

上海厂家直销PU食品输送带允耀实业

产品名称	上海厂家直销PU食品输送带允耀实业
公司名称	上海允耀实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区沪宜公路5068弄5号
联系电话	86-21-61537489 13512159475

产品详情

输送带运输储存使用中，如果有不当，将延短输送带的使用寿命，更坏的是会导致输送带破损，不能够正常使用，所以我们要了解正确使用输送带，及一些常用规范：

- 1、输送带在运输和贮存中，应保持清洁，避免阳光直射，雨浸淋，防止与酸、碱、油类，有机溶剂等影响橡胶质量的物质接触，并距离发热装置1米以外。
- 2、贮存时库房内温度宜保持在-15 --+40 之间，相对湿度宜保持在50-80%之间
- 3、输送带运行速度一般不宜大于20.5米/秒，运输块度大，磨损性大的物料和使用固定犁型卸料装置时应尽量采用低速。超出规定速度时，会影响胶带使用寿命。
- 4、贮存中，输送带须成卷放置，不得折迭，放置期间应每季翻动一次。
- 5、为减轻物料对胶带的冲击与磨损，给料方向应顺胶带的运行方向；物料下落到胶带上的落差应尽量地减少；给料口应避免滚微或托辊间距和采取缓冲措施。为防止刮破胶带，挡料装置、刮板清扫装置和卸料装置与胶带的接触部分应采用刚度适宜的橡胶板，不要采用夹有布层的胶带头。
- 6、运输机的传动滚筒直径与输送布层的关系，传动滚微改向滚筒的配套以及对托辊槽角的要求，应根据运输机的设计规定，合理选取。

8输送带的调试

编辑

输送带是输送系统的关键设备，它的安全稳定运行直接影响到生产作业。输送带的跑偏是带式输送机的最常见故障，对其及时准确的处理是其安全稳定运行的保障。跑偏的现象和原因很多，要根据不同的跑偏现象和原因采取不同的调整方法，才能有效地解决问题。本文是根据多年现场实践，从使用者角度出发，利用力学原理分析与说明此类故障的原因及处理方法。

一、头部驱动滚筒或尾部改向滚筒的轴线与输送机中心线不垂直，造成输送带在头部滚筒或尾部改向滚筒处跑偏。如图三所示，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，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最好准确安装其位置。

二、滚筒外表面加工误差、粘料或磨损不均造成直径大小不一，输送带会向直径较大的一侧跑偏。即所谓的“跑大不跑小”。其受力情况如图四所示：输送带的牵引力 F_q 产生一个向直径大侧的移动分力 F_y ，在分力 F_y 的作用下，输送带产生偏移。对于这种情况，解决的方法就是清理干净滚筒表面粘料，加工误差和磨损不均的就要更换下来重新加工包胶处理。