## 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11 7
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Fq,Fq分解为切向力Fz和轴向力Fc,切向力Fz克服托辊阻力,使托辊旋转,轴向力Fc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Fy,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)利用纵梁上的调节眼,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,FQ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Fy,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。