

河北皮带输送机 博方自动化|质量可靠 带式挡边输送机

产品名称	河北皮带输送机 博方自动化 质量可靠 带式挡边输送机
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

移动式皮带机的维护事项

移动式皮带机的维护事项

- 1、尽量减少在潮湿环境以及雨天作业，防止机身和部件长期接触水分而生锈损毁。
- 2、定期检查输送带走向，保证输送带运行方向平稳，避免因输送带跑偏而产生不必要的损失。
- 3、定期进行机身紧固件的检查，保证螺栓以及张紧装置的良好状态，及时添加润滑油，保证轴承的润滑，带式挡边输送机，定期检查托辊及其他，更换损坏部件，保障皮带机的正常使用。

皮带输送机的速度问题

皮带输送机的速度问题

皮带输送机在输送物料时以质量或体积计算，在输送成件物品时，以每小时输送的件数计算。所以我们想要提高皮带输送机输送速度从而提高输送能力。那么皮带输送机是速度怎

样提高呢，下面我们就来看看吧。

在以输送带作牵引件且输送长度较大时，输送速度日趋增大。但高速运转的带式输送机需注意振动、噪声和启动、制动等问题。对于以链条作为牵引件的输送机，输送速度不宜过大，以防止增大动力载荷。同时进行工艺操作的输送机，输送速度应按生产工艺要求确定。

皮带输送机构件尺寸：输送机的构件尺寸包括输送带宽度、板条宽度、料斗容积、管道直径和容器大小等。这些构件尺寸都直接影响输送机的输送能力输送长度和倾角：输送线路长度和倾角大小直接影响输送机的总阻力和所需要的功率在皮带输送机运行前，爬坡皮带输送机，首先要确认皮带输送机设备、人员、被输送物品均处于完好的状态；其次检查各运动部位正常无异物，检查所有电气线路是否正常，正常时才能将皮带输送机投入运行。

皮带输送机合上总电源开关，检查设备电源是否正常送入且电源指示灯是否亮。正常后进行下一步操作。皮带输送机合上各回路的电源开关，检查是否正常。正常状态下为：设备不动作，皮带输送机运行指示灯不亮，变频器等设备的电源指示灯亮，变频器的显示面板显示正常皮带输送机按照工艺流程依次启动各电气设备，上一个电气设备启动正常后再进行下一个电气设备的启动。

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，河北皮带输送机，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，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，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，大倾角皮带输送机，要调整几个滚轮。

4.皮带皮带的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。

河北皮带输送机-博方自动化|质量可靠-

带式挡边输送机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是天津 天津市,输送设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在博方领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创博方更加美好的未来。