皮带机的皮带打滑

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

皮带机的皮带打滑

皮带输送机简称皮带机，皮带机的操作过程是一个严谨的过程，其安全操作流程大致如下：固定式输送机应按规定的安装方法安装在固定的基础上。调整承载托辊组皮带机的皮带在整个皮带运输机的中部跑偏时可调整托辊组的位置来调整跑偏；在制造时托辊组的两侧安装孔都加工成长孔，以便进行调整。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，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。一般在皮带运输机总长度较短时或皮带运输机双向运行时采用此方法比较合理，原因是较短皮带运输机更容易跑偏并且不容易调整。因为一条皮带运输机至少有到个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带运输机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。对于头部滚筒如皮带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，皮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。

转载点处落料位置对皮带跑偏的影响转载点处物料的落料位置对皮带的跑偏有非常大的影响，尤其在两条皮带机在水平面的投影成垂直时影响更大。在皮带上的物料不居中见图双向运行皮带运输机跑偏的调整双向运行的皮带运输机皮带跑偏的调整比单向皮带运输机跑偏的调整相对要困难许多，在具体调整时应先调整某一个方向，然后调整另外一个方向。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。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。

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。

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。输送带跑偏调整胶带输送机在搅拌破碎及筛分设备中得到了广泛的应用，输送机在运行过程中，由于各种原因经常会出现胶带跑偏现象，这不仅会引起漏料设备的非正常磨损与损坏降低生产率，而且会影响整套设备的正常工作。造成输送机胶带跑偏的根本原因是：胶带所受的外力在胶带宽度方向上的合力不为零或垂直于胶带宽度方向上的拉应力不均匀而引起的。由于导致胶带跑偏的因素很多，故应从输送机的设计制造安装调试使用及维护等方面来着手解决胶带的跑偏规律是：“ 跑紧不跑松 ”“ 跑高不跑低 ”“ 跑后不跑前 ”。则胶带向紧的一侧移动；如果胶带两侧的高低不一样，则胶带向高的一侧移动；如果托辊支架等装置没有安装与胶带运行方向的垂直截面上，而是一端在前，一端在后（沿胶带运行方向），则胶带会向后端移动。调整张紧机构法胶带运行时，若在空载与重载的情况下都向同一侧跑偏，说明胶带两侧的松紧度不一样，应根据“ 跑紧不跑松 ”的规律，调整张紧机构的丝杆或配重；如果胶带左右跑偏且无固定方向，则说明胶带松弛，应调整张紧机构。调整托辊支架（或机架）法如果胶带在空载时总向一侧跑偏，则应将跑偏侧的托辊支架沿胶带运行方向前移-㎝，或将另一侧托辊支架（或机架）适当地加高。清除粘物法如果滚筒托辊的局部上粘有物料，将使该处的直径增大，导致该处的胶带拉力增加，从而产生跑偏。

例如：当胶带跑偏与某一侧小挡辊出现摩擦时，应使该侧的支架沿胶带的运行方向前移，另一侧相对地向后移动，此时胶带就会朝向后移动的挡辊一侧移动，直至回到正常的位置。

皮带打滑

安装限位托辊法如果胶带总向一侧跑偏，可在跑偏侧的机架上安装限位立辊；这样，一方面可使胶带强制强制

复位，另一方面立辊可减少跑偏侧胶带的拉力，使胶带向另一侧移动。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/ZponPiDaiKOuMA.html