

输送带厂家生产聚酯橡胶输送带EP-300型 强力裙边输送带

产品名称	输送带厂家生产聚酯橡胶输送带EP-300型 强力裙边输送带
公司名称	上海万旭工业皮带有限公司
价格	245.00/个
规格参数	加工定制:是 样品或现货:现货 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

产品规格

聚酯输送带又称ep输送带，其抗位体为经向涤纶，纬向为棉纶交织而成的帆布，其性能特点是经向的低延伸率和纬向的良好成槽性能，耐水性好，湿态强度不下降，不发生霉变，聚酯的初始模量高，可取较低的安全系数，适用于中长距离较高载重，高速条件下输送物料。注：以上价格为b800宽（4.5+1.5）+5规格的价格，如需要其它宽度，请致电本公司 谢谢

产品图片

聚酯多层织物芯输送带的规格及技术参数

输送带跑偏原因处理方法

跑偏原因及其处理方法原因介绍带式输送机运行时输送带跑偏是最常见的故障之一。跑偏的原因有多种，其主要原因是安装精度低和日常的维护保养差。安装过程中，头尾滚筒、中间托辊之间尽量在同一中心线上，并且相互平行，以确保输送带不偏或少偏。另外，带子接头要正确，两侧周长应相同。处理方法 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。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。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。保养须知 输送带在运输和贮存中，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。贮存时仓库温度宜保持在18-40 之间，相对湿度宜保持在 50- 80 %之间。贮存期间，输送带须成卷放置，不得折迭，放置期间应每季翻动一次。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。输送带的类型、结构、规格、层数应根据使用条件合理选用。输送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的卸料装置应尽量采用低速。输送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输送机的设计规定，合理选取。给料方向应顺输送带的运行方向，为减小物料下落时对输送带的冲击应采溜槽，减小物料下落距离；输送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，以免档料板过硬，刮破输送带的带面。

公司介绍

上海万旭工业皮带有限公司是一家专业生产及销售为一体的企业，主导产品有：普通用途织物芯输送带(尼龙布芯、聚酯布芯、涤棉布芯、纯棉布芯等)，特殊用途织物芯输送带(耐高温耐热、一般阻燃、耐酸碱、耐油等)及各种皮带机配件。本产品已广泛用于矿山、冶金、煤炭、焦化、港口、电力、建材、粮食等不同行业，出口亚洲、欧洲、非洲、南美、北美等一百多个国家，在国内市场上有较高的

占有率。深受使用客户的欢迎，是输送设备理想的配套产品。

[亲，我们在这里](#)

[你可以从这里联系我们](#)

联系地址：上海市闵行区顾戴路2568号

联系人：孙家俊

联系电话：021-64065727

腾讯qq：76717529

[您或许会喜欢](#)

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，是否进口是是，品牌是wanxu，型号是EP-300，材质是EP，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,阻燃,阻热,防滑,防潮,防静电,防腐蚀，应用范围是机械制造，拉力强度是强力，带宽是B800（mm），节距是根据客户需求定制（mm），螺距是根据客户需求定制（mm），网丝直径是根据客户需求定制（mm）