

# 斗提机胶带皮带厂家 钢铁厂用钢丝绳胶带

产品名称	斗提机胶带皮带厂家 钢铁厂用钢丝绳胶带
公司名称	青岛海顺德橡胶有限公司
价格	55.00/米
规格参数	海顺德牌:* 各种型号:* 山东青岛:*
公司地址	山东省青岛市黄岛区珠海街道办王家楼工业园
联系电话	18669773457

## 产品详情

### 一、防撕裂钢丝绳提升带厂家，钢丝绳芯胶带

钢丝绳芯输送带是由单层相同直径的钢丝绳按一定间距、分左右捻相间排列，上下覆以不同性能的中间胶、覆盖胶、经硫化而成。如有特殊需要可加横向防撕裂尼龙网、钢丝绳网或埋置线圈，防止胶带横向撕裂或覆以具有特殊性能的覆盖胶，然后制成不同性能的钢丝绳芯输送带。钢丝绳芯输送带结构如图 1 所示。

### 二、钢丝绳芯胶带非正常磨损原因分析

#### 1、钢丝绳芯胶带非正常磨损分类

(1) 承载面或非承载面非正常磨损。钢丝绳芯胶带在运行过程中，承载面或非承载面单独磨损严重，造成钢丝绳大部分外露（图 2）。

(2) 承载面或非承载面单边非正常磨损。钢丝绳芯胶带在运行过程中，承载面或非承载面单边外露钢丝绳（图 3）。

(3) 带边非正常磨损。钢丝绳芯胶带在运行过程中，带边磨损严重。

#### 2. 钢丝绳芯胶带非正常磨损原因

(1) 钢丝绳芯胶带承载面整体磨损严重的原因。

胶带承载面长期与运送的物料和底托辊接触，造成磨损严重的主要原因是物料频繁接触磨损、物料下落冲击承载面、机头清扫器对承载面的磨损、底托辊或调偏托辊磨损。此类问题一般出现在运输距离短、

运输量大的胶带输送机上，如靠近提升竖井的上仓胶带输送机。

#### (2) 钢丝绳芯胶带非承载面整体磨损严重的原因。

钢丝绳芯胶带非承载面长期与上托辊接触，造成磨损严重的主要原因是输送带与上托辊或调偏托辊的滑动摩擦磨损、输送带与驱动滚筒或导向摩擦磨损、输送带张紧力不当、带速过高与托辊规格不匹配等。此类问题一般出现在运输距离长、运输量大的胶带输送机上，如靠近采区的胶带输送机或斜巷胶带输送机。

#### (3) 钢丝绳芯胶带承载面单边非正常磨损的原因。

钢丝绳芯胶带承载面单边非正常磨损的原因主要有落煤点不正对带边的冲击、部分下托辊或调偏托辊磨损、清扫器局部损坏对胶带的磨损等。

#### (4) 钢丝绳芯胶带非承载面单边非正常磨损的原因。

钢丝绳芯胶带非承载面单边非正常磨损的原因主要有：驱动滚筒或导向滚筒包胶厚度不均、输送带跑偏、巷道变形导致托辊受力不均、水煤散落磨损、托辊锈蚀磨损等。

#### (5) 钢丝绳芯胶带带边非正常磨损的原因。

钢丝绳芯胶带带边非正常磨损的主要原因有：胶带在驱动滚筒或导向滚筒处跑偏、由于巷道变形胶带摩擦机架等

### 钢丝绳芯胶带非正常磨损预防措施

#### (1) 合理选用钢丝绳芯胶带。

由于胶带输送机的使用部位不同，其运行速度、运输量有很大区别，针对不同用途的胶带，可适当加厚磨损严重面的覆盖胶厚度、降低磨损不严重面的覆盖胶厚度，以保证胶带整体质量和使用寿命。

#### (2) 严格限制胶带跑偏。

无论胶带在驱动滚筒、导向滚筒，还是在胶带输送机中部，一定要防止胶带跑偏。特别是胶带偏离滚筒外圆会加速非正常磨损。

#### (3) 合理调整落料位置、方向。

胶带在运行过程中，落料的位置、方向、速度等尽可能与胶带运行要求一致，否则可能加速胶带的非正常磨损。

#### (4) 合理选用调偏托辊种类、数量。

根据胶带输送机的安装环境，合理选用调偏托辊种类、数量显得尤为重要，对于运行环境较好的区域，可适当减少调偏托辊数量，降低调偏托辊对胶带的滑动摩擦。

#### (5) 适当选用低摩擦托辊。

目前使用的托辊大部分采用金属型的，由于煤水的腐蚀，托辊与胶带接触面不平整，加速对胶带的磨损，可以选用部分或全部非金属层托辊，减少摩擦。

(6) 加强水煤、杂物管理。

水煤、杂物掺杂在原煤系统中，会导致运行环境变差，严重时可能影响胶带的正常运转，甚至加大胶带的磨损。同时减小水煤对钢丝绳的腐蚀。

(7) 加强接口管理。

胶带接口管理是胶带输送机日常查验的主要工作，定期安排专人对接口进行查验。

(8) 清扫器的配置和管理。

合理安装、使用清扫器，可降低对胶带的非正常磨损，机头卸载部位应使用树脂型刮板清扫器 2 道，机尾导向滚筒处应使用回程清扫器，防止掉落的煤矸进入机尾滚筒。

(9) 在硫化施工中严格按照工艺要求进行作业。

保证硫化接头的质量，避免因接头出现偏差而引起胶带跑偏，从而减少胶带边缘被托辊架或机架等金属构件磨擦。对于由于巷道变形等原因引起歪斜的带式输送机架要及时进行调整，保证平直

防撕裂钢丝绳提升带厂家，钢丝绳输送带是由强力钢丝绳、芯胶、上下覆盖胶经硫化制成。