

输送带报价 马鞍山输送带 安徽中南尼龙输送带

产品名称	输送带报价 马鞍山输送带 安徽中南尼龙输送带
公司名称	安徽中南输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖市弋江区中国芜湖商品交易博览城H01#楼117
联系电话	13605536485 13605536485

产品详情

皮带输送机输送带跑偏的处理方法针对带式输送机跑偏的不同原因，大倾角输送带，需采取相应的调整对策。*对安装误差引起的跑偏，主要采取的措施是重接接头；机架严重歪斜的需重新进行安装。*运行中的跑偏，主要调整方法有：调整托辊组；调整转动滚筒与改向滚筒位置；清理滚筒表面或重新更换滚筒；张紧处的调整；飘带造成输送带跑偏；由于清扫器失效、输送带拉回煤造成跑偏。

1.调整托辊组。输送机在运转过程中，若输送带在承载段向一侧跑偏，表明承载托辊组安装位置与输送机中心线的垂直度有误差，如图1所示。输送带在运行方向上给托辊一个牵引力 F_q ， F_q 分解为切向力 F_z 和轴向力 F_c ，切向力 F_z 克服托辊阻力，使托辊旋转，轴向力 F_c 作用在托辊上，使托辊沿轴向窜动，由于托辊是固定的，不能轴向窜动，这样就给输送带一个反作用力 F_y ，它使输送带向另一侧移动，从而导致了输送带跑偏。

根据上述分析，若输送带在输送机中部出现跑偏时的调整方法：

- 1) 可以安装自动调心托辊组调整，马鞍山输送带，一般每隔20-30m安装一组，但有时效果不好。
- 2) 利用纵梁上的调节目，调整托辊组的位置来调整跑偏。调整方法如图2所示。输送带偏向哪一侧托辊组的哪一侧朝输送带运行方向前移，或另一侧后移。托辊调整应从跑偏点开始，每个托辊的调整量要少，调整托辊的个数要多，这样做调偏的效果较好。另外，输送带报价，好只调整一边，以免造成混乱。

2.调整转动滚筒与改向滚筒位置。带式输送机都有3个以上滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于带式输送机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏，如图3所示。

滚筒偏斜时，输送带在滚筒两侧的松紧度不一致，输送带加工，沿宽度方向上所受的牵引力， F_Q 也就不一致，呈递增或递减趋势，这样就会使输送带附加一个向递减方向的移动 F_y ，导致输送带向松的一侧跑偏。

输送带出溜是由于何以？

运送带正常作业时，带速不低于辊筒转速的95%。假设辊筒与运送带的磨擦力不可，运送带就简单显露出来出溜的现象。引动辊筒与运送带磨擦力不可的端由许多，常见的有：拉力不可、负荷开端作业、辊筒表面磨擦系数不可等。拉力不可的端由有：张紧行程不可、配幢幢量不可、运送带太长等；

辊筒表面磨擦系数不可的端由有：辊筒表面粉和水发酵制成的食物胶磨耗太大、带体过湿或粘有润滑油、带体表面粘有物料（易被水溶涨的）。

处理输送带跑偏时的注意事项*

有时胶带跑偏的原因比较复杂，单用一种方法处理收获不大。可能既要调整托辊架，又要调整滚筒。

*空载运行时跑偏的输送带很难找正，遇到这种情况，必须等输送带满载后，再看跑偏情况，决定是否调整。

*输送带跑向不定，忽左忽右，这是输送带较松的缘故，应调整输送带的松紧程度，不应按照跑偏处理。

输送带报价-马鞍山输送带-安徽中南尼龙输送带由安徽中南输送设备有限公司提供。安徽中南输送设备有限公司是从事“输送带，输送机，大倾角输送带”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：甄总。