

链条输送机 西安输送机 西安伟拓利

产品名称	链条输送机 西安输送机 西安伟拓利
公司名称	西安伟拓利工业自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安市高新区高新路88号尚品国际C栋北座12层11210室
联系电话	13891881607

产品详情

食品行业专业输送设备管链式输送封输送方式杜绝外来物的掺杂

首先，管链式输送机环管密封，能够有效防止外来污染物混入食品材料当中。对食品企业来说，卫生是考验输送设备的一大条件，很多输送设备无法保证物料在输送过程中保持干净卫生，而管链式输送封的输送方式能够杜绝外来物的掺杂，使得输送环境一直保持干净卫生的状态。

其次，管链式输送机输送物料的种类多样，能够对各种粉体、颗粒状、小块状、超细粉等散装物料进行连续输送，这样的输送优势更好的解决了食品厂对各种形态原材料的统一输送问题，可以使输送设备一机多用，节省食品企业在输送设备上的投入。

再就是，管链式输送机灵活多变，能够水平，垂直、倾斜等多组合输送，并且可以设置多个进出料口，可以与其他设备相互连接，形成自动化的生产输送线，大的降低食品企业在食品生产方面的人工劳动成本，并提高企业的生产效率。

就这样，食品行业的物料输送可以说是让管链式输送机开启了一扇通往新征程的大门。当然，管链式输送机的适用面也在一步步的拓宽，粉体、颗粒、小块的多种适用，制药、食品、化工、建材等行业的一步步进展，相信不久的将来，管链式输送机能给我们的多元化工业打开一片新的蓝天!

常用自动化输送设备：皮带输送机设计原理剖析！

一份实习报告

主动齿轮工艺流程：精车 1---精车 2---- 滚齿 ---- 磨棱 ---- 剃齿 ----- 清洗 ----- 热处理 ----- 磨内孔----- 清洗。

一：铸造毛坯齿轮的毛坯加工在整个齿轮加工过程中占有很重要的地位。齿面加工和检测所用的基准必须在齿轮毛坯加工阶段加工出来，同时齿坯加工所占工时比例较大，对生产效率和齿轮加工质量都具有很大影响，余量过多将导致后续半精加工和精加工所需加工的量增多，耗时增加，降低生产效率；若余量过少，则后续加工需特别谨慎，否则将超出齿轮设计精度尺寸使得产品不合格。毛坯为铸造件，具体形状如下图 1。

二：精车外轮廓使其达到尺寸要求。先夹内孔粗车外轮廓，再以外轮为基准粗车内孔，再以内孔为基准精车外轮廓，达到尺度要求。

三：精车端面使其达到尺寸要求。以一端面为基准，粗车另一端面，链条输送机，再以粗车后端面为基准，粗车另一端面，再精车端面使其达到尺寸要求。

四：滚齿，西安输送机，滚切齿轮属于展成法，可将看作无啮合间隙的齿轮与齿条传动。当滚齿旋转一周时，相当于齿条在法向移动一个刀齿，滚刀的连续传动，犹如一根无限长的齿条在连续移动。当滚刀与滚齿坯间严格按照齿轮于齿条的传动比强制啮合传动时，滚刀刀齿在一系列位置上的包络线就形成了工件的渐开线齿形。随着滚刀的垂直进给，即可滚切出所需的齿廓。

五：磨棱，磨棱工艺是为了倒角与去毛刺，齿轮作为重要的传动件，由于毛刺的存在，影响其外表，传动精度，再加工及装配，并且产生传动噪音，以至于使齿轮的性能可靠性，寿命和润滑效果下降，更主要是降低了齿轮的质量。而磨棱倒角机恰是一种很好的用于齿轮去除毛刺的设备。这一步也正是为了倒角与去毛刺，输送机滚筒，为后面的的工艺做准备。六：剃齿，剃齿可以加工直齿和斜齿的内、外圆柱齿轮，生产、加工表面光洁。是齿轮加工的精加工部分剃齿加工原理相当于一对斜齿轮作双面无侧隙啮合的过程。

管链输送机工作原理：

在密闭管道内，以链片为传动构件带动物料沿管道运动。当水平输送时，物料颗粒受到链片在运动方向的推力。当料层间的内摩擦力大于物料与管壁的外摩擦力时，物料就随链片向前运动，网带输送机，形成稳定的料流；当垂直输送时，管内物料颗粒受链片向上推力，因为下部给料阻止上部物料下滑，产生了横向侧压力，所以增强了物料的内摩擦力，当物料间的内摩擦力大于物料与管内壁外摩擦力及物料自重时，物料就随链片向上输送，形成连续料流。

管链输送机 为容积式输送装置，可实现物料的输送和计量

。易于实现集中控制，提高自动化。结构紧凑，占用空间小。被输送的物料从进料口到出料口之间完全处于密闭状态，出料口与料罐或缓冲仓采用软连接，运输过程中物料处于完全封闭状态，无粉尘泄露，不必设置专门的除尘设备再次进行进行粉尘收集。物料在链条上链片的牵引作用下，沿着管子平滑输送，物料基本上没有内部运动，所以物料破损少。

链条输送机-西安输送机-西安伟拓利(查看)由西安伟拓利工业自动化设备有限公司提供。西安伟拓利工业自动化设备有限公司（www.xianwtl.cn）有实力，信誉好，在陕西西安的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进西安伟拓利和您携手步入辉煌，共创美好未来！