

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](#)



皮带机检维修

投标文件编制注意事项：）授权人应有授权书，投标文件密封和盖章签字要求必须按照招标文件规定；）资质文件(包括投标人法人委托书)均放入技术标书中，技术标书不得出现价格；）商务技术标书的分册封装要按照招标文件要求（参见总目录：商务投标文件附件）。下面我向各位领导进行岗位“双述汇报”，请领导批评指正！

工序标准化叙述一上班：下车时自觉排队，依次下车注意事项：不拥挤，不推攘，不抢行，下车时，注意脚下矿内行走自觉排队，按准军事化管理要求依次行走注意事项：不拥挤，不推攘，不抢行，不勾肩搭背，不打闹，自觉遵守靠右行走原则，慢行者自觉为他人让路，与人方便。

第二条本规定皮带机检维修适用于以皮带机械为主体的港口输煤专用装卸工艺设备，包括装船机卸船机堆料机取料机转接机翻车机卸车机等以下统称皮带机。

检修工到位后，应观察皮带机运转情况，倾听电机齿箱及对轮的声音，并感知其工作温度，检查其固定是否牢固，观察皮带各落煤点自动喷雾的效果，并及时准备好响应的工具。

日检内容，电机减速机和各传动滚筒等设备外壳是否完好，运转有无异常响声；各紧固连接件是否齐全紧固，各转动部位的护栏护罩是否固定牢固；制动系统动作是否灵敏，制动闸间隙是否符合规定；减速机液力耦合器和转动轴承是否漏油缺油；胶带有无裂纹边缘有无毛刺，胶带接口有无松动开裂；机头机尾信号是否畅通，电气设备动作是否正常接地极连接有无松动

。支架有无变形歪斜，托辊是否齐全，运转是否灵活；保护动作是否灵敏可靠；月检内容，日检过程中无法处理故障；检查滚筒胶面磨损量，对损伤处进行修补；检查连接部位有无裂纹，对裂纹处进行补焊；检查胶带表面有无破损裂纹，机架有无开焊，更换破损胶带和变形支腿；更换重要设备和易损设备的零部件；检查更换减速机和液力耦合器润滑油；检查涨紧装置和制动装置；检查电气设备信号；年检内容，校正各轴水平度及平行度；处理胶带机机头和机尾地基石鼓变形；各类轴承座轴承进行检查清洗。

皮带输送机一般在空载的条件下启动，为防止突发事故，每台输送机皮带机检维修还应设置就地启动或停机的按钮，可以单独停止任意一台。按时加油或换油不断油无干摩现象，注意油压是否正常油标是否明亮油路是否畅通油质是否符合标准要求，保持油枪油杯油毡的清洁。划定矿区范围论采石场矿山管理论采石场矿山管理年月日原国家安全生产监督管理局（国家煤矿安全监察局）公布的《小型露天采石场安全生产暂行规定》（原国家安全生产监督管理局 国家煤矿安全监察局 令第号）同时认真真对待每一位客户，一切从客户的角度出发，为客户解决难题，做到“精，好，省”——精品，好用，省钱省心。（强力皮带机更换滚筒时，先稍松张紧绞车降低皮带张力，在适当位置用夹具把上下皮带分别夹牢，再彻底松开张紧绞车，使坏滚筒周围的皮带完全放松。

）卸开滚筒两端支架上的螺丝，人工将坏滚筒抬出或用相应规格的手拉葫芦绳套环链将坏滚筒吊出机架，好滚筒安上，然后再接住皮带，张紧皮带，卸掉皮带夹具，进行试转。在有专用起吊梁的地方，将手拉葫芦挂于专用起吊梁上，利用绳套或环链起吊滚筒，并用手拉葫芦绳套或环链相互配合交替改变起吊方向将滚筒移至适当位置。强力皮带机更换滚筒，用手拉葫芦绳套拆除坏滚筒安装好滚筒时，必须始终保持有两台导链同时吃劲；必须采取相应的防护措施，防止损坏胶带。根据电机减速器的重量选用相应规格的手拉葫芦绳套将电机或减速器吊住，人工卸开各联接部位的螺丝，将坏设备吊离一旁，并支稳支牢。

皮带机维修

将手拉葫芦挂于起吊梁下起吊电机减速器，利用导链，绳套相互配合，交替改变起吊电机减速器的运动方向，将电机减速器吊至适当位置，不得影响好电机减速器的更换。将好设备及相关部件全面检查一遍，确认无问题后方可起吊，按拆卸顺序的反序，安装好设备，并送电试转。更换电机减速器时，对于悬浮式驱动系统，必须有专人检查电机减速器与皮带机地梁联接部位是否牢固可靠符合要求，确认无问题后方可试转。a在皮带中部下方上带：把皮带上的物料拉空，将被更换皮带的前一接头开过上皮带处，停电闭锁皮带机开关，并挂警示牌。先确定好皮带的工作面，在将更换皮带一端人工拖跨过皮带机架下方托棍，搭在坏皮带上，然后在更换皮带和

被更换皮带上打孔穿眼，用皮带螺栓将更换皮带与被更换皮带捆绑在一起。在被更换皮带的前后口米处打设皮带夹具，使用手拉葫芦将更换新皮带张紧，松开皮带机尾部的调节丝杆，降低皮带张力。

在更换的皮带前后端口下方铺设宽mm长度超过皮带机宽度厚0mm的木板，在将更换的皮带前后端口裁整齐后，将皮带前后端对整齐并连接好皮带。拆除机尾护栏，在确定好皮带的工作面后，将更换的皮带一端人工拖到机尾被更换皮带的前一端卡口处，打孔穿眼，用皮带螺栓将更换皮带与被更换皮带捆绑在一起。

在中间部回收：在贯眼口处回收皮带时，开动皮带机将回收皮带运至贯眼口处，将回收皮带的一端翻下皮带到地面上，按机头回收皮带步骤操作，将坏皮带回收完。待皮带全部回收完，回收人员撤离皮带架,再次开起皮带机，调整皮带的张紧程度及跑偏情况，直到皮带机正常运转。人工用棕绳拖皮带卷时，皮带卷运动趋势方向米处必须预先放置两根50×50×500mm道木，皮带卷周围米范围内严禁站人。人工展开皮带卷过程中，必须有专人站在安全地点监护葫芦绳套起吊棚梁的安全情况，发现隐患立停止作业，待隐患排除后方可继续作业。（四）皮带调偏作业作业程序：1作业前，要先认真观察判断，确定以何种方法调偏，并其皮带机检维修方法辅助综合调整。面向皮带运行方向，当皮带向左跑偏时，可将托辊左端向前摆或将右端向后摆；当皮带向右跑偏时，可将托辊右端向前摆或将左端向后摆。机头机尾跑偏时，应首先检查改向滚筒是否有物料等异物堵塞，如有堵塞现象应立处理（停机闭锁开关，用专用工具掏尽）；机尾跑偏皮带机检维修还要检查转载点物料落点是否在皮带中心线上，上物料不正用方法调整。机头机尾跑偏也可用扳手旋动滚筒轴支承架上的螺栓杆，迫使滚筒轴摆动一定角度或者用千斤顶撬棍整体摆动机头张紧装置机尾架等。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/dEIIPIDaiHE4kG.html>