

# 粮食输送机械

郑州工程学院

# 目 录

绪 论	(1)
第一章 带式输送机	(11)
第一节 概述	(11)
第二节 带式输送机工作过程分析	(13)
第三节 带式输送机的主要构件	(26)
第四节 带式输送机的设计计算	(49)
第五节 特种带式输送机	(67)
第二章 刮板输送机	(79)
第一节 普通刮板输送机	(79)
第二节 埋刮板输送机概述	(84)
第三节 埋刮板输送机工作过程分析	(90)
第四节 埋刮板输送机的主要构件	(96)
第五节 埋刮板输送机的设计计算	(106)
第三章 斗式提升机	(116)
第一节 概 述	(116)
第二节 斗式提升机工作过程分析	(117)
第三节 斗式提升机的主要构件	(140)
第四节 斗式提升机的设计计算	(152)
第四章 螺旋输送机	(162)
第一节 概 述	(162)
第二节 螺旋输送机的主要构件	(163)
第三节 慢速螺旋输送机的设计计算	(172)
第四节 快速螺旋输送机	(179)
第五节 特种螺旋输送机	(187)
第五章 振动输送机	(191)
第一节 概 述	(191)
第二节 振动输送机槽体的运动规律	(198)
第三节 垂直型振动输送机的结构特点	(210)
第四节 槽体中物料的运动规律	(211)
第五节 运动学参数的选择与物料输送量的计算	(221)
第六章 辅助装置	(224)

第一节	溜管	(224)
第二节	溜槽	(231)
第三节	辊道	(235)
第四节	存仓装置	(240)
第五节	存仓闭锁器	(249)
第六节	供料器	(254)
<b>第七章</b>	<b>组合式粮食输送机械的通用构件</b>	<b>(259)</b>
第一节	钢丝绳传动机构	(260)
第二节	行走机构	(264)
第三节	旋转机构	(274)
第四节	俯仰机构	(281)
第五节	停止器与制动器	(291)

# 绪 论

## 一、粮食输送机械的概念及分类

粮食输送机械是粮油工业企业内各工序间输送原料、半成品及成品的各种机械设备及辅助设备的总称。粮油工业包括粮食加工工业、油料加工工业、粮食仓储工业、粮食食品工业及粮食饲料工业。粮食输送机械不仅可以完成纯输送作业,有的还可以在生产作业中完成装卸、搅拌、筛分、干燥等其他作业。它们的共同特点是物料能连续地输送,生产效率高,结构简单,机重及外形尺寸小,制造容易,动力消耗少,便于配合其他机械设备组成流水生产作业线,使整个企业生产实现机械化、连续化以及自动化。

粮食输送机械归属物料搬运机械中连续运输机械类。由于它除有一般连续运输机械的共性外,同时又有其自己的特点和发展趋向,因此形成了物料搬运机械中的一个新分支。粮食输送机械可按下述法分类。

### 1. 按结构和工作原理分

有挠性牵引构件的输送设备,其中包括带式输送机、刮板输送机、斗式提升机。

无挠性牵引构件的输送设备,其中包括螺旋输送机、振动输送机。

依靠物料自身重力进行输送的输送设备,其中包括溜槽、辊道。

为充分发挥输送设备效率的辅助装置,其中包括存仓、闭锁器、分流器。

气力输送设备也是粮食输送机械中无挠性牵引构件的输送设备之一,它是利用流动的空气在管道中输送物料的装置。因课程的分工,本书将不介绍。

### 2. 按机械的用途分

生产性机械:主要用于流水生产线中,是生产流水线中的组成部分,它参与企业的生产过程,是在输送过程中完成工艺过程,它输送的速度符合生产的节奏,如各类粮油加工车间的输送设备;

非生产性机械:它仅用来装卸和输送物料,它的输送速度一般是越大越好,如粮食仓库的某些输送设备。

### 3. 按被输送物料的包装形式分

它分为散装输送设备和包装输送设备。

### 4. 按输送设备的工作位置分

它分为固定式输送设备和移动式输送设备以及临时组装式输送设备。

### 5. 按有无外加驱动分

它分为有外加驱动的输送设备和无外加驱动的输送设备。

本书将按结构和工作原理分类法,叙述各种粮食输送机械和设备。

## 二、粮食输送机械在粮食工业中的作用和地位

粮油工业是我国工业的重要组成部分,在国民经济中占有重要的地位。建立一个现代

化的粮油工业,为国家储存、加工、供应充足的粮油和食品是国民经济现代化的需要。

粮油工业中的原料、成品、半成品、副产品在粮食部门统称为粮食和油料,粮食和油料是一种数量大而笨重的物料。

粮油工业的生产是均衡的连续化的生产,在生产中,各种物料必须在各工序间有节奏的、不间断地进行输送。物料输送技术的新概念已不仅仅是物料的简单位移,它还包含了装、卸、储、计量、包装、堆码、监测、控制与管理等新的内容,涉及机械、结构、电气、电子、液压、气动、水工、土建等多专业多学科的系统工程。输送技术是生产连续化的重要环节,是组织生产的基础,是使整个企业工作能有秩序地、准确地进行的保证,是管理企业、实现生产现代化,获得最大经济效益的最有潜力的途径之一。

在粮油工业企业中,现代输送技术的应用,很大程度上取决于粮食输送机械的选择和应用。粮食输送机械不仅是粮油工业企业内各工序的简单连接,而且它还控制着生产的速度,甚至有的工序是在输送过程中由输送机本身完成的。因此粮食输送机械对这些企业来说,绝不是可有可无,而是整个企业的重要组成部分。粮食输送机械选用得是否合理,技术性能是否得到最大的发挥,投资是否最少,费用是否最低,这些不仅对该企业的生产效率、产品质量和经济效益起着重要的作用,而且还影响着企业的现代化程度,工人的劳动强度和劳动条件,生产的安全和环境的保护,它也关系着交通工具的周转,车站、码头、仓库的利用,农业上粮食的生产等社会效益。

现代化的粮油工业对粮食输送机械提出了更高的要求,使粮食输送机械在搬运机械中形成新体系,并且不断地向着专业化、系统化、连续化、标准化和自动化的方向发展。

### 三、粮食输送机械的国内外状况

国内状况:我国是一个历史悠久的文明古国,早在远古时代就发明了各种输送机械,用于农田灌溉、磨粉、碾米等工作中,用机械代替或减轻了人的体力劳动,提高了工作效率。但是由于漫长的封建制度社会,直到新中国成立以前,我国的粮油工业仍然十分落后。企业中使用的各种机械设备(包括输送机械),基本上依靠国外进口,根本谈不上有自己的粮油机械工业。仅有的一些厂家,规模很小,设备简陋,不能自行设计和制造粮食机械,只能做一些进口机械的修配和仿造。建国以后,我国的粮食产量逐年增加,粮油工业也相应地得到了发展。粮油工厂,仓库遍布在全国城乡各地,满足了人民生活 and 外贸事业的需要。与此同时,粮食机械工业也建立起来,各种粮食机械不但能自行设计制造,同时也有了自已定型的系列产品,这些产品不但能满足国内的需要,而且还能有一定数量的出口。

我国粮食输送机械的发展表现在以下四个方面:第一是使用的广泛性。在我国的粮油工业中,凡有繁重的物料搬运的地方,都已采用或正在采用各种输送机械。企业的机械化程度在提高,生产率在增长,劳动强度高在降低,劳动环境在改善。第二是输送技术的先进性。例如我国的小麦制粉工业已普遍采用了气力输送技术,各项指标达到了世界先进水平。第三是应用中的创造性。我国粮食工业的工程技术人员和工人,对粮食输送机械进行了大量的研究、改进和创新,尤其表现在组合式输送机械的应用中。例如桥式面粉包码垛机、四杆式粮包码垛机就是性能完善的先进的组合式带式输送机;转向输送机、伸缩输送机就是新型的组合式带式输送机;砖砌钢丝绳刮板输送机就是新型的刮板输送机,它们既

保留了原机型的优点,又扩大了机械的适用范围,提高了工作效率,降低了制造和使用成本。登高输送机就是斗式提升机和带式输送机的组合,晾晒机就是带式输送机和螺旋输送机的组合,这些新的组合机械都有自己的特殊功能,可以完成原机种所不能完成的工作。第四是发展的不平衡性。由于我国粮油工业的布局点多面广,因此它的发展很不平衡。粮食输送机械的设计、制造、使用的水平参差不齐,有的地方和企业还比较落后,机械的专业化、系列化、标准化和自动化等都有待提高。

国外状况:英国、美国、德国、瑞士、日本等国都是搬运机械生产的先进国家,在这些国家中粮食输送机械的生产有以下几个特点:一是生产厂的专业性强。例如英国、西德都有输送机部件的生产厂,如托辊生产厂,滚筒生产厂。这些厂专业性强,生产率高,产品质量好,生产成本低。二是机械的自动化程度高。例如英国、西德,这些国家技术力量雄厚,技术水平高,而劳动力价格贵。为了保持其产品的竞争力,因此其机械的自动化程度高。三是产品种类多,系列范围广,标准化程度高。例如瑞士布勒公司、英国雷特勒公司、日本椿本公司都是世界著名的粮食输送机械生产企业,他们不断地推出新产品,正向多样化、系列化、大型化、自动化方向发展。系列范围由每小时几吨级扩大到千吨级以上。新品种气囊双带提升机(Simporter),双带提升机(Simlofter),垂直刮板输送机(S·T·K),立式双螺旋输送机,高倾角挠性袋格输送机等。这些机械性能完善,生产率高,有良好的防爆性能,使用安全。

#### 四、粮食工业中被输送物料的分类及特性

被输送物料的种类和它的物理机械性能是决定输送设备的类型和结构的重要因素之一,是选择和设计粮食输送机械及其附属设备必须掌握的重要依据之一。

被输送物料根据包装形式可分为包装物料和散装物料两种。散装物料根据物料外形尺寸,又可分为块状物料和散粒体物料,粉状物料常被包括在散粒体物料之内。粮食食品厂中有部分块状物料,如面包、方便面等,而在其他粮油工业企业内,经常被大量输送的是包装物料和散粒体物料。

包装物料根据包装材料可分为布袋类、塑料袋类和麻袋类三种。目前布袋类和麻袋类数量居多,塑料袋包装粮食刚刚兴起,并有迅速发展的趋势。根据包装重量可分为大包装与小包装两类。大包装质量为100千克、50千克、25千克三种;小包装为5千克、2.5千克、1千克等多种。常用各种粮包的尺寸见表0—1。

粮包尺寸表(单位 mm)

表 0—1

种类	长	宽	厚	
大麻袋装	800	600	300	大米 90 ~ 100kg 小麦 90kg 稻谷 70kg、红薯 40kg
小麻袋装	700	430	200	大米 40 ~ 50kg
布袋装	700	370	160	面粉 22.5 ~ 25kg、玉米粉 20kg

散粒体物料是不同形状、不同尺寸的颗粒物料的机械混合物,在颗粒间充满空气和水分、常用粒度、粒度分布、水分、比重和容重、自然堆积角、内摩擦角、外摩擦角、悬浮性、磨损性、粘着性、粉爆性等来表示这些物料的特性。

(1) 粒度:描述颗粒的形状及大小的参数,通常用颗粒的三度尺寸来表示颗粒的粒度,图 0—1 是小麦颗粒的三度尺寸图,图中  $a$ —颗粒的最大尺寸,称长; $b$ —颗粒的居中尺寸,称宽; $c$ —颗粒的最小尺寸,称厚。当  $a > b > c$  时为长形颗粒,如小麦粒; $a = b > c$  时为扁形粒,如玉米粒;当  $a = b = c$  时为球形粒,如豌豆。

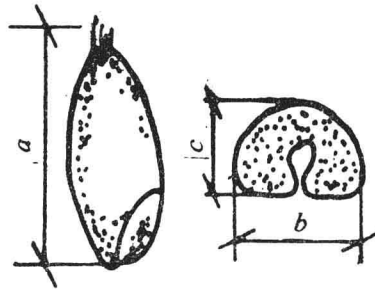


图 0—1 颗粒的三度尺寸

(2) 粒度分布:表示各种尺寸颗粒在群体中所占的百分数,经常用粒度曲线表示,图 0—2 是小麦厚度曲线图。曲线的横坐标表示颗粒的厚度,纵坐标表示重量百分数。

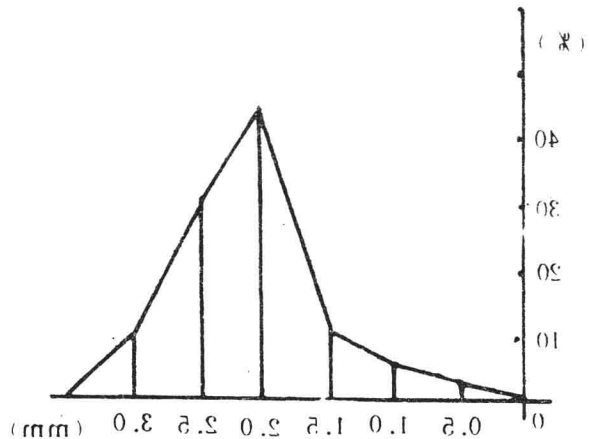


图 0—2 粒度曲线

(3) 水分  $W(\%)$ :水分表示物料的含水量百分率,物料水分过大或过小都会改变物料的原有的特性。

(4) 比重及容重  $\gamma_0$ :比重是指干燥物料的质量与其体积之比;容重是指物料在自然松散状态下单位体积所具有的质量,故又称假比重。

(5) 自然堆积角  $\rho_0$  及内摩擦角  $\rho$ :将大量散体物料松散而无振动的自然堆高,物料表面与水平面之间的夹角称自然堆积角  $\rho_0$ 。这个角度表示物料的散落性,物料受到振动时,自然堆积角减少,振幅越大,振动时间越长,角度减小越显著,一般情况下动堆积角  $\rho_{动} = 0.7\rho_0$ 。

当物料的粘着性较小又与水平接触面间的摩擦较大时,可以看成物料的自然堆积角  $\rho_0$  等于物料的内摩擦角  $\rho$ ,散粒体物料的内摩擦角  $\rho$  较大的原因是物料间除有相互摩擦作用外,尚有颗粒之间的嵌入等作用。

(6) 外摩擦角  $\rho_{外}$ :物料对常用材料、如钢、木、混凝土、橡胶等之间的摩擦角称物料的外摩擦角。

(7) 侧压系数  $\lambda$ :散粒体中力的传递规律与液体相似,当散粒体在无侧向膨胀的条件

下受压时,散粒体所承受的压力能以一定的比例向与其垂直的方向传递。散粒体在竖直壁上一点的水平向压强与垂直向压强之比值称侧压系数 $\lambda$ ,即 $\lambda = \text{侧压强} / \text{直压强}$ 。一般情况下可取 $\lambda = \text{tg}^2(45^\circ - \frac{\rho}{2})$ , $\rho$ 为散粒体的内摩擦角。令 $\zeta = \frac{1}{\lambda}$ ,则 $\zeta = \frac{1}{\text{tg}^2(45^\circ - \frac{\rho}{2})} =$

$\text{tg}^2(45^\circ + \frac{\rho}{2})$ 。式中 $(45^\circ + \frac{\rho}{2}) = \theta$ , $\theta$ 称散粒体滑移平面倾角。

(8) 悬浮性:物料在气流中悬浮的性能,通常用物料的悬浮速度 $u_s$ 来表示。悬浮速度小的物料,其悬浮性大。悬浮性大的物料,在一般输送过程中,输送速度较低,并且会产生粉尘飞扬,污染空气。

(9) 磨损性:物料在运动时,对与它相接触的物料表面产生磨损的性质。物料的磨损性取决于物料的硬度,表面状态,颗粒形状等因素。物料的磨损性将直接影响机械的使用寿命。

(10) 腐蚀性:物料对各机件的腐蚀能力称腐蚀性。在粮油工业中主要表现为含油物料对橡胶的腐蚀。

(11) 粘着性:粮油工业输送的粉状物料如面粉等,常具有粘着性。这些物料的粘着性随其水分的增加而加大。当它们粘附于机件上时,难于清扫以致影响粮油食品的卫生。

(12) 粉爆性:粉爆指粉尘爆炸。它是悬浮在空气中的粉尘物料急剧氧化燃烧,并同时产生大量的热和压力,具有强大的破坏力。

粉爆要求粉尘有一定的浓度,例如面粉在空气中悬浮,其浓度达15~20克/立方米时容易产生爆炸。

燃烧热大的物料、粒度小的物料、悬浮性大的物料,容易带电的物料、水分小的物料都容易引起粉爆。

附常用物料特性表,见表0—2。

## 五、粮食输送机械的选择要点

粮食输送机械的种类和型号是极为繁多的,正确地选择最合理的机型是粮食工业企业进行机械化设计的重要阶段。在给定的具体任务下,工艺设计人员应该从机械中选择工作最可靠和最经济的各种机械。

工艺设计人员和工业企业管理人员首先应该熟悉各种粮食输送机械的技术特性,使用范围和它们的优缺点,然后才能在它们中间进行选择。例如刮板输送机不宜输送易碎的物料。又如带式输送机可以输送的线路较长。而螺旋输送机、振动输送机输送的线路较短等等。这些都属于选择机械必须考虑的技术因素。

除应当熟悉单机的技术因素外,还应熟悉它们之间的配套因素。例如在连续输送作业线中,有多种多台输送机械进行配套使用。此时应考虑机械的种类应越少越好,每台的生产率越接近越好。这样既方便管理又减少动力的消耗。又如长期使用的输送机械应选择固定式设备,临时性的输送线路应选择移动式设备,输送的主干线应选用固定式设备,分支线路可选择移动式设备或固定式设备,这样可以发挥机械的使用效率。



常用物料特性表

表 0—2

物料名称	粒度 a×b×c(mm)	水分 W%	容重 $\gamma_0$ (Kg/m <sup>3</sup> )	内摩擦角 $\rho$ ( $^{\circ}$ )	外 摩 擦 角 $\rho_{\text{外}}$ ( $^{\circ}$ )				悬浮速度 u(m/s)
					木 材	钢 板	混 凝 土	橡 胶	
小 麦	7×4×3	11—12	700—800	33	29	22	32	30	9—11
大 麦	11×4×3	11—12	610—650	38	30	22	31	33	8.4—10.8
稻 谷	8×3.5×3	13—15	560—580	40	33	23	36	31	8—10
荞 麦	6×4×3	13	600	31	27	20	29		7.5—8.7
粟	3.5×3.5×3	12	650	29	23	22	28	25	8.5
玉 米	9×8×6	13—14	750—780	35	27	23	31	33	9.8—14
高 粱	4.5×4.0×3	13—14	770	34	23	20	27		6.9
大 豆	7×6×5	13—14	720—760	31	24	19	25		10—13
棉 籽	8.8×5.2×4.5	6.4	400—500			37			7.8—9.5
花生仁	15×11×11	8.0	600—680						12.5—15
油菜籽	2.5×2.5×2	5.8	560—620	25		22.5			6.2
芝 麻	3.5×2×1	5.4	600—700	28					9.5—10
大 米	7×3×2.5	13—14	800	30	28	23	30		9.5
小 米	3×3×2.5	12—12.5	780	26	24	20	28		9—13
面 粉	163—800( $\mu\text{m}$ )	13.5	430	57	35	33	37	37	2—3
豌 豆	6×6×5.5	11.8	800	26	22	18	26	19	15
荞 子	3×3×2.5		630			12			7.5
稗 子	3.5×2.5×2		320—420		30				4—7
麸皮、米糠			320—420	38	27	25	37	28	2.75—3.25
并肩砂石	4.3×2.5×2.3		1200		30				19
黄麻粮包	800×600×300			28	15—26	17—27	24	31.5	

另外粮食输送机械的线路布置也属于应该考虑的技术因素。输送线路应该简明、合理、灵活、可靠,便于使用和维护。

选择时,首先考虑的是技术因素,排除那些从技术观点看不合适的机型,然后再从经济因素考虑,用各种经济指标加以论证。考虑经济指标时,要考虑到企业的发展情况,不能只顾眼前而忽视了长远的效益。考虑经济指标时还必须考虑劳动卫生、环境保护、技术安全、人身安全等方面的要求。在社会主义制度的国家里,有时这些往往成为决定性的因素。

## 六、粮食输送机械的设计要点

### (一) 设计要求

在进行粮食输送机械及其辅助设备的设计时,应满足以下几点要求:

(1) 生产工艺的要求:所设计的机械设备应能在生产率、输送距离、起止位置、输送线路、物料质量等方面满足生产工艺的要求;

(2) 使用的要求:所设计的机械设备应能在使用时,在给定的周期内有足够的可靠性;

(3) 经济的要求:所设计的机械设备在制造成本和使用成本上应满足经济上的要求;

(4) 安全的要求:所设计的机械设备应有完善的安全防护装置和保险装置,使其保证工人和生产的安全,工作环境必须良好,操作必须轻便省力;

(5) 其它的要求:当所设计的机械设备体积较大时,还应满足运输和安装的要求。对用于粮食食品生产的机械还应满足清洁卫生的要求。

### (二) 设计注意事项

在进行粮食输送机械及其辅助设备的设计时,应注意以下事项:

(1) 设计前应作详尽的调查研究。调查内容应包括:目前国内外同类产品的生产水平,技术性能以及发展趋势;国内外市场对该种产品的需求状况;该产品的原材料及零部件的供应状况;生产该产品的经济效益;使用单位对该产品的工艺要求、质量要求、环境要求以及特殊要求;被输送物料的特性;该产品使用环境等。

(2) 确定方案前应提出多个设计方案进行比较和论证,必要时需作中间试验及可行性研究。论证时除对技术性能进行比较外,还必须对经济预算和效益进行比较。论证的任何一个方案都必须有较全的技术资料,包括该产品的工作原理及初步预算,并应有工作原理和结构简图。

(3) 设计计算应详尽、仔细,因为任何数字或位数的差错,都会造成重大的损失。

(4) 图纸绘制应清晰、准确,应符合国家或部颁标准;尽量选用标准件和通用件。

(5) 设计时还应考虑每个零部件的加工工艺性和装配工艺性;设计出的产品在安装、使用、维护及修理等方面都应方便工人操作。

(6) 机械制造是对机械设计的检验,设计人员应协助制造厂完成产品的试制、安装与调试。

(7) 对产品进行生产考核后,应对所有技术文件及图纸进行整理、准备鉴定。

## 七、单位制与通用符号

1984年2月27日我国国务院公布在我国全面实行《中华人民共和国法定计量单位》的命令。遵照这个命令,本书一律采用法定计量单位。现将常用法定单位与其他单位制的单位的换算关系列表于后(表0—3):

常用法定单位与其他单位换算

表 0—3

量的名称	单位名称	单位符号	换算关系
长度	米 千米 厘米 毫米	m km cm mm	$1\text{km} = 1 \times 10^3\text{m}$ $1\text{cm} = 1 \times 10^{-2}\text{m}$ $1\text{mm} = 1 \times 10^{-3}\text{m}$
体 积 (容 积)	立方米 升	$\text{m}^3$ L	$1\text{L} = 1.000028 \times 10^{-3}\text{m}^3$
质 量 (重 量)	千克 (公斤) 吨 克	kg t g	$1\text{t} = 1 \times 10^3\text{kg}$ $1\text{g} = 1 \times 10^{-3}\text{kg}$
力 (重 力)	牛〔顿〕  千牛〔顿〕	N  kN	$1\text{N} = 1\text{kg} \cdot \text{m}/\text{s}^2$  $1\text{N} = 0.101972\text{kgf}$ ( $1\text{kgf} = 9.80665\text{N}$ ) $1\text{kN} = 10^3\text{N}$
压 力 (压 强 应 力)	帕〔斯卡〕	Pa	$1\text{pa} = 1\text{N}/\text{m}^2$ $1\text{pa} = 0.101972\text{kgf}/\text{m}^2$ $1\text{pa} = 0.101972\text{mmH}_2\text{O}$ ( $1\text{mmH}_2\text{O} = 9.80665\text{pa}$ )
时 间	秒 分 (小)时 天(日)	s min h d	$1\text{min} = 60\text{s}$ $1\text{h} = 3600\text{s}$ $1\text{d} = 86400\text{s}$
速 度	米每秒	m/s	
加 速 度	米每二次 方秒	$\text{m}/\text{s}^2$	
平 面 角	弧度 (角)秒 (角)分 度	rad ( $''$ ) ( $'$ ) ( $^\circ$ )	$1\text{rad} = 57.2958^\circ$ $1'' = (\pi/64800)\text{rad}$ $1' = 60'' = (\pi/10800)\text{rad}$ $1^\circ = 60' = (\pi/180)\text{rad}$

量的名称	单位名称	单位符号	换算关系
旋 转 速 度	转每分 弧度 / 秒	r/min rad/s	1r/min = (1/60)s 1rad/s = 9.5493r/min
频 率	赫(兹)	Hz(s <sup>-1</sup> )	
能 量 (功、热)	焦 耳	J	1J = 1N · m
功 率 (幅射通量)	瓦(特) 千瓦(特)	w kw	1w = 1J/s 1kw = 1 × 10 <sup>3</sup> W
摄氏温度	摄氏度	℃	
声压级	分 贝	dB	
容 重 (堆积密度 、密度)	千克每立方米	kg/m <sup>3</sup> t/m <sup>3</sup>	1t/m <sup>3</sup> = 1000kg/m <sup>3</sup> 1t/m <sup>3</sup> = 1kg/L
重 度 (堆积重度)	牛(顿) 每立方米	N/m <sup>3</sup>	1N/m = 0.102kgf/m <sup>3</sup> 1kgf//m <sup>3</sup> = 9.81N/m <sup>3</sup>

本书常用符号及其含义见表0—4。

常用符号及其含义

表0—4

字母	含 义	字母	含 义
A	中心距		
B	宽度		
C	系数		
F	力, 摩擦力	a	加速度
G	重力	b	宽度
H	高度	f	摩擦系数
K	系数	g	重力加速度
L	长度	h	高度; 极距
N	功率、法向反力	i	层数
P	极点; 圆周力, 力	m	质量(重量)
Q	生产率	n	每分钟转速
R	半径, 力	q	单位长度重量
S	张力	t	节距; 间距
T	时间, 周期; 力	W	阻力, 水分
U	相对速度, 悬浮速度		
V	速度		

字母	含 义	字母	含 义
$W$	阻力系数		
$\alpha$	角度,包角	$\lambda$	侧压系数,角度
$\beta$	倾角,角度	$\rho$	摩擦角,角度
$\gamma$	物料堆积重度	$\varphi$	角度
$\gamma_0$	物料容重	$\varphi$	装满系数
$\delta$	厚度	$\omega$	角速度
$\varepsilon$	角加速度,角度		
$\eta$	效率		
$\theta$	角度		

## 八、《粮食输送机械》课程的性质与要求

《粮食输送机械》课是高等粮食工科院校中粮食机械专业的专业课,是粮食加工、油脂加工、粮油储藏专业的专业基础课。

本课程是在学生已经掌握机械制图、理论力学、材料力学、机械原理、机械零件及机械制造工艺学的基础上进行学习的。通过本课程的学习,不仅要求学生了解各种粮食输送机械及辅助设备的基本知识和基本理论,还要求粮食机械专业的学生根据粮食工业的特点与工艺要求,完成各种粮食输送机械的单机设计。其它专业的学生能在正确选择各种粮食输送机械的基础上完成本专业的工艺设计。

本书是《粮食输送机械》课程的通用教材。在它的编写过程中,为了满足各专业的教学需要,内容尽量广泛,使其具有较大的灵活性和适用性,以便供使用单位根据专业的要求和教学时数,决定取舍。

# 第一章 带式输送机

## 第一节 概 述

带式输送机是一种连续输送机械。它用一根闭合环形输送带作牵引及承载构件,将其绕过并张紧于前、后二滚筒上。依靠输送带与驱动滚筒间的摩擦力使输送带产生连续运动。依靠输送带与物料间的摩擦力使物料随输送带一起运行,从而完成输送物料的任务。

### 一、带式输送机的一般结构

带式输送机的一般结构,如图 1—1 所示。带式输送机主要由输送带、滚筒、支承装置、驱动装置、张紧装置、卸料装置、清扫装置和机架等部件组成。

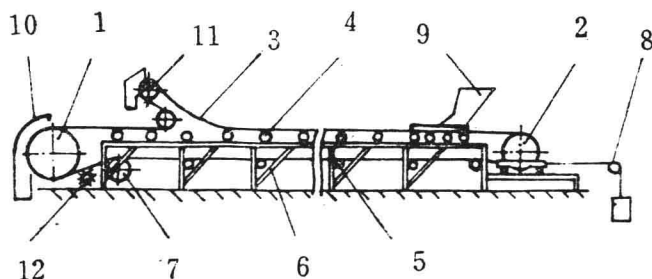


图 1—1 带式输送机结构

1. 驱动滚筒;
2. 张紧滚筒;
3. 输送带;
4. 上托辊;
5. 下托辊;
6. 机架;
7. 导向滚筒;
8. 张紧装置;
9. 进料斗;
10. 卸料装置;
11. 卸料小车;
12. 清扫装置

### 二、带式输送机的分类

根据带式输送机的工作条件、工作要求和被输送物料性质,可将带式输送机分为不同的类型。

按支承装置的形式,可将其分为平形托辊输送机、槽形托辊输送机及气垫带式输送机等。

按输送带的种类,可分为胶带式、帆布带式、塑料带式、钢带式 and 网带式输送机等。胶带输送机在粮油工业中使用最广泛。依胶带表面形状,可将其分为普通胶带输送机和花纹胶带输送机。本章重点介绍胶带输送机。

按输送机机架结构形式,可将带式输送机分为固定式和移动式两大类。

(一) 固定式带式输送机

固定式带式输送机工作位置不变,它有许多种使用形式(布置形式),图 1—2 所示为其常见布置形式。

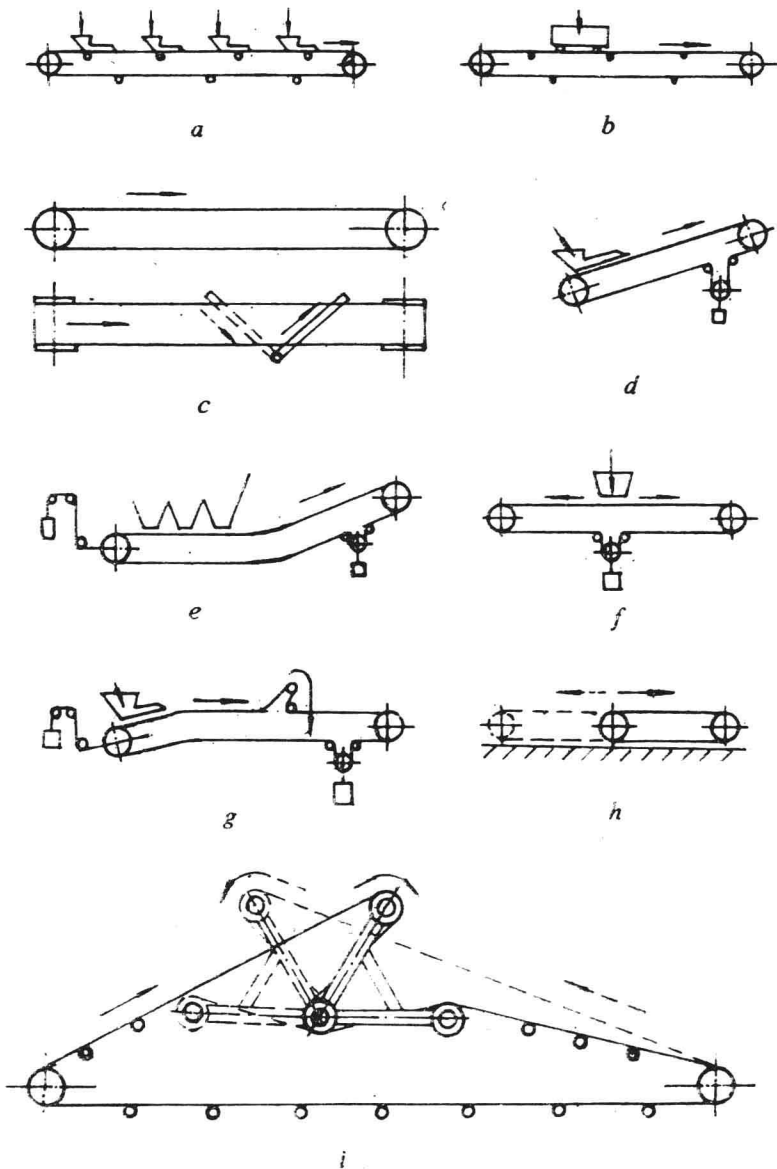


图 1—2 固定式带式输送机常见布置型式

图中 a、b 表示散料水平输送形式。这种布置形式适合于仓底散料出仓或多点进料一点卸料的场合。

图中 c 表示散粒物料或包装物料的水平输送形式,适用于成品包装仓库和散料仓顶

入仓。

图中  $d$  为倾斜输送形式。

图中  $e$  为水平倾斜输送形式,用于水平输送和倾斜输送相结合的场所,如立筒仓出仓。

图中  $f, h, i$  为可逆输送形式。

图中  $g$  为散料水平输送形式,适用于一点固定进料多点卸料的场合,如散料仓顶入仓。

### (二) 移动式带式输送机

移动式带式输送机装有行走机构,便于根据工作要求及时组成机械化流水线,有较高的机械利用率,在粮油工业中得到了较为广泛的应用。图 1—3 列出了移动式带式输送机的主要类型。

## 三、带式输送机的特点及应用

带式输送机是一种生产技术比较成熟、使用极为广泛和近年来发展很快的现代输送设备,具有最典型的连续输送机的特点。其主要优点是:

- (1) 结构简单,自重轻,便于制造;
- (2) 输送路线布置灵活,适应性广,可输送多种物料;
- (3) 输送速度快,输送距离长,输送能力大,能耗低;
- (4) 可连续输送,工作平稳,不损伤被输送物料;操作简单,安全可靠,保养检修容易,维修管理费用低。

带式输送机的主要缺点是:输送带易磨损,且其成本大(约占输送机造价的 40%);需用大量滚动轴承;中间卸料时必须加装卸料装置;普通胶带式不适用于输送倾角过大的场合。

目前,带式输送机已经标准化、系列化,其性能不断完善,不断有新机型问世。

## 第二节 带式输送机工作过程分析

要合理地选用、设计、制造或使用带式输送机,必须熟悉其工作过程,掌握其工作原理。

### 一、带式输送机的驱动原理

带式输送机是靠摩擦力驱动进行工作的。为了使带式输送机能可靠地工作并尽量减少磨损,必须防止输送带打滑。

#### (一) 输送带在驱动滚筒上不打滑的条件

输送机静止时,输送带以初张力  $S_0$  张紧在两个滚筒上。

运转时,输送带在驱动滚筒绕入点的张力由  $S_0$  增至  $S_2$ ,绕出点的张力则由  $S_0$  变为  $S_1$ 。二者的差值( $S_2 - S_1$ )即为输送带所传递的有效圆周力  $P$ 。该力  $P$  不是具有一定作用点的集中力,而是输送带和驱动滚筒接触表面摩擦力的等效力。



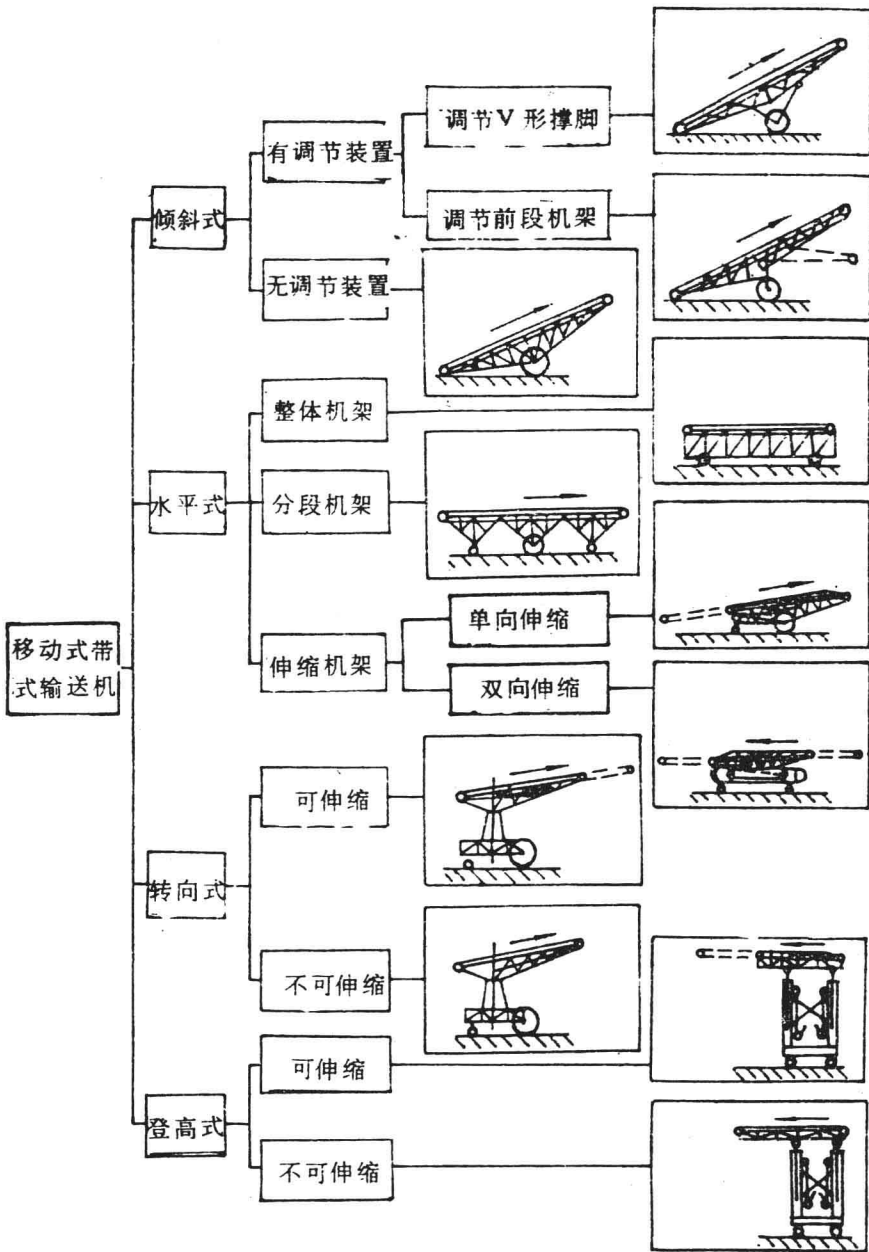


图 1—3 移动式带式输送机的主要类型

由于圆周力  $P$  由摩擦产生,故在一定条件下,它有一极限值。当输送带运行阻力超过有效圆周力最大值时,输送带将在驱动滚筒上打滑。