

# 襄阳忠良火车装卸机系列

产品名称	襄阳忠良火车装卸机系列
公司名称	襄阳忠良工程机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄樊市襄州区钻石大道45#
联系电话	15271987367

## 产品详情

襄阳忠良火车装卸机系列 ZX 75—100/20移动带式装卸机，是襄阳忠良工程机械有限公司历时三年研发的新型铁路货车（特别是棚车）袋装物品专用装卸搬运设备。移动带式装卸机的创新发明，共获得10多项发明专利，产品填补了国内外市场空白，代表了移动带式装卸机的新技术和发展方向。移动带式装卸机产品执行标准：JB/T 3927-2010 移动带式输送机、Q/ZL06-2016 移动带式装卸机。移动带式装卸机为机、电、液一体化设备。它由承载车辆、滑移台车、工作装置（包括二台伸缩式皮带输送机和中间过渡皮带输送机）、计量装置及其操纵控制系统组成。移动带式装卸机以柴油机为行走动力，以柴油机（带发电机）或外接电源为工作动力。车辆行走时，工作装置呈收拢状，整机可自行行走，灵活机动；驻车时可将支腿伸出，以增强整机的作业稳定性；同时，通过支腿升降可调节整机高度，可以适应铁路货场不同高度的站台作业需求；滑移机构，便于伸缩皮带输送机进出货厢；借助滑移机构、滑移机构端部的两个回转装置和伸缩皮带输送机变幅和伸缩油缸，可实现伸缩皮带输送机工作方位和姿态调节，以适应装卸作业点位置的不断变化。移动带式装卸机直接连通装、卸车辆，在装卸车辆间形成输送通道。因是直接进入车厢内部作业，减少中间搬运环节，输送带直达装卸点，大限度减少人工辅助，减轻工人劳动强度，缩短作业时间，提高装卸工效，降低装卸搬运成本，改善工作环境，保障人员、货品安全；减少扬尘及其危害，对环境保护和公民健康有一定促进作用。

反方向驻车，则逆转输送方向，实现装卸转换，体现出真正意义的铁路货车装卸机。其结构设计上的多功能组合：底盘升降+工作装置滑移+伸缩机回转+伸缩机变幅+伸缩机伸缩，使得该机可以适应各种不同装卸条件和场地。除了满足铁路货车（棚车）装卸外，该机还可适用于铁路货车敞车、飞机机仓、货仓、月台、汽车、集装箱间袋装货物的装卸。本机设有自动计量装置，可自动计量和记录装卸物品数量（重量），并可实时显示、储存，且提供记录查询和数据输出打印；本机设有输送系统集中操控、遥控（首尾两组）和作业区就近控制三种操作方式，可以灵活选择运用。在关键操控方面（如输送皮带的启停）可以实现互锁——皮带运行停止后若再次正常启动，需由关停方来启动，若非关停方按启动键，皮带运行仅是点动，确保了输送机运行作业的安全。上料输送机和卸料输送机前端装有工作灯，保证作业区域有较佳的作业环境；上料输送机和卸料输送机前端装有防撞杆，当其受到压迫时，伸缩会自动停止，以防止人员和机器造成伤害或损坏；上料输送机和卸料输送机前端、遥控器和整机控制系统上都设有“急停”按钮，按下“急停”按钮后，所有的控制按钮均不再响应，除非异常排除后，解除急停，所有的按钮才能重新正常工作。项目参数 技术指标 装卸输送参数 装卸能力 T/h 100 装卸高度 m 4.2 装卸距离 m 14.0 输送带宽度 mm 750 输送带带速 m/s  $0.80 \pm 5\%$  变幅角度  $^{\circ} \pm 15$  摆转角度  $^{\circ} \pm 90$  伸缩行程 mm 3000 滑移行程 mm 左右各1380 升降行程 mm 300 行走参数 离地高度 mm 150 轴距 mm 2700 行走速度 km/h 0.65 转弯半径 m 6.0 爬坡能力  $^{\circ} 20\% (12^{\circ})$  制动距离 m 7.5 整机参数

装机功率 kW 20 额定工作压力 MPa 12 整机质量 kg  $8300 \pm 5\%$  外形尺寸长 mm  $9780 \pm 50$  宽 mm  $1940 \pm 50$  高 mm  $2200 \pm 50$  使用环境条件：a) 适用电源：AC 380V，50Hz；b) 环境温度：-20 ~ 40；c) 海拔高度：1000m；d) 相对湿度：90%（温度为25 时）；e) 袋（箱）装单件物品质量：50kg。

产品操作流程说明：1、确定装卸作业方向：当从火车卸料时，以装卸机前端靠近火车车厢。

2、将装卸机开至前车轮距货车车皮4-5米左右位置，大臂主轴中心对准货车车厢门中心。

3、驻车后将支腿伸出，通过支腿升降将整机支承，以增强整机的作业稳定性；4、通过操作遥控器，先将上料输送机伸缩臂升起至旋转时无障碍位置，然后伸缩进入货车门，调整上料输送机伸缩臂高度和长度至棚车货箱适当位，以方便作业为准。同时调整卸料输送机伸缩臂高度和长度至汽车货箱适当位，以方便作业为准。

5、启动皮带运转即可进行货车车门附近的物品进行卸车作业。过程中可通过随时调整上料输送机伸缩臂的高度、长度和偏摆角度来适应货车车厢内不同码放位置的物品的卸车，同时通过调整卸料输送机伸缩臂的高度、长度和偏摆角度以适应卸料机落料点的位置变化。

6、当货车车门附近的物品卸空后，将液压支腿收回；可将装卸机前行，大限度地抵近货车车厢；将支腿伸出，通过支腿升降调节整机高度——保持滑移架底部高出货车地板10cm。

7、启动滑移台车驱动电机，驱动滑移台车前移，带动工作装置包括上料输送机和卸料输送机、中间输送机、过渡输送机整体联动，以便上料输送机进入车厢；同时操控上料输送机的变幅机构、回转机构实现上料输送机方位和姿态调整，适应和跟随货物装卸点的变动；

8、当滑移台车就位后，操控卸料输送机的变幅机构、摆转机构和伸缩机构，实现上料输送机方位和姿态调整，至汽车货箱适当位，以方便作业为准。

9、启动皮带输送机运转，借助两端的人力上下货包，即可进行装卸车作业。过程中可通过随时调整上料输送机伸缩臂的高度、长度和偏摆角度来适应货车车厢内不同码放位的物品的卸车，同时通过调整卸料输送机伸缩臂的高度、长度和偏摆角度以适应卸料机落料点的位置变化。

10、棚车车箱内一端物品卸完后，可旋转上料输送机180度进行车箱内另一端物品的卸车，两端都卸完后，将上料输送机和卸料输送机缩回收起至车体轴线位；滑移台车滑移至中间位后，收起平衡支腿后，即可将车辆撤离作业区。

11、当向火车装车时，则以装卸机后端面向车厢。首先，将滑移小车向前端滑移，再将装卸机倒车，大限度地抵近货车车厢；驻车后，将支腿伸出，通过支腿升降调节整机高度——保持滑移架底部高出货车地板10cm。

12、启动滑移台车驱动电机，驱动滑移台车后移，带动工作装置包括上料输送机和卸料输送机、中间输送机、过渡输送机整体联动，方便卸料输送机进入车厢；同时操控卸料输送机的变幅机构、摆转机构实现卸料输送机方位和姿态调整，大长度的伸出卸料输送机即可满足货车远端物品的输送要求。

13、与此同时，可进行上料输送机与汽车之间的位置调整。待调整到位后，即可启动皮带输送机进行装车作业。

14、棚车车箱内一端物品码装完成后，可旋转卸料输送机180度进行车箱内另一端物品的装车。两端都卸完后，将上料输送机和卸料输送机缩回收起至车体轴线位；滑移台车滑移至车前端，收起平衡支腿后，即可将车辆后移4-5米距离。

15、重新支起液压支腿后，依照前述的作业流程，即可进行棚车门口货物的装车。待整车装车完成后，可将上料输送机和卸料输送机缩回收起至车体轴线位；滑移台车滑移至中间位后，收起平衡支腿后，即可将车辆撤离作业区。