

输送机托辊 托辊 安徽双基输送机厂家

产品名称	输送机托辊 托辊 安徽双基输送机厂家
公司名称	安徽双基输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖市弋江区兴业路9号
联系电话	15155368836

产品详情

防止和消除输送带跑偏的措施

对于因设备制造方面的原因引起的输送带的跑偏，主要通过提高设计、制造的精度来预防和减少输送带跑偏现象的发生。对于因安装调整不当和日常使用方面的原因引起的跑偏，皮带托辊，则应从以下方面加以考虑。输送带在驱动滚筒或尾部滚筒上的跑偏，通常用调整滚筒轴承座位置的方法来消除。需具体分析，采用下述方法有针对性地加以解决。

(1)滚筒自身转动轴线与输送机纵向中心线不垂直，造成输送带一边松一边紧，皮带机托辊，带自紧边向松边移动，发生跑偏现象。应当调整紧边的轴承座位置，托辊，以使带的横向拉力相等，消除跑偏。如果尾部滚筒为螺旋式张紧滚筒时，尾部跑偏的原因也可能是由于张紧装置的两边螺旋杆顶紧力不相等，造成失衡而引起的。

(2)滚筒轴线不水平，两端轴承高低差是引起头或尾跑偏的另一个原因。此时可通过在滚筒两端轴承座适当加减垫片的方法调平滚筒轴线，即可消除输送带的跑偏。

(3)滚筒表面粘附物料，相当于加大了滚筒局部直径，应当加强输送带的空段清扫以减少物料的粘附或灰尘在输送带上的聚积。

滚筒的选择

1、滚筒的长度选择：不同宽度的货物应选适合宽度的滚筒，一般情况下采用“输送物+50mm”。

2、滚筒的壁厚及轴径选择：按照输送物的重量平均分配到接触的滚筒上，计算出每支滚筒的所需承重，从而确定滚筒的壁厚及轴径。

3、滚筒材料及表面处理：根据输送环境的不同，确定滚筒所采用的材质和表面处理（碳钢镀锌、不锈钢、发黑还是包胶）。

4、选择滚筒的安装方式：根据整体输送机的具体要求，选择滚筒的安装方式：弹簧压入式，输送机托辊，内牙轴式，全扁榫式，通轴销孔式等。对于弯道机的锥形滚筒，

其滚面宽度及锥度视货物尺寸和转弯半径而定。

结构形式：按驱动方式可分为动力滚筒线和无动力滚筒线，按布置形式可分为水平输送滚筒线、倾斜输送滚筒线和转弯滚筒线。标准规滚筒线内宽度为200、300、400、500、1200mm等。也可按客户需求采用其它特殊规格。转弯滚筒线标准转弯内半径为600、900、1200mm等，也可按客户需求采用其它特殊规格。直段滚筒所用的滚筒直径有38、50、60、76、89mm等。

电动滚筒分内装式电动滚筒和外装式电动滚筒。主要区别在于内装式电动滚筒电动机装在滚筒内部，外装式电动滚筒电动机装在滚筒外部，并与滚筒刚性联接。

内装式电动滚筒电动机散热性较差，一般用在功率为30kW以下、机长小于150m的皮带输送机上。

外装式电动滚筒电动机散热性较好，一般用在功率为45kW以下、机长小于150m的皮带输送机上。

优点：结构紧凑，维修费用低，可靠性高，驱动装置和传动滚筒合二为一。

缺点：软起动性能差，电动机启动时对电网冲击大。可靠性比Y型电动机+联轴器+减速器驱动方式差。

输送机托辊-托辊-安徽双基输送机厂家(查看)由安徽双基输送设备有限公司提供。输送机托辊-托辊-安徽双基输送机厂家(查看)是安徽双基输送设备有限公司(zhongguoshuangji.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：高总。