

皮带运输机的调偏方法

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



皮带运输机的调偏方法

容积(m)：重量(kg)：产品规格：皮带输送机液压调偏器链式单向机械式调偏器全自动液压调偏器PT胶带输送自动调偏器详细说明：皮带输送机液压调偏器链式单向机械式调偏器全自动液压调偏器PT胶带输送自动调偏器皮带输送机作为连续散状物料运输机械已广泛应用于码头电厂冶金粮食等行业。

输送机在运行过程中，由于横截面受力不均匀等诸多原因造成输送机的胶带偏离中心位置，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。

PT系列胶带输送自动调偏器，是针对胶带输送机跑偏问题，专门研制的一种自动监测，自动调正，高科技含量的防止胶带输送机跑偏的保护装置，本装置是胶带输送机跑偏的克星。该装置结构合理新旧托辊互换性强纠偏阻力小减少动力消耗动作可靠反映灵敏，借助皮带向前运行动力长时间的自动反复纠偏，皮带运输机的调偏方法适用于恶劣环境工作，不失灵不滞后产品坚固耐用，易于维修。现在我们了解一下带式输送机的一些基本常识与皮带跑偏的原因和所应采取的措施以及调偏托辊装置对胶带调偏的方法。一胶带输送机的构成通用带式输送机由输送带托辊滚筒及驱动制动张紧改向装载卸载清扫等装置组成。

托辊分单滚筒（胶带对滚筒的包角为10~30°）双滚筒（包角达180°）和多滚筒（用于大功率）等。

槽形托辊（由~个辊子组成）支承承载分支，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。

张紧装置其作用是使输送带达到必要的张力，以免在驱动滚筒上打滑，并使输送带在托辊间的挠度保证在规定范围内。皮带扣钉歪或输送带切口同带宽不成直角，使输送带受的拉力不均匀，运转时，当接头运转到那里，那里就发生跑偏，处理这种情况可将输送带切正，重新胶合或重打皮带扣。出现这种情况主要是由于机架安装不正，虽然可以调整滚筒轴承座前后的位置，但移动位置有限，有必要把装斜的机架重新安装。输送带在滚筒上往那边跑偏，就收紧那边的轴承座，使输送带跑偏的一边拉力加大，输送带就往拉力小的一边移动。

安装时托辊组轴线同输送带中心线不垂直而引起输送带跑偏，当输送带往那边跑偏就将那边的托辊向输送带前进和方向移动一点，一般要调整几个托辊才行。

特别是输送粘度大并且落料处密封不好时，容易使物料落入回程输送带而粘结于滚筒上，致使输送带跑偏，所以必须经常检查清扫器和进行人工清扫回程输送带上的物料。这种情况一般是由于物料落点不在输送带中间，应改动落料口处挡板的位置或结构机架两侧高低不一致，致使输送带不平，运行时输送带苛重向低一边移动，导致跑偏。三目前常用的几种主要调偏托辊装置前倾托辊组，此种调偏托辊的两组托辊，同时向输送带运行方向倾斜一定角度，具有一定的调偏作用，其缺点是增加了工作阻力。

皮带运输机

立辊式调偏托辊组，此种调偏托辊是在托辊架两侧安装一对立辊，当输送带向某侧跑偏时，此侧的立辊将阻拦输送带，并在输送带的带动下，向输送带运行方向旋转，起到调偏作用，其缺点是对输送带的抗力过大，容易撕裂输送带侧边。此种调偏装置是在两个侧托辊的外端，各装有一个摩擦轮，内有阻弹簧，如输送带向一侧跑偏将带动摩擦轮，使之向输送带运行方向转动，从而起到调偏作用。四具有优良性能的回转式锥形托辊上述几种调偏托辊之所以具有调偏功能，几乎都是当输送带向某侧跑偏时，此侧的装置将对输送带产生一个阻力，从而被输送带拖动向输送带前进方向旋转。通过以上分析来看，当输送带向一侧跑偏时，此侧的托辊能否快速地向输送带方向施转一定的角度，是这种调偏托辊是否具有优良调偏功能的关键。

也就是说，当输送带跑偏时，调偏托辊如何在对输送带产生阻力时尽量减轻对输送带的伤害以及减小调偏托辊的回转阻力，是提高其调偏功能的两种重要途径。回转式锥形托辊是在以上调偏托辊的基础上，经过多年的实

践，推出的一种新型调偏托辊，这种调偏托辊装置与以前的调偏托辊相比，在结构上有两大区别：调偏托辊的两边托辊均为锥形托辊。

回转装置中增加了一套双向推力轴承，这样当输送带向某侧跑偏时，因为此侧托辊的外径小于另一侧的托辊外径而对输送带前进方向旋转；由于安装了推力轴承，以前的滑动摩擦变为滚动摩擦，大大减小了回转阻力，进一步提高了调偏托辊的调偏灵敏度。五最常见调整方法：输送机托辊调整皮带输送机中部位置出现跑偏时可调整托辊位置来调整跑偏；皮带托辊两侧的安装孔应为椭圆形，方便调整。其原理为当胶带跑偏时带动调心托辊组发生偏转，使托辊产生一个促使胶带恢复平衡位置的摩擦力，从而达到胶带调偏的目的。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。

双向运行皮带机跑偏的调整双向运行的皮带输送机皮带跑偏的调整比单向皮带输送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。公司网站<http://shwjzdh.com>本实用新型涉及一种用于皮带输送机，能自动调偏保持输送皮带处于正常运行位置的皮带输送机自动调偏装置。

传感滚筒的外侧设有传感器，传感器将皮带偏离信号传给电动机，电动机再通过减速装置减速后驱动旋转支架旋转纠偏。本实用新型有自动调偏的功能，可以降低人力消耗，提高工作效率；采用减速器可控制旋转支架旋转的速度，调正角度转确；自动调偏有利皮带运行平稳，皮带磨损减少，皮带使用寿命延长；本装置的传感滚筒采用全密封，不怕水淋及灰尘污染，调偏装置安全可靠，使用寿命长。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/oCKVPiDaib8Gfe.html>