山东铜矿加工皮带跑偏的根本原因是皮带在运行中有横向力产

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

山东铜矿加工皮带跑偏的根本原因是皮带在运行中有横向力产

皮带跑偏的原因：一安装时引起的皮带跑偏：皮带机的安装质量的好坏对皮带跑偏的影响最大，由安装误差引起的皮带跑偏最难处理，安装误差主要是：输送带接头不平直。造成皮带两边张力不均匀，皮带始终往张紧力大的一边跑偏，针对这种情况，可以通过调整传动滚筒或改向滚筒的两边的张紧力来消除，对调整不过来的就必须对皮带接头重接；机架歪斜。机架歪斜包括机架中心线歪斜和机架两边高低倾斜，这两种情况都会造成严重跑偏，发现皮带机中心线歪斜，必须重新头尾调正后，对齐中间部位，并对机架对角进行等值校正，才能解决问题。由于导向件受力不均匀，造成皮带两边运行阻力不一致，引起皮带跑偏，这种情况的处理相对较容易，只要重新调整两侧导向件受力可。二运行中引起的皮带跑偏滚筒托辊粘料引起的跑偏：皮带机在运行一段时间后，输送物料或粉尘会粘沾在滚筒和托辊上，使得滚筒或托辊局部筒径不均匀增大，引起皮带两侧张紧力不均匀，造成皮带跑偏。调整好的皮带在运行一段时间后，由于皮带拉伸产生永久变形或老化，会使皮带的张紧力下降，造成皮带松弛，引起皮带跑偏。

皮带线厂家处理方法：针对皮带机跑偏的原因，采取相应的对策来进行调整：对安装误差引起的跑偏，首先要消除安装误差，对皮带接头该重接的重接，对机架歪斜严重的必须重新安装；对运行中的跑偏，我们主要的调整方法有：调整托辊组。皮带机的皮带在整个皮带运输机的中部跑偏时，采取调整托辊组的位置来调整跑偏，

托辊支架两侧安装孔加工成长孔，就是方便进行调整的。

自动调心托辊组一般每隔-组安装一组，其工作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。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。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，在具体调整时我们采取了先调整一个方向，然后调整另外一个方向的办法。中山皮带线厂家胜杰觉得，对于皮带线的跑偏现象，只要我们加强日常巡检，及时清除引起皮带跑偏的各种因素，就可以避免。tags中山皮带线,皮带线厂家,中山皮带线厂家以上信息来自互联网,酷易搜行业信息栏目不对以上信息真实性准确性合法性负责，请用户自行判断。摘要：皮带跑偏是带式输送机常见的故障之本文从监理工程师的角度描述了在加工现场制作安装过程中为防止皮带跑偏而要控制的质量控制要点，同时对常见跑偏现象的产生原因及纠偏措施进行了描述。

关键词：带式输送机；皮带；跑偏；故障；纠偏带式输送机由于其结构简单运行可靠运距长运输物料损失少维修方便等特点被广泛应用于港口煤炭和焦炭的运输系统中，且常与翻车机堆料机取料机等组成输送系统工程。为有效防止皮带跑偏，监理工程师应首先从加工制作环节入手，严格控制加工质量，并结合调试或作业中发生皮带跑偏的具体情况，分析跑偏原因，及时采取措施，排除故障。因为如果不能及时排除跑偏故障，轻则加大皮带滚筒托辊的损耗，从而降低整个皮带机系统的使用寿命；重则皮带严重跑偏时可能引起皮带的撕裂运输物料撒落，致使整个输送系统无法正常运行，而且山东铜矿加工皮带跑偏的根本原因是皮带在运行中有横向力产还可能造成周围巡视人员的伤亡事故。本文笔者以监理工程师的角度描述了皮带机跑偏的预防及常见跑偏故障的纠偏措施，以应对带式输送机皮带跑偏现象。一从基础工作做起，把好加工制作关，防止皮带跑偏现象的发生：原材料设备构配件的质量控制：想要为整个皮带机输送系统的安全可靠运行保驾护航，防治皮带机跑偏故障的发生，最基本的要从皮带机运输系统构件的质量抓起。无论是皮带滚筒和托辊的供货商的选择；山东铜矿加工皮带跑偏的根本原因是皮带在运行中有横向力产还是皮带机支腿托辊支架等钢结构件加工厂的选择都必须经过实地考察，选取专业化生产水平高生产工艺成熟质量稳定的供货单位。

③滚筒托辊压辊安装的质量控制：山东铜矿加工皮带跑偏的根本原因是皮带在运行中有横向力产们在带式输送机运行过程中直接与皮带接触，其安装精度将直接影响皮带是否可靠运行。所以滚筒安装时应着重控制滚筒横向中心线与带式输送机中心线偏差滚筒轴线的倾斜度滚筒轴线对输送机中心线的垂直度；托辊安装时应确认前倾托辊的两侧辊子前倾方向必须与胶带运行方向一致，托辊的上表面直线段应在同一平面上，曲线段应在同一半径的弧面上，且相邻三组托辊的上表面高低差必须符合规范规定，托辊组横向中心线与输送机中心线应重合

。

二带式输送机跑偏的原因分析及相关纠偏措施：在确保了带式输送机部件加工厂制作和现场制作质量及安装质量满足设计和规范规定外，带式输送机在运行过程中跑偏的根本原因是皮带两侧受力不均。这种受力不均可能由以下几种原因产生：①张紧滚筒与驱动滚筒的轴线不平行而引起带式输送机驱动滚筒与张紧滚筒之间的皮带两侧张力不均匀。

针对此种故障，可选用的纠偏措施有：a重新调校张紧滚筒与驱动滚筒轴线对带式输送机的中心线的垂直度，从而保证两者轴线的平行；b将驱动滚筒或张紧滚筒设计成为两头较细中间较粗的形式，这样可以增强皮带在运行过程中的自动对中性。c皮带跑偏时如果相对于头部滚筒向滚筒的右侧跑偏，则可采取将滚筒右侧的轴承座向前移动或将左侧的轴承座向后移动的方式进行调节。反之，如果皮带相对于头部滚筒往左侧跑偏，则调整方式与向右侧跑偏正好相反，可通过将滚筒左侧轴承座前移或后移滚筒右侧轴承座的方式进行调整。一般为了调整皮带机的跑偏，在制作托辊支架的安装孔时都将安装孔加工成长孔，具体调整方式与头部滚筒基本相同。

④此外，针对由于运输物料转载后堆载不居中引起的皮带跑偏，在空间允许的情况下应尽可能加大两条皮带间的相对高度；对于空间受限的情况则应考虑通过对漏斗和导料槽的形式与尺寸选择和增设挡料板等环节来调整物料下落的方向和位置，以有效保证堆载居中。引起带式输送机跑偏的原因众多，为了有效防止皮带机跑偏现象的发生，就必须认真对待皮带机制作安装调试运行的各个环节，充分考虑各种因素，做好应对准备。

常用的皮带接头有机械接头和硫化接头两种形式，不论采用哪种接头方式，都要求接头处平整，如果接头不正，将使皮带两侧的拉力不一致，从而在运行中跑偏。带式输送机在安装时托辊组中心线对输送机机架中心线的对称度不得大于0mm，托辊上表面应位于同一水平面或倾斜面上。输送带在运行过程中容易受到损伤，当输送带中心线两侧的损伤程度不一样时，往往两侧的拉伸率发生变化，当因两侧的拉伸率相差较大，致使两侧皮带的伸长量不一致时，容易造成皮带跑偏。

当物料卸载点不在胶带中间时，由于偏载使得胶带受力沿纵向中心线两侧的分布不均匀，两者之差较大时，将直接导致输送带在运行中发生跑偏。机头机尾中间架的中心不在一条直线上的时，则调整皮带机的机头机尾中间架，使三者的中心在同一条直线上。以首轮滚筒为例，如果胶带向哪侧轴承座跑偏，就将哪侧轴承座向胶带的运行方向移动，或将另一侧轴承座向运行的反方向移动。

同时应调整好空段弹簧清扫器，清扫器与输送带在滚筒轴线方向上的接触长度应大于带宽的%，以保证将物料随时清除。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/jD1MShanDongOTRFH.html