



合肥迈特机械科技有限公司

HEFEI MATE MACHINERY TECHNOLOGY CO.,LTD

TD75 型带式输送机

安装使用说明书

(2013.1 版)

地址：中国安徽省合肥市包河工业区内蒙古路 1 号

电话：0551-64846930/64846931

<http://www.hfmt.com.cn>

邮编：230051

传真：0551-64846932

E-mail:mate@hfmt.com.cn

目录

一、用途	1
二、技术特征和主要参数	1
三、结构概述	2
1、整机布置	2
2、输送带	2
3、驱动部分	3
4、滚筒	5
5、托辊	6
6、拉紧部分	6
7、卸料装置	6
8、清扫装置	8
9、机架、导料槽、头部漏斗和护罩	9
10、手选带式输送机	9
四、安装、试运行和调整	9
1、安装	9
2、试运转	11
3、调整	12
五、安全操作和维护保养	13
六、附录	16
1、滚筒用滚动轴承型号表	16
2、托辊辊子装配图号及辊子用滚动轴承型号表	16
3、售后服务	17
4、带式输送机一般安装形式图	18

一. 用途

TD75 型通用固定式带式输送机（以下简称 TD75 型）由于输送量大、结构简单、维护方便、成本低、通用性强等优点而广泛地被冶金、煤炭、交通、水电等部门用来输送散状物料或成件物品。根据输送工艺的要求，可以单机输送、也可多台或与其他输送机组成水平或倾斜的输送系统。

TD75 型在环境温度 $-10^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 的范围内使用，输送物料的温度在 50°C 以下。对于有防爆、防水、防腐蚀及耐热、耐寒等特殊要求的场合，应另行采取相应措施。

二. 技术特征和主要参数

TD75 型可输送物料容重在 2.5 吨/米^3 以下。

本系列按带宽分为：500、650、800、1000、1200、1400 毫米等六种规格。

按驱动功率分为：1.5、2.2、3.0、4.0、5.5、7.5、11、15、18.5、22、30、37、40、55、75、90、110、132、160 千瓦等共十九种。

按带速分为：0.8、1.0、1.25、1.6、2.0、2.5、3.15、4.0 米/秒等八种。此外还有 0.3 米/秒的带速为手选带式输送机专用。

本系列最大输送量见表 1

表 1

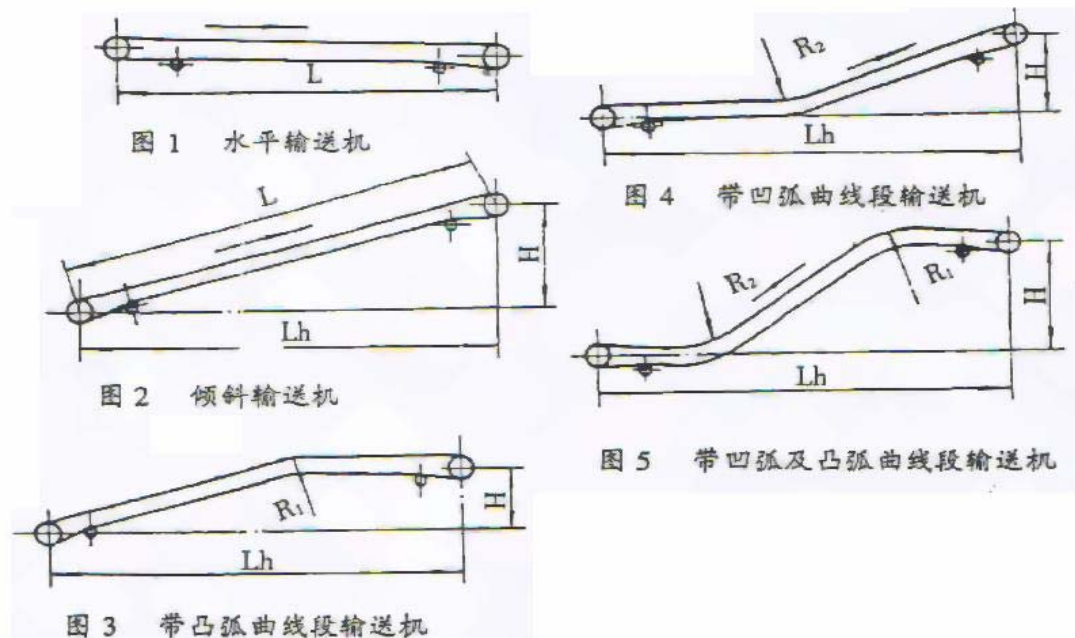
承载托 辊形 式.	带速 (米/ 秒)	带宽 B (毫米)					
		500	650	800	1000	1200	1400
		输送量 Q (吨/小时)					
槽 型 托 辊	0.8	78	131	--	--	--	--
	1.0	97	164	278	435	655	891
	1.25	122	206	348	544	819	1115
	1.6	156	264	445	696	1048	1427
	2.0	191	323	546	853	1284	1748
	2.5	232	391	661	1033	1556	2118
	3.15	--	--	824	1233	1858	2528
	4.0	--	--	--	--	2202	2996
平 形 托 辊	0.8	41	67	118	--	--	--
	1.0	52	88	147	230	345	469
	1.25	66	110	184	288	432	588
	1.6	84	142	236	368	553	753
	2.0	103	174	289	451	677	922
	2.5	125	211	350	546	821	1117

表中的输送量是在物料容重 $r=1.0$ 吨/米³、输送机倾角 $0^{\circ}\sim 7^{\circ}$ 、物料动堆角为 30° 的条件下计算出来的。

三. 结构概述

1、整机布置：TD75 型的整机布置应由设计者根据物料输送工艺及其他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。制造厂按总图或部件清单生产并供货，设计者应对整机主要性能负责，制造厂应对部件本身的性能及质量负责。

一般整机布置由下面几种基本形式：



2 输送带：是拽引和承载物料的主要部件。TD75 型采用普通型橡胶输送带和塑料输送带两种。输送带的接头可采用机械卡或硫（塑）化连接。采用机械卡连接时，带强度由于接头强度的降低而降低使用，此点对整芯塑料带尤为显著。因此，机械卡连接只适用于较短的输送机或要求检修时间特别短的场所。机械卡号可依带厚按表 2 选择。

表 2

带厚（毫米）	8~10	》 10~12	》 12~13	》 13~18
机械卡号	45	45	65	75

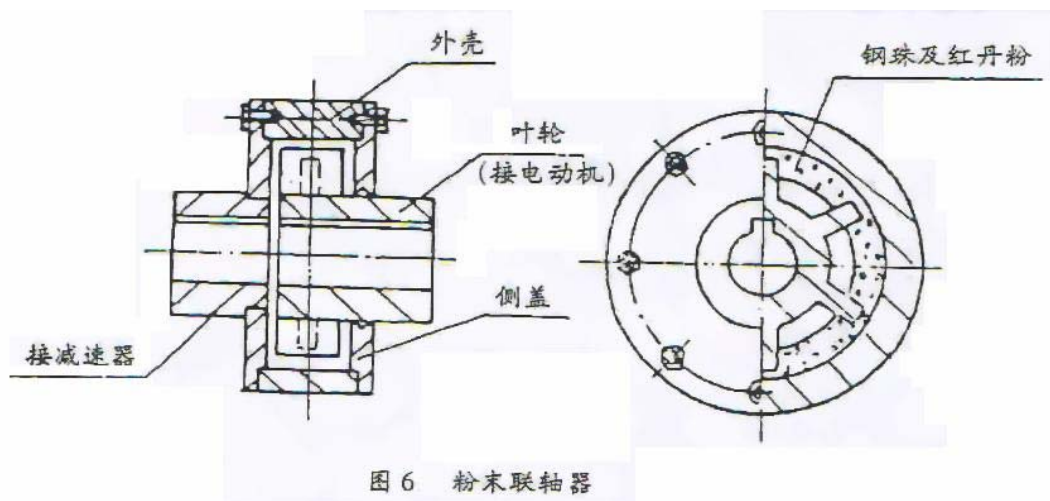
采用硫（塑）化连接可大大延长输送带的使用寿命，其接头强度稍低于输送带本体强度。

3、驱动部分：TD75 型为适用各种不同的使用情况，设计了 2 种驱动装置。现分别介绍与下：

（1）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、滚柱或带式逆止器等部件组成。它们或者组装在由型钢焊成的底座之上（一般功率在 110 千瓦以内），或者分别安装在混凝土底座之上（一般功率在 132 千瓦以上）。

①电动机：本系列均选用 Y 系列电动机。

②高速联轴器：与电动机相配用的，一种是尼龙柱销联轴器。它是按照《重型机械行业标准》（Q/ZB123~75）设计和制造的。其半联轴器材质有 45 号钢和 HT200 铸铁两种。另一种是粉末联轴器，其结构见图 6。它用电动机带动叶轮，带动钢珠高速旋转产生离心力，离心力作用在外壳上产生摩擦力从而带动外壳转动。



全型液力联轴器，但在正常转动时叶轮和外壳间没有滑差。钢珠直径 6 毫米，用 GGr6 或 45 号钢制成。红丹粉的作用是为了增大摩擦系数。TD75 型共有十七种规格的粉末联轴器。

③制动器：对于向下输送或水平输送且对停车时间有严格要求的场合，可依计算出的制动力矩按表 3 选取液压电磁阀瓦制动器（Q/ZB119—73）。此时，高速联轴器相应改变为“带制动轮的尼龙柱销联轴器”（轮径为 300 毫米时）或在减速器另一高速轴端用“制动轴”（Q/ZB118-73）。

制动器型号 Q/ZB119-73	制动力矩 (N.m)	制动轮 直径 (mm)	配用产品型号		动瓦 退距 (mm)
			液压电磁 铁	硅整流器	
YDWZ-300/25J	320	300	MY1-25J	ZL2-1	0.7
YDWZ-300/50J	630	300	MY1-50J	ZL2-3	0.7
YDWZ-300/100J	1600	400	MY1-100J	ZL2-3	0.8

④减速器：使用 ZQ、ZL 渐开线双级圆柱齿轮减速器及 NGW 行星齿轮减速器三种系列产品。

⑤低速联轴器：TD75 型全部采用十字滑块联轴器，其材质有 ZG45 铸钢及 QT60-2 球墨铸铁两种。

⑥逆止器：对于倾斜向上输送的输送机，为了防止有载停车时的输送带逆行，应设逆止器。TD75 型有滚柱逆止器及带式逆止器两种形式。滚柱逆止器的结构见图 7，它实际上是一种超越离合器。与 ZQ650-1000 及 ZL 型减速器相配，装在另一低速轴端上。其底座与减速器安装在同一底座上。带式逆止器用于逆转力矩较小的情况，其结构见图 8。

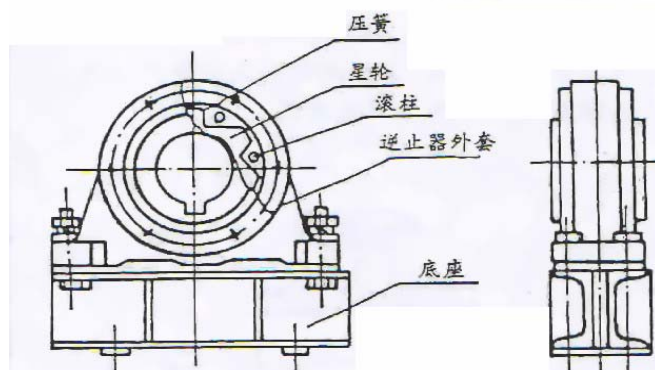


图 7 滚柱逆止器

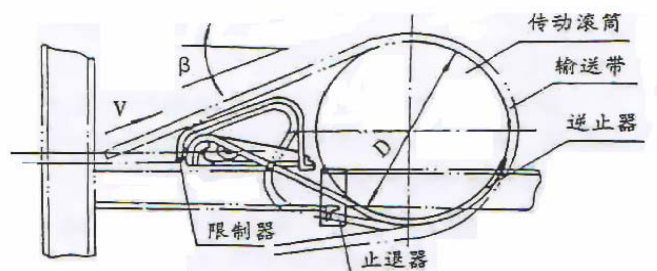


图 8 带式逆止器

在输送机正常运转时，输送带下方分支给予逆止带的摩擦力使逆止带卷曲在限制器里（如图中假想线位置）。止退器此时挡住逆止带端部的扁钢使逆止带不致翻转，随时处于准备逆止状态。一旦输送机有载停车，输送带在物料作用下开始逆行时，输送带的摩擦力将带动逆止带运动，直至逆止带夹在传动滚筒与输送带之间且被拉直为止，起到逆止作用。（如图 8 实线位置）在现场安装时按上述要求将逆止器焊在头架上。

按整机的布置要求：开式驱动装置分为 I 型和 II 型两种装配形式，其简图见图 9。上述介绍的所有部件及配用的制动器、电磁铁、硅整流器，制动轮等均由制造厂统一配套供应。

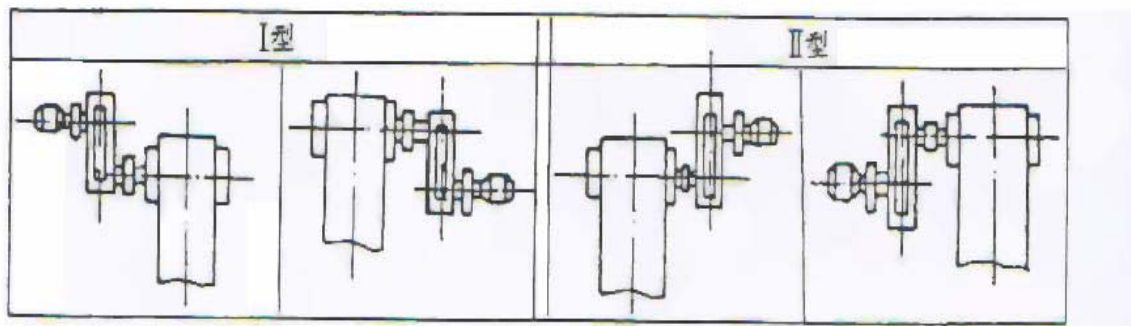


图 9

（2）闭式驱动装置——电动滚筒：这是一种将电动机及减速系统都放在滚筒内的新型驱动装置。与开式驱动装置相比，具有结构紧凑、操作安全、占地面积小、重量轻、外观整齐、成本低等优点。TD75 型配有功率 1.5~15KW，滚筒直径 320mm~800mm，带速 0.8~4.0m/s，带宽 500~1400mm 的各种规格电动滚筒共 192 种，其详细规格及安装、使用、维护说明另见《TDY75 型油冷式电动滚筒使用说明书》。

4、滚筒：分传动滚筒及改向滚筒两大类。

传动滚筒是传递动力的主要部件。输送带借其与滚筒之间的摩擦力运行。提高摩擦力将能增加输送机的载量，而摩擦力又与输送带的张力大小，围包角的大小及滚筒与输送带间摩擦系数有关。TD75 型设有光面和胶面滚筒。其传递扭矩是输送带最大许用张力在围包角 180° 时，考虑两种表面摩擦系数而设计的。

改向滚筒用来改变输送带的运行方向和增加传动滚筒的围包角。TD75 型的改向滚筒不能用来作头部卸料。根据传动滚筒直径及改向滚筒的使用位置，按表 4 选择改向滚筒直径。

所有滚筒采用整体滚筒动轴承座固定在机架上。

5、托辊：托辊支承输送带和其上的物料并使之稳定运行。30° 槽型托辊用于输送散料；平时托辊用于输送成件物品和承托下分支输送带。上分支托辊间距一般取 1.2 米，下分支托辊间距一般取 3 米，在凸弧段和凹弧段的托辊间距应通过计算决定。为了防止输送带跑偏而影响运转，一般每隔 6~10 组槽型托辊（平行上托辊）平行下托辊设置槽型及平行上、下调心托辊一组。受料处设有弹簧支架式或橡胶圈式缓冲托辊供用户选一种，当选用直接安置在地基上的弹簧支架式或橡胶圈式缓冲托辊。缓冲托辊的间距一般取 400~600 毫米，根据工作情况不同而定。

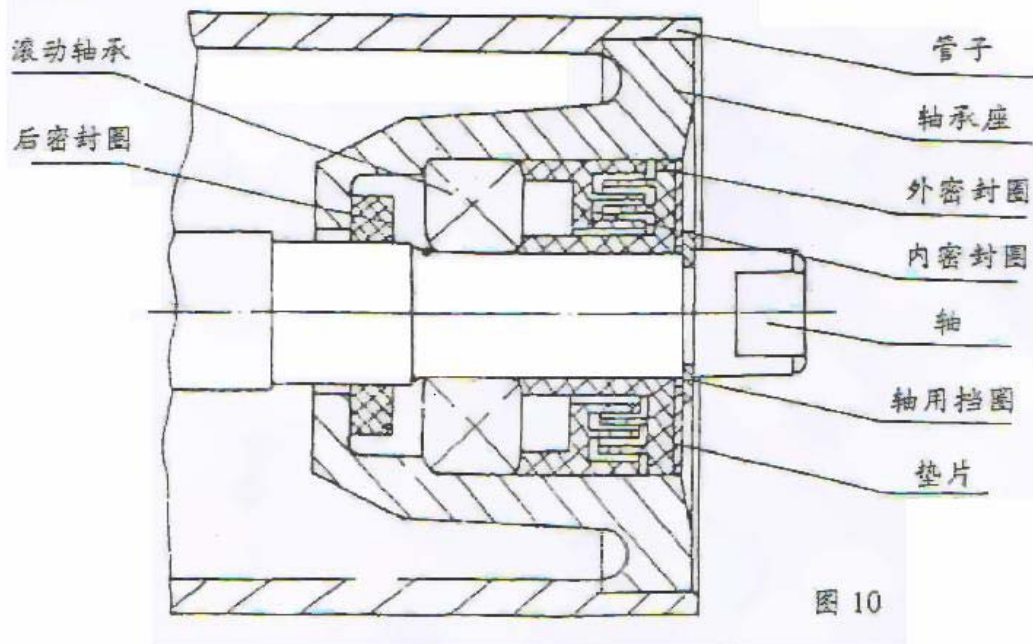
TD75 型的托辊棍子采用径向迷宫塑料密封圈密封，它能较好的防尘，但不防水。管子有无缝钢管及增强尼龙管两种，轴承座有铸铁座及钢板冲压座两种，轴有车制阶梯轴及冷拉圆钢轴两种。以上几种材料安装尺寸一致，由制造厂根据情况选择一种组合进行生产。图 10 是棍子结构简图。

6、拉紧部分：输送带需要一定的拉紧力才能正常运转。TD75 型设有螺旋拉紧、车式拉紧和垂直拉紧三种形式，按所需拉紧力，拉紧行程的大小和拉紧装置的不同而选择。后面两种需占有较大的空间，但具有拉紧力恒定的特点，拉紧行程也较大，适用于较大的输送机。

7、卸料装置：当需要在输送机中段卸料时：小粒度物料小运输量定点卸料时可选用手动或气动犁式卸料器。不定点卸料时可选用卸料车（对于大容量的矿石类物料可选用重型卸料车）。卸料车有二、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。由用户选用。

当需要将物料分别卸至输送机轴线垂直布置的各个料仓时，可选用可逆配仓输送机。它可将主输送机（或给料机）喂入的物料向左或向右输送至端部卸入各个料仓，它不适合于输送大容量矿石和受料落差较大的场合。

帶寬 B	传动滚筒 直径	改向滚筒直径		
		≈180°改向	≈90°改向	<45°改向
500	500	400	320	320
650	500	400	400	320
	630	500		
800	500	400	400	320
	630	500		
	800	630		
1000	630	500	500	400
	800	630		
	1000	800		
1200	630	500	500	400
	800	630	630	
	1000	800		
	1250	1000		
1400	800	630	500	400
	1000	800	630	
	1250	1000		
	1400	1250		



8、清扫装置

（1）空段清扫器：用来清扫粘在输送带非承载面上的粘着物，防止物料卡在尾部或垂直拉紧装置的拉紧滚筒里，因此一般在现场安装时将它焊接在这两个滚筒前方的中间架上，使它的刮板与输送带的下分支接触。见图 11。

（2）弹簧清扫器：用来清扫粘在输送带承载面上的粘着物，防止带上粘着物污染环境和引起输送带跑偏。在现场安装时将它焊接在卸料滚筒下方的机架上，见图 12。

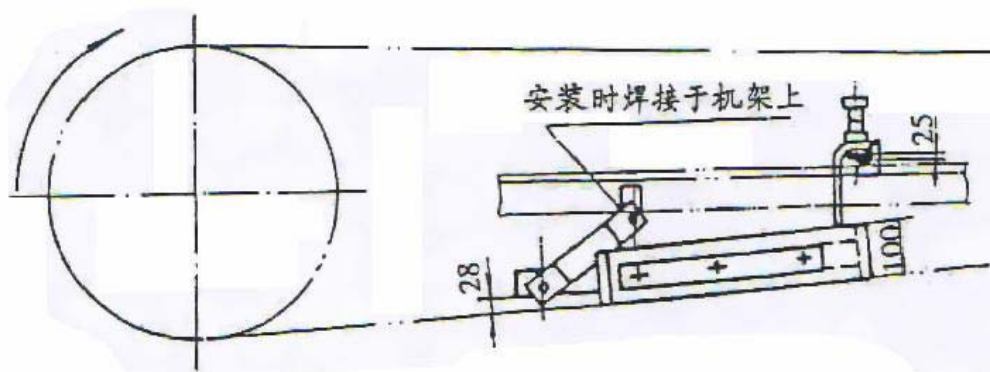


图 11 空段清扫器

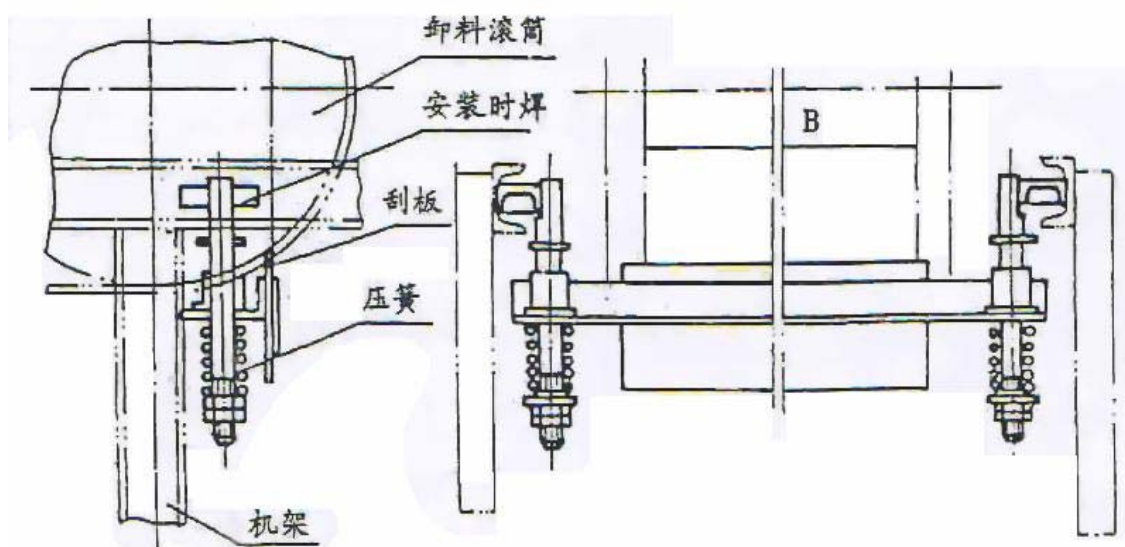


图 12 弹簧清扫器

9、机架、导料槽和头部漏斗、护罩：TD75 型的机架分为头架、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 2.5 吨/米^3 以下的物料。为适应输送机的不同布置倾角，有 0° - 20° 的各种倾角的机架。其中头架和驱动装置架又依滚筒中心高的不同分为低式、中式、高式三大类，供用户选用。TD75 型对直径大于 1000 毫米的传动滚筒没有配置头架，对于直径小于 800 毫米的改向滚筒没有配置尾架，对 ZL 减速器没有配置驱动装置架，由用户根据具体情况自行配制。中间架为两根单独的，冲好孔的型钢，在安装现场与中间支腿焊接，相互之间用螺栓连接。标准中间架每节长六米，此外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卸料车行走用钢轨的中间架供用户选用。

导料槽有后段、中间段和前段三种，每段长度为 1.5 米，通常由一个后段，一个前段和若干个中段组合成一个导料槽。其总长度由设计者按需要决定。

头部漏斗一般与头部护罩配套使用，装在头架上，按卸料滚筒直径来选取。TD75 型的导料槽及头部漏斗只适用于容量小于 1.9 吨/米^3 的物料。

10、手选带式输送机：为了满足煤炭及有色冶金部门手选工艺的需要而特殊设计的输送机。它的带速为 0.3 米/秒，带宽有 800、1000、1200 毫米三种，机长从 6 米至 50 米，由设计者选定。在结构上分别为输送带分支排矸和不排矸的两种。该机两侧的本栏板，由使用单位安装时自行配制，制造厂不供货。

四、安装、试运行和调整

1、安装：安装前应根据验收规则进行验收，并熟悉安装技术要求和输送机图纸要求。安装技术要求见《机械设备安装工程施工及验收规范》TJ231(-)-75。

（1）安装顺序：

一般是：划中心线——安装机架（头架——中间架——尾架）——安装下托辊及改向滚筒——将输送带放在下托辊上——安装上托辊——安装拉紧装置，传动滚筒和驱动装置——将输送带绕过头尾滚筒——输送带接头——张紧输送带——安装清扫器、带式逆止器、导料槽及罩盖等。

（2）安装注意事项：

①全部滚筒、托辊、驱动装置安装后均应转到灵活。

②重型缓冲托辊安装时，应按图纸要求保证弹簧的预紧力。

③输送带接头时，应将拉紧滚筒放在最前方位置，并尽量拉紧输送带。

④安装调心托辊时：应使档边位于胶带运行方向上辊子的后方（见附图）。

⑤弹簧清扫器、空段清扫器、带式逆止器按照安装总图规定的位置进行焊接。弹簧清扫器与机架焊接时要保证压簧的工作行程有 20 毫米以上，并使清扫下来的物料能落入漏斗。各种物料的易清扫性能不同。应视具体情况调整压簧的松紧来改变刮板对输送带的压力，达到既能清扫粘着物又不致引起阻力过大的程度。

⑥安装垂直拉紧装置时，可在上部两个改向滚筒件用钢板遮盖，以防止物料撒落在拉紧滚筒里损坏输送带。

⑦导料槽与输送带间压力应适当。

⑧安装驱动装置时，应注意电动机轴线和减速器高速轴的轴线同心。应保证尼龙柱销联轴器两半体平行径向位移小于 0.1 毫米，在最大圆周上轴向间隙差小于 0.5 毫米。（带制动轮的尼龙柱销联轴器要求同此）

⑨安装粉末联轴器时，应调整闸瓦的退距，使其符合表 3 的要求。

⑩安装粉末联轴器时，应注意调整叶轮与外壳、侧盖间的间隙使其间隙小于 1 毫米。将钢珠和红丹粉按表 3 规定均匀地分成六等分，钢珠每份的重量误差不超过总重的 1/1000，并用纸包成若干个纸袋均匀地从侧盖边上塞入叶轮的六格之中，最后拧紧固定侧盖的螺栓。此时用手拨动电动机轴，减速器轴应不转动。

⑪、安装滚柱逆止器时，应将其侧盖拆下取出滚柱及压簧，仔细调整星轮与外套之间的间隙，使其间隙差小于 0.15 毫米。调整后拧紧逆止器外套的地脚螺栓，并暂时不把滚柱及压簧装入（见试运转）。

（3）输送带硫（塑）化接头法：

①硫化法：将橡胶带割剥成阶梯形（每层帆布一阶梯），阶梯宽度 b 一般等于 150 毫米，如图 13，剥割表面要平整，不得损坏帆布层。然后锉毛表面并涂生胶浆进行搭接。在上、下复盖胶的对缝处贴生胶片。加热加压进行硫化。压力为 5~10 公斤/厘米²，温度为 140℃左右（若用蒸汽加热，气压为 4~4.5 公斤/厘米²）。

升温应缓慢，并保持硫化平格各点温度均匀。保温时间从达到 140℃ 算起。按下式计算 $L=16+(i-3) \times 2$ (分)，式中 i 为帆布层数，达到保温时间后，停止加热让其自然冷却到常温，卸压取出。

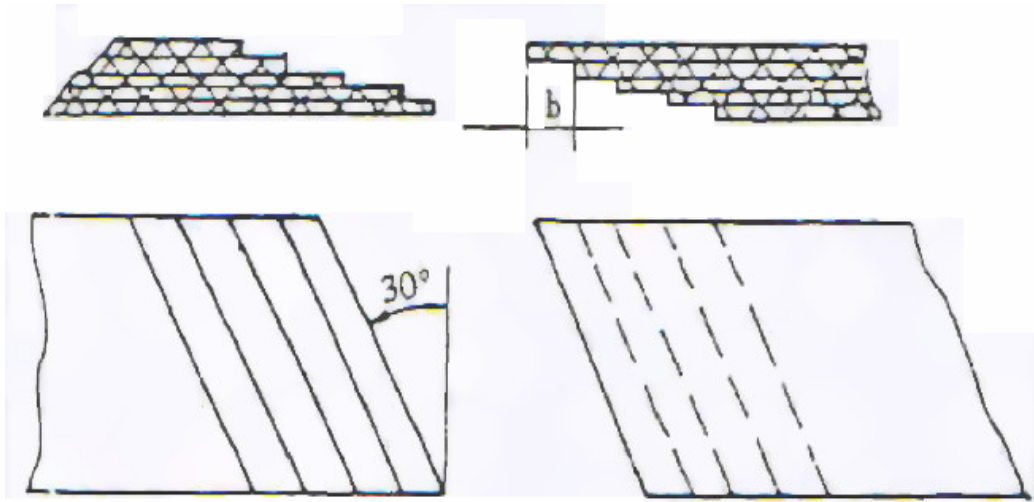


图 13

②塑化法为整芯塑料输送带，搭接长度在带宽 500 毫米时取 300 毫米，在带宽 650、800 毫米时取 500 毫米，塑化前将塑料带一端的上复盖面和另一端的下复盖面剥去再在两端间垫放 1 毫米厚的聚乙烯塑料片，加压加热进行塑化。升温也缓慢，在 30 分钟左右由室温升至 170℃ 左右。再次加压力，然后冷却至常温卸压取出。

对多层塑料输送带：可参照多层塑胶带的尺寸割剥成阶梯形同法塑化。应该注意温度、压力、时间是硫化和塑化的三要素。它们随着胶料的配方、气温、通风等条件的变化而不同，并且三者之间相互牵连。以上给出的数值只能供参考，使用单位在正式接头前一定要实验几次取得经验，修正参数后才能正式接头。

2、试运行：

(1) 新安装的输送机在正式投入使用前，应进行 2 小时空载及 8 小时负载试运转。试运转前，除一般检查输送机的安装是否符合安装技术要求外，尚需检查：减速器和电动滚筒内应按规定加足润滑油；滚柱逆止器的星轮安装方向是否与逆止方向相符；清扫器、带式逆止器、卸料车清扫器各部件的限位器安装情况；电

气信号及控制装置的布置及接线正确性；点动电动机，观察滚筒转动方向是否正确；有滚柱逆止器的在上述各余合格后将压簧及滚柱装入，装上侧盖并拧紧螺栓。

（2）试运行期间应进行下列工作：检查输送机各运转部位应无明显噪音；卸料车带料正、反向运行的情况及停车后应无滑移；卸料在通过轨道接头时应无明显冲击；输送带不得与卸料车行走轮轴摩擦；调心托辊的灵活性及效果；输送带的松紧程度；各电气设备，按钮应灵敏可靠；测定带速、空载功率、满载功率。

3、调整：

（1）调整输送带的跑偏：

①在头部输送带跑偏，调整头部传动滚筒。其方向见图 14. 调整好后将轴承座处的定位块焊死。此时驱动装置可以不再跟随移动。

②在尾部输送带跑偏，调整尾部改向滚筒或螺旋拉紧装置，调整好后将轴承座处的定位块焊死（垂直拉紧尾架）。

③在中部输送带跑偏，调整上托辊（对上分支）及下托辊（对下分支），其调整方向见图 16. 当调整一组托辊仍不足以纠正时，可连续调整几组，但每组的偏斜角度不宜过大。

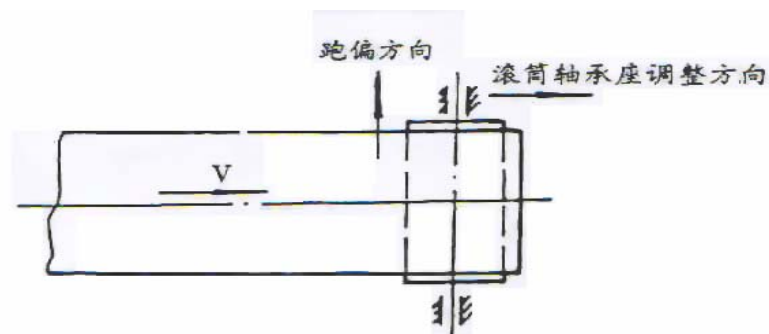


图 14

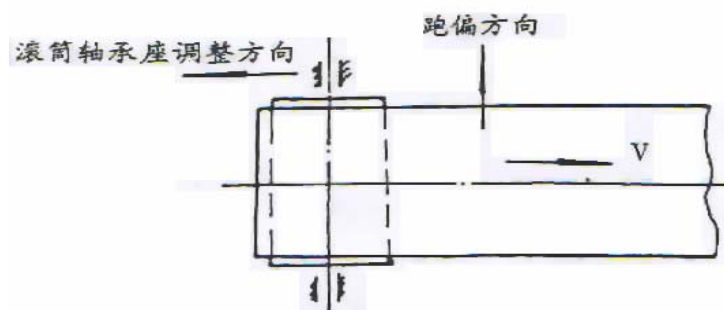
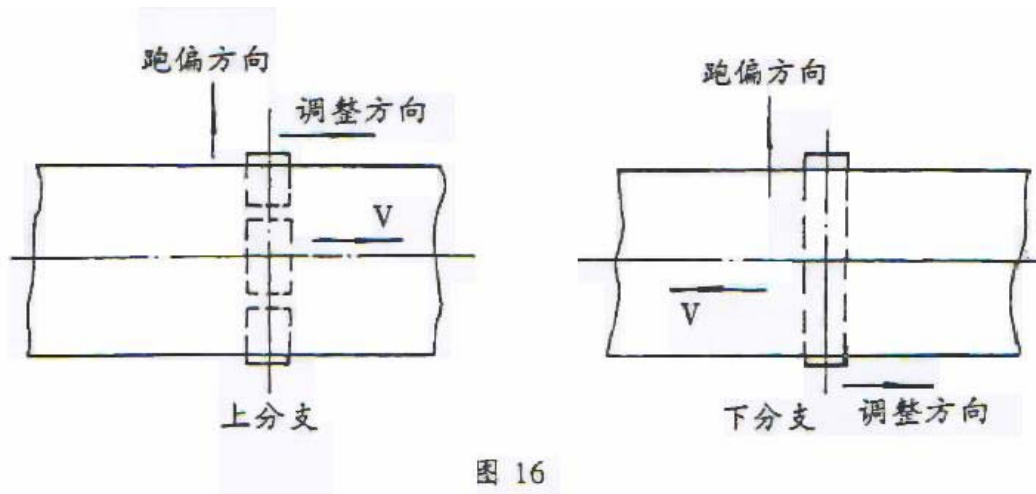


图 15



④在局部地区局部时期的跑偏，用调心托辊可以自动调整解决。

⑤若上述办法仍不能消除跑偏，则应检查输送带接头是否平直，必要时应重接；机架是否倾斜，给料方向是否合适；导料槽两侧的橡胶板压力是否均匀。

上述调整，应在输送机空载和满载时反复进行，使输送带至托辊边缘有 $0.051B$ （ B 为带宽）左右的余量为准。

（2）调整输送带的预拉力，使输送机在满载启动及运行时输送带与传动滚筒间不产生打滑，并且使输送带在托辊间的垂度小于托辊间距的 2.5%。

（3）调整粉末联轴器钢珠及红丹粉的重量，使输送机满载启动时间在 5 秒左右，并且使正常运转时叶轮和外壳之间没有滑差为合适。钢珠重量不得超过规定的数量。若达到规定重量满载启动仍困难，应及时与设计选型单位及制造厂联系，不可任意增加钢珠重量。

（4）调整导料槽及各清扫器的橡胶板位置，使其与输送带间不产生过大的摩擦。

五、安全操作和维护保养

输送机的长期正常运转，与是否正确、安全地操作，是否定期维护保养有直接的关系。不正确的操作会造成设备和人身事故。造成设备事故的主要原因是物料砸坏输送带和跑偏撕裂输送带。

必须尽量降低落料高度以减少物料的冲击。当物料高度超过 1.2 米时，在设计导料槽和给料槽漏斗时应使物料不宜直接冲击到输送带面上，输送带有大块物料的物品时，应在物料达到输送带之前经过特别的倾斜的栅格滚到已铺有小块物料的输送带上，从而防止大块物料直接冲击带面。见图 17。

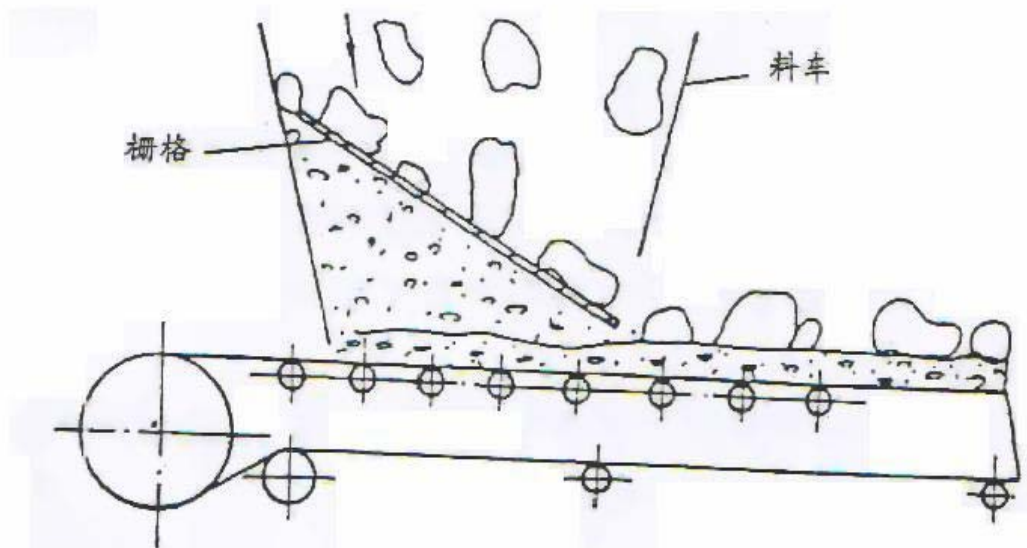


图 17

必须及时排除引起跑偏的因素。

引起人身事故的原因通常是在输送带运转时进行清理或更换零、部件。因此，坚持维修制度是避免事故的重要措施之一。

若机尾滚筒后方设有人行道时，应在机尾一侧设立栏杆或护罩，防止人员不慎被输送带卷入。在车式拉紧或垂直拉紧装置的重锤块下方应设立护栅，防止人员走入重锤下方发生危险。

输送机应尽量在带上物料卸净后停车，并以空载启动为宜。在多台联合使用组成运输系统时，亦应按此要求编制先后启闭的电气控制系统。

每台输送机应有使用维修记录，做好较交接班工作。

根据输送机不同工作条件，可参照下列内容编制维护保养制度。

1、 班间维修内容：经常注意观察减速器或电动滚筒的油面指示器，及时添加润滑油；及时更换转动不灵活的和轴向窜动量大于 2 毫米的托辊棍子，在经过

维修后才能继续使用；清扫器、卸料器、导料槽的橡胶板磨损后应及时调整；清理粘结在托辊和滚筒表面上的物料；清理受料段及输送机走廊上的散落物；观察输送带表面的剥落情况，及时修补。

2、 小修内容：一般一年一次。清洗减速器或电动滚筒，并更换润滑油；清洗滚筒轴承座并更换润滑脂；更换清扫器、卸料器、导料槽的橡胶板。更换磨损严重的包胶滚筒胶面、液压电磁闸瓦、柱销联轴器的尼龙柱销和粉末联轴器的钢珠（当直径小于 4 毫米时）、修补输送带。₂

3、 大修内容：若干年一次。拆洗减速器或电动滚筒，并检查齿轮的磨损情况。若磨损超过齿顶宽的 1/5 以上时，应予以更换；修补或更换输送带；对变形或损坏的漏斗，予以修补整形。

润滑部位	润滑剂牌号	润滑期限	备注
齿轮减速器	HJ-40 机油 (GB443-65)	一年	首次三月换油
托辊辊子及调心托辊挡轮、下支承	ZG-3 (GB491-65)	视具体情况 定	
滚筒轴承座	ZG-3 (GB491-65)	一年拆盖清洗， 换油	
拉紧装置导向架、滑轮、螺杆、钢丝绳	ZG-3 (GB491-65)	经常	
滚柱逆止器的滚柱	ZG-3 (GB491-65)	一年	
十字滑块联轴器的滑块槽	4 [#] MOS ₂ 润滑脂	经常	
重型卸料车的涡轮箱	HL-20 (冬) HL-30 (夏) (SYB1102-635)	一年	

六、附录：

1、滚筒用轴承型号表

表 6

带宽 B (毫米)	直径 D (毫米)	轴承型号		带宽 B (毫米)	直径 D (毫米)	轴承型号	
		传动滚 筒	改向滚 筒			传动滚 筒	改向滚 筒
500	320		1310	1200	400		1312
	400				500		
	500	1312			630	3524	
650	320		1310		800		3528
	400		1312		1000		
	500	1316			1250	3532	
	630						
800	320		1312	1400	400		1312
	400		1316		500		
	500	1316			630		3520
	630	3520			800	3524	
	800				1000	3532	
			1250				
1000	400		1312		1400	3536	
	500		1316				
	630	3520					
	800	3524					
	1000	3528					

2、托辊辊子装配图号及辊子用滚动轴承型号表

表 7

带宽 B (毫米)	辊子 直径 D（毫 米）	滚动 轴承 型号	辊子装配图号					后 密封 圈 图 号	内 密封 圈 图 号	外 密封 圈 图 号
			槽型 托辊 槽型 调心 托辊	平行 托辊 平行 上下 调心 托辊	弹簧支架式缓 冲 及重型缓冲托 辊		橡胶圈 式缓冲 及重型 缓冲托 辊			
					侧面 辊子	中间 辊子				
500	89	204	1C1.1	1C2.1	1C7.1	1C7.2	1C9.1			
650			2C1.1	2C2.1	2C7.1	2C7.2	2C9.1			
800			3C1.1	3C2.1	3C7.1	3C7.2	3C9.1			
1000	108	305	4C1.1	4C2.1	4C7.1	4C7.2	4C9.1			
1200			5C1.1	5C2.1	5C7.1	5C7.2.	5C9.1			
1400			6C1.1	6C2.1	6C7.1	6C7.2	6C9.1			

3、售后服务

我公司提供全方位的售后服务，如果设备出现异常，首先请按说明书仔细检查，并把情况以电话或传真形式告诉我们，我们将在第一时间给予提出解决方案。

地 址：合肥市包河工业区内蒙路 1 号 邮 编：230051

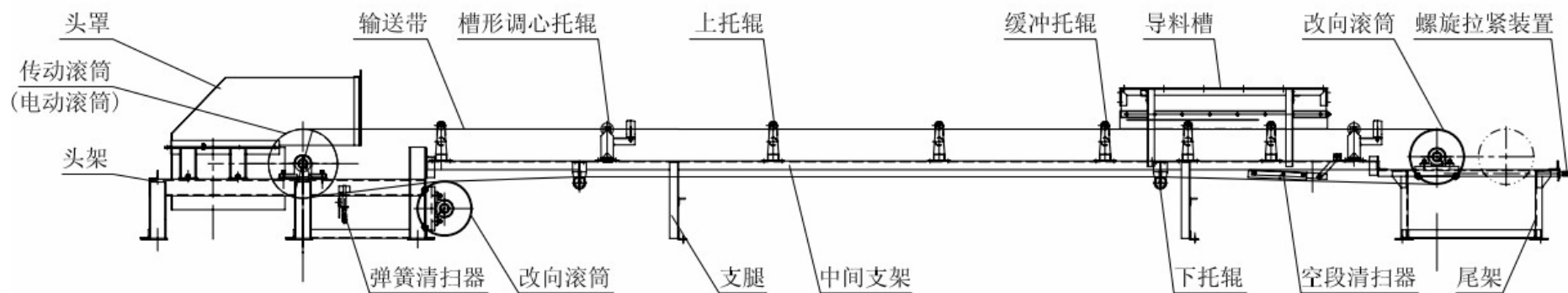
电 话：0551-64846930 0551-64846931

传 真：0551-64846932

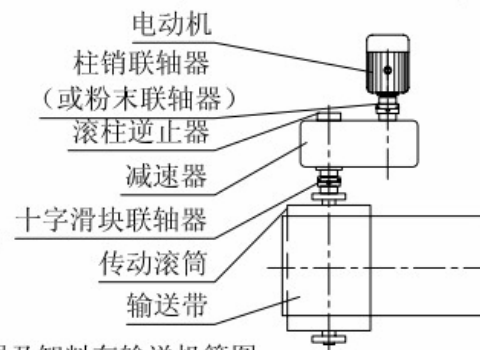
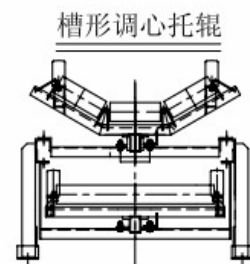
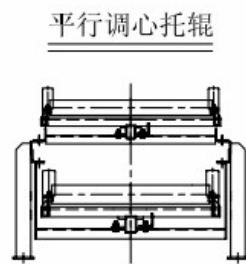
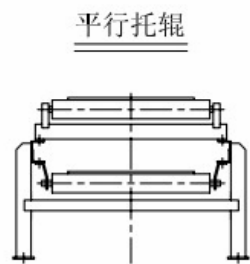
<http://www.hfmt.com.cn>

E-mail: mate@hfmt.com.cn

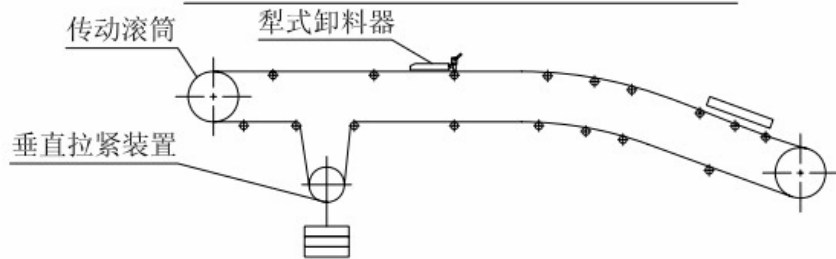
4、带式输送机一般安装形式图



驱动装置安装位置简图



装有垂直拉紧装置及犁式卸料装置输送机简图



装有车式拉紧装置及卸料车输送机简图

