

沧州生产伸缩式转弯皮带输送机厂家尺寸齐全

产品名称	沧州生产伸缩式转弯皮带输送机厂家尺寸齐全
公司名称	宁津县宝铎商贸有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省德州市宁津县大祁工业园
联系电话	18953473967

产品详情

沧州生产伸缩式转弯皮带输送机厂家尺寸齐全皮带跑偏的处理方法调整托辊组，皮带机的皮带在整个皮带运输机的中部跑偏时，应采取调整托辊组的位置来调整跑偏，托辊支架两侧安装工成长孔，是方便进行调整的。具体方法是皮带偏向一侧，托辊组的一侧朝皮带运行方向前移，或另外一侧后移。如图1所示，皮带向下方向跑偏，则托辊组的上位处应当向左移动，托辊组的下位处向右移动。这种方法可由于机架歪斜、矿料分布不均、振动等引起皮带松弛、机架歪斜引起的皮带跑偏。调整传动滚筒与改向滚筒位置，传动滚筒与改向滚筒的调整是皮带跑偏调整的重要环节。因为一条皮带运输机至少有2—5个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带运输机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。对于头部滚筒如皮带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，皮带向滚筒的左侧跑偏，则左侧的轴承座应当向前移动，相对应的也可将左侧轴承座后移或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。

沧州生产伸缩式转弯皮带输送机厂家尺寸齐全由于传动滚筒的调整距离有限(10mm—30mm)。通常情况下，我们将传动滚筒轴心线调整至与皮带机长度方向垂直后，主要靠螺旋拉紧装置或重锤拉紧装置来调整尾部改向滚筒轴承座的位置，要经过反复调整，直到皮带调到较理想的位置。此方法可有效。