

螺旋输送机 保定输送机 博方自动化|各种规格

产品名称	螺旋输送机 保定输送机 博方自动化 各种规格
公司名称	天津博方自动化工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市天津市经济技术开发区睦宁路70号1-202-5
联系电话	15302195215 15302195215

产品详情

皮带输送机输送带撕裂的原因

皮带输送机输送带撕裂的原因

- 1、轴芯撕裂：**输送带在剧裂的冲击力作用下，有时会造成皮带中的钢丝绳断裂，在经过长时间的磨、折、压、拉等外力的作用，断裂的钢丝绳头就会从皮带接头处、粘口处或是磨损比较严重的地方露出盖胶之外。当露出的钢丝绳达到一定的长度，就可以绞入滚筒、托辊等处，随着皮带的运转，钢丝绳从皮带盖胶中抽出，造成输送带撕伤。
- 2、物料卡压堵塞撕裂：**这种情况发生在日化皮带输送机溜槽下部。由于溜槽前沿和皮带面之间的距离有限，且皮带下缓冲托辊呈间隔分布，自然承载力强度不均匀。当所输送的物料单侧长度超过这个距离时，在特殊的情况下容易使大块物料卡在溜槽前沿与皮带之间，链板式输送机，强力挤压皮带造成撕裂。
- 3、皮带跑偏撕裂：**皮带输送机运行过程中，皮带单侧偏移较多时，在一侧形成褶皱堆积或折叠，受到不均衡拉力或被夹伤及刮伤等，造成撕裂。

皮带输送机皮带跑偏的原因

皮带输送机皮带跑偏的原因

1.皮带本身是弯曲的或皮带之间的接头不直。皮带扣弯曲或皮带切痕与与皮带带宽不成直角，所以皮带拉力不均匀，机器运行时当皮带运行到那里，会产生一个运行偏差。这种情况下可以切断腰带，将其切正，重新胶合或击中皮带扣。

2.滚轮中心线和皮带输送中心线不呈直角。这种情况主要是由于机架安装不当造成的。虽然滚轮轴承座前后的位置可以调整，但移动位置是有限的，需要重新安装安装架。首辊轴向中心线与尾辊的轴向中心线平行。传送带在滚筒上运行时，往哪里跑偏就拧紧那边的轴承座，螺旋输送机，使皮带在拉动增加的一侧运行，皮带在拉边上移动。

3.滚筒组轴线在安装时不垂直于输送带的中心线，链条输送机，造成输送带跑掉。当皮带跑到那一边时，另一边的滚筒将向前移动，向传送带方向前进。一般情况下，要调整几个滚轮。

4.皮带输送机中心线没有安装在一条直线上。应该对其加以调整，使传送带的头和尾是在一条直线上。

5.滚筒表面粘附着物料，使滚筒表面变成圆锥面，会使传送带偏离一侧。特别是当传动粘度较大并且粘附物料处密封不良时，容易使材料落入回带并粘结到滚筒上，导致皮带跑掉，因此需要经常检查，及时清理机器并且清除皮带上的物料。

6.滚筒不平造成皮带跑偏。如果是安装偏差，则应停止机器并调整平面，如果滚筒表面直径加工不一致，要重新加工滚筒外圆或更换滚筒。

调整皮带输送机皮带偏差的方法

皮带输送机在使用过程中可能会有很多情况发生，其中包括皮带跑偏问题，保定输送机，不仅会造成皮带的磨损，同时还给输送工作带来麻烦，那么在面对这种问题的时候，该如何来进行调整呢？

在运输过程中，输送带是传递力的芥蒂，而且也是承受物料的主要部件，皮带输送机在运输过程中经常会因为皮带跑偏而发生故障导致事故的发生。偏差是指由输送皮带输送机在操作过程中的现象的中心线偏离中心线，因为皮带跑偏会造成输送带及输送带摩擦机框的边缘，导致边缘过早损坏，它会影响皮带的使用寿命，物料输送量重则造成泄漏。

这种偏差的原因是比较复杂的，可采用以下方法来解决它们；

一、含分支或分支不带负荷的辊轴和输送带运行中心线不垂直，调整皮带输送机输送带的运行方向的偏差侧滚轮。在这个时候经常需要调整几个相邻的套辊可以达到消除偏差的目的，每个偏移的角度不应该太大。

二、输送带的连接接口与带中心线不垂直（喇叭）所造成的偏差，大倾角波状挡边带式输送机主要由波状挡边输送带、驱动装置、传动滚筒、改向滚筒、压带轮（辊）、托辊、防偏辊、清扫装置、拉紧装置、各种机架、导料槽、卸料溜槽、应安装，以提高连接精度。

螺旋输送机-保定输送机-博方自动化|各种规格由天津博方自动化工程有限公司提供。天津博方自动化工程有限公司在输送设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，博方一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：尚经理。