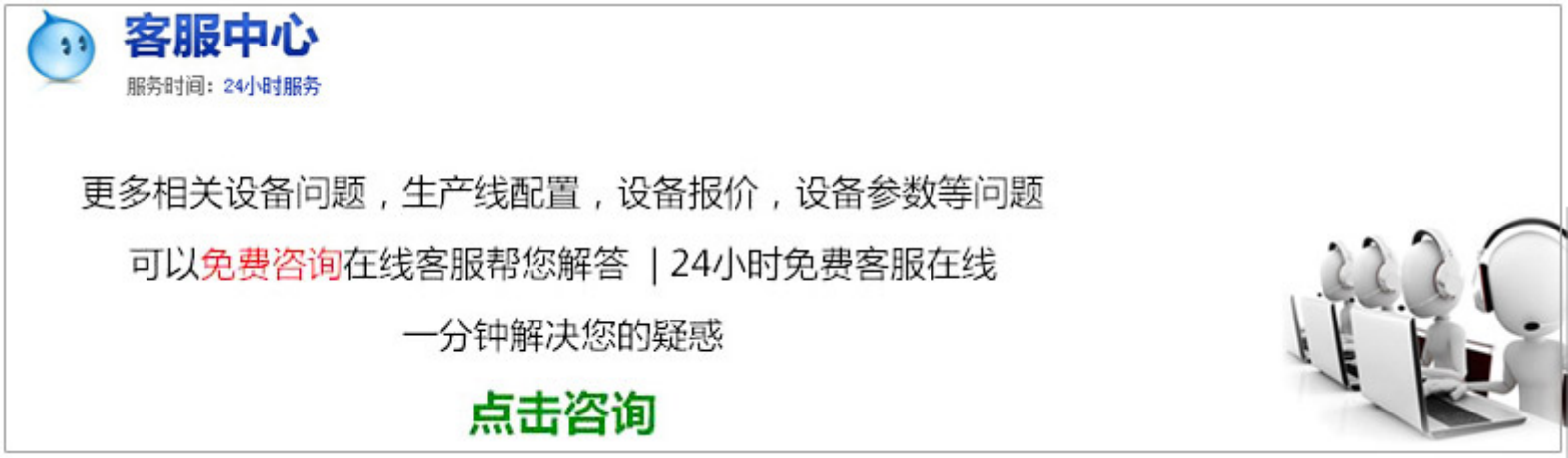
输送机皮带常见故障,输送机皮带打滑声音

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。



输送机皮带常见故障,输送机皮带打滑声音

摘要：胶带输送机具有输送距离长运量大结构简单维修方便成本低通用性强等优点，而且运行可靠，易于实现自动化和集中化控制，在煤矿高产高效矿井中被广泛使用。但是胶带输送机运转时，如果使用管理不善会发生各种故障，严重故障就是事故，从而对设备人员造成安全威胁，甚至影响整个矿井的正常生产。本文是根据多年现场实践，从使用者角度出发，详细分析了胶带输送机跑偏打滑撕裂托辊不转断带等故障的原因，危害及预防措施，具有现场实用性强的特点。关键词：煤矿；胶带输送机；故障；事故；原因；危害；预防随着煤矿采掘机械化程度的不断提高和煤矿开采深度不断增加。

尤其是钢丝绳牵引胶带输送机钢绳芯强力胶带输送机在矿井中广泛使用，带宽达到米的可伸缩胶带输送机在高产高效综采工作面中的使用，大大提高了煤矿生产效率。因此，及时准确地分析胶带输送机发生故障的原因，并提出解决问题的办法，制定切实可行的预防措施，就显得非常重要，这是确保胶带输送机安全运行的有力保证。本人在平煤集团从事煤矿井下胶带输送机管理工作年，工作中积累了丰富的实践经验，对所遇到的胶带输送机几种常见故障进行了归纳总结，从分析胶带输送机发生故障的原因入手，阐述了发生故障的危害及后果，制订了具体的预防措施，对现场管理具有指导作用。

输送机皮带常见故障,输送机皮带打滑声音

造成胶带跑偏的原因有很多，主要跑偏现象和原因具体有以下几个方面：胶带沿着输送机长度方向的某一点开始向一边跑偏，其原因可能是：巷道变形，底鼓使机架不正，托辊偏斜；托辊尤其是下托辊粘结物料，导致托辊表面凸凹不平；下胶带积煤过多，使得胶带挤向一侧。整条胶带往一侧跑偏，胶带磨损，滚筒附近机架磨出凹槽，其原因是：滚筒安装不平行；胶带张紧滚筒左右拉力不均匀；胶带张紧过松。胶带运行时，在输送机机身的一处或数处跑偏，其原因是：托辊安装不正；托辊或机架高低不平；托辊被卡住；胶带拉紧程度不同。无载时不跑偏，加载后跑偏，其原因是装载位置不正，货物偏载于胶带一侧，使得胶带左右两边负载相差太大造成的。其原因是主滚筒或机尾滚筒的表面粘有煤层，滚筒粘有煤泥的地方直径增大，胶带向滚筒表面粘有煤泥的那一端跑偏。其原因是因为调整胶带松紧程度时，两条稳定机尾钢丝绳或者丝杠的松紧不一致，使得胶带在机尾滚筒上向松弛的一边跑偏。其原因是在转载点上装载给料不正，煤块没有落到胶带中心而是偏向一边，产生侧向推力将胶带推向一边造成跑偏。

胶带跑偏增加了胶带运行阻力，使胶带在滚筒处打滑，剧烈摩擦起热；跑偏胶带边与机架剧烈摩擦起热；跑偏胶带与抛洒下的煤炭剧烈磨擦起热；抛洒的煤炭堆积使得托辊不转，皮带长期摩擦不转的托辊起热，均可能引起矿井火灾事故。

二胶带输送机打滑故障（一）胶带打滑的原因分析胶带的传动是靠胶带与传动滚筒之间的磨擦力，如果这个磨擦力过小，传动滚筒旋转，胶带不能同步运转或是不运转，这种现象人们通常称为胶带打滑或简称“ 打滑 ”。主要原因有：张紧行程不够，皮带过松；配重重量不够；输送带太长，张力不够；胶带静张紧装置失灵，如张紧钢丝绳被拉断等，也会产生打滑现象。

主要原因有：主滚筒包胶磨损严重或脱胶，磨擦力小；当胶带与滚筒的接触面进入水煤泥煤尘或粘有润滑油时，摩擦系数将急剧下降；胶带张力不够载荷启动等。主要原因有：过负荷“ 压死 ”胶带；托辊或滚筒转动不灵活，甚至不转；胶带与底板或浮煤(矸石)严重摩擦；机尾滚筒处胶带跑偏撒煤卡死或由于物料堆积机头而噎死等，均可引起胶带运行阻力的大幅度增加。打滑会使胶带运行速度减慢，打滑胶带的末端落煤拉运不及造成堵煤；造成尾部档煤板处积煤太多，皮带启动不起来。胶带与传动滚筒打滑后，传动滚筒将与胶带磨擦起热，轻则将胶带磨损烧焦烧穿，严重时将烧燃胶带，引起矿井火灾。安装使用胶带打滑保护装置，当胶带打滑时通过打滑传感器发出信号，自动停机停电并发出报警信号，提醒司机采取处理措施。

在国家规定跳动量得范围内，可以保持胶带机平稳运行，否则就会使得胶带输送机胶带共振跳动，造成物料抛洒，污染环境，增加职工劳动强度。胶带由于长期高负荷运转和一些意外因素，如矸石直接砸向胶带或金属物体卡阻胶带,会造成胶带的突然断裂。

输送机皮带常见故障,输送机皮带打滑声音

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/pl4rShuSongvNF6F.html