

输送机皮带常见故障

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



输送机皮带常见故障

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：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：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：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。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，在选定某一型号后输送机皮带常见故障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。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。皮带输送机异常噪

音：托辊严重偏心时的噪音：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。

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。

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。

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。

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。

皮带输送机皮带跑偏的处理皮带输送机运行时皮带跑偏是最常见的故障，要留意安装的尺寸精度与日常的维护保养。调整皮带输送机承载托辊组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。

皮带向上方向跑偏则托辊组的下位处应当向左移动，托辊组的上位处向右移动安装皮带输送机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，是采用阻挡或托辊在水平面内方向滚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。

运输机常见故障

一般在皮带输送机总长度较短时或皮带输送机双向运行时采用此方法比较公道，原因是较短皮带输送机更轻易跑偏并且不轻易调整。由于一条皮带输送机至少有到个滚筒，所有滚筒的安装位置必需垂直于皮带输送机长度方向的中央线，若偏斜过大必定发生跑偏。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。皮带输送机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。

双向运行皮带输送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难题很多，在详细调整时应先调整某一个方向，然后调整另外一个方向。如皮带输送机严峻过载，皮带输送机的导料槽挡料橡胶裙板损坏，导料槽处钢板设计时距

皮带较远橡胶裙板比较长使物料冲出导料槽。

凹段皮带悬空时的撒料凹段皮带区间当凹段曲率半径较小时会使皮带产生悬空，此时皮带成槽情况发生变化，由于皮带已经离开了槽形托辊组，一般槽角变小，使部门物料撒出来。

跑偏时的撒料皮带跑偏时的撒料是由于皮带在运行时两个边沿高度发生了变化，一边高，而另一边低，物料从低的一边撒出，处理的方法是调整皮带的跑偏。

皮带输送机异常噪音皮带机运行时其驱动装置驱动滚筒和改向滚筒以及托辊组在不正常时会发出异常的噪音，根据异常噪音可判定设备的故障。联轴器两轴不同心时的噪音在驱动装置的高速端电机与减速机之间的联轴器或带制动轮的联轴器处发出的异常噪音，这种噪音也伴有与电机滚动频率相同的振动。改向滚筒与驱动滚筒的异常噪音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。减速机高速轴设计上强度不够这种情况一般发生在轴肩处，因为此处有过渡圆角，极易发生疲惫损坏，如圆角过小会使减速机在较短的时间内断轴。

高速轴不同心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。在大多数的情况下电机轴不会发生断轴，这是由于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。过去皮带运输机驱动不采用液力巧合器此类情况较易发生，原因是两台电机在启动与运行时速度同步和受力均衡难以保证。

现在，大多数已采用了液力巧合器断轴现象较少发生，但使用时应留意不可将巧合器加油量过多，以便使其具有限力矩作用和进步巧合器的使用寿命。若上述内容保证不了就会发生回程皮带上的物料随回程皮带进入驱动滚筒或改向滚筒，皮带会被物料搁坏，并会损坏滚筒表面的硫化橡胶层。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/you8TShuSongqR2N0.html>