

主流打包机链板式输送带全钢工艺板式物料输送带厂家

产品名称	主流打包机链板式输送带全钢工艺板式物料输送带厂家
公司名称	郑州协力建工设备有限公司
价格	60000.00/台
规格参数	郑州协力:111 TB:111 郑州:111
公司地址	郑州市新密市大隗镇窑沟
联系电话	0371-67817108 13213003917

产品详情

废纸打包机链板式输送带（机）是一种用于工业生产的物料输送设备。板式废纸上料输送带设备是很常见的，它在整个液压废纸打包机正常作业运行中起着重要的作用。在实际废纸压缩打包生产过程中，链板式输送机的故障将会导致生产作业的终止，所以选择好用、高质量的输送带设备是对于选择打包机是至关重要的，这样可以大大降低链板式输送带的故障率。

废纸打包机链板式输送带——定制上料输送带——板式摊料机上料输送机生产厂家

链板输送带（机）的传动链条、链板对输送机的主要组成部分是非常重要的，牵引装置由连接链条，链链板，是由3部分组成的。废纸打包机链板式输送带故障类型：有控制故障和硬件故障，链板输送机的硬件故障类型有以下几种表现：链板损坏、传送链条在链板机槽中脱出、传送链条在动力链轮上脱落、连接链环断裂、接链环损坏。

废纸打包机链板式输送带常见故障原因分析：一、链板损坏大多为过度磨损和弯曲变形，偶尔有开裂现象。其产生原因主要有：1.链板机槽底板铺设不平整，或者超出设计要求的弯曲角度;2.链板机槽底板接合不好，或者局部变形;3.较大块状的输送物料在运行中受到挤压或卡死，使传送链条瞬间承受很大的冲击应力;4.当相邻链板之间距离超过了临界要求时，长期超负荷运行，导致链板损坏。二、输送带传送链条在链板机槽中脱出，其产生原因主要有：1.链板输送机链板机槽底板在铺设时未能按设计要求铺平铺直，而是凸凹不平、过度弯曲;2.链板或链板机槽严重磨损，使两者之间间隙过大;3.链板两边传送链条长短不同，受力不平衡;4.链板变形弯曲过度使链板链链距变小;5.链板输送机的传送链条预张力不够，在机尾处造成堆链，使得链板极易从链板机槽中脱出。三、动力链轮与传送链条之间不能正常啮合，致使传送链条在动力链轮上脱落，出现俗称的“跳牙”现象。其产生原因主要为：1.动力链轮磨损严重或搅入杂物;2.两条链松紧不一致;3.链板歪斜严重或间距过大;4.机头安装不到位，链条与机头垂直度不符合要求;5.动力链轮与传动轴之间间隙过大导致动力链轮倾斜或晃动。四、输送带连接链环断裂。我国链板输送机使用的各种连接链是按照相关标准生产的，其破断负荷约为链板可承受拉力的近10倍，安全系数大，理论上是不应该发生断链事故的，但实际使用中的连接链故障率却较大，究其产生原因主要是：1.长时间承受脉动载荷，在远低于破断拉力下，疲劳破坏，断口一般在链环圆弧与直线的过渡连接处;2.生产制造

质量不符合标准，材料和热处理水平不过关;3.传送链条在运行中与链板机槽、链轮、物料等不断接触摩擦而产生磨损，而圆弧与直线的过渡连接处为磨损的最严重地方，承力截面积逐渐下降，导致强度降低，主要由物料或链板机槽导致的链环的直线部分外侧、圆弧部分外侧磨损和由两两连接环之间导致的内侧磨损3个部位;4.连接链环腐蚀，产生锈蚀、麻坑、脱皮，使截面积减小，抗拉强度降低;5.物料中混入铁器等发生卡链，链条拉力被拉断;6.传送链条在满载或超载的情况下频繁起动，使传送链条承受的冲击力超过了强度极限;7.链条预张力不足、太松，形成堆链，造成链板出槽，发生卡链现象;8.预张力过大使传送链条太紧，加速了链条的磨损，在发生卡链时没有了缓冲余地，缩短了使用寿命;9.链板的间距超过两倍的要求间距时，当运转到机头处时，由于传送链条的张力，使没有链板的链条绷起，无法在链板机槽中滑动，下一链板也随链条绷起，与机头卸料装置干涉，发生卡链，造成断链;10.两条链条松紧度不一致，使负荷集中在其中较紧的链条上，从而超过强度极限。

五、接链环损坏。在实际使用中，由于接链环往往比输送链条稍大，磨损情况也较严重，因此接链环成了整个传送链条中的薄弱点。它的损坏形式主要为严重磨损、断裂、拉开，其产生原因主要为：1.长期承受脉动载荷，疲劳破坏;2.连接销或螺栓松动脱落，未能及时发现补充，致使接链环受力不匀或拉脱;3.对于立环，单边磨损更为严重，如不及时更换，容易发生断裂;4.卡链后，会产生很大的动载荷和冲击载荷，导致传送链条运动速度的瞬时巨大波动，使传送链条运行不平稳，从而加速接链环磨损或断裂;5.生产制造质量较差，耐磨性差或韧性差、硬度低，或者出现应力集中产生疲劳裂纹，导致强度不足。

六、针对废纸打包机上料输送带的控制故障，如：不明原因的链板式输送机停止不动，链板式输送机连续不停运行等，可以及时联系链板式输送带厂家进行售后咨询服务。