

# PVC皮带输送机生产厂家 PVC皮带输送机 力能机械全国供货

产品名称	PVC皮带输送机生产厂家 PVC皮带输送机 力能机械全国供货
公司名称	宁津县力能热工机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	宁津县长江大街鲁北种业院内
联系电话	13853443661 13853443661

## 产品详情

皮带输送机的减速机

1)应经常检查减速机内的油量；

2)减速机应半年小修一次，两年大修一次。小修包括更换润滑油，检查传动齿轮的状况及滚动轴承处的密封等。大修除包括小修内容外，还应解体拆卸全部零件进行检查、修理或更换，特别是传动齿轮出现下列情况之一者，应做报废处理：

a)出现裂纹；

b)齿面点蚀达啮合面的30%且深度达齿厚的10%；

c)一级啮合齿轮齿厚磨损达齿厚的10%，其他级齿轮磨损达原齿厚的20%；

3)更换减速机或其中部分齿轮，其润滑油运转500h后，应再全部更换新油；

4)对于长期连续工作的减速机，PVC皮带输送机生产价格，必须三个月换油一次；若使用中发现温升超过60℃或油温超过85℃，PVC皮带输送机价格，须更换润滑油后再用。

皮带输送机在生产线中的效果非常重要，需做好设备调试和保护保养事项，确保生产的安全和稳定。这样才能让皮带输送机正常的运转发挥出它真正的作用，这样才能够更好地延长皮带输送机的使用寿命，为我们创造更多的经济效益。

皮带跑偏现象的处理方法。

(1) 调整承载托辊架。输送机的皮带在整个带式输送机的中部跑偏是可调整托辊架的位置来调整跑偏；在制造时托辊架的两侧安装孔都加工成长孔，以便进行调整。具体方法是皮带偏向那一侧，托辊架的那一侧朝皮带前进方向前移，或另外一侧后移。

(2)、安装调心托辊（组）架。托辊架有多种类型如中间转轴式、立辊式等，其原理是采用阻挡或托辊在水平面方向转动阻挡或产生横向推力使皮带自动向心达到调整皮带跑偏的目的。一般在带式输送机总长度较短时或带式输送机双向运行时采用此方法比较合理托辊架，原因是较短带式输送机更容易跑偏并且不容易调整。而长带式输送机好不采用此方法，因为心托辊（组）架的使用会对皮带的使用寿命产生一定的影响；

(3) 调整驱动滚筒与改向滚筒的位置。驱动滚筒与改向滚筒的调整是皮带跑偏的重要环节。因为一条带式输送机至少有2—5个滚筒，PVC皮带输送机生产厂家，所有滚筒的安装位置必须垂直于带式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架类似。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，反之亦然。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反；

## 1、皮带跑偏现象的原因及危害。

皮带运行依靠的是输送带与滚筒及托辊之间的摩擦力，理论上滚筒及托辊的回转中心必须与输送带的纵向中心成直角接触，PVC皮带输送机，而且托辊及滚筒必须具有以皮带中心线为对称的直径。但实际中就会出现各种误差，由于机架及皮带的挠曲，运行时皮带与滚筒及托辊的接触条件就发生了变化。皮带跑偏不仅回影响生产，损坏皮带，当使用非阻燃皮带时，还会因跑偏增加皮带运行阻力，使皮带打滑，可能引起火灾事故。

## 2、皮带跑偏的基本规律

(1)、偏大不偏小。滚筒与托辊两侧直径大小不一，皮带运行过程中就回向大的一侧跑偏。

(2)、偏高不偏低。支承装置造成皮带两侧不在同一水平面上，皮带运行中便向高的一侧跑偏

(3)、偏紧不偏松。皮带两侧的松紧程度不一样，运行中皮带则向紧的一侧跑偏。

(4)、偏后不偏前。以皮带运行方向为准，托辊或滚筒不在运行方向的垂直截面上，一侧后一侧前，则皮带在运行中便会向后的一侧跑偏。

能热工机械厂（[www.njlnbljx.com](http://www.njlnbljx.com)）是从事“输送机,网带输送机,链板输送机,皮带输送机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：祁书涛。同时本公司（[www.sdslmc.com](http://www.sdslmc.com)）还是从事山东皮带输送机，上海皮带输送机，江苏皮带输送机的厂家，欢迎来电咨询。