

皮带式输送机主要技术参数

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



皮带式输送机主要技术参数

皮带式输送机性能特点：该机承载能力大安全可靠，适应性强，安装维修方便，使用寿命长，可有效降低工人劳动强度提高工作效率。带式输送机广泛地应用在冶金煤炭农业化工等部门，是因为皮带式输送机主要技术参数具有输送量大结构简单维修方便成本低通用性强等优点。输送机的工作环境温度一般在 -20°C ~ $+40^{\circ}\text{C}$ 之间，要求物料温度不超过 100°C ；耐热橡胶带可输送 200°C 以下的高温物料。用户可根据带式输送机的输送高度，物料的种类容量输送量输送长度等诸因素通过计算确定输送机的布局以及所选用的胶带宽度帆布层数和胶带厚度。结构概述
整机布置：TD型的整机布置应由设计者根据物料输送工艺及其皮带式输送机主要技术参数要求进行主参数选择及某些计算后，选用本系列的各个部件组成一台完整的输送机。一般整机布置有下面几种基本形式：水平输送机倾斜输送机带凸弧曲线段输送机带凹弧曲线段输送机带凹弧及凸弧曲线段输送机输送带：是拽引和承载物料主要部件的主要部件。表驱动部分：TD型为适应各种不同的使用情况，设计了几种驱动装置，现分别介绍如下：
：开式驱动装置：由电动机，高速联轴器制动器减速器低速联轴器滚柱等部件组成。皮带式输送机主要技术参数们或者组装在由型钢焊成的底座之上（一般功率在Kw以内），或者分别安装在混凝土底座之上（一般功率在Kw以上）。TD型配有功率-Kw，滚筒直径-mm，带速-m/s，带宽-10mm的各种规格电动滚筒。为了防止输送带跑偏而影响运转，一般每隔组槽形托辊（平行上托辊）平行下托辊设置槽形及平行上下调心托辊一组。

皮带输送

受料处设有簧支架及橡胶郑式缓冲托辊供用户选用一种，当落料高度在 $\sim$ mm之间或输送物料单块重量超过Kg时，应选用直接安置在地基上的弹簧支架式或橡胶郑式重荆冲托辊。TD型设有螺旋拉紧车式拉紧和垂直式拉紧三种形式，按所需拉紧力拉紧行程的大小和拉紧位置的不同而选择，后面两种南非占有较大的空间，但具有拉紧力恒定的物点，拉紧力行程也较大，适应于较长的输送机。不定点卸料时可选用卸料小车（对于大容量的矿石类物料可选用重型卸料小车有二三通漏斗两种，三通漏斗可同时两侧卸料或中间卸料，二通漏斗仅能两侧同时卸料。皮带式输送机主要技术参数可将主输送机（或给料机）喂入的物料向左或向右输送至端带卸入各公料仓，皮带式输送机主要技术参数不适于输送大容重矿石和受料落差较大的场合。机架导料槽和头部及尾部：TD型的机架分头架尾架中间架中间支腿垂直拉紧支架驱动装置架等几大部分，可用于容重为 t/m 以下的物料为适应输送机的不同布置倾角，有 $\sim 2^\circ$ 的各种倾角的机架。TD型对直径大于mm的传动滚筒设有配置头架，对于直径大于mm的改向滚筒设有配置尾架，对ZL减速器设有配置驱动装置架，由用户根据具体情况自行配制。

标准中间架每节长六米，此外皮带式输送机主要技术参数还有非标准长度的中间架和几种曲率半径的凸凹弧中间架和带有供卸料小车行走用钢轨的中间架供用户选用。技术性能参数表TD带式输送机输送能力表注：以上功率估算的工作条件为正常湿度，水平带速 m/s ，物料容重 t/m ，动堆积角 0° ，一个空段清扫器，一个弹簧清扫器和一个导料槽并考虑加速阻力因素。型号：石灰石破碎机石膏破碎机石英石破碎机等等关键字：破碎机磨粉机描述：我其生产效率高运行成本低产量大收益高，成品石子粒度均匀粒形好。型号：工业破碎机化工破碎机建筑垃圾破碎机等等关键字：破碎机磨粉机描述：运行成本低节能产量大污染少。型号：液压旋回破碎机齿辊式破碎机风选粉碎机等等关键字：破碎机磨粉机描述：运行成本低节能产量大污染少。型号：磨粉生产线石英石生产线水泥熟料生产线等等关键字：水泥熟料生产线石英石生产线描述：产品性能优越品质稳定。常用的胶带输送机可分为普通帆布芯胶带输送机钢绳芯高强度胶带输送机全防爆下运胶带输送机难燃型胶带输送机双速双运胶带输送机可逆移动式胶带输送机耐寒胶带输送机等等。

调整承载托辊组皮带机的皮带在整个皮带输送机的中部跑偏时可调整托辊组的位置来调整跑偏；在制造时托辊组的两侧安装孔都加工成长孔，以便进行调整。安装调心托辊组调心托辊组有多种类型如中间转轴式四连杆式立辊式等其原理是采用阻挡或托辊在水平面内方向动阻挡或产生横向推力使皮带自动向心达到调整皮带跑偏的目的。

一般在皮带输送机总长度较短时或皮带输送机双向运行时采用此方法比较合理，原因是较短皮带输送机更容易

跑偏并且不容易调整。

因为一条皮带输送机至少有到个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带输送机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。对于头部滚筒如皮带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，皮带向滚筒的左侧跑偏，则左侧的轴承座应当向前移动，相对应的也可将左侧轴承座后移或右侧轴承座后移。在调整驱动或改向滚筒前最好准确安装其位置张紧处的调整皮带张紧处的调整是皮带输送机跑偏调整的一个非常重要的环节。转载点处落料位置对皮带跑偏的影响转载点处物料的落料位置对皮带的跑偏有非常大的影响，尤其在两条皮带机在水平面的投影成垂直时影响更大。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/J95pPiDaiP2aaU.html>