

无锡输送链板带

生成日期: 2025-10-29

作为输送设备重要的一员，链板输送机对大家来说一定不陌生。链板输送机，适用于形状不很规则物体的输送。也可以在链板上配套工装夹具，作为装配输送线使用。在两条链条上用板状构件连接使输送方向形成连续的平板，由于该输送机具有运行平稳的特点，载重能力至大能达到数十吨。链板机至大有效宽度2米，单机至大长度70米，至大输送速度20米/分。该类设备由大辘子、大节距输送链条带动链板输送物品，即可选择节距 $P=76.2\text{mm}$ 等英制系列链条，亦可选择节距 $P=100\text{mm}$ □ 150mm 等米制系列链条；输送链板可为碳钢、不锈钢等制作，表面可镀锌、硫化橡胶、贴胶皮等处理，机架和两侧机身材质可为碳钢、不锈钢、铝型材等制作。对于链板输送机来说链板是非常重要的，我们可以根据输送物料形状和重量来选择链板不同的型号。无锡输送链板带



链板生产线又名链式输送机、链板线输送线等，采用链板拖牵工件做平面传送运动，来达到生产工艺目的。流水线用组合式装配模式，工位数可按工艺要求设定。在现代工业装置中，一般采用工业链板输送机为主要生产物料的自动输送设备。通过工业链板输送机，企业可以将生产物料运送到任何地点任何生产工序的加工现场，实现高速的物料配给，加快企业生产节奏，提高企业生产效率。工业链板输送机设备质量的主要指标是其运行速度和承载能力。无锡输送链板带输送链条可用做装配生产线或作为物料的储存输送。



链板生产线调试中的具体注意事项:1. 链板生产线设备的所有系统经彻底检查确认无误后, 设备的祖先进行了空载调试工作. 所有故障排除后, 再进行10~20小时空载磨合试验, 后进行车辆负载试验。2. 链板生产线自动链轮、尾轮和牵引链的轮齿是否在正常啮合条件下工作。如果相差很大, 可以通过拧紧链板生产线自动链轮和从动链轮的轴承座螺栓, 稍微调整自动链轮和从动链轮的中线位置。3. 调整链板生产线并拧紧组件, 使第二牵引链的初始张力平衡适中. 如果链板生产线初始张力过大, 将增加功耗; 太少会影响链轮和牵引链的正常啮合优化, 增加链板生产线运行的不稳定性。4. 检查链板生产线各行走滚轮是否转动正常。如有卡轨、打滑等迹象, 应立即更换或排除故障。5. 链板生产线运行中, 所有活动部件如有卡涩、机械强制摩擦等迹象, 应立即排除。

链板材质: 碳钢、不锈钢、热塑链, 根据您的产品的需要可以选取不同宽度、不同形状的链板来完成平面输送、平面转弯、提升、下降等要求。链板规格: 直输链板宽度由63.5、82.5、101.6、114.3、152.4、190.5、254、304.8; 转弯链板宽度有82.5、114.3、152.4、190.5、304.8。板输送机链板规格: 直输链板宽度由63.5、82.5、101.6、114.3、152.4、190.5、254、304.8; 转弯链板宽度有82.5、114.3、152.4、190.5、304.8。轻型板链流水线具有非常灵活的输送形式, 链板生产线能充分有效地利用空间, 链板生产线的主要特点: 结构轻巧、运行平稳、噪音低、维护方便。链板生产线又名链式输送机、链板线输送线等, 采用链板拖牵工件做平面传送运动, 来达到生产工艺目的。链板输送机的吊装, 在使用吊车搬运链板输送机的时候, 建议要采用绳索和钢棒起吊的方式。



轻型链板输送线具有非常灵活的输送形式，它能够充分有效地利用空间，既可设计成各种机型单独使用，又能非常方便地和其他输送设备配套。轻型链板输送机主要特点：结构轻巧、运行平稳、噪音低、维护方便。链板生产线又名链式输送机、链板线输送线等，采用链板拖牵工件做平面传送运动，来达到生产工艺目的。流水线用组合式装配模式，工位数可按工艺要求设定。工位配置有电源插座、工具箱、料盒等，使整个流程达到快1速、有序，一般叫链板机或者板链机驱动。输送机中废铁重型链板输送线是常见的输送机类型。无锡输送链板带

链条输进机几乎可在各种苛刻环境下正常的工作。无锡输送链板带

重型链板输送线由动力装置（电机）、传动轴、滚筒、张紧装置、链轮、链条、轴承、润滑剂、链板等等构成。其中带动物料的输送的主要的两个部分为：链条，利用它的循环往复运动提供牵引动力；金属板，作为输送过程中的承载体。重型链板输送线其原理主要是利用固接在牵引链上的一系列链条提供牵引力，用金属板作承载体带领物料随着水平或者倾斜方向输送。链板式输送机被普遍运用于各行各业之中，电力、冶金、酿酒、化工、医疗、机械制造等等宽广的领域。为满足生产现场的各种需求，我们可以对自动化线中的输送机器进行具体设计，来达到要求和目的。无锡输送链板带