



带式输送机使用说明书

Belt Conveyor Manual

宁夏共享机床辅机有限公司

China—Ningxia Kocel Machine Tool Accessories Ltd.

△警告

为了确保安全：

- ◇ 在操作本装置前，请将说明书详细熟读，并充分理解。
- ◇ 请严格按照说明书内容进行操作，否则造成的一切后果，本公司不承担任何责任。

△注意

- ◇ 工作时，手脚等身体部位请勿靠近输送机的进、出后送料端，防止发生事故。
- ◇ 输送机在正常工作期间，防止工具及工件的落入，避免造成机械故障。
- ◇ 用户对本产品进行的改造，不在保证范围之内，本公司不承担任何责任。
- ◇ 请勿将标牌卸下。

前 言

首先感谢您选用我公司生产的输送机。为了让我们产品能更好地为您服务，使用之前请您详细阅读《使用说明书》中相关内容。

我公司是一家专业从事各类机床辅机、机床导轨防护、机床外防护、自动化配套项目、精密钣金等产品的设计、生产、销售、服务的现代化制造企业。公司主导产品排屑器主要分为链板式排屑器、刮板式排屑器、磁刮板式排屑器、螺旋式排屑器、磁性滚筒式排屑器及反冲滚筒式排屑器，各类排屑器产品、物流线的设计，生产已实现系列化、标准化，并可根据客户需求进行设计、制造。公司拥有高精度激光切割机、数控折弯机、全自动静电粉末涂装线、大型五面加工机等先进的生产设备，并不断进行新产品的开发研制。公司引入现代化管理理念，拥有高素质的员工团队，建立了完善的质量控制体系。真诚欢迎新老客户的惠顾，广泛合作，共谋发展。

带式输送机

Belt Conveyor

一、性能、用途及特点

带式输送机是一种摩擦驱动以连续方式运输物料的机械。主要由机架、输送带、托辊、滚筒、张紧装置、传动装置等组成。它既可以进行碎散物料的输送，也可以进行成件物品的输送，可以用于水平运输或倾斜运输，使用非常方便，广泛应用于现代化的各种工业企业中。根据输送工艺要求，可以单台输送，也可多台组成或与其他输送设备组成水平或倾斜的输送系统，以满足不同布置形式的作业线需要。

二、主要技术参数

1、减速电机：厦门精研（型号 90YS60GV22） 三相 220V 0.06KW I=0.47A i= 1：50

2、链条规格：08B-1

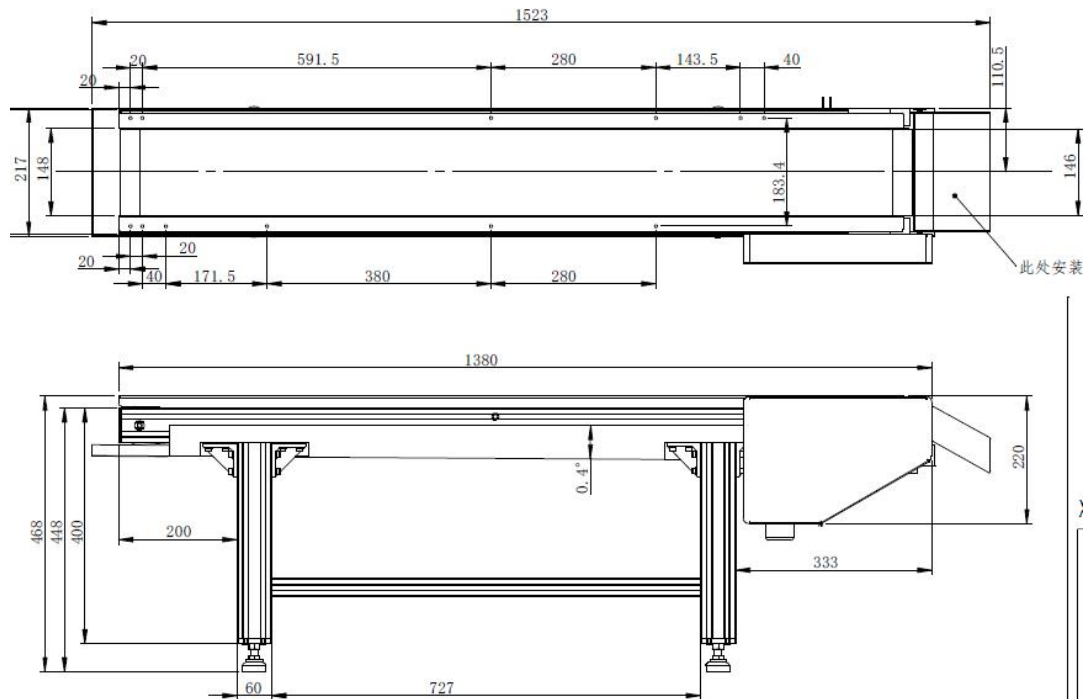
3、安全装置：电源指示灯、交流接触器等

4、输送速度：15m/min；输送带宽 156mm

三、 外形结构尺寸

L	1600mm
D	250mm
H	500mm

注：以上尺寸不代表限定尺寸，具体尺寸可根据用户所需和要求设计制造。



四、安装

排屑装置可根据用户的要求或主机设计的要求，安装在机床需要的任何位置，或根据车间的布局 and 机床的排列顺序安装在指定的排屑位置，可装置成水平式，倾斜式，水平-倾斜式，交叉式或组合式等各种型式，固定位置和支撑方式都可根据机床布局调整选用。

- 1) 设备安装时注意调平地脚，待输送带运转时居中为最佳，严禁输送带刮蹭挡边。
- 2) 本产品只适用于输送干质铁屑、小型工件，无防水防油功能。
- 3) 出厂前进行出厂实验，合格后方能出厂。现场安装完毕后，设备接受现场实验。

五、接线

(1) 请在符合本装置电压的电源上使用。(2) 务必接上地线。(3) 客户接入的电压需按照电机要求接入(使用电压在设计时由客户要求)，请按照电机正确的接线方式和要求接线。否则容易造成电机烧毁。

六、运转

注：本机与主机必须同时启动使用

(1) 首次打开开关之前的确认事项

- a) 确认接线是否正确。
- b) 确认端子是否有松动，是否上紧。
- c) 确认地线是否有效。
- d) 确认输送带上是否放有异物。

(2) 试运转阶段的确认事项

- a) 输送带运转方向是否为输送方向。
- b) 将输送带以正常工作启停一周以上，确认是否有异常。

(3) 正常运转状态的确认，注意事项

- a) 确认是否有异常的噪音，振动和发热。
- b) 且不可一次投入大量切屑。
- c) 确认输送链条张紧度，平行度，有无磨损、严重划伤等。
- f) 输送机在正常工作期间，防止工具及大件的落入，避免造成人为损坏。

七、保养与检查

(1) 润滑

- a) 减速电机内封装有润滑油，故不必注油。
- b) 输送带摩擦面无需润滑。
- c) 驱动链条和链轮长时间使用后可适当补涂防锈油。

(2) 张紧力调整

长期使用，输送带链条和输送带的张紧力会减小。在这种情况下，请按以下操作规程进行调整。

a) 松开减速电机安装板的固定螺母，将减速电机的位置（链条）调节至合适位置，并紧固减速电机安装板的固定螺母。

b) 输送机张紧调节螺栓，将输送带的位置调节至合适范围，保证输送带的张紧力度，并紧固锁紧螺母。

（3）输送带内部清扫

请 1 年进行 1 次输送机紧固位置检查：

1、检查前后滚筒、链条和电机（电机需要松开输送带查看）的状态，检查上述零部件是否有问题。

3、安装时安装拆除逆顺序安装，并特别注意输送机的调平，保证输送带在运行时处于中间状态，防止输送带刮蹭挡边。

八、故障原因与对策

故障内容	原 因		处理方法
电机无法启动	停电、断线、损坏、接触不良等		检查确认，并及时排除故障。
输送带停止	异物卡住、打滑		停机输送机进行检查
	切屑卡住链轮		用反转将切屑除去
	固定销损坏脱落		更换固定销
其 它	有咔咔的响声及振动	驱动链条跳齿、张紧力不足	调节链条、链轮
	有异常声音	轴承不良	更换轴承和轴承座装置
	有输送带切割现象	后端有异物划伤皮带	停机检查

九、消耗品

输送带长期使用后，有必要更换部件。消耗部件的寿命因运转时间长短而不同，请在日常检查时进行判断。

在筹措消耗部件时，需告知部件代号，部件名称以及本机的出厂编号。

十、保证

在通常的装机措施（保养，检查）下，保修期为交货后一年，保修范围只包括交货机主机的修理。

质量信息反馈卡

用户单位		地 址	
电 话		传 真	
产品型号		编 号	
用户意见			
尊敬的用户：为了更好地为您服务，请将使用中发现问题反馈我公司。			

宁夏共享机床辅机有限公司

地址：中国·宁夏·银川经济技术开发区二区诚信街7号

电话：0951-2028665 客服热线：0951-2029012

传真：0951-2029009 邮 编：750021