

提供工业用皮带生产线,质量可靠

产品名称	提供工业用皮带生产线,质量可靠
公司名称	中山市运达输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:运达 型号:PDX
公司地址	中山市南区恒美园山仔工业区富兴一街2号之一
联系电话	15876795834 13923354681

产品详情

皮带式流水线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。

皮带输送机的安装

皮带输送机的安装一般按下列几个阶段进行。

1、安装皮带输送机的机架机架的安装是从头架开始的，然后顺次安装各节中间架，最后装设尾架。在安装机架之前，首先要在输送机的全长上拉引中心线，因保持输送机的中心线在一直线上是输送带正常运行的重要条件，所以在安装各节机架时，必须对准中心线，同时也要搭架子找平，机架对中心线的允许误差，每米机长为 $\pm 0.1\text{mm}$ 。但在输送机全长上对机架中心的误差不得超过35mm。当全部单节安设并找准之后，可将各单节连接起来。

2、安装驱动装置 安装驱动装置时，必须注意使皮带输送机的传动轴与皮带输送机的中心线垂直，使驱动滚筒的宽度的中央与输送机的中心线重合，减速器的轴线与传动轴线平行。同时，所有轴和滚筒都应

找平。轴的水平误差，根据输送机的宽窄，允许在0.5—1.5mm的范围内。在安装驱动装置的同时，可以安装尾轮等拉紧装置，拉紧装置的滚筒轴线，应与皮带输送机的中心线垂直。

3、安装托辊 在机架、传动装置和拉紧装置安装之后，可以安装上下托辊的托辊架，使输送带具有缓慢变向的弯弧，弯转段的托滚架间距为正常托滚架间距的1/2 ~ 1/3。托辊安装后，应使其回转灵活轻快。

4、皮带输送机的最后找准

为保证输送带始终在托辊和滚筒的中心线上运行，安装托辊、机架和滚筒时，必须满足下列要求：

1) 所有托辊必须排成行、互相平行，并保持横向水平。

2) 所有的滚筒排成行，互相平行。

3) 支承结构架必须呈直线，而且保持横向水平。为此，在驱动滚筒及托辊架安装以后，应该对输送机的中心线和水平作最后找正。

5、然后将机架固定在基础或楼板上。皮带输送机固定以后，可装设给料和卸料装置。

6、挂设输送带 挂设输送带时，先将输送带带条铺在空载段的托辊上，围抱驱动滚筒之后，再敷在重载段的托辊上。挂设带条可使用0.5—1.5t的手摇绞车。在拉紧带条进行连接时，应将拉紧装置的滚筒移到极限位置，对小车及螺旋式拉紧装置要向传动装置方向拉移；而垂直式拉紧装置要使滚筒移到最上方。在拉紧输送带以前，应安装好减速器和电动机，倾斜式输送机要装好制动装置。

7、皮带输送机安装后，需要进行空转试机。在空转试机中，要注意输送带运行中有无跑偏现象、驱动部分的运转温度、托辊运转中的活动情况、清扫装置和导料板与输送带表面的接触严密程度等，同时要进行调整，各部件都正常后才可以进行带负载运转试机。如果采用螺旋式拉紧装置，在带负荷运转试机时，还要对其松紧度再进行一次调整。

三、皮带输送机的维护

为了保证皮带输送机运转可靠，最主要的是及时发现和排除可能发生的故障。为此操作人员必须随时观察输送机的工作情况，如发现异常应及时处理。机械工人应定期巡视和检查任何需要注意的情况或部件，这是很重要的。例如一个托辊，并不显得十分重要，但输送磨损物料的高速输送带可能很快把它的外壳磨穿，出现一个刀刃，这个刀刃就可能严重地损坏一条价格昂贵的输送带。受过训练的工人或有经验的工作人员能及时发现即将发生的事故，并防患于未然。皮带输送机的输送带在整个输送机成本里占相当大的比重。为了减少更换和维修输送带的费用，必须重视对操作人员和维修人员进行输送带的运行和维修知识的培训。

本产品的加工定制是是，品牌是运达，型号是PDX，用途是装配