

厂家直销纠偏控制器传感器电眼伺服纠偏超声波

产品名称	厂家直销纠偏控制器传感器电眼伺服纠偏超声波
公司名称	东莞市祥旺机械配件有限公司
价格	100.00/个
规格参数	纠偏控制器:EPC-D12 光电传感器:CR-1 超声波传感器:CR-2
公司地址	广东 东莞市 塘厦镇莲湖中路五区18号
联系电话	076982611610 18038390751

产品详情

该型自动纠偏机，与同类机相比，具有动力强、识别准、无时间滞后，并且与皮带无接触，使得检测过程中皮带无任何磨损和破坏，纠偏速度快，在皮带运行慢的情况下，效果尤为明显。

众所周知，皮带运行过程中跑偏的原因很多，如物料落点不在皮带断面中间；物料冲击方向与皮带运行方向不一致；机头、机尾、导向滚筒、中间架等安装不正；皮带接头不垂直于皮带中心线，皮带内部的张力不均匀；托辊运转不灵活，滚筒磨损不一致；滚筒与皮带间存有物料等因素均可造成皮带的跑偏。

皮带跑偏危害很大，轻者使物料洒落，不能满负荷运行，并使皮带边受损，重者造成撕带、紧急停车等事故。

我公司经过多年研制试验，研制出全可逆自动纠偏机。该产品能自动检测出皮带跑偏的趋势，并随机予以纠正，使皮带始终运行在设定的范围内，不偏离机架中心。

该型纠偏机，工作性能极为可靠，安装使用方便，没有日常维修量，可在任何场所使用，不受水、粉尘、碎物料侵蚀，尤其是粉尘，即使把红外传感器堵塞也能照常工作。经现场各种环境长期使用说明，用该产品来预防和治理皮带跑偏是非常理想的设备。二、工作原理

全可逆自动纠偏机是由光电传感器、电控器、液压组、构架等4部分组成。

当皮带偏中运行时，由光电传感器识别传输到电控器，通过电控

器识别正反转后，控制液压阀带动油缸伸缩，从而带动调心托辊架按设定方向偏转，此时调心托辊的线运动方向与皮带的运动方向形成夹角，其间产生的摩擦力驱使皮带位移并重新居中，从而达到随机自动纠正皮带跑偏的目的。自动识别，全可逆，纠偏灵敏度非常高。三、安装

自动纠偏机安装在皮带机的什么位置最好呢？参照附图。1、在皮带机头、机尾、张紧滚筒三处，皮

带跑偏容易造成严重的刮摩皮带、撕带现象。在皮带机落料点，皮带跑偏容易造成物料洒落。因此在机头、机尾、张紧导向滚筒前方，落料点的出料口处各安装一台纠偏机（站在滚筒处，顺着皮带的运行方向看为后，逆着皮带的运行方向看为前）。

2、在皮带机架凸出点，最好在上、下皮带处各安装一台纠偏机，因为该处皮带对托辊压力大，纠偏灵敏度高，对防止皮带跑偏的作用较大。

3、一般情况下，在机架凹弧段的上下皮带均较易跑偏，该段皮带对托辊的压力小，在凹段内，上皮带不能安装纠偏机，而应在凹段两侧端点15m以外一端安装一台纠偏机，以控制凹段的上皮带不跑偏。在凹段内下皮带上，纠偏机托辊前加一压辊。

4、在皮带机的其它区段，视情况，哪易发生跑偏，哪里安装纠偏机。为预防皮带跑偏也可以根据皮带的强度每隔24~60m安装一台纠偏机。即皮带机的强度大，安装的间距可大些，反之则小些。

四、注意事项

自动纠偏机安装时要做好如下准备工作：1、将调心托辊架上的立辊支腿从根部割掉；2、将调心架上的定位三角铁卸掉；

3、用手推拉调心架应较松，如转轴锈死了，要拆卸除锈；4、安装调心托辊架要比相邻托辊架垫高20~40mm，紧固牢靠；5、在下皮带有可能出现回煤的区段，在下纠偏机前必须安装一道清扫器，以防回煤将纠偏机挡坏。五、维护

自动纠偏机用油量10L，用油牌号如下表所列：

环境温度

牌号

夏季 32#抗磨液压油 冬季

航空液压油

请严格按照要求选用，如暂没有上表中的液压油，可暂用相近牌号液压油代替，在环境温度超出规定值前必须更换，否则环境温度低于或高于规定值时液压系统将可能失灵。

原则：皮带向哪侧跑偏，调心托辊架的那侧端头必须顺着皮带的运行方向偏转。油缸活塞杆是带动调心架偏转的，因此，油缸活塞杆的伸缩必须符合上述要求。