

# 双层皮带输送线 多层输送线 防滑皮带输送线

产品名称	双层皮带输送线 多层输送线 防滑皮带输送线
公司名称	上海佰川物流设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:BAMECHAN 型号:BC-SC-PD
公司地址	嘉定区马陆镇陈宝路287号5幢
联系电话	13918448607 13817553408

## 产品详情

品牌	BAMECHAN	型号	BC-SC-PD
用途	用于产品的输送，上层用于周转箱的返回输送		

皮带输送线——双层式							
项目		可选项					
材 料	支架	铝合金	碳钢	不锈钢			
	皮带	pvc带	橡胶带	棉织带			
	表面贴	胶皮	防火板				
配置		气路、吊路	工艺看板	搁物台	照明	电风扇	工作台
产品说明：一般下层用于产品的输送，上层用于周转箱的返回输送。							

皮带机是皮带输送机的简称。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。

皮带机是皮带输送机的简称，皮带机运用输送带的连续或间歇运动来输送各种轻重不同的物品，既可输送各种散料，也可输送各种纸箱、包装袋等单件重量不大的件货，用途广泛。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

## 编辑本段

### 皮带输送机安全操作规程

- 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。

## 编辑本段

### 皮带机安装工艺及质量、安全控制

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 $\pm 1.5$ 。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：由厂家或专业人士负责。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。

## 编辑本段

### 质量控制要点

- 1、皮带机纵向中心线与基础实际轴线距离的允许偏差为 $\pm 20$ mm;
- 2、组装头架、尾架、中间架及其支腿等机架应符合下列要求；
  - 2.1、机架中心线与输送机纵向中心线应重合其偏差不应大于3mm；
  - 2.2、机架中心线的直线度偏差在任意25m长度内不应大于5mm；
  - 2.3、在垂直于机架纵向中心线的平面内，机架横截面两对角线长度之差，不应大于两对角线长度平均值的3/1000；
  - 2.4、机架支腿对建筑物地面的垂直度偏差不应大于2/1000；
  - 2.5、中间架的间距，其允许偏差为 $\pm 1.5$ mm，高低差不应大于间距的2/1000；

- 2.6、机架接头处的左、右偏移偏差和高低均不应大于1mm；
- 3、组装传动滚筒、改向滚筒和拉紧滚筒应符合下列要求：
  - 3.1、滚筒横向中心与输送机纵向中心线应重合，其偏差不应大于2mm；
  - 3.2、滚筒轴线与输送机纵向中心线的垂直度偏差不应大于2/1000；
  - 3.3、滚筒轴线的水平度偏差不应大于1/1000；
  - 3.4、对于双驱动滚筒，两滚筒轴线的平行度偏差不应大于0.4mm；
- 4、组装托辊应符合下列要求：
  - 4.1、托辊横向中心线与输送机纵向中心线应重合，其偏差不应大于3mm；
  - 4.2、对于非用于调心或过渡的托辊辊子，其上表面母线应位于同一平面上或同一半径的弧面上，且相邻三组托辊辊子上表面母线的相对标高差不应大于2mm；（注：1、平面指水平面或倾斜面，2、皮带机凸弧段或凹弧段上的托辊辊子母线具有弧线型。）
- 5、块式制动器在松闸状态下，闸瓦不应接触制动轮工作面；在额定制动力矩下，闸瓦与制动轮工作面的贴合面积，压制成型的，每块不应小于设计面积的50%，普通石棉的，每块不应小于设计面积的70%，盘式制动器在松闸状态下，闸瓦与制动盘的间隙宜为1mm；制动时，闸瓦与制动盘工作的接触面积不应小于制动面积的80%。
- 6、拉紧滚筒在输送带连接后的位置，应按拉紧装置的形式、输送带带芯材料、带长和启、制动要求确定，并应符合下列要求：
  - 6.1、垂直框架式或水平车式拉紧装置，往前松动行程应为全程的20%-40%，其中，尼龙芯带、帆布芯带或输送机长度大于200m的，以及电动机直接启动和有制动要求的，松动行程应取小值。
  - 6.2、绞车或螺旋拉紧装置，往前松动行程不应小于100mm。
- 7、卸料车、可逆配仓输送机、拉紧装置的轮子均应与轨道面接触，但允许其一个轮子与轨道面有间隙：卸料车、可逆配仓输送机其间隙不应大于0.5mm，拉紧装置其间隙不应大于2mm。
- 8、绞车式拉紧装置装配后，其拉紧钢丝绳与滑轮绳槽的中心线及卷筒轴线的垂直线的偏斜偏差均应小于1/10；
- 9、刮板清扫器的刮板和回转清扫器的刷子，在滚筒轴线方向与输送带的接触长度不应小于带宽的85%；
- 10、带式逆止装置的工作包角不应小于70°，滚柱逆止器的逆转角不应大于30°，安装后减速器应运转灵活。
- 11、输送带的连接方法应符合设备技术文件或输送带制造厂的规定；输送带连接后应平直，其直线度允许偏差：带宽 > 500mm，且带长 > 20m允许偏差为25mm，检测长度为7m；带宽 ≤ 500mm，且带长 ≤ 20m，允许偏差为25mm，检测长度为5m。
- 12、空负荷试运转应符合下列要求：
  - 12.1、当皮带接头强度达到要求后，方可进行空负荷试运转；
  - 12.2、拉紧装置调整应灵活，当皮带机启动和运行时滚筒均不应打滑；
  - 12.3、当输送带运行时，其边缘与托辊侧辊子端缘的距离应大于30 mm；
- 13、负荷试运转应符合下列要求：
  - 13.1、整机运行应平稳，应无不转动的辊子；
  - 13.2、清扫器清扫效果应良好，刮板式清扫器的刮板与输送带接触应均匀，并不应发生异常振动；
  - 13.3、卸料装置不应产生颤抖和撒料现象。

## 编辑本段

### 皮带流水线跑偏故障及解决方法

皮带输送机运行时皮带跑偏是最常见的故障。为解决这类故障重点是要注意安装的尺寸精度与日常的

维护保养。跑偏的原因有多种，需根据不同的原因区别处理：1、调整承载托辊组。皮带线的皮带在整个皮带输送机的中部跑偏时可调整托辊组的位置来调整跑偏；在制造时托辊组的两侧安装孔都加工成长孔，以便进行调整。具体方法是皮带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧朝皮带前进方向前移，或另外一侧后移。皮带向上方向跑偏则托辊组的下位处应当向左移动，托辊组的上位处向右移动。2、安装调心托辊组。调心托辊组有多种类型如中间转轴式、四连杆式、立辊式等其原理是采用阻挡或托辊在水平面内方向转动阻挡或产生横向推力使皮带自动向心达到调整皮带跑偏的目的。一般在皮带输送机总长度较短时或皮带线双向运行时采用此方法比较合理，原因是较短皮带输送机更容易跑偏并且不容易调整。而长皮带输送机最好不采用此方法，因为调心托辊组的使用会对皮带的使用寿命产生一定的影响。3、调整驱动滚筒与改向滚筒位置。驱动滚筒与改向滚筒的调整是皮带跑偏调整的重要环节。因为一条皮带输送机至少有2到5个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带输送机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。其调整方法与调整托辊组类似。对于头部滚筒如皮带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，输送机的皮带向滚筒的左侧跑偏，则左侧的轴承座应当向前移动，相对应的也可将左侧轴承座后移或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。经过反复调整直到皮带调到较理

想的位置，在调整驱动或改向滚筒前最好准确安装其位置。4、张紧处的调整。皮带张紧处的调整是皮带输送机跑偏调整的一个非常重要的环节。重锤张紧处上部的两个改向滚筒除应垂直于皮带长度方向以外还应垂直于重力垂线，即保证其轴中心线水平。使用螺旋张紧或液压油缸张紧时，张紧滚筒的两个轴承座应当同时平移，以保证滚筒轴线与皮带纵向方向垂直。具体的皮带跑偏的调整方法与滚筒处的调整类似。5、双向运行的皮带输送机皮带跑偏的调整比单向皮带线跑偏的调整相对要困难许多，在具体调整时应先调整某一个方向，然后调整另外一个方向。调整时要仔细观察皮带运动方向与跑偏趋势的关系，逐个进行调整。重点应放在驱动滚筒和改向滚筒的调整上，其次是托辊的调整与物料的落料点的调整。同时应注意皮带在硫化接头时应使皮带断面长度方向上的受力均匀，在采用导链牵引时两侧的受力尽可能地相等。

### 编辑本段

#### 皮带输送机的日常维护

- 1、检查所有紧固件并确认没有松动。
- 2、清洁皮带并确认皮带完好，如发现皮带破损应及时更换。
- 3、检查电机减速箱内的润滑油并确保正常。
- 4、检查皮带张紧度并调整至适当。

### 编辑本段

#### 皮带输送机的国内现状

我国生产制造的带式输送机的品种、类型较多。在“八五”期间，通过国家一条龙“日产万吨综采设备”项目的实施，带式输送机的技术水平有了很大提高，煤矿井下用大功率、长距离带式输送机的关键技术研究和新产品开发都取得了很大的进步。如大倾角长距离带式输送机成套设备、高产高效工作面顺槽可伸缩带式输送机等均填补了国内空白，并对带式输送机的减低关键技术及其主要元部件进行了理论研究和产品开发，研制成功了多种软起动和制动装置以及以plc为核心的可编程电控装置，驱动系统采用调速型液力耦合器和行星齿轮减速器。

### 编辑本段

#### 皮带机的运输、贮存

产品在运输过程中，应符合运输部门的有关规定，不得与酸、碱接触。驱动装置、电气设备应避免刮、碰、摔等剧烈的振动和撞击。在保管期间应采取防雨、防潮措施，贮存时应放置在有遮棚的仓库内。

### 编辑本段

#### 皮带机技术参数

型号	带宽 mm	长度 m	带速 m/s	输送量 t/h	提升高度 m	提升角度	托辊形式	行轮结构	总重 kg
dy50102	500	10	1.6	112	4.5	10 ° -20 ° 可调	槽形	可转向	1126
dy50152	15	112	6.3	1491					
dy65102	650	10	200	4.6	1286				
dy65152	15	200	6.5	1747					
dy50102a	500	10	112	4.5	无转向	1071			
dy50152a	15	112	6.3	1491					
dy65102a	650	10	200	4.6	1231				
dy65152a	15	200	6.5	1691					
型号	带宽 mm	长度 m	带速 m/s	输送量	提升高度	托辊形式	行轮结构	总重 kg	

				t/h	m			
dy5051	500	5	1.6	145	1.6	槽形	转向	518
dy5071	7	1.6	604					
dy50101	10	1.71	892					
dy50151	15	1.6	1225					
dy6551	650	5	265	1.5	585			
dy6571	7	1.5	686					
dy65101	10	1.8	1010					
dy65151	15	1.85	1399					