

# 皮带输送机、皮带转弯机

产品名称	皮带输送机、皮带转弯机
公司名称	湖州齐威机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:齐威 型号:不限
公司地址	湖州市环渚街道邵家墩村毛安桥
联系电话	0572-3380044 18305729077

## 产品详情

转弯皮带输送机设计 转弯皮带流水线在现代化生产中是不可缺少的一部分，这种类型输送机在设计与施工需考虑以下几个方面：1) 因为皮带流水线转弯处采取的措施是安装支撑角和内曲线抬高角，前者是必要条件，后者视情况而定，因此取值很重要。2) 当转弯段采用加大成槽角和采用内曲线抬高角时，转弯段的前后要有一个过渡段，在过渡段内，承载分支与回空分支托辊间距通常按 $L_1=1M$   $L_2=2M$ 考虑，机架内侧的抬高坡度一般取0.5-0.8%。3) 在转弯段，承载与回空分支托辊间距越小，以后调整、调试越容易，输送带运行越稳定。但不能过密，过密时阻力增大，导致弯曲半径的增大。4) 承载托辊与空程托辊组的轴线在安装架上要保证有一定的摆动量。转弯皮带输送机安装 1、安装前，首先要按照施工放线，要保证弯曲段的转弯半径。同时在安装弯曲段托辊时，要注意托辊轴线的体倾斜方向。2、在整机安装完毕开车调试前，除按直线布置的带式输送机调整外，还需考虑两点：一是按要求的初张力大小，调整拉紧装置；二是安装支撑角不要调整得太大。3、在开车调试中，首先要进行空载运行调试，调试的主要任务是纠正输送带的跑偏，当调整承载侧输送带时一定要从装载滚筒开始沿输送带的运行方向向前进行。要边调托辊边注意观察输送带的运行情况，切不能多点同时进行调整。在弯曲段经调试可使得输送带稍微向内跑偏。要注意每组托辊的安装支撑角基本相同。同样，回空侧输送带要从卸载滚筒开始沿输送带的运行方向向前调试。4、在皮带流水线空载调试经一定时间运转正常后，可以进行加载调试。实践证明，如空载运转正常，加载运行一般不会有问题或经稍微调试就能投入正常运转