

小绞车原件 小绞车 宇飞传动

产品名称	小绞车原件 小绞车 宇飞传动
公司名称	山东宇飞传动技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	邹城市经济开发区宏泰西路
联系电话	18610877678

产品详情

1. 调整驱动滚筒与改向滚筒位置。驱动滚筒与改向滚筒的调整是皮带跑偏调整的重要环节。因为一条皮带输送机至少有2到5个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带输送机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。其调整方法与调整托辊组类似。对于头部滚筒如皮带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，皮带向滚筒的左侧跑偏，小绞车原件，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。调整方法。经过反复调整直到皮带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前准确安装其位置。

1.双向运行皮带输送机跑偏的调整。双向运行的皮带输送机皮带跑偏的调整比单向皮带输送机跑偏的调整相对要困难许多，在具体调整时应先调整某一个方向，然后调整另外一个方向。调整时要仔细观察皮带运动方向与跑偏趋势的关系，逐个进行调整。重点应放在驱动滚筒和改向滚筒的调整上，其次是托辊的调整与物料的落料点的调整。同时应注意皮带在硫化接头时应使皮带断面长度方向上的受力均匀，在采用导链牵引时两侧的受力尽可能地相等。

带式输送机操作规程

- 1.着装整洁，持有效证件上岗。
- 2.执行《选煤厂安全规程》有关规定。
- 3.司机必须明确信号，小绞车代理，按规定信号指令开停输送机。开机前，检查各种连接紧固件及安全设施是否齐全牢固。
- 4.输送机运行时要随时注意皮带运行情况。发现皮带跑偏、刮卡、接头损坏严重，托辊、滚筒及电气机械部位温度、声音异常时，要立即停机并汇报专业人员进行处理，小绞车，处理后方可继续启动。

- 5.视煤的干燥程度操作喷雾开关，进行喷雾降尘。
- 6.发生打滑或闷车时，要查明原因妥善处理。
- 7.处理溜槽堵塞时，必须按选煤厂相关规定执行停送电制度，专人进行监护，禁止单人作业。
- 8.处理跑偏时，严禁用手、脚及身体其他部位直接接触输送带。
- 9.班中经常清理本岗设备和环境卫生，做到环境清洁。禁止在转动件内及附近清货或到皮带机里帮作业。
- 10.将本班设备运行情况和注意事项向接班人员交待清楚，并做好岗位记录。

小绞车原件-小绞车-宇飞传动(查看)由山东宇飞传动技术有限公司提供。小绞车原件-小绞车-宇飞传动(查看)是山东宇飞传动技术有限公司(www.sdyfcd.com) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。