

皮带式输送机 输送机 华尔佳

产品名称	皮带式输送机 输送机 华尔佳
公司名称	武汉华尔佳传动设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区径河街道塔西路余家墩72号4号 车间1层
联系电话	18217152303

产品详情

武汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

皮带输送机的安装皮带输送机的安装一般按下列几个阶段进行。1、安装皮带输送机的机架机架的安装是从头架开始的，输送机，然后顺次安装各节中间架，后装设尾架。在安装机架之前，滚筒输送机，首先要在输送机的全长上拉引中心线，因保持输送机的中心线在一直线上是输送带正常运行的重要条件，所以在安装各节机架时，必须对准中心线，同时也要搭架子找平，机架对中心线的允许误差，皮带式输送机，每米机长为 $\pm 0.1\text{mm}$ 。但在输送机全长上对机架中心的误差不得超过35mm。当全部单节安设并找准之后，可将各单节连接起来。

武汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，输送机厂家，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

（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。

武汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

一般根据物料搬运系统的要求、物料装卸地点的各种条件、有关的生产工艺过程和物料的特性等来确定各主要参数。 输送能力：输送机的输送能力是指单位时间内输送的物料量。在输送散状物料时，以每小时输送物料的质量或体积计算；在输送成件物品时，以每小时输送的件数计算。

皮带式输送机-输送机-华尔佳由武汉华尔佳传动设备有限公司提供。武汉华尔佳传动设备有限公司（hualerjia88.com）是从事“ 输送带,传动带,输送机,工业皮带,皮带加工设备 ”的企业，公司秉承“ 诚信经营，用心服务 ”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：高总。