

Диаметр алюминиевых роликов 178 мм, длина 610 мм, глубина желобков несколько меньше толщины пружинного привода. Подшипники ролика имеют, как правило, консистентную смазку и хорошо защищены от попадания пыли.

В процессе работы конвейер можно изгибать вправо или влево в зависимости от требований производства.

Конвейер приводится в движение от двигателя мощностью 1 л. с. Для изменения высоты выгрузки конвейер имеет дополнительную шарнирную секцию, высота расположения которой автоматически регулируется. Секция имеет самостоятельный электропривод. Горизонтальное смещение одного конца конвейерной ленты создает удобство при подводе конвейера к месту выгрузки или погрузки материалов.

Конвейер передвигается вручную или может быть оборудован механизмом переднего и заднего хода. Этот механизм состоит из двигателя мощностью 0,75 л. с., реверсивного выключателя и втулочно-роликового цепного привода.

При транспортировке мешков этот конвейер, по данным фирмы, обеспечивает рост производительности труда на 40%.

На рис. 115 показан вариант конвейера, в котором каждый конец имеет устройство для управления работой перемещающего весь агрегат двигателя, так и работой самого конвейера. Электрический кабель подвешен в центре конвейера на барабан, который может разматывать и наматывать кабель в обоих направлениях.

На рис. 116 показан неприводной роликовый конвейер с гибкой станиной. Станина 4 состоит из двух гофрированных полос 14 и 15, изготовленных из металла или пластмассы и сваренных или соединенных в местах 13.

Рис. 116. Неприводной роликовый конвейер:
а — общий вид; б — горизонтальный разрез станины.

В образованные при этом трубчатые полости 12 вставляются стержни 2, несущие траверсы с роликами 3, а снизу в эти полости входят опорные стержни 6 тележек 5 с колесами 9 и тележки 7. На разгрузочном конце конвейера установлен лоток 8. При установке описанного устройства в конце ленточного конвейера 1 можно установить привод 10 для втягивания устройства под конвейер или выдвигения его. Зубцы звездочки 11 должны входить во впадины гофрированной станины.

Устройство для снятия груза с конвейеров

Для снятия груза с магистрального роликового конвейера и передачи его на поперечный отводящий конвейер или к месту разгрузки можно применить устройство, показанное на рис. 117.

Устройство предназначено для передачи грузов 1 с магистрального роликового конвейера 10 на отводящий поперечный роликовый конвейер 7. Оно включает в себя стойки 6 и 8, соединенные направляющими штангами, по которым перемещается каретка 4, связанная с головкой штока 3 пневмо-