

衢州工厂生产线厂家货源充足「在线咨询」

产品名称	衢州工厂生产线厂家货源充足「在线咨询」
公司名称	临沂君鹏气动机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂市罗庄区豪德机电城 69栋116-117号
联系电话	15698289699

产品详情

皮带输送机是由于其输送量大、维修方便、成本低、通用性强等优点，被广泛应用于冶金、煤炭、交通、水电、化工等部门，对国民经济的发展有着重要作用。皮带输送机的整机应该包括以下零件：皮带、托辊组、滚筒组、驱动装置（含电动机、减速器、机械联轴节、驱动装置底座等）；盘式制动器、逆止器、拉紧装置、导料槽、皮带清扫器、中间架、支腿、滚筒支架、接料板、安全防护罩、护栏等钢结构件。现场补漆用的涂料和溶剂，试运转用的油料、润滑剂。在进行安装和调式及运转期所需的全部易耗品、易损件。设备安装、维修、检验及操作作用工具、仪器、调试用仪器仪表结构。

为什么流水线皮带会跑偏？

皮带跑偏是皮带流水线在运行时常见的故障，也就是说皮带在运动时持续向一侧发生偏移直至皮带与机架发生摩擦、磨损甚至卡住。皮带跑偏轻则造成皮带磨损，输送散料时出现撒料现象，重则由于皮带与机架剧烈摩擦引起皮带软化、烧焦甚至引起火灾，造成整条生产线停产。

导致皮带跑偏的现象原因很多，只有仔细观察、积累经验，才能找到解决皮带跑偏现象的有效方法。常见的原因及纠正措施如下：

一、因为安装误差引起的皮带跑偏。

皮带流水线安装质量的好坏对皮带跑偏的影响da，由安装误差引起的皮带跑偏现象难处理。安装误差主要有以下两点。

a. 输送皮带接头不平直

如果皮带在切割及接着制作过程中接着出现不平直，将会造成皮带两边张力不均匀，皮带始终从张紧大的一侧跑偏。针对这种情况，可以通过调整主动轮或从动轮两侧的位置及平衡皮带的张紧力来消除，调整无效时无须重接皮带接头。可采取更换输送皮带。

b.机架歪斜

机架歪斜包括机架中心线歪斜和机架两边高低倾斜，这两种情况都会造成严重跑偏并且很难调整。

皮带流水线的输送带该如何拉紧呢？拉紧皮带流水线的输送带用的工具有：3吨起重滑翰一个、角铁卡子两付、马蹬子8个、拉紧工具4个。

把尾部滚筒的拉紧装置松到极点，然后用角铁卡子夹住皮带两端(图17)。先用起重滑翰拉紧皮带(宽800毫米的6层布皮带用3吨起重滑翰，宽度超过1米的8层布以上的皮带可用5吨起重滑翰)。再用拉紧工具把皮带拉紧。4个拉紧工具要受力均匀，不然，工厂生产线厂家，胶接的皮带在使用时会跑偏或接头歪斜。皮带的拉紧度应根据皮带的长度、厚度及宽度决定。同隔一定时间(约20分钟)再紧一次拉紧工具。尤其是鞍长较宽的皮带，一般应紧2—3次。这样，皮带胶接后不致过度伸长。

衢州工厂生产线厂家货源充足「在线咨询」由临沂君鹏气动机电有限公司提供。临沂君鹏气动机电有限公司是一家从事“输送机,皮带流水线,组装生产线,铝型材,皮带输送线,工作台”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“君鹏自动化设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使君鹏气动机电在传送带中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事工业铝型材，铝型材配件，机电设备的厂家，欢迎来电咨询。