

力信工业 湖北物流输送皮带定制

产品名称	力信工业 湖北物流输送皮带定制
公司名称	武汉市力信工业器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市蔡甸区树藩大街379号
联系电话	13329729009 13329729009

产品详情

滚筒偏斜时，输送带在滚筒两侧的松紧度不一致，沿宽度方向上所受的牵引力 F_q 也就不一致，成递增或递减趋势，这样就会使输送带附加一个向递减方向的移动力 F_y ，导致输送带向松侧跑偏，即所谓的“跑松不跑紧”。其调整方法为：对于头部滚筒如输送带向滚筒的右侧跑偏，物流输送皮带定制，则右侧的轴承座应当向前移动，输送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。经过反复调整直到输送带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前好准确安装其位置。

输送带运行速度一般不宜大于2.5米/秒。块度大，磨损性大的物料和使用固定的卸料装置应尽量采用低速。输送机的传动滚筒直径与输送带布层的关系、传动滚筒、改向滚筒的配套以及对托辊槽角的要求应根据输送机的设计规定，合理选取。给料方向应顺输送带的运行方向，为减小物料下落时对输送带的冲击应采溜槽，减小物料下落距离，输送带受料段应缩短托辊间距和采用缓冲托辊为漏料。带顺应采用柔软适度的挡料板，以免档料板过硬，刮破输送带的带面。

若环境温度过低建议使用碘钨灯或热风加热0.5-1小时，时间若允许适当延长加热时间，将有利于粘接面强度的提高。跑偏处理原因介绍带式输送机运行时输送带跑偏是常见的故障之一。跑偏的原因有多种，其主要原因是安装精度低和日常的维护保养差。安装过程中，头尾滚筒、中间托辊之间尽量在同一中心线上，并且相互平行，以确保输送带不偏或少偏。另外，带子接头要正确，两侧周长应相同。

力信工业-湖北物流输送皮带定制由武汉市力信工业器材有限公司提供。武汉市力信工业器材有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！