

卸货滑梯,卸货输送机

产品名称	卸货滑梯,卸货输送机
公司名称	深圳市佳联自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区龙华镇大浪华发路
联系电话	86-0755-23348794 13826589306

产品详情

卸货滑梯

适应运送散装或包装的粮食及小颗粒物料的输送，装卸，码垛，倒仓多种作用，并可由多台串联或用其它机械联合配套使用。可以在露天库内作业。由机架，传动，自动升降装置，托棍，输送带。厂家直销卸货滑梯,卸货输送机

运用输送带的连续或间歇运动输送500kg以下的物品或粉状、颗粒物品。爬坡式皮带输送机运用于有高低差的输送情况下，可完成连续输送，能平滑的与滚筒输送机或链板输送机接驳

卸货滑梯输送部分

皮带:采用T=5.0mmPVC防滑带,加挡板;

机身：采用3.0*50*100扁通制作；

支架:采用3.0*50*100扁通制作,50*50方通制作；

机头支架:采用3.0*50*100扁通焊接成型；

皮带托滚:采用 ϕ 38镀锌滚筒；

托板:采用T=1.5mm镀锌板液压成型；

张紧装置:采用M16*200型螺纹调节丝杆制作；厂家直销卸货滑梯,卸货输送机

立柱:采用100#槽钢制作;加强筋:采用50*50方通制作;

机层支架:采用50*50铁方通制作;

护栏:采用50*50铁方通制作,导轨 C 18*1.0不锈钢管制作.

卸货滑梯动力部分

动力系统:采用3HP台产无级调速电机一套;

调速器:采用3HP爱得利变频器一套,速度0-6m/min可调

传动链轮:采用6分链条配6分齿轮;

传动轴:采用45#冷轧圆钢加工而成.

卸货滑梯运行时皮带跑偏是最常见的故障。

为解决这类故障重点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机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。具体调整方法，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。如图1所示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输送机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，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。调整方法。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.转载点处落料位置对皮带跑偏的影响转载点处物料的落料位置对皮带的跑偏有非常大的影响，尤其在两条皮带机在水平面的投影成垂直时影响更大。通常应当考虑转载点处上下两条皮带机的相对高度。相对高度越低，物料的水平速度分量越大，对下层皮带的侧向冲击也越大，同时物料也很难居中。使在皮带横断面上的物料偏斜，最终导致皮带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在设计过程中应尽可能地加大两条皮带机的相对高度。在受空间限制的移动散料输送机械的上下漏斗、导料槽等件的形式与尺寸更应认真考虑。一般导料槽的宽度应为皮带宽度的三分之二左右比较合适。为减少或避免皮带跑偏可增加挡料板阻挡物料，改变物料的下落方向和位置。厂家直销卸货滑梯,卸货输送机

电话：0755-29208368

传真：0755-33818415

<http://www.jialianlw.com>

E-mail:alpsh@163.com