

连云港输送带修补 陕西力弘化工科技 输送带修补胶水

产品名称	连云港输送带修补 陕西力弘化工科技 输送带修补胶水
公司名称	陕西力弘化工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	陕西省西安市国际港务区华南城B区6街1栋16号
联系电话	13669257111

产品详情

传输带的使用行业

- 1、食品饼干行业：网带，冷却喷油机网带，平弯机网带，巧克力涂层机乙形网带。同时生产饼干机械，喷蛋机乙型网带及肉食输送乙型网带，进口机器超薄节能网带。
- 2、方便面及米粉行业；蒸熟网带，油炸盒、烘干吊盒、切丝刀、刀梳，面刀，面梳、支轴、成型盒等。
- 3、各种速冻食品、蔬菜脱水流水线设备用不锈钢平顶链、排屑链条、输送链条、网带、支轴等。
- 4、玻璃退火炉网带、烤花炉网带、输瓶机网带、马赛克网带，规格有曲轴型、直轴型、菱形、双股螺旋型。

输送带的调试

对于这种情况下的跑偏，在设计过程中应尽可能地加大两条输送机的相对高度。在受空间限制的带式输送机的上下漏斗、导料槽等件的形式与尺寸更应认真考虑。一般导料槽的宽度应为皮带宽度的五分之三左右比较合适。为减少或避免皮带跑偏可增加挡料板阻挡物料，改变物料的下落方向和位置。

搞清楚了承载托辊组安装偏斜时的受力情况，就不难理解输送带跑偏的原因了，调整的方法也就明了了。

。

输送带跑偏的原因

(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。