

## 帆布输送带 标准件

产品名称	帆布输送带 标准件
公司名称	衡水亚冠橡胶制品有限公司
价格	10.00/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	将河流开发区
联系电话	86-4363781 13833825220

## 产品详情

### 橡胶输送带

橡胶输送带具有耐热带、耐磨带、耐灼烧带、耐油带、耐碱带、耐碱带、耐热带、耐寒带等特性。主要用于各矿山、冶金、钢铁、煤炭、水电、建材、化工、粮食等企业的固体物料输送。

### 按照形式分类

分为：波状挡边输送带、花纹输送带、裙边输送带、隔板输送带。

### 按照使用用途分类

分为：耐热、耐高温、耐灼烧、耐酸碱、耐寒、耐磨、耐油、阻燃、抗撕裂、抗穿刺。

## 普通输送带

(含高强度尼龙输送带) 产品执行gb7984-2001标准。

覆盖层：拉伸强度不小于15mpa，扯断伸长度不小于350%，磨耗量 200mm<sup>3</sup>，层间粘合强度纵向试样平均值布层间不小于3.2n/mm，覆盖胶与布层间不小于2.1 n/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1.5%

尼龙 (nn)、聚酯 (ep) 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<sup>3</sup>

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3.2 n/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%

## 三耐输送带

(耐热、耐酸、耐碱) 产品执行hg2297-92标准。

## 阻燃输送带

产品执行mt147-95标准。

输送带：是拽引和承载物料主构件，选用时根据张力大小采用棉帆布、聚酯帆布或尼龙帆布带。输送机其它部件设计满足各种带强要求，输送带联接根据不同工况条件可采用机械接头，冷胶接头，硫化接头

, 选用灵活。

## 性能

覆盖胶物理机械性能：

覆盖层性能级别	拉伸强度	拉断伸长率	磨耗量
	mpa	%	mm <sup>3</sup>
h	24.0	450	120
d	18.0	400	100
l	15.0	350	2002.全厚度拉伸性能：

2.全厚度拉伸性能：

a.带的纵向拉伸强度不低于如下标称值：160、200、250、315、400、500、600、630、800n/mm

b.带的全厚度纵向拉断伸长率不小于10%。带的全厚度纵向参考力伸长率应不大于4%。

c.直线度：不大于25mm

d.层间粘合强度：

## 注意事项

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，注意输送带活动部分的润滑，但不得油污输送带；

防止输送带负荷启动；

输送带发生跑偏，应及时采取措施纠正；

发现输送带局部破损时，应用凯斯特90t高固化橡胶修复膏剂或福索恩橡胶修复材料及时修补，以免扩大；

避免输送带遭受机架，支柱或块状物料的阻滞，防止碰破扯裂。[1]

## 保养

---

输送带在运输和贮存中，应保持清洁，避免阳光直射，雨雪浸淋，防止与酸、碱、油类，有机溶剂等影响橡胶质量的物质接触，并距离发热装置1米以外。

贮存时库房内温度宜保持在—15 —+40 之间，相对湿度宜保持在50—80%之间。

贮存中输送带须成卷放置，不得折叠，放置期间应每季翻动一次。

输送带运行速度不应大于5.0米/秒，运输块度大，磨损性大的物料和使用固定犁型卸料装置时应尽量采用低速。超出规定速度时，会影响胶带使用寿命。

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，应根据输送机的设计规定，合理选取。

为减轻物料对胶带的冲击与磨损，给料方向应顺胶带的运行方向；物料下落到胶带上的落差应尽量减小；给料口应避免开滚筒或托辊的正上方；胶带受料段应缩短托辊间距和采取缓冲措施。为防止刮破胶带，挡料装置刮板清扫装置和卸料装置与胶带的接触部分应采用硬度适宜的橡胶板，不要采用夹有布层的胶带头。

输送带在使用过程中应注意以下事项：

- a、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，但不得油污输送带。
- b、力求避免带负荷启动。
- c、胶带发生跑偏，应及时采取措施纠正。
- d、发现胶带局部损伤应及时修补，以免扩大。
- e、避免胶带遭受机架、支柱或块状物料的阻滞，防止碰破扯裂。

损伤原因

覆盖胶面损伤原因

输送带质量不好。输送带在制造过程中因胶料的粘着力不足、工艺存在缺陷或某道制造工序把关不严，输送带运行中因频频与托辊、滚筒、输送物料之间产生摩擦力，摩擦力的反作用力使得覆盖胶逐渐剥离，严重时产生带面覆盖胶的撕扯。

输送带带面接触高温物料。当输送带运送锅炉房脏渣煤时，未冷却彻底的高温脏渣煤使得输送带覆盖胶熔化，加剧了带面的非正常磨损。另外由于电焊、气割作业时产生的火花、熔渣也可对带面覆盖胶造成损坏。

输送带遭受较大冲击。运输系统漏煤斗设计落差太大、对煤流导向不合理、系统存在较多大块物料均可使输送带受到很大力的冲击，在带面形成较多的凹坑。

## 纵向撕裂

输送带寿命原因。输送带保存不善，遭受日晒、雨淋及运行中长期遭受水浸，均会使输送带主芯编制层、牵引钢丝绳锈蚀；长期使用胶带编制层间的结合疲劳、断股断丝均会造成胶带机运行中发生纵撕现象。

运输大件物料。违规采用胶带机运送大件、长条物料，运输中由于物料意外遭遇卡阻，穿透胶带造成纵撕。

系统进入铁器或坚硬片矸。卸料转载点是胶带运输中必不可少的一个环节，当运输系统进入了长条铁器或坚硬片矸，并在转载时下落冲击穿透胶带或卡阻磨损胶带，就造成撕裂胶带。

输送带跑偏。胶带输送机调试、维护不好，输送带大幅度跑偏，遭遇翻卷、挂卡，进而发生撕带事故。

小块坚硬物料卡在带面与导料槽或清扫器之间，逐渐磨透输送带造成撕带。

## 横向断裂

输送带接头质量不佳。输送带硫化接头质量不好、金属卡接头长期水浸造成穿条钢丝绳锈蚀或编制带芯腐蚀，在正常载荷运行时，都会造成断带事故。

输送带遭遇较大卡阻力。输送带装料堆积，大块矸石或煤卡在漏斗导料槽或托辊与胶带之间，胶带机沿线不旋转托辊较多或底皮带下堆积较多物料，缩带完成后未将前后夹复位，使胶带机运行时承受很大的卡阻力，造成胶带横向断裂。

## 产业特点

---

随着输送带在工业生产中的普及，多品种、高性能、轻量化、多功能、长寿命是生产商关注的几个方面。在工业生产中，正确的使用输送带显得尤其重要，输送带在使用中应注意以下事项：

- 1.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，注意输送带活动部分的润滑，但不得油污输送带；
- 2.防止输送带负荷启动；
- 3.输送带发生跑偏，应及时采取措施纠正；
- 4.发现输送带局部破损时，应用人造棉及时修补，以免扩大；
- 5.避免输送带遭受机架，支柱或块状物料的阻滞，防止碰破扯裂

## 冷无缝连接

---

橡胶输送带分为多层、钢丝、pvc等类型，而橡胶输送带的冷无缝连接只适应多层且长短变动较小的固定式橡胶输

送带，不适应采矿业工作面伸缩式橡胶输送带的连接，这项多层橡胶输送带的冷无缝连接技术是经过德国tip tor公司长期实践而总结出的。

### 1 多层橡胶输送带的冷无缝连接

多层橡胶输送带搭接的示意图见图1。

#### 图1 搭接示意图

##### 1.1 连接长度的确定

多层橡胶输送橡胶带根据用途的不同，选择的层数不同，如果搭接长度选择长则浪费材料，而搭接部分短了则会

出现承载的强度不够造成输送带的撕裂或断带的事故。多层橡胶输送带的搭接长度与所选输送带的强度有关，

其计算公式如下：

(1) 附加的搭接尺寸（接头长度）参见表1。

(2) 胶带的宽度 $\times 0.3$ 的倾斜切割（约16"）。

例如：输送胶带宽度1000mm 额定强度630/4750mm（搭接用、参见表）+300mm（留斜切）=1050（所需的胶带长度）留斜切下料如图2所示。

图2 斜切下料示意图第一层编织物层30mm下料时在胶带端部划一条90°的基准线（见图2）按胶带宽度 $\times 0.3 = 约16"$ 划斜切线。

表1 多层橡胶输送胶带冷无缝连接法的参考值这个尺寸只在胶带的一端测定和划线的。有时我们需要将多层输送带中间一部分裁下来，然后再将其连接起来。

## 1.2 更换一段被损坏的胶带

(1) 将输送机上的胶带释放拉力，并且用拉紧装置把胶带拉紧在一起。在两个拉紧装置中部标出斜切边，并割下胶带。

(2) 把被替换的胶带段平行于斜切边割下来（胶带得事先在架子上撑住）。

(3) 计算搭接长度。前、后连接有的连接长度(参见上表)×2+被替换的胶带段的长度+胶带宽度×0.3斜切段。

### 1.3 如果胶带延伸长度比胶带宽度短时

(1) 将胶带释放张力后，用拉紧装置拉在一起。在两个拉紧装置中部标出斜切线并割下胶带。

(2) 把确定的超出部分+1 倍的连接长度

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，是否进口是否，品牌是诚信经营，型号是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，材质是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，输送带类型是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，适用环境是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，应用范围是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，拉力强度是多种【厂家直销】根据客户需要可定做，带宽是多种【厂家直销】根据客户需要可定做（mm），节距是多种【厂家直销】根据客户需要可定做（mm），螺距是多种【厂家直销】根据客户需要可定做（mm），网丝直径是多种【厂家直销】根据客户需要可定做（mm）