

DTII(A)型带式输送机，提供详细报价明细，一目了然

产品名称	DTII(A)型带式输送机，提供详细报价明细，一目了然
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	适用场景:码头、煤矿、矿山、煤厂等 材质:钢 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

皮带运输机的特点：它具有供气量大，工作上摩阻小，耗电量低，运输间隔长，使用寿命长，且对煤的破碎小，噪音低，可靠等，因此，得到了广泛运用。

按皮带运输机的不一样，可分为转载式，伸缩器和便携式，按积放式输送带的安装方式不一样，可分为立柱式。可分为滚桶控制器式和镀锌钢丝绳牵引式两类。按输送带的抗拉强度不一样。可分为实用性和强力型。

DT (A) 型皮带输送机性能指标

我公司生产的中煤皮带输送机有TD75系列、DT 系列、DJ、系列，可广泛应用于化工、煤炭、港口、电站、冶金、矿山、建材及轻工等行业。

DT (A) 带式输送机具有输送量大、结构简单、维修方便、成本低、通用性强DT (A) 带式输送机可以输送松散密度为0.5-2.5t/m³的各种散状物料及成件物品；

DT (A) 带式输送机可用于块煤、矿石等大块度、大倾角($\leq 90^\circ$)、大运量的散状物料输送场合。

DT (A) 带式输送机可在环境环境温度-15 到+40 范围内使用，可输送物料的温度在70 以下，松散密度为0.5—0.25t/m³。

部件选型一致性原则

系统中各输送机的设备选型应尽量统一标准，减少品种。

输送带选择

输送带价值高，品种太多会增加备品费用，所以应从整个系统的统一性原则出发，在计算完成后，将层数相近的规格统一为较大规格。

驱动装置选择

驱动装置中的电动机和减速器品种应尽量减少。

有时候为了减除个别大规格驱动装置，也可以采用单滚筒双驱动装置。

设备安全装置

(1) 跑偏监测装置。成对设置。标准的做法是：每台输送机设两对跑偏监测装置，一对设置在输送带上面分支，靠近头部传动滚筒；一对设置在输送带下面分支，靠近尾部改向滚筒。在长距离输送机中部，运输带一般有蛇行现象，勿须设置跑偏监测装置。

跑偏监测装置一般应为两度控制。一度跑偏时，发出报警信号；两度跑偏时，在发出警报信号的同时使输送机紧急停车。

(2) 打滑监测装置。在一个系统中，打滑监测装置只设置于较重要的露天输送机或长度超过300m的输送机上。该装置设置于输送机头部输送带下方，在测得打滑现象时，发出警报信号同时使输送机紧急停车。

(3) 纵向撕裂保护装置。在一个系统中，纵裂装置一般只设于重要的长距离输送机的尾部受料处附近，当测得输送带纵裂时，发出警报信号同时使输送机紧急停车。

带速选择

带速是输送机的重要参数，应遵从以下原则进行选择：

- (1) 长距离、大运量、宽度大的输送机可选择较高带速；
- (2) 倾角越大、运距越短则带速亦应越小；
- (3) 粒度大、磨琢性大、易粉碎和易起尘的物料宜选用较低带速；
- (4) 采用卸料车卸料时，带速不宜超过2.5m/s，采用犁式卸料器卸料时，带速不宜超过2m/s；
- (5) 输送成件物品时，带速不得超过1.25m/s；
- (6) 手选用带式输送机带速一般为0.3m/s。

在皮带运输机运作中，务必遵循被运输物件设计方案中物件的要求，遵循皮带运输机的设计方案工作能力。次之，要留意各种工作人员不可碰触带式输送机的健身运动一部分，跨专业工作人员不可随便触碰电气元器件，操纵按键等。后，在皮带运输机运作中不可以对软启动器后级短路，如明确检修必须，则

务必在终止直流变频运作的状况下才可以开展，不然将会毁坏软启动器。

驱动器设备，缓冲托辊，声卡机架，绷紧设备等构成。原理：输送皮带绕经驱动器滚桶与尾端滚桶产生无级的环状封闭式带，上，下双股输送皮带各自支撑板于上缓冲托辊和下缓冲托辊上，绷紧设备确保输送皮带一切正常运行需要的涨紧力。工作中时，驱动器滚桶根据滑动摩擦力驱动器输送皮带运作。原材料装在输送皮带上与输送皮带一同健身运动，进行运输工作中。皮带运输机是根据磨擦基础理论一般运用上股输送皮带运输原材料。以持续方法运送原材料的机械设备。它由输送皮带并在输送皮带绕开发动机滚桶转换方向时卸载掉。

带式输送机因为加工工艺构造简易，工程造价低，构件实用性强，检修便捷，且供气量可以满足一般状况，因此变成一种大家型皮带输送机。依据必须可每台，几台或其他输送机械设备构成水准或歪斜的运输系统软件。皮带运输机布局有下边几中基础方式:1.水准皮带输送机2.歪斜皮带输送机3.带凸弧曲形段皮带输送机4.带凹弧曲形段皮带输送机。皮带运输机的网络带宽有六种。

整个设备布局应由设计师依据原材料运输加工工艺以及它规定开展主主要参数挑选及一些测算后，采用本系列产品的每个构件构成一整的皮带输送机。生产厂按总图或构件明细生产制造并交货，设计师解决整个设备关键特性承担，生产厂解决构件自身的特性及品质承担。