

输送带规格 宣城输送带 安徽中南花纹输送带

产品名称	输送带规格 宣城输送带 安徽中南花纹输送带
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

输送带的选择有什么讲究，输送带保养、存放有什么技巧之言？

- 1、输送带的选用：根据输送物料的特性和使用环境选择合适的输送带种类。应根据输送机架设计要求选用合适的带宽、带厚及骨架层数、带长。
- 2、接头方法：机械接头：用输送带机扣扣压垂直接头，操作容易，接头速度快，但接头强度不高。适用于整芯类高强度输送带接头。冷粘接头：斜面阶梯搭接，接头强度好，材料易得，适用于输送带使用环境较好和普通型输送带的接头。硫化热接头：斜面阶梯搭接，接头强度好、使用寿命长，但需接头机械，是各类恶劣使用环境输送带接头的方法。
- 3、使用、保养：不同类型、规格、型号的输送带不能连在一起使用，新、旧输送带也不能混合使用。胶接头应平直、牢固。EP帆布类输送带应选用直径较大的驱动辊筒。输送带运行速度一般不宜大于2.5米/秒，块度大、磨损性大的物料和使用固定犁型卸料装置者应采用低速。力求避免带负荷启动输送带，给料方向应与胶带的运行方向一致，选用适当的挡料板，输送带规格，避免挡料板过硬刮破输送带表面。避免托辊被物料覆盖，造成回转不灵；防止物料卡于辊筒和输送带之间；输送带如出现跑偏，应及时加以调整，避免输送带遭受机絮、支柱或块状袖料的阻滞；防止输送带表面碰破拉裂，输送带表面一旦损坏，应及时进行修补或更换新的输送带。

带式输送机运行时输送带跑偏是常见的故障之一。跑偏的原因有多种，其主要原因是安装精度低和日常的维护保养差。安装过程中，头尾滚筒、中间托辊之间尽量在同一中心线上，并且相互平行，以确保输送带不偏或少偏。另外，带子接头要正确，两侧周长应相同。

处理方法在使用过程中，耐高温输送带，如果出现跑偏，宣城输送带，则要作以下检查以确定原因，进行进行调整。输送带跑偏时常检查的部位和处理方法有：

(1) 检查托辊横向中心线与带式输送机纵向中心线的不重合度。如果不重合度值超过3mm，则应利用托辊组两侧的长形安装孔对其进行调整。具体方法是输送带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧向输送带前进的方向前移，或另外一侧后移。

(2) 检查头、尾机架安装轴承座的两个平面的偏差值。若两平面的偏差大于1mm，则应对两平面调整在同一平面内。头部滚筒的调整方法是：若输送带向滚筒的右侧跑偏，则滚筒右侧的轴承座应当向前移动或左侧轴承座后移；若输送带向滚筒的左侧跑偏，则滚筒左侧的轴承座应当向前移动或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。

(3) 检查物料在输送带上的位置。物料在输送带横断面上不居中，将导致输送带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在使用时应尽可能的让物料居中。为减少或避免此类输送带跑偏可增加挡料板，改变物料的方向和位置。

输送带运行中的跑偏1) 滚筒、托辊粘料引起的跑偏。带式输送机在运行一段时间后，由于矿料具有一定的粘性，橡胶输送带，部分矿粉会粘沾在滚筒和托辊上，使得滚筒或托辊局部筒径变大，引起输送带两侧张紧力不均匀，造成输送带跑偏。

2) 输送带松弛引起的跑偏。调整好的输送带在运行一段时间后，由于输送带拉伸产生变形或老化，会使张紧力下降，输送带松弛，引起跑偏。3) 矿料分布不均匀引起的跑偏。如果输送带空转时不跑偏，重负荷运转时跑偏，说明矿料在输送带两边分布不均匀。矿料分布不均主要是矿料下落的方向和位置不正确引起的，如果矿料偏到左侧，则输送带向右跑偏；反之亦然。4) 运行中振动引起的跑偏。带式输送机在运行时的机械振动是不可避免的，运行速度越快，振动越大，造成的输送带跑偏的可能性也越大。在带式输送机中，托辊的径向跳动引起的振动对输送带跑偏影响大。

输送带规格-宣城输送带-安徽中南花纹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为客户提供“输送带，输送机，大倾角输送带”等业务，公司拥有“中南”等品牌，专注于输送设备等行业。，在芜湖市弋江区中国芜湖商品交易博览城H01#楼117的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：甄总。