

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 皮带拉紧装置原理,皮带操作说明书

下载文档文档分类：中学教育>中学课件ZYJ型系列液压张紧装置说明书doc在线文档经过高度压缩，下载原文更清晰。以下是文档介绍：ZYJ型系列液压张紧装置说明书ZYJ型系列液压张紧装置(产品执行QB/GQ-企业标准)使用说明书徐州冠群科技有限公司目录一概述二产品执行标准产品型号基本参数三主要特点四皮带拉紧装置原理,皮带操作说明书适用范围五结构介绍六工作原理七安装与使用八常见故障分析及解决办法九保养维修十操作规程0--一概述ZYJ型液压张紧装置是根据我国的煤矿特点,吸收了世界工业发达国家的先进技术,经过大量的试验而设计的。本装置的主要特点是可以根据工作现场对带式输送机张力的需要任意调节张力的的大小,并保持这一张力为恒定值。此时张紧装置通过油缸的快速伸缩能及时补偿输送带的弹性振荡,从而减小了带式输送机启动时的冲击动负荷,使得其启动平稳可靠。二产品执行标准产品型号基本参数产品执行标准QB/GQ0-产品型号/标记示例表示液压缸加绞车张紧形式,对张紧小车的最大拉力为千牛(吨),装机功率为千瓦,其型号标记为ZYJ-/D型。ZYD带式输送机用产品名称代号液压张紧装置装机总功率kW;产品特征液压缸张紧不注,液压缸与绞车张紧加注J。在皮带机正常工作阶段,对于因为运输量发生变化引起的皮带张紧力波动,由自动液压张紧装置的缓冲油缸对胶带的拉力进行调整。自动液压张紧装置可根据用户的实际拉紧行程进行预拉紧储绳,可以在大行程范围内实现自动拉紧,便能够适应伸长率大的整芯皮带机和长距离皮带机的拉紧要求本装置设有手动换向阀,可迅速松弛或拉紧皮

带,便于对皮带整机的维护。

由于设计合理,自动液压张紧装置的可靠性高,鼓掌率低,使需要对张紧装置进行维护也可在皮带机不停机的情况下进行,更不需要将本装置提到井上维修,降低了维修成本,也保证了皮带机的工作时间。

五结构介绍钢丝绳液压油路电路\_电动绞车\_缓冲油缸\_蓄能器\_张力传感器\_固定底座\_电控箱\_液压泵站六工作原理点动自动液压张紧装置的点动按钮,启动液压绞车运转,带动绞车卷筒拉紧钢丝绳使皮带拉紧。启动液压站使油缸拉紧钢丝绳到张力检测装置的设定值,当拉紧力超过设定值的%时液压站停止工作,并保持这一拉紧力。

一旦发现拉紧力低于设定值的%时,皮带拉紧装置原理,皮带操作说明书将通过电控重新启动液压系统,增大皮带拉紧力至达到张力检测装置的设定值。七安装与使用(一)设备安装安装工作进行之前,要仔细阅读本说明书并理解工作原理,按照《煤矿安全规程》规定做好安全准备工作,详细制定安装调试的安全措施,并能够做到在整个安装调试使用过程中严格执行。认真核实安装基础尺寸及连接的牢固性;--将绞车液压站电控箱安装底座导向轮等牢固连接;将牵引钢丝绳的一端与张力检测装置牢固连接,然后通过皮带拉紧小车和中间导向轮与绞车的卷筒连接。侧面波段开关位置功能数码管显示.1正常运行时显示为工作状态张力值显示(吨)X—代表当时的数值,张力数值的第一位为零时,零不显示。XXXX--在自动状态启动XXXX,后四位显示张力值在手动状态启动XXXX,后四位显示张力值自动状态张力不足bXXXX,后四位显示张力值自动状态液压泵站工作XXXX,后四位显示张力值手动状态绞车正转调整XXXX,后四位显示张力值手动状态绞车反转调整XXXX,后四位显示张力值油温报警b。

本机内部状态字设置说明状态字说明张力量程设置,数码管显示为XXXX张力下下限设置,数码管显示为XXXX张力额定值设置,数码管显示为XXXX张力响应延时时间t,数码管显示为tX注张力量程设置可根据选用的张力传感器的测力范围设定,分别有吨吨、0吨、吨等。起设置步骤如下首先,断开电源,打开本安腔后盖,把SS转换开关的位置拨向“设置一”“设置二”的位置后盖上后盖,接通电源。以下张力下下限额定值张力响应延时时间t的设定可参考张力量程的设定方法,在此不在赘述,具体值的选定根据具体情况决定,张力单位为吨时间单位为秒。状态字的检查状态字设置好以后,连续按下“设置一”按钮,则各状态字循环显示,如果设置有误,可以随时更改。状态字设置结束以后,应断开电控箱的电源,打开本安腔的后盖,把SS转换开关的位置从“设置一”“设置二”的位置打到另一个位置后,再盖上本安腔后盖,接通电源。(三)设备调试按照设备安装要求全面检查一遍,所有无关人员都应撤到安全地带,要防止受力件意外损坏或连接不可靠造成的伤害,确认无误后进行下面的调试工作;在合闸调试之前,应首先断开皮带机启动回路,也就是说,在调整本装置的各项具体参数期间,皮带机磁力启动器的接触器吸合线圈始终处于断电状态,输送机不能运转(通过调试要全面检查各设备的安全性,连接的强度及牢固性,发现问题应及时汇报解决。将手动换向阀的换向手柄转换到正位位置(拉紧皮带的位置),点动按钮,启动拉紧装置(此时应该注意油缸的方向和绞车的出绳方向与工作方向是否一致,分别通过调整电流和调整AB油管,使其与工作方向一致。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/WhnzPiDaixoVsS.html>