

Nhà máy công nghiệp

# Thiết bị vận chuyển (CONVEYOR)



## Tổng quan về thiết bị vận chuyển

Các xem xét quan trọng trong việc lựa chọn một hệ thống vận chuyển là

- Kinh tế
- Tính chất hoá học, vật lý của nguyên liệu
- Thuận tiện khi vận hành, bảo trì
- Không khí, điện năng tiêu thụ, vv

## Các loại thiết bị vận chuyển

- Băng tải vành đai (GRIP BELT CONVEYOR) : Sản phẩm có bằng sáng chế [Bằng sáng chế số 10-1178541]
- Băng tải đai (BELT CONVEYOR)
- Bộ truyền động dòng chảy (FLOW CONVEYOR)
- Băng tải Chips (CHIP CONVEYOR)
- Thang máy chở hàng (BUCKET ELIVATOR)
- Băng tải vít (SCREW CONVEYOR)
- Thiết bị truyền động bằng khí nén (PNEUMATIC CONVEYOR)
- Khác

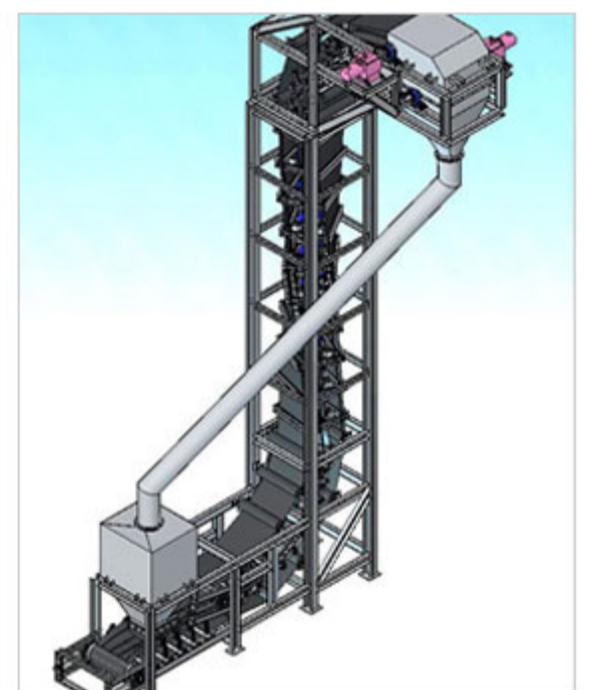
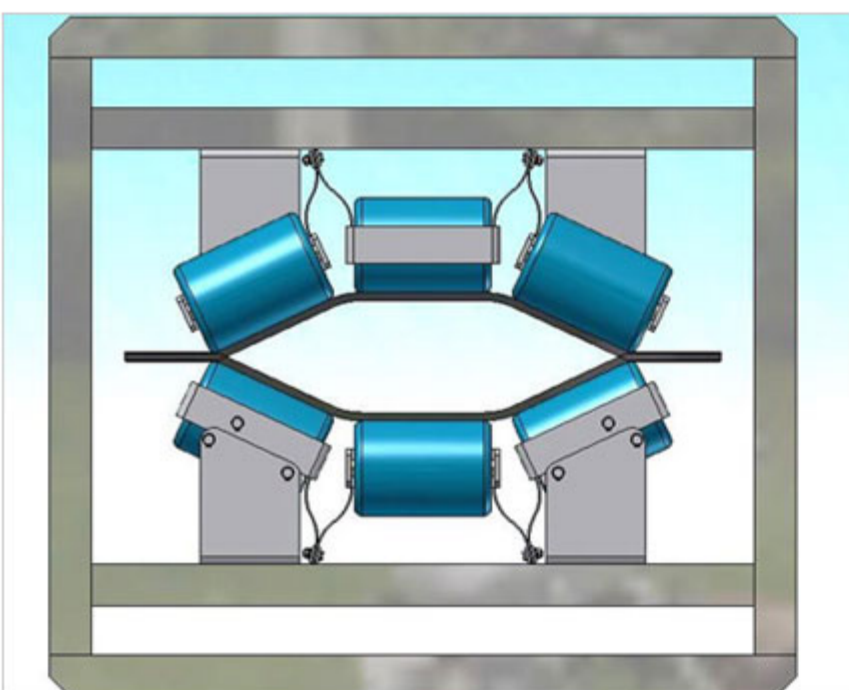
## Các loại thiết bị vận chuyển

### GRIP BELT CONVEYOR

Sản phẩm có bằng sáng chế [Bằng sáng chế số 10-1178541]

<Tính năng>

1. Cấu hình đơn giản cho phép dễ dàng chuyển các loại vật liệu bị ô nhiễm bất kể kích thước hay hình dạng
2. Hệ thống vận tải khác nhau có thể được sản xuất theo các điều kiện
3. Ngang, dọc, và chuyển hướng có thể được giải quyết ngay lập tức để tạo thành đường đi ngắn nhất đi qua con đường.
4. Hoàn toàn bao gồm các vật liệu bơm để ngăn chặn sự phân tán và mất vật liệu chuyển tải, do đó đảm bảo vận chuyển an toàn
5. Hiệu quả sử dụng không gian theo đường vận chuyển miễn phí hoặc hướng xả
6. Chống hiện tượng trượt theo hướng ngang của băng tải để tăng tính ổn định của lái xe và truyền đạt hiệu quả



## BELT CONVEYOR

<Tính năng>

1. Các băng tải thường dùng nhất
2. Vị trí ngang hoặc nghiêng có thể được nâng lên, hạ xuống và vận chuyển ở bất kỳ vị trí
3. Chi phí lắp đặt thấp, có thể vận chuyển rất nhiều hàng hóa nhanh chóng
4. Việc sử dụng hạn hán trong vận chuyển rất đa dạng như than đá, xi măng, than cốc, hộp, vật liệu fu, bộ phận điện tử, cát, sỏi



## FLOW CONVEYOR

<Tính năng>

1. Thiết bị liên tục vận chuyển vật liệu trong một đường dẫn vận chuyển kín (ống dẫn) có mặt cắt ngang hình chữ nhật bằng cách di chuyển một thanh chéo có hình dạng phù hợp với dây chuyền, và sử dụng như nhau ở cả hướng ngang và dọc.
2. Thích hợp để vận chuyển bất kỳ vật liệu dạng hạt nào, nếu không có mài mòn, ăn mòn và không chứa molybdenum kết tụ lớn.
3. Do vật liệu dạng hạt được vận chuyển đầy đủ trong lõi đi nên có thể vận chuyển nhỏ hơn thang máy và băng chuyền.



## CHIP CONVEYOR

<Tính năng>

1. Không có sự xáo trộn của chip chuyển do can thiệp chất lỏng.
2. Người dùng có thể dễ dàng điều chỉnh tốc độ kiểm soát.
3. Bất cứ ai cũng có thể hoạt động bằng cách hoạt động nút đơn giản.



## BUCKET ELEVATOR

<Tính năng>

1. Chuỗi tăng tốc hoặc kiểu đai
2. Thích hợp để vận chuyển các loại bột như xi măng, phân bón, đồng
3. Khả năng cho ăn khác nhau từ công suất nhỏ đến công suất lớn



## SCREW CONVEYOR

<Tính năng>

1. Nhỏ gọn và tiết kiệm - cấu trúc đơn giản và ít hỏng hóc.
2. Phạm vi ứng dụng rộng rãi - Có thể được sử dụng như là máy trộn hoặc máy nghiền để vận chuyển hàng hóa
3. Cơ cấu chống thấm, chống bụi- Phòng ngừa bị thất lạc hàng hóa bằng dây chuyền khép kín
4. Dễ dàng cài đặt và bảo trì
5. Có thể giao lượng vận chuyển liên tục.
6. Đầu vào và đầu ra có thể được cài đặt tùy biến.



## PNEUMATIC CONVEYOR

<Tính năng>

1. Thiết bị tải khí dạng áp suất cao
2. Không khí được tạo ra bởi COMPRESSOR được bảo quản, lưu trữ và nén trong AIR RECEIVER TANK, và khí nén được phun từ AIRZZLE và BOOSTER được lắp ở phần dưới để vận chuyển nguyên liệu.
3. Vì khí được tải bằng cách đẩy nó, nên thời gian vận chuyển là rất nhanh

