

尼龙NN输送带NN-150型,上海输送带

产品名称	尼龙NN输送带NN-150型,上海输送带
公司名称	上海万旭工业皮带有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件
公司地址	上海市金山区枫泾镇兴坊路565号4幢549室
联系电话	86 021 60520685 13524602810

产品详情

尼龙输送带，其中间夹层帆布为尼龙帆布。尼龙（nn）输送带具有带体薄、强力高、耐冲击，成槽性好，层间粘合力大，屈挠性优异及使用寿命长等特点，适用于中长距离，较高载量，高速条件下输送物料，广泛用于矿山、煤场、化工、冶金、建筑、港口等部门。

尼龙输送带广泛用于矿山、煤场、化工、冶金、建筑、港口等部门。尼龙输送带适用于常温下输送非腐蚀性的无尖刺的块状、粒状、粉末的多种物料、如煤炭、焦炭、砂石、水泥等散物（料）或成件物品，输送堆积密度为6.5~2.5t/m³的各种块状、粒状、粉状等松散状物料，也可用于成体物品输送。尼龙输送带和普通棉布芯输送带相比具有强力高、弹性好、耐冲击、自重轻、成槽性好等优点，它可以有效的降低输送成本，实现高速、大跨度、长距离输送。

2 品种规格

2.1 1、品种

根据覆盖胶性能不同分为耐寒型、耐酸型、耐碱型、耐油型、耐磨型等。

根据用途的不同可以分为提升带、动力带、输送带。

根据结构的不同可以分为普通叠层式、加横向增强层的抗冲击、防撕裂型。

(1) 带芯材质：nn100、nn150、nn200、nn300、nn400、nn500 (2) 带宽：100mm-3000mm

(3) 布层：2 - 10层 (4) 覆盖胶：工作面：1.5-8mm 非工作面：0mm-4.5mm 层间粘合强度：

指标项目

覆盖层厚度0.8

全部试样平均

全部试样最低

注:所有试样最高峰值不得超过20n/mm

2.2 2、规格

(1) 带芯材质：nn100、nn150、nn200、nn250、nn300、nn350、nn400、nn450、nn500

(2) 带宽：100mm-3000mm (3) 布层：1 - 10层 (4) 覆盖胶：工作面：1.5-8.0mm

非工作面：1.5-4.5mm

3 特点

- 1、本产品由尼龙帆布经压延、成型、硫化等工序精制而成。
- 2、本产品适应不同使用条件的要求，可制成包边式、开边式、中梯型、边梯型等不同结构尼龙输送带适用于常温下输送非腐蚀性的无尖刺的块状、粒状、粉末的多种物料、如煤炭、焦炭、砂石、水泥等散物（料）或成件物品，输送堆积密度为 $6.5\sim 2.5t/m^3$ 的各种块状、粒状、粉状等松散状物料，也可用于成体物品输送。特点：1、带体弹性好，耐冲击，耐磨损。2、屈挠性好，易于成槽。
- 3、不发生霉蚀。技术标准：国家标准gb/t7984-2001尼龙（nn）输送带：
覆盖层：拉伸强度不小于 $15mpa$ ，扯断伸长度不小于 350% ，磨耗量 $200mm^3$
层间粘合强度纵向试样平均值布层间不小于 $4.5n/mm$ ，覆盖胶与布层间不小于 $3.2n/mm$
全厚度纵向扯断伸长率不小于 10% ，全厚度纵向参考力伸长率不大于 4% 尼龙输送带层间粘合强度：

指标项目
覆盖层厚度
mm
纵向试样平
不小于
横向试样平
不小于
全部试样最
值不大于
全部试样最
值不小于

输送带接头方法：所有的输送带必须接成环形才能使用，所以输送带接头的好坏直接影响输送带的使用寿命和输送线能否平稳顺畅地运行。

一般输送带接头常用方法有机械接头、冷粘接接头、热硫化接头等。尼龙输送带保养与维护

1、输送胶带在运输和贮存中，应保持清洁避免阳光直射或雨雪浸淋，防止与酸、碱、油类、有机溶剂等物质接触，并距离发热装置一米以外。2、贮存时仓库温度宜保持 $18-40$

之间，相对湿度宜保持在 $50-80\%$ 之间。3

、贮存期间，产品须成卷放置，不得折迭，放置期间应每季翻动一次。4

、不同类型、规格层数的输送带不宜接在一起使用，其接头最好采用胶接法。5

、输送胶带的类型、结构、规格、层数应根据使用条件合理选用。6

、输送胶带运行速度一般不宜大于 2.5 米/秒，块度大，磨损性大的物料和使用固定梨的卸料装置应尽量采用低速。7

、运输机的传动滚筒直径与输送带布层的关系、传动滚筒、改向滚筒的配套以及对托辊槽角的要求应根据运输机的设计规定，合理选取。8

、给料方向应顺胶带的运行方向，为减小物料下落时对胶带的冲击应采溜槽，减小物料下落距离；胶带受料段应缩短托辊间距和采用缓冲托辊为漏料，带顺应采用柔软适度的挡料板，以免挡料板过硬，刮破输送带的带面。9、输送带在使用中应注意以下事项：

避免托辊被物料覆盖，造成回转不灵，防止漏料卡于滚筒与胶带之间，注意活动部分的润滑，但不得油污输送胶带；避免带负荷启动；胶带发生跑偏，应用时采取措施纠正；

发现胶带局部损人造棉应用时修补，以免扩大；

4 尼龙输送带跑偏的原因

在使用过程中，如果出现跑偏，则要作以下检查以确定原因，进行进行调整。输送带跑偏时常检查的部位和处理方法有：（1）检查托辊横向中心线与带式输送机纵向中心线的不重合度。如果不重合度值超过 $3mm$ ，则应利用托辊组两侧的长形安装孔对其进行调整。具体方法是输送带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧向输送带前进的方向前移，或另外一侧后移。（2）检查头、尾机架安装轴承座的两个平面的偏差值。若两平面的偏差大于 $1mm$ ，则应对两平面调整在同一平面内。头部滚筒的调整方法是：若输送带向滚筒的右侧跑偏，则滚筒右侧的轴承座应当向前移动或左侧轴承座后移；若输送带向滚筒的左侧跑偏，则滚筒左侧的轴承座应当向前移动或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。

（3）检查物料在输送带上的位置。物料在输送带横断面上不居中，将导致输送带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在使用时应尽可能的让物料居中。为减少或避免此类输送带跑偏可增加挡料板，改变物料的方向和位置。

5 处理输送带跑偏问题

跑偏的原因有多种，需根据不同的原因区别处理。一、调整承载托辊组 皮带机的皮带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。具体方法是皮带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧朝皮带前进方向前移，或另外一侧后移。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。二、安装调心托辊组

调心托辊组有多种类型如中间转轴式、四连杆式、立辊式等，其原理是采用阻挡或托辊在水平面内方向转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。一般在皮带运输机总长度较短时或皮带运输机双向运行时采用此方法比较合理，原因是较短皮带运输机更容易跑偏并且不容易调整。而长皮带运输

机最好不采用此方

法，因为调心托辊组的使用会对皮带的使用寿命产生一定的影响。三、调整驱动滚筒与改向滚筒位置 驱动滚筒与改向滚筒的调整是皮带跑偏调整的重要环节。因为一条皮带运输机至少有2到5个滚筒，所有滚筒的安装位置必须垂直于皮带运输机长度方向的中心线，若偏斜过大必然发生跑偏。其调整方法与调整托辊组类似。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。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。经过反复调整直到皮带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前最好准确安装其位置。四、张紧处的调整 皮带张紧处的调整是皮带运输机跑偏调整的一个非常重要的环节。重锤张紧处上部的两个改向滚筒除应垂直于皮带长度方向以外还应垂直于重力垂线，即保证其轴中心线水平。使用螺旋张紧或液压油缸张紧时，张紧滚筒的两个轴承座应当同时平移，以保证滚筒轴线与皮带纵向方向垂直。具体的皮带

跑偏的调整方法与滚筒处的调整类似。五、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。通常应当考虑转载点处上下两条皮带机的相对高度。相对高度越低，物料的水平速度分量越大，对下层皮带的侧向冲击也越大，同时物料也很难居中。使在皮带横断面上的物料偏斜，最终导致皮带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。在设计过程中应尽可能地加大两条皮带机的相对高度。在受空间限制的移动散料运输机械的上下漏斗、导料槽等件的形式与尺寸更应认真考虑。一般导料槽的宽度应为皮带宽度的三分之二左右比较合适。为减少或避免皮带跑偏可增加挡料板阻挡物料，改变物料的下落方向和位置。六、双向运行皮带输送机跑偏的调整 双向运行的皮带运输机皮带跑偏的调整比单向皮带运输机跑偏的调整相对要困难许多，在具体调整时应先调整某一个方向，然后调整另外一个方向。调整时要仔细观察皮带运动方向与跑偏趋势的关系，逐个进行调整。重点应放在驱动滚筒和改向滚筒的调整上，其次是托辊的调整与物料的落料点的调整。同时应注意皮带在硫化接头时应使皮带断面长度方向上的受力均匀，在采用导链牵引时两侧的受力尽可能地相等。

6 调试输送带

输送带是输送系统的关键设备，它的安全稳定运行直接影响到生产作业。输送带的跑偏是带式输送机的最常见故障，对其及时准确的处理是其安全稳定运行的保障。跑偏的现象和原因很多，要根据不同的跑偏现象和原因采取不同的调整方法，才能有效地解决问题。本文是根据多年现场实践，从使用者角度出发，利用力学原理分析与说明此类故障的原因及处理方法。一、头部驱动滚筒或尾部改向滚筒的轴线与输送机中心线不垂直，造成输送带在头部滚筒或尾部改向滚筒处跑偏。如图三所示，滚筒偏斜时，输送带在滚筒两侧的松紧度不一致，沿宽度方向上所受的牵引力 f_q 也就不一致，成递增或递减趋势，这样就会使输送带附加一个向递减方向的移动力 f_y ，导致输送带向松侧跑偏，即所谓的“跑松不跑紧”。其调整方法为：对于头部滚筒如输送带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，输送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。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。经过反复调整直到输送带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前最好准确安装其位置。二、滚筒外表面加工误差、粘料或磨损不均造成直径大小不一，输送带会向直径较大的一侧跑偏。即所谓的“跑大不跑小”。其受力情况如图四所示：输送带的牵引力 f_q 产生一个向直径大侧的移动分力 f_y ，在分力 f_y 的作用下，输送带产生偏移。对于这种情况，解决的方法就是清理干净滚筒表面粘料，加工误差和磨损不均的就要更换下来重新加工包胶处理。三、转载点处落料位置不正如图五对造成输送带跑偏，转载点处物料的落料位置对输送带的跑偏有非常大的影响，尤其在上条输送机与本条输送机在水平面的投影成垂直时影响更大。通常应当考虑转载点处上下两条皮带机的相对高度。相对高度越低，物料的水平速度分量越大，对下层皮带的侧向冲击力 f_c 也越大，同时物料也很难居中

。使在输送带横断面上的物料偏斜，冲击力 f_c 的水平分力 f_y 最终导致皮带跑偏。如果物料偏到右侧，则皮带向左侧跑偏，反之亦然。对于这种情况下的跑偏，在设计过程中应尽可能地加大两条输送机的相对高度。在受空间限制的带式输送机的上下漏斗、导料槽等件的形式与尺寸更应认真考虑。一般导料槽的宽度应为皮带宽度的五分之三左右比较合适。为减少或避免皮带跑偏可增加挡料板阻挡物料，改变物料的下落方向和位置。四、承载托辊组安装位置与输送机中心线的垂直度误差较大，导致输送带在承载段向一侧跑偏。输送带向前运行时给托辊一个向前的牵引力 f_q ，这个牵引力分解为使托辊转动的分力 f_z 和一个横向分力 f_c ，这个横向分力使托辊轴向窜动，由于托辊支架的固定托辊是无法轴向窜动的，它必然就会对输送带产生一个反作用力 f_y ，它使输送带向另一侧移动，从而导致了跑偏。搞清楚了承载托辊组安装偏斜时的受力情况，就不难理解输送带跑偏的原因了，调整的方法也就明了了。第一种方法就是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。具体调整方法见图二，具体方法是皮带偏向哪一侧，托辊组的哪一侧朝皮带前进方向前移，或另外一侧后移。如图二所示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。第二种方法是安装调心托辊组，调心托辊组有多种类型如中间转轴式、四连杆式、立辊式等，其原理是采用阻挡或托辊在水平面内方向转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，其受力情况和承载托辊组偏斜受力情况相同。一般在带式输送机总长度较短时或带式输送机双向运行时采用此方法比较合理，原因是较短带式输送机更容易跑偏并且不容易调整。而长带式输送机最好不采用此方法，因为调心托辊组的使用会对输送带的使用寿命产生一定的影响。

7 尼龙输送带接头操作程序

尼龙输送带（冷硫化接头）1.把胶带按实际尺寸，加上接头长度断开，认清上下面，把输送带的端部用弹线正确划出胶带连接中心线。（用直角横向线验证中心线是否正确）并画出切割尺寸线2.下部胶带的准备工作：胶带两端互相搭接时要使上部胶带与运行方向一致，标出上部胶带和下部胶带的记号。

1)在胶带端部画一条角度为90度的cb直线，按胶带宽度 $\times 0.3$ =约16度划斜切线2)在空段(底边)距胶带30mm处划一条与斜切线平行的直线，保留此胶带边缘，并做标记。将所标记的30mm宽胶带条用刀切入开槽并撕去其盖胶层部分。

本产品的加工定制是是，样品或现货是样品，是否标准件是标准件，是否进口是是，品牌是永盛，型号是150，材质是尼龙，输送带类型是环形输送带，适用环境是耐酸,耐碱,耐热,耐寒,耐磨,耐油,耐灼烧,耐高温,阻热,防滑,防潮,防腐蚀，应用范围是机械制造，拉力强度是强力，带宽是100（mm），节距是0（mm），螺距是0（mm），网丝直径是3（mm）