

舟山橡胶托辊

发布日期: 2025-09-22

托辊设计的总原则: 结构简单, 回转灵活, 成本低廉, 经久耐用。

一, 托辊设计原则。

1, 选材原则: 适用, 方便, 托辊托辊的选材范围很广, 钢管, 塑料, 陶瓷, 铸石, 复合材料等等, 可以根据托辊的实际工况要求, 本着经济, 方便的原则选用材料, 尤其是陶瓷托辊的轴承座处要处理好, 否则托辊跳动太大。

2, 设计, 加工原则: 托辊面的圆跳动, 两个轴承座安装段的同心度符合国家标准要求, 要留意托辊的静平衡, 在静止状态下要能停止在任何位置。

3, 可以批量, 合格地生产。

二, 轴的设计原则: 可以根据市场供给, 选用Q235冷拉圆钢, 公差标准为h6没有必要使用js6或k6托辊假如使用热轧圆钢, 短轴一定使用双顶针加工(长轴只能使用调头车), 公差标准为h6没有必要使用js6或k6

(1) 缓冲托辊温度保护。

带式输送机滚筒与皮带摩擦使其温度超限时, 紧贴滚筒安装的检测装置发出超温信号, 接收机收到信号后, 经3s延时, 使执行部分动作, 切断电动机供电, 输送机自动停转, 起到温度保护作用。

(2) 托辊组速度保护。

若输送机发生故障, 如电动机烧毁, 机械传动部分损坏, 皮带或链子拉断, 皮带打滑等。中输送机提供周到的解决方案, 满足客户不同的服务需要。舟山橡胶托辊

托辊应用范围: 。

托辊普遍应用于矿山, 电力, 冶金, 化工, 粮食, 建筑, 港口, 码头等带式输送机的配套。托辊如何实现自动定位和焊接:

托辊的组装采用**卡具和设备, 实现自动定位和焊接, 摩擦托辊组装是以摩擦托辊轴为基准, 在**卡具内以轴为基准再定位筒体, 以保证轴与筒体, 两端轴承的同轴度和两端轴承座端面的摩擦度, 径向误差由设备的**卡具自动调整, 设计的**卡具, 以摩擦托辊轴外径为基准, 直接与筒体外径定位, 并将轴承座端面与筒体截面焊接, 从而减小了中间工序产生的误差对摩擦托辊几何尺寸精度的影响, 只要保证**卡具的精度和摩擦托辊轴的精度, 就能保证摩擦托辊的精度要求, 从根本上消除了影响摩擦托辊偏心的因素。舟山橡胶托辊中输送机过硬的产品质量、质量的售后服务、认真严格的企业管理, 赢得客户的信誉。

影响托辊配件轴承质量的另一个重要因素在于内中反应废品单向推力球轴承质量的热解决和磨削加工顺序, 常常与轴承的生效有着较间接的联系。我们在使用机械时不仅要注意托辊, 还要注意

托辊轴承的使用，托辊轴承在托辊运行中有着十分重要的作用，托辊能否正常运行和托辊的好坏跟托辊轴承都有着密切的关系。托辊配件托辊轴承座的重要所在，正常完整的工序包括锻造、热解决、车削、磨削和拆卸等多道加工序，只有保障了这些所有步骤的高准确度，才能够使托辊配件轴承的性能长期可靠。为了判断拆下的轴承能否重新使用，要着重检查其尺寸精度、旋转精度、内部游隙以及配合面、滚道面、保持架和密封圈等。正确的使用拆卸工具，是避免托辊轴承受损的关键。如果发现托辊配件轴承零部件的断裂和缺点和滚道面物滚动面的剥离时托辊配件轴承需要替换。需要切实做好定期维护保养，做到早期发现故障，防止于未然，除了减少成本以外，对提高生产率和经济性也十分重要。

并防患于未然缓冲胶圈托辊的维护1托辊的维护为了保障托辊运转可靠，未来托辊的将向着大型化发展、扩大使用范围、物料自动分拣、降低能量消耗、减少污染等方面发展。简述缓冲托辊的七大优势：1、节能降耗效果可达30%以上。2、使用寿命可达10万小时以上，可在各种污染环境中使用。3、可消除或减少各种，提高稳定性能。4、非常抗磨，胶带的使用寿命可延长2-3倍以上。5、降低生产成本，提高输送速率和综合经济效益3-5倍。6、能提高主机的运转平稳性，减少物料的抖动下滑。7、重量轻，径跳少，精度高，**降低了运行阻力系数和转动惯量。缓冲托辊在带式输送机滚筒与皮带摩擦使其温度超限时，紧贴滚筒安装的检测装置发出超温信号，接收机收到信号后，经3s延长时间，使执行部分动作，切断电动机供电，输送机自动停转，起到温度保护作用。若输送机发生故障，如电动机烧毁、机械传动部分损坏、皮带或链子拉断、皮带打滑等，安装在输送机被动机件上的传感器SG中的磁控开关不能闭合或不能按正常速度闭合这时控制系统将按反时限特性经相应延长时间后，速度保护电路起作用，使执行部分动作，切断电动机供电，以避免扩大。缓冲托辊本身具有的韧性是普通金属的10倍以上。中输送机尊崇团结、信誉、勤奋。

梳形托辊广泛应用于矿山、电厂、化工等行业。梳形托辊也叫梳型清扫托辊。梳型托辊**于输送粘性物料的输送机使用。辊体表面间隔安装弹性清扫型环状胶环，用于清扫输送带承载面的粘滞物，梳形托辊自动清扫回程带上粘接的物料，以去除粘附于皮带表面的细粒或粉状原料，防止其引起的皮带跑偏。梳形托辊在输送粘性物料的输送机上应防备输送带负荷启动。输送带产生跑偏，应实时接纳步伐改正。差别范例，规格层数的运送带不宜接在一起利用，其讨论接纳胶接法。梳型托辊的范例，布局，规格，层数应凭据利用条件公道选用。梳形清扫托辊其尺寸均能满足TD75型胶带机安装要求。包裹轮胎橡胶耐磨层，在保障了密封性能的前提下，其耐磨性、耐疲劳性、耐腐蚀、锈蚀、耐老化、抗撕裂性、缓冲性、弹性好等综合特点。将轮胎橡胶不改变其性能包裹在托辊的外圆周上作为耐磨层。该方法不但使托辊达到了防腐防锈和耐磨的效果，并且大幅度减少了对胶带的磨损。尤其是制造的梳型托辊缓冲托辊，能够适应各种矿山大块矿石的强力冲击。梳形托辊运送带运行速率一样通常不宜大于，块度大，磨损性大的物料和利用牢固梨的卸料装置应只管即便接纳低速。滚筒运送机的传动滚筒直径与运送带布层的干系。中输送机严格控制原材料的选取与生产工艺的每个环节，保证产品质量不出问题。舟山橡胶托辊

公司地理位置优越，拥有完善的服务体系。舟山橡胶托辊

概述摩擦托辊配件的加工工艺与特点：1、托辊冲压的轴承座：托辊轴承座共分为两种，一种是冲压的轴承座，另一种是铸铁(灰铁)轴承座。冲压的轴承座多数采用与钢管焊接，铸铁轴承座均采用与钢管挤压。2、冲压的轴承座的特点是密封好，整体承受力强，铸铁轴承座的大特点就是同心度高，但承受力要比冲压的轴承座低。车切轴卡槽我们通常叫车挡距，看起来简单，是关键的一步工序，挡距不合适直接影响摩擦托辊配件的轴向窜动、密封性能、淋水密封性能、摩擦托辊配件的使用寿命。3、辊皮的原材料采用定尺的摩擦托辊配件**钢管，钢管的直径、椭圆度符合MT/T1019-2006标准要求。加工采用PLC控制的自动切管机下料，这种方法切出的管子长度偏差较小，无毛刺。4、车削轴承座止口采用双头里孔加工车床，以钢管定位，生产工人调节好车床，两边同时进刀，车出轴承座止口。这种加工方法加工时，两边止口的大小及深度是由生产工人调节，这一步是加工摩擦托辊配件的关键工序。5、所有的零件加工后采用摩擦托辊配件压装机把轴承、密封压入轴承座里，上挡板轴卡完成装配。按照以上旧工艺加工出的摩擦托辊配件性能不稳定，经常出现径向圆跳动大、轴向窜动大、淋水性能差、转动不灵活等问题。舟山橡胶托辊

山东中输送机械有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在山东省淄博市等地区的交通运输行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**山东中输送机供和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋进，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！