

环形输送带 输送带 安徽中南输送带

产品名称	环形输送带 输送带 安徽中南输送带
公司名称	安徽中南输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖市弋江区中国芜湖商品交易博览城H01#楼117
联系电话	13605536485 13605536485

产品详情

钢丝绳芯输送带

钢丝绳芯输送带的主要四个部分组成

A、骨架材料（钢丝绳芯）

钢丝绳芯为输送带提供了更高的强度和更低的使用延伸率，

因此钢丝绳芯输送带适合于长距离、高强度、大功率输送。

B、钢丝绳芯胶（贴胶）

芯层胶料使钢丝绳之间具有良好的粘合强度，可以很好的

传递应力，防止使用过程中出现钢丝绳芯抽出的现象。

C、覆盖胶

钢丝绳芯输送带的覆盖胶与织物芯输送带的覆盖胶作用相同，也是输送带正常工作的保证。

D、边胶

边胶可保护增强钢丝绳外来介质侵蚀，吸收来自输送带侧的挤压力，防止钢丝绳抽出和外露。

输送带的选型

选择合适的输送带品种规格可以延长输送带的使用寿命，输送带，保证生产的持续稳定，降低生产成本

和维护费用。

选择输送带时（包括替换带）必须考虑以下几个方面的问题：

- a. 所运物料的品种、粒度有无变化
- b. 运载量（峰量）有无变化
- c. 设备工作能力、工况条件有无变化，工作环境有无变化。

骨架材料种类、结构、层数的选择：

a. 输送带骨架材料的发展方向

叠层式输送带带芯由天然纤维向合成纤维方向发展，普通帆布输送带，由多层向少层方向发展，由低强度、低模量向高强高模方向发展。棉纤维织物输送带在国外已基本淘汰，在国内也逐渐被尼龙、聚酯织物输送带所取代。在大功率输送中，需要高强度的输送带，钢丝绳芯输送带逐步替代层数较多的织物芯输送带。

b. 带芯层数的选择

带芯层数对输送机带轮直径有较严的要求，带轮直径过小，输送带经过带轮转向时的屈挠增大，覆盖胶疲劳磨损增加，骨架材料、芯层胶料、覆盖胶的疲劳程度也增大，输送带使用寿命缩短。

通常带轮直径D有如下要求：

棉帆布带 D 80s

尼龙带 D 90s

EP带 D 108s

钢丝绳芯带 D 145s 单位：mm s：带芯厚度或钢丝绳直径

如果带轮直径较小且无法改变，可选用强度等级较高的骨架材料

作为带芯，以减小带芯帆布的层数，使输送带与带轮能够配合的比较好。

一般情况下，输送带带芯层数不要超过6层、EP输送带不要超过5层。

输送带纵向撕裂原因

振荡冲击引起紧固件松动和脱落，形成落煤管衬板、导料板等坠落；物料内混入异物，异物坚固，有棱角，落煤管阻塞挤死；托辊残缺，普通人字花纹输送带，托辊架形成划伤；运送带严峻跑偏后被机架挂住；打扫器卷进滚筒（回程打扫器），螺栓松动，有弹跳的前兆。

输送带龟裂原因

1、因为受空间尺寸的约束，环形输送带，运送带的曲折次数多；2、接头硫化时因为种种原因进行过两次以上的硫化。

硫化接头撕裂原因

1、改向滚筒直径小，运送带的接受的曲折应力大；2、硫化接头质量差，特别是硫化过两次以上的，接头强度显着下降，或者是在胶接时帆布3、层被切断，或打磨漏，此处强度减小；3、关于可逆式的运送机，因为上下搭接时只能一个方向，简单被皮带上的打扫器，卸料器等设备尖角部分刮伤；4、运送机工作周期短，起东频繁，瞬时张紧力大。

环形输送带-输送带-

安徽中南输送带(查看)由安徽中南输送设备有限公司提供。安徽中南输送设备有限公司是安徽 芜湖,输送设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在中南输送领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创中南输送更加美好的未来。