

# 带式输送机 百特输送机 淮北输送机

产品名称	带式输送机 百特输送机 淮北输送机
公司名称	安徽百特机电工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽新芜经济开发区西区扬帆路2158号（原经东路）
联系电话	18196551876

## 产品详情

### 给料装置结构的优化

给料装置的任务是保证将运输物料装载在带式输送机上，输送带的使用寿命很大程度上与给料装置的结构有关。

对于给料装置结构的设计有以下要求：

- （1）将物料装到输送机时，物料的速度和方向应接近输送带的运行速度和运行方向。
- （2）物料应装在输送带中心上，不允许物料洒落在输送机以外。
- （3）当运送大块物料时尽量避免物料对输送带的冲击，尽量减小给料高度。
- （4）给料量具有可调节性，保持良好的通过能力。
- （5）保持连续给料，以保证输送机上的料流连续。

### 链式输送机的故障原因及处理方法

#### 链式输送机的故障原因及处理方法

##### 1、故障：链式输送机电流过大

可能的原因：（1）给料过多，机内料量过多（2）出料口堵塞（3）链条等刮壳

处理：（1）减少给料量（2）疏通出料口（3）调整链条与壳体间隙

## 2、故障：有擦壳声音

可能的原因：链条与下壳体摩擦。

处理：尾轮张紧螺栓拧紧

## 3、故障：链式输送机不能启动

可能的原因：（1）电机故障（2）链传动脱落处理：（1）通知电工检查（2）重新装配，并加润滑油

## 4、故障：链轮轴承发热

可能的原因：（1）缺少润滑油脂或润滑油脂变质（2）轴承安装不良

处理：（1）加足润滑油脂或更换新润滑油脂（2）安装调整

## 螺旋输送机轴断在隧道内的修复方法

### 1、修前准备

将螺旋输送机前部液压及电气管线断开并固定牢固后将仓门关闭，清理出维修作业空间；在螺旋轴断裂位置的机壳左、右两侧各开1个尺寸为400mm×400mm临时作业窗口；清理机壳内的泥土，链条输送机，直到清理至螺旋轴断裂处。

### 2、初步定位

将螺旋轴往前伸出，使断裂部位露出，用临时固定钢板将2段断裂的螺旋轴点焊连接后，缩回至临时作业窗口位置，以方便焊接。

缓慢转动螺旋轴，使断裂面转至方便焊接位置后停止；用钢板垫调整螺旋叶片与机壳内径的间隙，使螺旋轴处于机壳内径中心位置后，点焊钢板垫定位。

切除螺旋轴断裂处临时固定钢板使断轴分离，并通过螺旋轴转动及伸缩，使2段断轴的断裂面吻合。吻合后调整2段断轴的同轴度，以满足技术要求。

使用钢条在螺旋轴断裂处做3道标记，淮北输送机，在断轴上用边长为50mm的方钢焊接3道骨架，方钢长度超出螺旋轴断口100mm即可。

### 3、断裂位置处理

将2段断轴分离，清理断裂位置的耐磨层及焊缝位置，滚筒输送机，清理螺旋叶片的焊接坡口，并在螺旋轴断裂位置做出焊接坡口(坡口角度为30°、深度为80mm)。

### 4、最终定位

按照螺旋轴断裂处的3道标记重新定位，并再次检验2段断轴的同轴度，若不符合技术要求应进行调整，确保定位后螺旋叶片与机壳5、对接焊

使用割枪对焊接部位预热至200°C左右;由2名焊工使用型号为ER50-6的焊丝，在机壳两侧临时作业窗口同时对称进行焊接，以防止螺旋轴产生热应力变形；焊接后自然冷却。

## 6、试机

检查螺旋轴焊接后的同轴度，带式输送机，去掉螺旋轴定位钢板及垫片，确认无误后试机。试机时螺旋输送机先进行慢速正向旋转，然后逐步加速至最大转速，观察螺旋输送机工作情况。按上述步骤检查螺旋输送机反转情况，检查螺旋输送机伸缩情况及前部闸门工作情况。试机时对照出厂标准值进行检验。

带式输送机-百特输送机(在线咨询)-淮北输送机由安徽百特机电工程有限公司提供。安徽百特机电工程有限公司(www.whbetter.com)是一家从事“输送机,输送机械”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“百特”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使百特输送机在传送带中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!