

鸿发有色定做非标皮带输送机 皮带机 皮带线

产品名称	鸿发有色定做非标皮带输送机 皮带机 皮带线
公司名称	南京鸿发有色金属制造股份有限公司
价格	1500.00/个
规格参数	型号:HFLSXS-1001 电压:220/380V 功率:550W 750W 1000W 1200W
公司地址	溧水区柘塘镇柘宁东路305号
联系电话	56607176 13776523133

产品详情

产品介绍

输送线又称：“传送带”“皮带流水线”“输送机”等，地域不同叫法也不同。

传送机的运行速度可以根据生产节拍的需要进行调整，主要通过调速器或变频调速机进行调节速度的快慢。

传送机的宽度与长度可以根据需要灵活选用，传送机的输送材质可根据需求选择不同的材质，一般材质有铝合金材质、碳钢材质、不锈钢材质、PP材质等。

传送机不仅可以在水平面内输送，还可以在具有一定高度差的倾斜方向上实现倾斜输送。即可以采用单条的皮带输送，也可以同时采用2条或3条平行的皮带输送并列输送而公用电机驱动系统；各条输送线的方向既可以相同也可以相反，以将不合格的产品反向送回。

传送机适用于散状物料或成件物品的短途输送和装卸工作。适用于煤炭、冶金、矿山、化工、建筑、码头、仓库、工地等作业输送，也可以在服装、电器、汽车零部件加工等流水线作业中使用。

传送机如需订购请告知如下技术参数

- 1.皮带输送机上面输送物品的尺寸多少？
- 2.输送机输送的物品重量多少？
- 3.皮带的长度多少？
- 4.皮带的有效宽度需要多少？

5.定速还是变速？

6.皮带线的工作环境？

7.非标皮带机可以来图、来样加工，或者我司提供技术指导。

普通输送（可调节）安装说明

标准配置1、传统方式：链条2、皮带：PVC皮带，厚度2-3mm3、滚筒：普通碳钢表面镀锌（主动滚筒带滚花）4、电机：功率根据输送线配置（带调速器），速度可根据客户要求定置说明：

输送机的地脚配置

1、不带脚轮的，底部使用脚踏放置于地面，高度可微调。

2、带脚轮的，则使用手轮调节高度，调至所需高度后紧固丝杆底部螺母固定，移至所需位置踩下刹车板固定位置。

输送线常见问题与解决方法A、输送带在设备上某一部位单方跑偏（1）、输送机架弯曲所致，应检查弯曲部位，调整直线度和水平度。（2）、跑偏部位以前的几个托辊与输送带运行方向不垂直，应加以调节。（3）、托辊上有块状附着物。需及时清除并安装刮板和其他清扫装置。（4）、托辊转运不良、需搞好保养，加强润滑。（5）、辊筒的中心偏移或粘有物料，要调整辊筒中心、安装刮板、去掉块状附着物。（6）、投料装置位置不合适，需校正投料装置的位置。B、输送带的特定部位在机体全长范围上跑偏（1）、输送带接头弯曲，应修理接头，改善接头附近带体直线度。（2）、输送带本身直线度不足，使用自动调中心辊（局部的轻微直线度不足在负载转数日适应后能自行校正，少数情况下，需要修正或修理），可安装在靠近尾轮返回一侧，以使物料在中央部位运载。C、输送带全体跑偏（1）、输送机机架弯曲，应检查调整输送机全长范围的直线度和水平度。（2）、物料装载位置不正，即物料块在输送带上左右不均，重量不平衡，应改进投料位置。（3）、有时跑偏，有时不跑偏，一般是由于风的原因引起的，应安装防风罩和自调中心辊。（4）、一侧托辊下降所致。应把左右托辊调到一个高度。D、输送带运行不平稳（不固定跑偏）输送带比较硬，使用初期成槽性不好导致跑偏，一般是使用数日之后即能消除；若使用长时间后仍有此现象，则应该安装自动调中心辊，不可调正时需更换输送带。E、上覆盖胶出现划伤、撕裂、剥离、异常磨损等现象。（1）、挡板长度不足所致，应将挡板长度调整放长，直到输送带上的物料稳定为止。（2）、挡板开档不合适所致。挡板开档应该是输送带宽度的2/3-3/4，块状物料时应窄一些。挡板呈扇形（开口顺着运行方向），并能调整开度大小。（3）、输送带和挡板的间隔不合适。先把挡板的输送带运行方向一侧与输送带相触，之后慢慢加大间隔到适当位置，以减少挡板对输送带的磨损。（4）、挡板的材质不合适。挡板材质过硬，或者使用旧输送带而帆布露出，以致直接与输送带接触，应选用合适的橡胶挡板。（5）、投料方向不合适，即物料落下的方向与输送带运行方向不同，以致产生横向力，使输送带跑偏或受磨损加剧，应调整落料方向。（6）、物料的落料角度和落差不合适所致。应减少角度，使物料落在输送带上不弹跳。落差大而输送带受到很大冲击时，应采取措施，以降低投料时的速度。（7）、物料的落料速度不对所致，由于物料的落料速度和输送带的速度调整得不好，物料落在输送带上的瞬间打滑，由此磨损上盖胶时，要调整落料速度，使之与输送带速度一致。（8）、下托辊粘有物，不转动或没调整好，上盖胶异常磨损，应采取如下几种方法：安装清扫器、清洗输送带、在返回辊上安装橡皮套、修理或更换返回辊。F、非工作面附盖胶严重磨损（1）、托辊及辊筒表面状态不良所致。托辊和辊筒破损、有附着物，需要修理，必要时安装消除附着物的挡板。（2）、托辊转动不良，应搞好维修，加强润滑。（3）、成槽托辊过于倾斜。应加以调整使之与输送带方垂直，误差不超过2度。（4）、输送带在驱动辊筒上打滑。应检查张力是否正常，并适当加大张力。另外，为了防止打滑，在驱动辊筒上包橡胶或使用压紧辊筒来增大包角。G、输送带的边缘损伤（1）、输送带边胶在辊筒或机架上过度摩擦或弯曲所致。检查输送带是否跑偏，并进行修理。（2）、头部辊筒前的成槽托辊离头部辊筒过近或过高所致，需调整托辊位置。H、输送带伸长过长这是张力过大所引起的（1）、尽量减少张紧负荷；（2）、用胶面滚筒或增加包角，以改善驱动效率，减少张力。（3）、使托辊转动良好，尽量减少输送带运行时的负荷（4）、用同一速度，但减少输送量。（5）、不改变输送量而加大输送带速度

