

传动输送设备 黔东南输送设备 凯新奥设备有限公司

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 传动输送设备 黔东南输送设备 凯新奥设备有限公司 |
| 公司名称 | 重庆凯新奥自动化设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 重庆市九龙坡区华岩镇华岩村2组 |
| 联系电话 | 18623184528 |

产品详情

皮带输送机的撒料处理

1. 转载点处的撒料 转载点处撒料主要是在落料斗，导料槽等处。如皮带运输机严重过载，皮带运输机的导料槽挡料橡胶裙板损坏，导料槽处钢板设计时距皮带较远橡胶裙板比较长使物料冲出导料槽。上述情况可以在控制运送能力上，加强维护保养上得到解决。
2. 凹段皮带悬空时的撒料 凹段皮带区间当凹段曲率半径较小时会使皮带产生悬空，此时皮带成槽情况发生变化，因为皮带已经离开了槽形托辊组，一般槽角变小，使部分物料撒出来。因此，在设计阶段应尽可能地采用较大的凹段曲率半径来避免此类情况的发生。如在移动式机械装船机、堆取料机设备上为了缩短尾车而将此处凹段设计成无圆弧过渡区间，当皮带宽度选用余度较小时就比较容易撒料。
3. 跑偏时的撒料 皮带跑偏时的撒料是因为皮带在运行时两个边缘高度发生了变化，一边高，而另一边低，物料从低的一边撒出，处理的方法是调整皮带的跑偏。

自动输送设备皮带跑偏的原因分析

01 机头、机尾、中间架的中心不在一条直线上造成的皮带跑偏。

这种情况通常是由于安装造成的。由于这三者的中心不在一条直线上，使得皮带纵向中心线与滚筒轴线不垂直，从而造成皮带机在运行中跑偏。

02 滚筒的安装位置不正造成皮带在滚筒处的跑偏。

一条带式输送机有多个滚筒，所有滚筒的安装位置必须保证垂直于胶带的中心线且与水平面平行，如果滚筒的安装水平不够，滚筒轴向窜动，或滚筒的一端在前一端在后，使得滚筒的安装位置和胶带的纵向中心线不垂直，或滚筒轴线与水平面不平行，则皮带所受的外力在皮带宽度方向上的合力不为零，皮带会向合力所指方向跑偏。

03 输送带接头不正，造成输送带中部跑偏。

常用的皮带接头有机械接头和硫化接头两种形式。不论哪种方式，都要求接头处平整，如果接头不正，将使皮带两侧的拉力不一致，从而在运行中跑偏。胶带接头不正所造成的跑偏是胶带接头运转到哪里，哪里就发生跑偏。

04 托辊架不正或固定托辊架的螺栓松动引起的皮带跑偏。

带式输送机在安装时托辊组中心线对输送机机架中心线的对称度不得大于3.0mm，托辊上表面应位于同一水平面或倾斜面上。如果托辊组安装误差过大或紧固螺栓发生松动则会造成皮带跑偏。

05 输送带损伤造成的皮带跑偏。

输送带在运行过程中容易受到损伤，当输送带中心线两侧的损伤程度不一样时，往往两侧的拉伸率发生变化，当因两侧的拉伸率相差较大，黔东南输送设备，致使两侧皮带的伸长量不一致时，专业输送设备，容易造成皮带跑偏。

输送机是在一定的线路上连续输送物料的物料搬运机械，又称连续输送机。输送机可进行水平、倾斜和垂直输送，也可组成空间输送线路，输送线路一般是固定的。输送机输送能力大，运距长。

- 1.链板输送机：通过制作多排一体，使输送机变的很宽，并形成差速，使多列在无挤压的情况下变为单列，同样也可以使单列变成多列并行走缓慢，从而产生储存量。
- 2.网带输送机：是对传统带式输送机的一次革命，它克服皮带输送机维护困难，带子易被撕裂、刺破、腐蚀的缺点，传动输送设备，为客户提供的一种安全、快捷、维护简单的输送方式。由于此类输送机使用模块式塑料输送带。
- 3.链板输送机：通过制作多排一体，使输送机变的很宽，优质输送设备，并形成差速，使多列在无挤压的情况下变为单列，同样也可以使单列变成多列并行走缓慢，从而产生储存量。
- 4.转弯皮带输送机：采用专业的胶带计算程序软件计算出胶带在各个转弯点所受到的拉力，根据这些参数算出各个转弯点及转弯点前后的托辊支架的倾斜角度和托辊倾斜角度，确保胶带在转弯点运行的可靠性。

传动输送设备-黔东南输送设备-凯新奥设备有限公司由重庆凯新奥自动化设备有限公司提供。重庆凯新奥自动化设备有限公司（www.tz1288.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。重庆凯新奥——您可信赖的朋友，公司地址：重庆市九龙坡区华岩镇华岩村2组，联系人：翟老师。