒及托辊：滚筒及托辊安装时应检查其轴承部位转动情况，如有转动不灵活的应及时修理或调换。传动滚筒及改向滚筒在调试时还需要调整位置，其螺栓的拧紧力矩为终拧力矩的75~80%。
- 5、机组安装：机组安装应符合《机械设备安装工程施工及验收通用规范》（GB50231-98）及相关国家规范的要求。其机组中心线偏差为0.02mm，联轴器的径向误差为0.05mm，端面跳动值为0.02mm，半联轴器间的间隙为3~5mm。还应保证机组的水平度和垫铁的使用符合规范要求。
- 6、拉皮带：由厂家负责。

7、加油、调试：加油时做加油记录，根据减速器型号添加合适的机械油或齿轮油，加油数量为到指示位置即可；皮带机各轴承座位置添加黄油（锂基润滑脂）。调试时应在皮带机头、尾及中间位置分别设置人员，工作人员要注意皮带机运转是否正常，若遇故障或严重跑偏应立即停止运转；试运转时应先采取点动，当电动正常时再连动调试。皮带机跑偏后工作人员应根据经验对相关的部位进行调节，在多次调节后保证皮带机的运转正常。工作人员还应当使用对讲机或吹哨子保持联系，要时刻注意机器及人员（自身和他人）的安全，严禁违章操作。调试时检查电机、减速机及各轴承位置的温度情况，用听诊器检查减速机的噪音并做好调试记录。