

# 装配线批发 装配线 金嘉流水线品质保障

产品名称	装配线批发 装配线 金嘉流水线品质保障
公司名称	永康市金嘉输送自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市烈桥正大路69号对面
联系电话	13645893802 13645893802

## 产品详情

【输送流水线】、【装配流水线】、【皮带流水线】、【自动流水线】、【输送流水线】、【全自动流水线】、【精益流水线】、【电动工具流水线】、【精益装配流水线】、【门装配流水线】、【包装流水线】、【装配流水线】、【杯子流水线】、【桌式流水线】、【电动工具流水线】、【装车流水线】、【全自动流水线】

永康市金嘉输送设备有限公司主要生产：倍差速板链线、链板线、全自动精益线、手推式精益线、精益桌、皮带线、老化柜、检测线、包装线、滚筒输送线、楼层输送线、悬挂式输送线、装车线、普通工作桌。

金嘉为您介绍输送带的跑偏怎么办：

1、检查托辊横向中心线与带式输送机纵向中心线的不重合度。

如果不重合度值超过3mm，则应利用托辊组两侧的长形安装孔对其进行调整。具体方法是输送带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧向输送带前进的方向前移，或另外一侧后移。

2、检查头、尾机架安装轴承座的两个平面的偏差值。

若两平面的偏差大于1mm，则应对两平面调整在同一平面内。头部滚筒的调整方法是：若输送带向滚筒的右侧跑偏，则滚筒右侧的轴承座应当向前移动或左侧轴承座后移；若输送带向滚筒的左侧跑偏，则滚筒左侧的轴承座应当向前移动或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。

3、检查物料在输送带上的位置。

物料在输送带横断面上不居中，将导致输送带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在使用时应尽可能的让物料居中。为减少或避免此类输送带跑偏可增加挡料板，改变物料的方向和位置。

永康市金嘉输送自动化设备欢迎新老客户的来电咨询订购！

金嘉输送自动化设备有限公司跟您介绍滚筒流水线的基本属性：

1.机架材质：碳钢喷塑，不锈钢，铝型材。

2.结构形式：从驱动形式上分为有动力、无动力、电动滚筒等，按布局形式分为水平输送，倾斜输送和转弯输送。

3.尺寸规格：滚筒输送机内宽度由客户定下来的，转弯滚线标准转弯内半径为300、600、900、1200mm等；

4.动力方式：减速电机驱动，电动滚筒驱动等形式。

5.传动方式：单链轮、双链轮、O型皮带、平面摩擦传动带、同步带等。

6.调速方式：变频调速，无级变速等。

以上内容是关于滚筒流水线的基本属性，滚筒流水线广泛应用于各行业的成品包装箱、周转箱的输送，我们在使用前后也要注意它的保养，平常多学习一些滚筒流水线的保养方法，以延长它的使用寿命。

金嘉欢迎新老客户的来电咨询！

【输送流水线】、【装配流水线】、【皮带流水线】、【自动流水线】、【输送流水线】、【全自动流水线】、【精益流水线】、【电动工具流水线】、【精益装配流水线】、【门装配流水线】、【包装流水线】、【装配流水线】、【杯子流水线】、【桌式流水线】、【电动工具流水线】、【装车流水线】、【全自动流水线】

金嘉输送自动化设备有限公司温馨提醒流水线出现应急事件，如何解决？：

方法一：附近员工紧急像外拉动紧急控制绳。

方法二：紧急按动传送带旁红色制动或启动按钮。

方法三：紧急按动传送带控制箱上紧急停止按钮。

在这里，当您的流水线传送带设备出现故障时，应及时按急停按钮停止运转，同时，请找专业维修人员维修，维修时需停止设备运转。

永康市金嘉输送自动化设备欢迎新老客户的来电咨询订购！