

链条输送机 宜昌输送机 华尔佳

产品名称	链条输送机 宜昌输送机 华尔佳
公司名称	武汉华尔佳传动设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区径河街道塔西路余家墩72号4号 车间1层
联系电话	18217152303

产品详情

武汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

托辊分单滚筒（胶带对滚筒的包角为 $210^{\circ} \sim 230^{\circ}$ ）、双滚筒（包角达 350° ）和多滚筒（用于大功率）等。有槽形托辊、平形托辊、调心托辊、缓冲托辊。槽形托辊（由2~5个辊子组成）支承承载分支，链条输送机，用以输送散粒物料；调心托辊用以调整带的横向位置，避免跑偏；缓冲托辊装在受料处，以减小物料对带的冲击。滚筒分驱动滚筒和改向滚筒。驱动滚筒是传递动力的主要部件。

武汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，皮带式输送机，专业致力于各类工业皮带的生产，宜昌输送机，加工及销售。

（1）检查托辊横向中心线与带式输送机纵向中心线的不重合度。如果不重合度值超过3mm，则应利用托辊组两侧的长形安装孔对其进行调整。具体方法是输送带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧向输送带前进的方向前移，或另外一侧后移。（2）检查头、尾机架安装轴承座的两个平面的偏差值。若两平面的偏差大于1mm，则应对两平面调整在同一平面内。头部滚筒的调整方法是：若输送带向滚筒的右侧跑偏，则滚筒右侧的轴承座应当向前移动或左侧轴承座后移；若输送带向滚筒的左侧跑偏，则滚筒左侧的轴承座应当向前移动或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。（3）检查物料在输送带上的位置。物料在输送带横断面上不居中，将导致输送带跑偏。

武

汉华尔佳传动设备有限公司主要从事各类轻型输送产品的生产与加工，公司自成立以来，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

2、常见故障：电动机发热；故障原因分析：由于超载、超长度或输送带受卡阻，使运行阻力增大，电动机超负荷运行；由于传动系统润滑条件不良，输送机厂家，致使电动机功率增加；电动机风扇进风口或径向散热片中堆积粉尘，使散热条件恶化。处理方法：测电动机功率，找出超负荷运行原因，对症处理；各传动部位及时补充润滑；清除粉尘。

3、常见故障：满负荷时，液力偶合器不能传递额定力矩故障原因分析：液力偶合器油量不足。处理方法：加油（当双电机驱动时，必须用电流表测量两电动机。通过调查充油量使功率趋向一致。）