

果蔬气泡输送机A大庄果蔬气泡输送机专业制造

产品名称	果蔬气泡输送机A大庄果蔬气泡输送机专业制造
公司名称	宁津县福泰网链输送设备厂
价格	5900.00/台
规格参数	品牌:一线 型号:YX-669 产地:山东
公司地址	宁津县宁津镇大祁村
联系电话	86-0534-6666645 13256240715

产品详情

果蔬气泡输送机A大庄果蔬气泡输送机专业制造

果蔬气泡输送机的操作与调试：

- 一、固定式输送机应按规定的安装方法安装在固定的基础上。移动式输送机正式运行前应将轮子用三角木楔住或用制动器刹住。以免工作中发生走动，有多台输送机平行作业时，机与机之间，机与墙之间应有一米的通道。
- 二、输送机使用前须检查各运转部分、胶带搭扣和承载装置是否正常，防护设备是否齐全。胶带的涨紧度须在启动前调整到合适的程度。
- 三、皮带输送机应空载启动。等运转正常后方可入料。禁止先入料后开车。
- 四、有数台输送机串联运行时，应从卸料端开始，顺序启动。全部正常运转后，方可入料。
- 五、运行中出现胶带跑偏现象时，应停车调整，不得勉强使用，以免磨损边缘和增加负荷。
- 六、工作环境及被送物料温度不得高于50 和低于-10 。不得输送具有酸性油类和有机溶剂成份的物料。
- 七、输送带上禁止行人或乘人。
- 八、停车前必须先停止入料，等皮带上存料卸尽方可停车。
- 九、输送机电动机必须绝缘良好。移动式输送机电缆不要乱拉和拖动。电动机要可靠接地。

十、皮带打滑时严禁用手去拉动皮带，以免发生事故。 [9]

调试步骤

(1) 各设备安装后精心调试输送机，满足图样要求。

(2) 各减速器，运动部件加注相应润滑油。

(3)

安装输送机达到要求后各单台设备进行手动工作试车，并结合起来调试输送机以满足动作的要求。

(4) 调试输送机的电气部分。包括对常规电气接线及动作的调试，使设备具备良好性能，达到设计的功能和状态。

跑偏原因

带式输送机运行时输送带跑偏是最常见的故障之一。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。

在使用过程中，如果出现跑偏，则要作以下检查以确定原因，进行进行调整。输送带跑偏时常检查的部位和处理方法有：

(1) 检查托辊横向中心线与带式输送机纵向中心线的不重合度。如果不重合度值超过3mm，则应利用托辊组两侧的长形安装孔对其进行调整。具体方法是输送带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧向输送带前进的方向前移，或另外一侧后移。

(2) 检查头、尾机架安装轴承座的两个平面的偏差值。若两平面的偏差大于1mm，则应对两平面调整在同一平面内。头部滚筒的调整方法是：若输送带向滚筒的右侧跑偏，则滚筒右侧的轴承座应当向前移动或左侧轴承座后移；若输送带向滚筒的左侧跑偏，则滚筒左侧的轴承座应当向前移动或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。

(3) 检查物料在输送带上的位置。物料在输送带横断面上不居中，将导致输送带跑偏。

如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在使用时应尽可能的让物料居中。为减少或避免此类输送带跑偏可增加挡料板，改变物料的方向和位置。