

# DTII(A)型皮带机，运行平稳，使用寿命长

产品名称	DTII(A)型皮带机，运行平稳，使用寿命长
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 (A)型皮带输送机 功率:20-200kw 产地:山西忻州
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 (A)型皮带输送机产品介绍

本公司生产的DT、DT (A)型带式输送机(简称皮带机)采用的图纸是在原机械工业部联合设计组设计的全国统一的标准图纸基础上经过部分优化改进设计的新图纸。执行GB/T10595-2009《带式输送机技术条件》等相关国家标准以及JB/ZQ8008-88《带式输送机产品质量分等》等相关的检测标准。

DT (A)带式输送机作为一种可连续输送的通用设备，在工业生产中广泛应用，可以运送块状，散颗粒状物料，也可用来运输如袋装水泥等成件物品，是常见的输送设备之一。它具有效率高，运输距离长，动力消耗低，结构简单，工作平稳可靠，操作方便，噪音污染小等优点，在水泥工厂中通常用于矿山，破碎，包装，喂料，计量及堆取料等场合。

### DT (A)型皮带输送机结构特点

- 1、DT (A)带式输送机可输送的物料种类繁多，既可输送各种散料，也可输送各种纸箱、包装袋等单件重量不大的货物，用途广泛。
- 2、结构形式多样，有槽形胶带输送机、平型带式输送机、爬坡带式输送机、侧倾带式输送机、转弯皮带输送机等多种形式，输送带上还可增设推板、侧挡板、裙边等附件，能满足各种工艺要求。
- 3、输送带有橡胶、帆布、PVC、PU等多种材质，除用于普通物料的输送外，还可满足耐油、耐腐蚀、

防静电等有特殊要求物料的输送。

4、采用专用的食品级输送带，可满足食品、制药、日用化工等行业的要求。

5、输送平稳，物料与输送带之间没有相对运动，能够避免对输送物的损坏。

6、与其它皮带机相比噪音较小，适合于工作环境要求比较安静的场合。

7、皮带输送机结构简单、便于维护、能耗较小、使用成本低。

8、规格：标准输送带宽度为500mm、650mm、800mm、1000mm、1200mm等，也可按客户需求采用其它特殊规格。转弯皮带输送机标准转弯内半径为R185mm、R600mm、R900mm、R1200mm等，也可按客户需求采用其它特殊规格。

## 皮带机输送带4种磨损情况原因及维护方法

输送带是皮带输送机的核心部件，它既是牵引构件又是承载构件，且价格昂贵，约占整个皮带机费用的30%~50%。一旦输送带因磨损而变薄，随之而来的便是强度降低、寿命缩短、皮带跑偏等故障。一、给料溜槽口与输送带之间的磨损

给料溜槽与输送带接触密切，它的设计和安装对输送带磨损有很大的影响，是输送带磨损的主要表现形式。

### 1、磨损原因

a)给料时物料对输送带有冲击作用，尤其是当物料与输送带方向的夹角大于或等于90°时，将对输送带造成较强的磨损；

b)为防止物料散落，导料板与输送带接触过紧，使输送带磨损；

c)物料中夹杂长的坚硬物件卡在给料口，磨损或者划破输送带。

### 2、维护措施

为了减小给料口输送带的磨损，给料口的结构设计应该满足以下条件：

a)给料与输送带的运行在同一方向上，加料过程中，物料以几乎与输送带相同的速度移动；

b)物料落到输送带上的等效自由降落高度小于1m，使输送带所受冲击力尽量小；

c)在加料溜槽内装设能使细粒物料先落到输送带上、为大块物料提供垫料的条筛；

d)设计合理的溜槽和导料槽，以使物料连续落到输送带中央；

e)导料槽的挡板宽度沿输送带运行方向越来越窄，另外导料槽应延伸到物料的速度达到带速；

f)加料段保持水平，或斜度不大于8°，且加料段安装缓冲托辊或将槽型托辊加密布置。

此外，溜槽和导料槽应固定牢固，以使它们正确地对着输送带定位，导料底不能和输送带靠得过紧。

## 二、改向滚筒与输送带之间的磨损

改向滚筒位于输送机尾部，输送带跟随改向滚筒旋转，使下输送带变为上输带来承载物料。

该磨损主要是由于改向滚筒和输送带之间进入了杂物，粘结在滚筒上，使改向滚筒局部半径发生变形产生磨损。其原因主要有：

a)由于清扫不干净及环境影响，使改向滚筒容易粘结物料。当这些物料达到3cm时，改向滚筒的局部应力迅速增加，两者之间的磨损加剧，使输送带胶层变薄或出现破洞。

b)改向滚筒与下托辊之间有一个较长的无支撑段。此时输送带形状由槽型逐渐变为直线型，物料容易散落下来落在输送带空载段上，进入输送带和滚筒之间，引起输送带的磨损。

a)在贴近改向滚筒表面部位加装刮料板，刮料板与接料板整体焊接在一起，接料板通过螺栓连接在输送机机架上，并且使刮料板与滚筒有一定倾斜角度，增加刮料能力。

b)在改向滚筒前部加装V型清扫器(通过螺栓连接在机架上)，清扫器与输送带接触端安装橡胶皮条，减少对胶带的磨损。此外，针对改向滚筒前无支撑段的漏料问题，还可以在无支撑段加装挡板来减少漏料。

## 三、输送带跑偏产生的局部磨损

输送带跑偏是输送机的常见故障，主要是指输送机运转时输送带的中心线偏离了输送机的纵向中心线。

造成输送带跑偏的根本原因是：带式输送机两侧倾斜托辊与输送带接触时产生侧向力的缘故，当两边侧向力不等时便造成输送带跑偏，主要表现为以下几点：

a)输送机机头和机尾滚筒中心线不平行，使输送带两侧松紧程度不一致，输送带向紧的一侧移动；

b)输送带本身质量问题(如伸长率不均匀、弯曲不直等)，以及胶带边缘磨损严重，都会使输送带两边拉力不一致，造成跑偏；

c)输送带的接头不正；

d)托辊安装不正，给输送带施加了一个偏向力；

e)给输送带加料不当，造成输送带受力不均，产生跑偏；

f)滚筒粘结物料，造成滚筒半径发生局部改变，使输送带侧向偏移。

针对输送带的各种跑偏形式，总结出了以下规律：输送带跑紧边不跑松边；跑高处不跑低处；跑后不跑前。

a)机头、机尾滚筒不平行，出现跑紧不跑松现象。

如果是整个输送机的中心线发生偏移，就要重新校正定中心线；如果只是轻微的跑偏，可以收紧紧边的轴承座。但这种方法只能调整较小的偏移量，对于大的偏移量，可以采用将机尾滚筒加装在活动小车上，通过调整小车来纠偏。

b)由于输送带本身弯曲不直或接头不正等原因使输送带受力不均，造成跑偏，应将输送带切正，重新胶合或打钉扣。

c)托辊组轴线同输送带中心线不垂直，造成输送带跑后不跑前现象，即输送带向后跑偏(与输送带的运行方向相反)，调整方法为向哪边偏移，就将哪边的托辊向输送带前进的方向偏斜 $2^{\circ}\sim 4^{\circ}$ ，一般情况下要调整几个托辊才可以纠偏。

#### 四、托辊与输送带之间产生的磨损

托辊与输送带之间磨损的形成原因主要包括安装误差、托辊架结构变形以及托辊腐蚀等。

##### a)托辊架安装不正

输送带在托辊支撑下通过产生一定的摩擦作用力，来保证其正常运行。由于安装不正，使托辊轴线与输送带中心线不垂直，输送带相对于托辊产生相对滑动，加剧输送带磨损。

##### b)调心托辊纠偏产生磨损

调心托辊纠偏时产生一定的倾斜角度，由于加工质量和锈蚀等原因使回转架旋转不灵活，不能及时旋转复位，将会磨损输送带。

##### c)托辊旋转滞后

由于托辊自身的质量问题(如密封不严、轴承旋转不灵活等)，造成托辊旋转滞后于输送带的运行速度，使托辊与输送带之间产生相对滑动而磨损输送带。

a)首先确保整个输送机在一个中心线上；其次是两侧倾斜托辊与中间水平托辊具有相同的倾斜角度，所有中间托辊在同一水平面上，使所有托辊与输送带有良好的接触，保证各个托辊受力均匀。

b)尽量少使用调心托辊。

c)加强托辊日常维护保养工作，对于破损的托辊要及时更换。

输送带磨损是皮带机运行过程中不可避免的现象，如果不加重视可能会出现故障停机，维修更换费用非常高，损失惨重，甚至会出现严重的事故。因此采取相应的措施以降低输送带的磨损，延长使用寿命，对带式输送机的稳定运行和降低维护费用非常必要。