

皮带运输机的皮带断带的原因及处理

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



皮带运输机的皮带断带的原因及处理

由于矿井生产条件恶劣，生产管理不善，技术管理措施不健全，导致皮带输送机事故不断发生，严重威胁矿井生产的人身安全，生产受到不同程度的影响。为此，深入剖析皮带事故发生的原因，科学采取生产管理和健全技术管理措施，主动控制皮带机事故发生，势在必行。随着社会的发展，煤矿工业也得到了前所未有的发展，随着生产能力越来越大，综合机械化程度也在不断提升，因此，皮带输送机使用量越来越大。由于矿井的作业环境特殊，生产条件比较恶劣，再加上技术和生产管理方面的措施欠缺，导致了皮带输送机发生了许多事故，严重的甚至威胁到煤矿工人的生命安全。

所以从力学原理上分析，造成皮带跑偏的原因归根到底主要是各种原因造成皮带两侧的驱动力不平衡及托辊滚筒对皮带产生侧向力等。经过调查发现皮带面质量H架纵梁质量主滚筒改向滚筒等安装误差是造成皮带机跑偏的主要因素，造成皮带机跑偏的主要原因有：主滚筒和改向滚筒安装不在一条直线或水平线上。

针对皮带机跑偏的原因，我们采取了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，对皮带接头该重做的要重新做；对机架严重歪斜的要重新进行安装。皮带机的皮带在整个皮带运输机的中部跑偏时，我们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L，就是方便进行调整的。

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。

皮带机运输事故发生的主要原因我们现在皮带机基本上都不会发生着火事故，因为新集矿区皮带面基本上用的都是阻燃皮带。

造成皮带机起火的原因主要有以下几个方面：没按《煤矿安全规程》规定使用阻燃皮带面而磨擦发热起火；使用不合格的液力联轴器喷油起火；保护装置不健全，维修质量差，巷道环境差造成皮带与托辊摩擦起火。管理不善造成皮带运输机撕带或断带事故：大矸或金属物卡阻造成断带；皮带面磨损严重或皮带上货太多，造成断带。皮带运输事故防范措施.1主要从以下两方面加以防范：生产管理方面：使用阻燃皮带及联轴节内加难燃液；加强运输机司机管理。运输机司机要持证上岗，发现问题后及时处理后方可开启皮带机；加强皮带运输机检修检查，使皮带机处于完好的运行状态；加强运输巷道管理，每隔米，要安装一个水头，用于巷道的洒水防尘工作；运送物料皮带严禁乘坐人员。如温度跑偏打滑速度撕带及烟雾保护要安装好，使用好；安装皮带机巷道是否具备条件，巷道高度宽度及平整度要具备皮带机运行条件，上运皮带不超过°，下运皮带巷道不超过°。对事故发生进行预防的有效措施：可以分为两个方面：第在技术方面的改进措施：为了预防皮带起火，可以对皮带机增设自动停机，或者增设打滑，发热以后能够自动喷水，起到降温的作用。对输送机斜巷倾角进行计算，看看是否具备皮带不下滑的条件，不能满足条件的话，可以增设皮带下滑的控制装备。

皮带输送机

所以，对皮带输送机发生的故障进行探讨并寻找出解决的方案，显得很有必要，只有这样，才能提高皮带输送机的运输效率，从而对煤炭的事业发展起促进作用。

处理方法：更换符合要求的胶带；胶带达到使用寿命，应及时更换；去掉质量低劣的胶带接头，重新连接；增加调偏托辊及防偏保护装置，发现胶带跑偏被机架卡住，应立停机处理；去掉变形或损坏的胶带接头，重新连接胶带，更换金属卡子。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/TR9EPiDaimIcja.html>