皮带常见故障及处理

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

皮带常见故障及处理

故障一皮带跑偏及解决方法皮带跑偏就是在空载运行或称重过程中胶带中心线偏离输送架中心线的故障现象，也是皮带秤无法完全避免的现象。两者间摩擦力的大小与摩擦系数接触面及两者之间的正压力成正比，增大摩擦力应从这几方面着手：增大滚筒与输送力之间的正压力，则需采用张紧装置，皮带常见故障及处理能限制输送带的各支承间的重度，使其具有灵敏的张力，保证不打滑。

（网络转载）皮带输送机常见故障及处理⑴输送带跑偏：滚筒加工制造误差和安装偏差：①驱动滚筒和改向滚筒外圆圆柱度制造误差过大，使滚筒两头大小不皮带运行时受到一个侧向力，出现跑偏。②驱动滚筒与改向滚筒中心线安装不平行，使皮带两边受力不均，产生一边紧一边松，皮带发生扭曲变形，使得皮带向紧边一侧跑偏。机架加工制造误差和安装偏差：①由于皮带机机架制造和安装的误差会导致皮带机中心线与理论中心线出现较大偏差，使得滚筒和皮带安装出现偏差，造成皮带运行跑偏。

皮带制造和接头的质量产生几何尺寸（不直厚度不均）误差：①皮带硫化接头接偏或不直会造成皮带两边张力大小不同，皮带会往张力大的一边跑偏。

托辊制造误差和安装偏差：①托辊的外圆圆柱度偏差过大，托辊不直（直线度超差），转动不灵活等也会造成

皮带跑偏。

⒁输送带的使用寿命较短：皮带的使用寿命和皮带的使用状况与皮带的质量有关，皮带输送机在运行时应保证清扫器的可靠好用，回程皮带上应无物料。

皮带的制造质量是用户比较关心的一个内容，在选定某一型号后皮带常见故障及处理还应考虑其制造质量，常规上可进行外观检查，看看是否存在龟裂老化的情况，制造后存放的时间是否过长，发生上述情况之一者不应采购，在最初发现龟裂的皮带，往往使用时间都比较短就损坏。⒂皮带输送机托辊不转：原因是托辊轴承损坏，托辊两侧密封圈进粉尘后，堵住不转，使托辊轴受力过大而弯曲，处理方法是更换托辊及轴承，减小落料点的高差，或落料点使用缓冲托辊。⒃皮带输送机异常噪音：托辊严重偏心时的噪音：①是制造托辊的无缝钢管壁厚不均匀，产生的离心力较大。

改向滚筒与驱动滚筒正常工作时噪音很小，发生异常噪音时一般是轴承损坏，轴承座处发出咯咯响声，此时要更换轴承。⒄皮带输送机减速机的断轴：减速机高速轴设计上强度不够，发生这种情况应当更换减速机或修改减速机的设计。电机轴与减速机高速轴不同心时，会使减速机输入轴增加径向载荷，加大轴上的弯矩，长期运转会发生断轴现象，在安装与维修时应仔细调整其位置，保证两轴同心。在大多数的情况下电机轴不会发生断轴，这是因为电机轴的材料一般是号钢，电机轴比较粗，应力集中情况要好一些，所以电机轴通常不会断裂。

⒅皮带输送机减速机声音异常：减速机声音异常是由轴承及齿轮过度磨损，间隙过大或外壳螺丝松动造成的，处理方法是更换轴承，调整间隙或更换减速机，进行大修。⒆皮带输送机减速机升温过快：这种原因是由于油量过多散热性能差减速机被煤埋住造成的，处理方法是调整油量清除煤。

⒇皮带输送机减速机漏油：原因是由于密封圈损坏减速机箱体结合面不平对口螺栓不紧，处理方法是更换密封圈拧紧箱体结合面和各轴承盖螺栓。

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。

及常见故障

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。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/JgpqPiDaiERigX.html