

罐头厂用皮带输送机定制德州生产皮带输送机厂家

产品名称	罐头厂用皮带输送机定制德州生产皮带输送机厂家
公司名称	宁津县宝锌商贸有限公司
价格	600.00/台
规格参数	品牌:汇洋 型号:zlp630 产地:山东
公司地址	山东省德州市宁津县华府酒店
联系电话	19953489937

产品详情

皮带输送机如何安装

首先要了解皮带输送机的链条张紧器是否组装正确，皮带输送机安装后的试运行：设备组装后，要检查其配套部件的连接情况和实际运行能力。首先要确定输送机减速器和链轮组件的滚筒中的油量是否合理，溜槽之间的搭接是否顺畅。并仔细检查滑槽接头和电缆槽连接螺栓处有无安装遗漏，刮板链/电源/操作线/内外夹板等的连接和装配有无问题。检查完毕后，使用前应进行1~2小时的空运转试验，检查传动装置和刮板链是否运转正常，使相邻溜槽靠紧，链环套紧固并与链轮啮合。再次拉紧链条，并调整刮板链长度。

皮带输送机刮板链在松散状态下运行时，会在链轮拨链器处卡链，造成卡链和跳链，损坏链条和链轮。因此，在皮带输送机的工作过程中，需要经常检查和张紧链条，使刮板链始终在合适的张紧状态下运行。试运转时，仔细观察电流表上的负荷指示，比较机头驱动和机尾驱动电机的两个电流表的读数，检查机头和机尾之间的负荷分配是否均匀。如果两个仪表的读数之间的差异达到或超过10%，则必须调整负载分配。同时检查设备的盲轴、减速机、液力偶合器是否过热。

机械化采煤将工作面掘进、支护、装煤各个环节有机地结合起来，从而制定出合理的设备方案。进行安装和调试的人员必须具有相关的操作资格。在安装之前，皮带输送机应首先详细调查不同矿井的情况。熟悉皮带输送机的结构和工作原理，明确设备流程和安装要点。所有零件、备件、附件等。应进行检查，以确保其质量符合设计要求。如果零件外部有运输等工程造成的损坏或变形，一定要及时修复。此外，还要准备好的安装工具和润滑脂等辅助材料。

用推车机组装机头、机尾传动部件用可变限位槽组装机头、机尾传动部件装置溜槽和刮板链装置电缆槽组装机尾煤罩后，皮带输送机的装置流程如下：将各部件运至装置位置并依次放置组装机头、机尾和传动部件组装机头、机尾推车机根据工作面长度设定机头、机尾推车机。应安装冷却水管并与减速机冷却装置连接，然后安装电气控制系统并拉紧输送机的刮板链。

但需要根据具体的井下条件和工作面特点来考虑安装方法，以及皮带输送机安装过程中应注意的问题：井下皮带输送机输送机的铺设装置与地面铺设基本一致。并注意设备的安全性。输送机的驱动装置应安装在采空区一侧，减速器上的通气塞应安装在上箱上。另外，在安装的过程中，还需要注意的是，相邻滑槽的端部要相互靠近，相遇时不能有台阶。道路上堆积的煤、木头、石头要清除，减少磨损和耗电。过度弯曲可能导致两链受力不均，导致链节和滑槽磨损加速、卡链、断链、底链掉轨等事故，甚至可能导致采煤机掉轨问题。因此，输送机在前进过程中应控制好弯曲的长度和程度，防止急弯造成溜槽错口，导致断链事故。

重点检查刮板链是否松紧适度，装置是否正确，链条与链条啮合是否正确，有无跳链现象。检查链条松紧程度的具体方法是将电机尾部传动装置对准，拉紧链条，然后统计机器尾部的松链节数。当有两个以上完全松动的链环时，必须用紧链器将链条拉紧，拆链减环，调整长度，再重新操作。