

pvc输送带接头机 孝感pvc输送带 华尔佳传动设备

产品名称	pvc输送带接头机 孝感pvc输送带 华尔佳传动设备
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

输送带上面不跑偏而下面跑偏什么引起的??

输送带上下两侧是相互影响又相互独立的。一般情况，下托辊平行度、辊筒水平度不够均会引起输送带下侧跑偏。下侧跑偏，而上侧正常这种情况基本上是由于清扫装置不良、下托辊粘有物料、配重的辊筒不平行、或配重支架偏斜、下托辊相互不平行所致，具体情况要根据实际情况来调整。一般的讲，下侧跑偏是可以纠正的，可以通过改善清扫装置工作状况、清除辊筒、托辊上粘有的物料、调整下侧平托辊、下侧V型托辊、或安装下侧调心托辊来达到纠偏的目的。?

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。

第二种方法是安装调心托辊组，调心托辊组有多种类型如中间转轴式、四连杆式、立辊式等，绿色pvc输送带，其原理是采用阻挡或托辊在水平面内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，其受力情况和承载托辊组偏斜受力情况相同。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，原因是较短带式输送机更容易跑偏并且不容易调整。而长带式输送机不采用此方法，因为调心托辊组的使用会对输送带的使用寿命产生一定的影响。

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，孝感pvc输送带，专业致力于各类工业皮带的生产，加工及销售。

一、头部驱动滚筒或尾部改向滚筒的轴线与输送机中心线不垂直，造成输送带在头部滚筒或尾部改向滚

筒处跑偏。滚筒偏斜时，输送带在滚筒两侧的松紧度不一致，沿宽度方向上所受的牵引力 F_q 也就不一致，成递增或递减趋势，这样就会使输送带附加一个向递减方向的移动力 F_y ，导致输送带向松侧跑偏，即所谓的“跑松不跑紧”。其调整方法为：对于头部滚筒如输送带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，pvc输送带接头机，输送带向滚筒的左侧跑偏，则左侧的轴承座应当向前移动，相对应的也可将左侧轴承座后移或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。经过反复调整直到输送带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前准确安装其位置。

pvc输送带接头机-孝感pvc输送带-华尔佳传动设备(查看)由武汉华尔佳传动设备有限公司提供。武汉华尔佳传动设备有限公司(huaerjia88.com)是一家从事“输送带,传动带,输送机,工业皮带,皮带加工设备”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“华尔佳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华尔佳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！