

DTII型固定式带式输送机，21年专注煤矿输送设备

产品名称	DTII型固定式带式输送机，21年专注煤矿输送设备
公司名称	山西浩业通用设备有限公司原平运机分公司
价格	10000.00/台
规格参数	类型:DT 型皮带输送机 带宽:500-1400mm 输送能力:200-1000t/h
公司地址	山西省忻州市原平市城西大运路东
联系电话	0351-2956951 18103415599

产品详情

DT 型固定式带式输送机工作原理

主要由两个端点滚筒及紧套其上的闭合输送带组成。带动输送带转动的滚筒称为驱动滚筒（传动滚筒）；另一个仅在于改变输送带运动方向的滚筒称为改向滚筒。驱动滚筒由电动机通过减速器驱动，输送带依靠驱动滚筒与输送带之间的摩擦力拖动。驱动滚筒一般都装在卸料端，以增大牵引力，有利于拖动。物料由喂料端喂入，落在转动的输送带上，依靠输送带摩擦带动运送到卸料端卸出。

安装前的准备工作

首先，要熟悉图纸。通过看图纸，了解设备的结构，安装形式、零部件的组成及数量、性能参数等重要信息。

然后再熟悉图纸上重要的安装尺寸，技术要求等。若无特殊安装要求，皮带机的通用技术要求为：

- （1）机架中心线与输送机纵向中心线应重合，其偏差不大于2mm。
- （2）机架中心线的直线度偏差在任意25米长度内不应大于5mm。
- （3）机架支腿对地面的垂直度偏差不应大于2/1000。
- （4）中间架的间距允许偏差为正负1.5mm，高低差不应大于间距的2/1000。
- （5）滚筒横向中心线与输送机纵向中心线应重合，其偏差不大于2mm。
- （6）滚筒轴线与输送机纵向中心线的垂直度偏差不应大于2/1000，水平度偏差不应大于1/1000。

DT 带式输送机安全操作规程

(1) 固定式带式输送机应按规定的安装方法安装在固定的基础上。移动式带式输送机正式运行前应将轮子用三角木模住或用制动器刹住。以免工作中发生走动，有多台输送机平行作业时，机与机之间，机与墙之间应有一米的通道。

(2) DT 带式输送机使用前须检查各运转部分、胶带搭扣和承载装置是否正常，防护设备是否齐全。胶带的涨紧度须在启动前调整到合适的程度。

(3) DT 带式输送机应空载启动，等运转正常后方可入料。禁止先入料后开车。

(4) 有数台皮带输送机串联运行时，应从卸料端开始，顺序启动。全部正常运转后，方可入料。

(5) 运行中出现胶带跑偏现象时，应停车调整，不得勉强使用，以免磨损边缘和增加负荷。

(6) 工作环境及被送物料温度不得高于50 和低于-10 。不得输送具有酸碱性和有机溶剂成份的物料。

(7) DT 带式输送机上禁止行人或乘人。

(8) 停车前必须先停止入料，等皮带上存料卸尽方可停车。

(9) DT 带式输送机电动机必须绝缘良好。移动式输送机电缆不要乱拉和拖动。电动机要可靠接地。

(10) 皮带打滑时严禁用手去拉动皮带，以免发生事故。

皮带机的巡检和维护

皮带机做为通用输送设备，因其造价低，能力大，运转可靠，运行成本低廉，广泛应用于各个行业。今天就皮带机的巡检与维护，做一简单介绍，望能起到相互交流的目的。

一、皮带机的结构组成

皮带机有几大部分组成，首先是动力、传动部分，有的是电动滚筒，有的是减速机加电机；第二是机架，有角钢、槽钢焊拼而成；第三是托辊，有上下之分，上部多用槽型，下部回程用平托辊；第四是输送带；还有涨紧装置，之中有垂直涨紧，尾部有螺旋涨紧，车式涨紧装置；还有上料正在和卸料正在；然后是尾部改向滚筒等。

二、皮带巡检内容

了解了皮带机的结构，巡检内容就定了。就是对皮带机的每个部件进行查看，具体可叙述如下。

1.对于皮带的巡检

对于皮带首先要查看跑偏情况，什么部位跑偏；第二要查看皮带边缘是否起毛、接口是否起层张口；第三查看皮带是否过松甚至打滑等。

2.对托辊的巡检

托辊是皮带的支撑部件，巡检中应注意是否有不转的托辊、是否有叽叽呱呱响的托辊，是否有因轴承损坏来回跳动的托辊，是否有已经磨穿的托辊，检查托辊支撑是否可靠等。

3.涨紧装置的巡检

若是垂直涨紧，应查看滚筒的下坠空间是否满足要求，检查滑道上有是否障碍物或有障碍，润滑是否到位等。对于尾部螺旋涨紧，检查是否有影响调节的障碍，调节螺栓是否生锈等。

4.机头检查

机头是动力传动之处，要检查减速机、电机温度是否正常，响声、振动、噪音情况是否正常。检查联轴器及护罩是否可靠，查看传动负荷情况。

5.其它方面检查

检查入料量是否合适，中间是否有洒料情况，出料口是否顺畅，机头及进料口是否有冒灰情况等。检查设备周围是否有不稳定的物件危及设备安全，设备卫生是否良好。

三、设备的维护

当查设备存在问题时，应一一解决，可根据巡检的内容，逐个处理。

1.皮带的跑偏处理

当发现皮带跑偏时，应根据具体情况进行处理。中间跑偏时，要通过歪斜跑偏托辊进行调节，把跑偏侧的调心托辊向前推（皮带运动方向），调直稳定后，进行固定；若调偏托辊不能满足要求，当向前推跑偏段的托辊，问题即可解决。若是下料处跑偏，一般是下料不在皮带中心所致，调节下料位置即可。若是机尾跑偏则可向后拉跑偏侧的涨紧螺栓即可。

2.中间托辊的故障处理

当发现中间托辊发出尖叫或破锣声，一般是内部轴承损坏，短时停机，即可更换，或在停机时集中更换。若是托辊不转，并与皮带摩擦，这样很容易把辊皮磨穿，应尽早更换。发现局部缺少托辊，造成洒料，应及时补充。

3.皮带跳动

若发现承载皮带波浪前进、回程皮带跳动，说明皮带涨紧不足或下料太多了，应当减小产量或涨紧皮带。

4.对于传动的维护

首先看振动情况，查出振动原因，比如若联轴器下部有胶圈的磨损，说明对中不好，应该重新对中；若是地脚松动，应紧固地脚螺栓；若减速机既振动又噪音异常，说明减速机内部已有问题，应解体维修；若是电机振动多属于轴承故障，应进行更换处理；若发现滚筒不稳定运转多属于轴承损坏等。若发现电机、减速机发热，应检查润滑情况，及时补充润滑油；清理设备卫生，保持设备散热条件。

5.皮带的打滑处理

若发现垂直涨紧滑道不顺或有障碍，必须进行清理，保证皮带涨紧，必要则需要挖坑。发现机尾松动，及时紧固等。

6.皮带的异常情况处理

当发现皮带边缘起毛脱线时，必须割掉，防止拉扯，造成损失；当发现接头起层时，及时钉钉，防止拉扯；发现皮带脱胶时，应安排适当时间进行补胶等。

7.其它方面

及时进行卫生清理，对设备加油部位检查补油，检查设备是否超载等。及时清理设备周围的不稳定物件，防止对设备造成伤害，及时清理进料、出料口的不顺或堵塞等。