LAIYA

BAODING LAIYA

КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Русская версия



Продукция / Характеристики / Руководство по выбору

Горнодобыча / Цемент / Порты / Металлургия

Промышленная транспортировка материалов

Баодин, Хэбэй, Китай

Решения для ваших условий эксплуатации

Baoding Laiya помогает подобрать конвейерные ленты и комплектующие, консультирует по техническим характеристикам и поставляет продукцию для промышленной транспортировки материалов. Пришлите условия эксплуатации, характеристики используемой ленты или фотографии объекта, чтобы обсудить подходящее решение.

СОДЕРЖАНИЕ

Белые ленты и фотографии продукции	3
Тканевые ленты: полиэстер-хлопок / нейлон / полиэстер	4-10
Прожигостойкие и теплостойкие ленты	11-14
Трудновоспламеняемые цельнотканые ленты PVC / PVG	15-17
Ленты с бортами / бесконечные / профилированные	18-21
Маслостойкие / кислотно-щелочестойкие ленты	22-23
Резинотросовые / трубчатые ленты	24-28
Резиновые гидрошпонки / приводные ремни	29-30
Ролики / кронштейны / конвейеры / барабаны	31-32
Обслуживание и устранение неисправностей	33-36
Запрос цены и контакты	37

Данные каталога служат справочной информацией для выбора продукции. Характеристики, рабочие показатели, применимые стандарты и сертификаты необходимо подтвердить письменно. Для контакта с пищевыми продуктами, горнодобычи и специальных применений требуется отдельное подтверждение. Несоответствия исходных данных отмечены в соответствующих разделах.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Белые конвейерные ленты: гладкие и профилированные



В запросе цены укажите цвет, профиль поверхности, ширину, толщину и конструкцию каркаса ленты. Продукцию подбирают с учётом транспортируемого материала, температуры и требований к контакту.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Конвейерная лента с полиэфирно-хлопковым каркасом



Применение

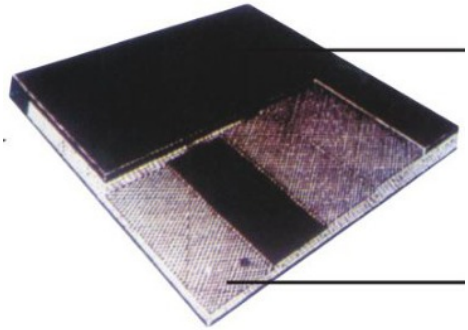
Для транспортировки мелко- и среднекусковых материалов, гранул и порошков.

Классификация

По обкладке: высокая стойкость к порезам и разрывам, высокая износостойкость и общее назначение.

Поперечное сечение

Наружные резиновые обкладки и внутренний каркас из слоёв полиэфирно-хлопковой ткани.





Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Полиэфирно-хлопковый каркас: характеристики и показатели

Характеристики

Ширина (mm)	Число прокладок	Верхняя обкладка (mm)	Нижняя обкладка (mm)
300	3-5	4.5 / 3.0 / 1.5	3.0 / 1.5
400	3-6	4.5 / 3.0 / 1.5	3.0 / 1.5
500	3-6	4.5 / 3.0 / 1.5	3.0 / 1.5
650	3-6	4.5 / 3.0 / 1.5	3.0 / 1.5
800	3-6	6.0 / 4.5 / 3.0 / 1.5	3.0 / 1.5
1000	3-8	6.0 / 4.5 / 3.0 / 1.5	4.5 / 3.0 / 1.5
1200	4-10	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1400	4-10	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1600	4-10	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0
1800	5-10	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0

Класс продольной прочности ленты (N/mm)

160 / 200 / 250 / 315 / 400 / 500 / 630

Физические свойства обкладки

После старения при 70°C в течение 7 дней: изменение прочности при растяжении и удлинения при разрыве согласно таблице.

Класс резины обкладки	Код	Прочность при растяжении MPa ≥	Удлинение при разрыве % ≥	Истирание mm³ ≤	Изменение после старения %
Высокая стойкость к порезам и разрывам	H	24.0	450	120	от -25 до +25
Высокая износостойкость	D	18.0	400	100	от -25 до +25
Общее назначение	L	15.0	350	200	от -25 до +25

Связь между слоями

Параметр (N/mm)	Между тканевыми слоями	Обкладка/каркас; толщина 0.8-1.5 mm	Обкладка/каркас; толщина >1.5 mm
Среднее по всем образцам ≥	3.2	2.1	2.7
Минимальный пик всех образцов ≥	2.7	1.6	2.2

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Конвейерная лента с нейлоновым каркасом



Применение и классификация

Для мелко- и среднекусковых материалов, гранул и порошков; подходит для высоких скоростей, средних и больших расстояний и значительных ударных нагрузок. По обкладке: общего назначения и износостойкая.

Особенности

1. Высокая прочность: в 2 раза выше винилона и в 6 раз выше хлопка.
2. Небольшая масса, простой монтаж и экономия энергии.
3. Эластичность, стойкость к ударам и разрывам.
4. Меньшая толщина позволяет уменьшить диаметр барабана.
5. Хорошая желобчатость повышает производительность.
6. Стойкость к коррозионному воздействию, бактериям и микроорганизмам.
7. Различные классы прочности и размеры.

Технические показатели

Характеристики и показатели согласно GB7984; качество внешнего вида согласно GB/T526. Минимальная рабочая температура морозостойкого исполнения -40°C. По специальным требованиям свяжитесь с нами.

Общее назначение: согласно GB/T7984-2013.

Характеристики

Ширина (mm)	Число прокладок	Верхняя обкладка (mm)	Нижняя обкладка (mm)
400	3-4	4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
500	3-5	4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
600	3-5	6.0 / 4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
650	3-5	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
800	3-6	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1000	3-7	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1200	3-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
1400	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
1600	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
1800	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Нейлоновый каркас: технические параметры

Связь между слоями

Параметр (N/mm)	Между тканевыми слоями	Обкладка/каркас; толщина 0.8-1.5 mm	Обкладка/каркас; толщина >1.5 mm
Среднее по всем образцам ≥	4.5	3.2	3.5
Минимальный пик всех образцов ≥	3.9	2.4	2.9

Примечание: максимальное пиковое значение всех образцов не превышает 20 N/mm.

Физико-механические свойства резины обкладки

После старения при 70°C × 7 h: изменение прочности при растяжении и удлинения при разрыве согласно таблице.

Класс резины обкладки	Код	Прочность при растяжении MPa ≥	Удлинение при разрыве % ≥	Истирание mm³ ≤	Изменение после старения %
Высокая стойкость к порезам и разрывам	H	24.0	450	120	от -25 до +25
Высокая износостойкость	D	18.0	400	100	от -25 до +25
Общее назначение	L	15.0	350	200	от -25 до +25

Трудновоспламеняемая общего назначения: GB/T10822-2003

Связь между слоями

Параметр (N/mm)	Между тканевыми слоями	Обкладка/ткань; толщина ≤1.5 mm	Обкладка/ткань; толщина >1.5 mm
Среднее по всем образцам ≥	5.0	3.5	3.9
Минимальный пик всех образцов ≥	3.9	2.4	2.9

Показатели безопасности

Класс свойств	Требования
Трудновоспламеняемая J	Стойкость к пламени как у класса J; поверхностное сопротивление для электропроводности не более 3 × 10^8 Ω.
Трудновоспламеняемая, проводящая K	Среднее время горения 3 продольных образцов полной толщины не более 60 s; повторное воспламенение при каждом испытании не допускается.

Физические свойства обкладки

Параметр	Минимальное значение
Прочность обкладки при растяжении (MPa)	10
Удлинение обкладки при разрыве (%)	350

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Полиэфирная конвейерная лента

Применение

Для мелко- и среднекусковых материалов, порошков и гранул. Подходит для средних и больших расстояний, тяжёлых нагрузок и высоких скоростей.

Классификация

По резине обкладки: исполнения общего назначения включают высокую стойкость к порезам и разрывам, высокую износостойкость и стандартное; также доступны кислотно-щелочестойкие и трудновоспламеняемые исполнения.

Конструкция

Состоит из склеенных слоёв полиэфирной ткани либо ткани с полиэфирной основой и нейлоновым утком. Обе стороны покрыты износостойкой резиной с высокой прочностью и эластичностью.

Код каркаса

EP80 / EP100 / EP125 / EP150 / EP200 / EP250 / EP300 / EP400

Характеристики

Ширина (mm)	Число прокладок	Верхняя обкладка (mm)	Нижняя обкладка (mm)
400	3-4	4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
500	3-6	4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
600	3-5	6.0 / 4.5	3.0 / 1.5
650	3-5	6.0 / 4.5 / 3.0	3.0 / 1.5
800	3-6	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1000	3-7	6.0 / 4.5 / 3.0	4.5 / 3.0 / 1.5
1200	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0 / 1.5
1400	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
1600	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
1800	4-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0
2000	5-7	6.0 / 4.5	4.5 / 3.0

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Полиэстер: свойства резины и прочность связи

Полиэфирная лента общего назначения: согласно GB/T7984-2013.

Физико-механические свойства резины обкладки

После старения при 70°C × 168 h: изменение прочности при растяжении и удлинения при разрыве согласно таблице.

Класс резины обкладки	Код	Прочность при растяжении MPa ≥	Удлинение при разрыве % ≥	Истирание mm³ ≤	Изменение после старения %
Высокая стойкость к порезам и разрывам	H	24.0	450	120	от -25 до +25
Высокая износостойкость	D	18.0	400	100	от -25 до +25
Общее назначение	L	15.0	350	200	от -25 до +25

Связь между слоями

Параметр (N/mm)	Между тканевыми слоями	Обкладка/каркас; толщина 0.8-1.5 mm	Обкладка/каркас; толщина >1.5 mm
Среднее по всем образцам ≥	4.5	3.2	3.5
Минимальный пик всех образцов ≥	3.9	2.4	2.9

Примечание: максимальное пиковое значение всех образцов не превышает 20 N/mm.

Трудновоспламеняемая общего назначения: GNB10822-89

Физические свойства обкладки

Параметр	Минимальное значение
Прочность обкладки при растяжении (MPa)	10
Удлинение обкладки при разрыве (%)	350

Примечание: для трудновоспламеняемых лент общего назначения с обкладкой менее 2.0 mm требования к физическим свойствам обкладки не установлены.

Связь между слоями

Параметр (N/mm)	Между тканевыми слоями	Обкладка/ткань; толщина ≤1.5 mm	Обкладка/ткань; толщина >1.5 mm
Среднее по всем образцам ≥	5.0	3.5	3.9
Минимальный пик всех образцов ≥	3.9	2.4	2.9





Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Полиэфирная конвейерная лента — технические параметры

Показатели безопасности

Параметр	Требования
Поверхностное сопротивление	Поверхностное сопротивление для трудновоспламеняемости и отвода статического заряда: не более 3 × 10^8 Ω.
Испытание пламенем	Среднее время горения 3 продольных образцов полной толщины не превышает 60 s; повторное воспламенение при каждом испытании не допускается.

Кислотно-щелочестойкая лента: QB/YC2003-01

Физико-механические свойства обкладки согласно стандарту предприятия, указанному в источнике.

Параметр	Единица	Значение
Прочность при растяжении, минимум	MPa	10
Удлинение при разрыве, минимум	%	350
Изменение прочности после старения 70°C × 168 h	%	±30
Изменение удлинения при разрыве	%	±30
Объёмная потеря при истирании, максимум	cm^3/1.61 km	1.0
Изменение прочности в H_2SO_4 40%	%	от -15 до +15
Изменение удлинения после 48 h при комнатной температуре	%	от -15 до +15
Изменение прочности в NaOH 40%	%	от -15 до +15

Прочность связи между слоями

Параметр (минимум)	Между тканевыми слоями	Обкладка/ткань; толщина ≤1.5 mm	Обкладка/ткань; толщина >1.5 mm
Среднее продольных образцов	3.15	2.10	2.70
Среднее поперечных образцов	3.15	2.10	2.70
Максимальный пик всех образцов	20.0	20.0	20.0
Среднее всех образцов	3.50	2.4	3.0
Минимальный пик всех образцов	2.70	1.6	2.2

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Прожигостойкая конвейерная лента

Применение

Применяется преимущественно в металлургии, строительстве и смежных отраслях для горячих материалов: агломерата, кокса и цементного клинкера. Условия применения: температура материала не выше 800°C, температура поверхности ленты не выше 300°C.

Особенности

Обкладка из резины EPDM и специальный термостойкий тканевый каркас. Особая рецептура решает проблемы высокой насыщенности EPDM, низкой адгезии и слабой межслойной связи. Лента лёгкая, долговечная (примерно в 2-4 раза по данным источника) и обладает хорошей теплостойкостью.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Прожигостойкая конвейерная лента — параметры

Физико-механические свойства обкладки

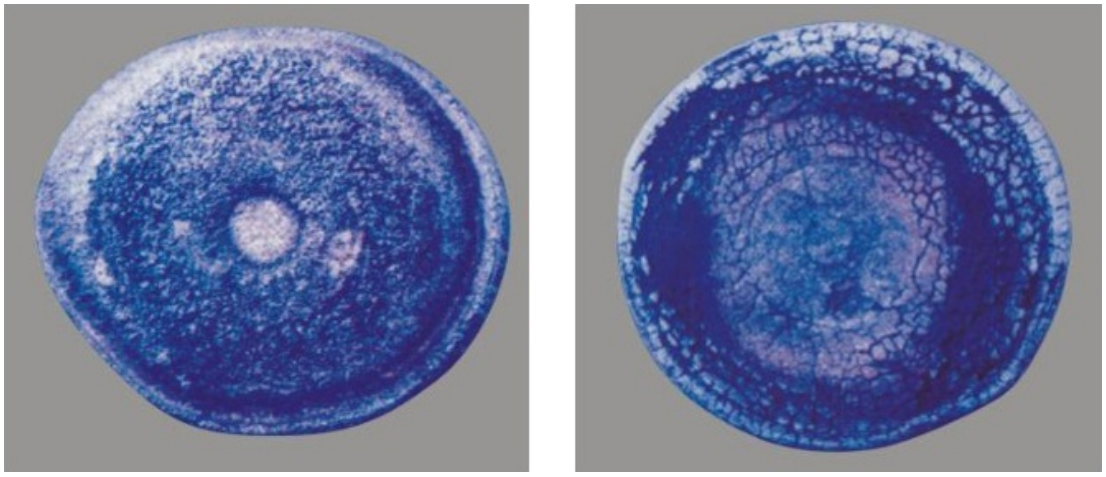
Свойство	Параметр	Значение
Твёрдость	Разница до/после старения (IRHD)	23
Твёрдость	Максимум после старения (IRHD)	88
Прочность при растяжении	Снижение показателя (%)	40
Прочность при растяжении	Минимум после старения (MPa)	5
Удлинение при разрыве	Изменение показателя (%)	60
Удлинение при разрыве	Минимум после старения (%)	150

Прочность связи между слоями

Тканевый каркас из филаментных химических волокон.

Параметр в продольном направлении	Между тканевыми слоями	Обкладка/ткань; толщина ≤1.5 mm	Обкладка/ткань; толщина >1.5 mm
Среднее значение, минимум	8.0	7.0	12
Минимальный пик	8.0	6.5	11

Стандарт изделия в источнике: QB/SY2002-5.



Слева: испытание на прожиг при 500°C теплостойкой/прожигостойкой ленты с дополнительным прожигостойким материалом. Справа: испытание на прожиг при 500°C обычной теплостойкой ленты.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Теплостойкая конвейерная лента

Применение и характеристики

Для объектов с температурой материала или окружающей среды выше 60°C: агломерационных, коксохимических, цементных заводов и литейных производств.

Характеристики	Диапазон
Материал каркаса	Хлопок; полиэстер-хлопок; полиэстер-нейлон; нейлон 66; стальные тросы
Прочность при растяжении	200-2000 N/mm
Ширина ленты	500-1800 mm



Физико-механические свойства

Часть	Параметр	Единица	Значение
Резиновая обкладка	Разрывная прочность	MPa ≥	10
Резиновая обкладка	Удлинение при разрыве	% ≥	240
Резиновая обкладка	Твёрдость по Shore	градусы	67-78
Прорезиненный тканевый слой	Связь резины с тканью	N/mm ≥	5.0
Прорезиненный тканевый слой	Связь между тканевыми слоями	N/mm ≥	3.15
Прорезиненный тканевый слой	Разрывная прочность по основе на одну прокладку	N/mm ≥	150
Прорезиненный тканевый слой	Удлинение при разрыве по основе на одну прокладку	% ≥	15





Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Теплостойкая конвейерная лента — классификация

Размеры аналогичны лентам общего назначения. Стандарт изделия в источнике: GB/T20021-2005. По температуре испытания теплостойкие ленты разделены на 4 типа:

Тип	Код	Максимальная температура испытания
1	T1	100°C
2	T2	125°C
3	T3	150°C
4	T4	180°C

Механические свойства обкладки после теплового испытания

Свойство / параметр	T1	T2	T3	T4
Твёрдость: разница до/после старения (IRHD)	20	20	20	20
Твёрдость: максимум после старения (IRHD)	85	85	85	80
Прочность: снижение показателя (%)	25	30	30	30
Прочность: минимум после старения (MPa)	12	10	5	8
Удлинение при разрыве: изменение (%)	50	50	55	45
Удлинение при разрыве: минимум после старения (%)	200	200	180	200

Объёмная потеря обкладки при истирании

Категория качества	T1	T2	T3	T4
Первый сорт	0.8	1.0	1.0	1.0
Соответствует требованиям	1.0	1.2	1.2	1.2

Прочность связи между слоями

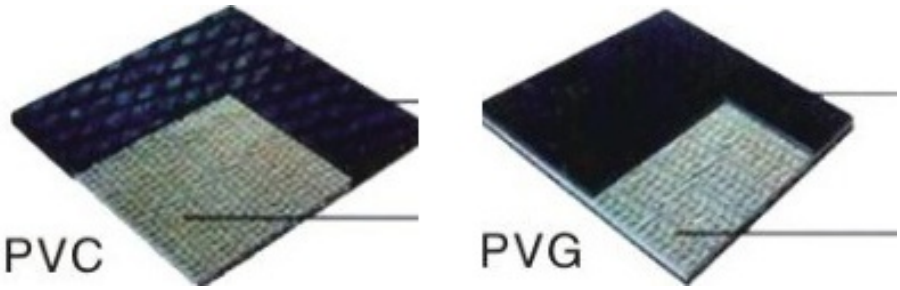
Параметр (минимум)	Между тканевыми слоями	Обкладка ≤1.5 mm / ткань	Обкладка / ткань
Среднее всех образцов	3.0	2.2	2.6
Минимальный пик всех образцов	2.0	1.6	2.0



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Трудновоспламеняемая цельнотканая конвейерная лента

Поперечное сечение



Слева — PVC: обкладка PVC и цельнотканый каркас. Справа — PVG: резиновая обкладка и цельнотканый каркас.

Применение

Для транспортировки угля, химических и подобных материалов в подземных угольных шахтах и пожароопасных местах.

Исполнения продукции

Полностью покрытое пластиком исполнение (PVC) и исполнение с резиновой поверхностью (PVG).

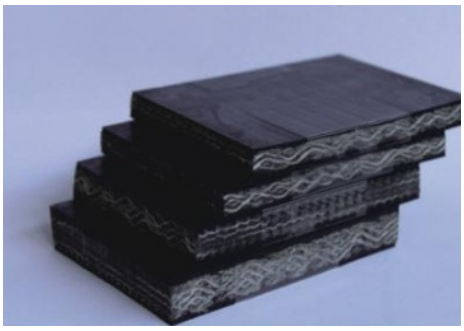
Особенности

• Цельнотканый каркас уравновешивает тяговое усилие и деформацию при огибании барабана.
• Нет межслойного расслоения; стойкость к ударам и разрывам.
• Кромки каркаса, пропитанного PVC, герметизированы для снижения износа и повреждения.
• Соединение механическими крючковыми замками или термоплавким клеем; простой ремонт.
• Резиновая обкладка более износостойкая и имеет большее трение; угол транспортировки может быть примерно на 2-6° выше, чем у PVC.

Безопасность: подтвердите трудновоспламеняемость, антистатические свойства и сертификаты для конкретного кода изделия и применения.

Механические показатели

Хорошие механические свойства помогают увеличить срок службы и снизить затраты на монтаж и эксплуатацию.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Трудновоспламеняемая цельнотканая конвейерная лента

Срок службы

Срок службы обеспечивают плотный каркас из нитей основы, утка и обвивочного хлопка; специальная пропитка PVC для высокой связи каркаса с обкладкой; а также рецептура обкладки для стойкости к ударам, разрывам и истиранию.

Характеристики стыков

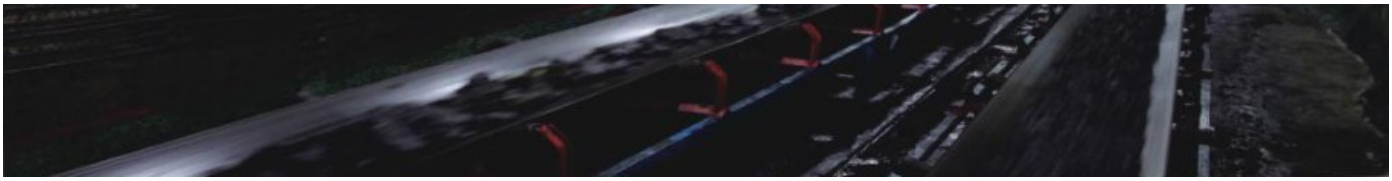
В зависимости от прочности и структуры каркаса механические стыки могут достигать 50%-90% прочности ленты, вулканизированные — 60%-90%. Стык выбирают по требованиям безопасной и эффективной работы конвейера.

Трудновоспламеняемость

Вид испытания	Требования
Трение на барабане	Температура поверхности барабана не превышает 325°C.
Испытание пламенем горелки	После удаления пламени горелки среднее время горения образца полной толщины ≤3.0 s; образца без обкладок ≤5.0 s.
Испытание пропановым пламенем	Длина неповреждённого участка более 250 mm.

Поверхностное сопротивление

Среднее значение на верхней и нижней поверхностях не превышает 3.0×10^{8} Ω.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

PVC / PVG: испытания и справочные данные



Слева: испытание трением на барабане; проверка проводимости; испытание пламенем спиртовой горелки; туннельное испытание пропановым пламенем.

Справочная толщина обкладок лент PVC / PVG

Код ленты	PVC (mm)	PVG (mm)
680S	1.5+1	2+1
800S	2+1	2+1
1000S	2+1	2+1.5
1250S	2+2	2.5+1.5
1400S	3+2	2.5+1.5
1600S	3+2	2.5+1.5
1800S	3+2	3+2
2000S	5+2	3+2 или 4+2

Рекомендуемый минимальный диаметр приводного барабана

Следующие значения основаны на опыте проектирования и служат только ориентиром при выборе.

Код по китайскому стандарту	Минимальный диаметр барабана (mm)
680/1 — класс IV	400
800/1 — класс V	500
1000/1 — класс VI	630
1250/1 — класс VII	750
1400/1 — класс VIII	750
1600/1 — класс IX	800
1800/1 — класс X	800

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Конвейерная лента с гофробортами

Лента с гофробортами изготовляется из отобранных материалов по специальной технологии. Борта, поперечные перегородки и базовая лента соединяются вторичной вулканизацией. Прочная и гибкая конструкция снижает расслоение и отрыв деталей, устойчива к разрывам и изгибу. Обеспечивает большие и переменные углы транспортировки при низком энергопотреблении и высокой эффективности. Стандарт в источнике: HG/T4062-2008.





Применение

Для портов, металлургии, шахт, электростанций, угольных и литейных производств, строительных материалов, пищевой продукции и удобрений. Непрерывная транспортировка сыпучих материалов под углом от 0° до 90°.

Преимущества: большой угол транспортировки, широкое применение, малая занимаемая площадь, отсутствие перегрузочных точек, меньшие строительные затраты, простое обслуживание и высокая производительность. Допускаются углы, недоступные обычным плоским или профилированным лентам. Комплектную систему можно спроектировать под условия работы, сократив прерывистые перегрузки и сложные подъёмные системы.

Транспортировка по горизонтали, наклонно, вертикально или с изменением угла; для угля, руды, песка, удобрений, зерна и других сыпучих материалов. Возможен выбор для частиц менее 400 mm и производительности от 1 m^3/h до 6000 m^3/h.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Гофроборта: расчёт и характеристики

Расчёт эквивалентной площади

Лента с бортами: A = [B × (n + (t_atas + t_bawah) / 1.5) × L] + [L × 2 × SK] + [(L / P) × B_efektif × CTK].

Профилированная лента: A = B × [1 + n + (t_atas + t_bawah) / 1.5] × L.

Лента общего назначения: A = B × [n + (t_atas + t_bawah) / 1.5] × L.

Обозначения: B = ширина ленты; n = число прокладок; t_atas и t_bawah = толщина верхней/нижней обкладки; L = периметр ленты; P = шаг перегородок; B_efektif = полезная ширина. SK и CTK — коэффициенты исходной формулы. Перед расчётом подтвердите единицы и коэффициенты.

Характеристики бортов и перегородок

Тип борта	Высота H	Ширина BW	Шаг T	Ширина основания BF	Площадь/m SK	Высота ребра H	Тип ребра	Ширина основания перегородки BF	Площадь/m SK
S	60	44	42	45	0.61	50	CT	55	0.55
S	80	44	42	50	0.75	75	CT	70	1.29
S	120	44	42	50	1.69	110	CT	100	1.76
S	160	65	65	80	2.68	150	CT	100	2.24
S	200	70	65	90	3.53	180	CT	160	3.39
S	240	80	65	90	4.75	220	CT	160	5.00
S	300	90	70	95	7.03	280	CT	180	7.05

Бесконечная лента с гофробортами

Каркас из полиэфирно-хлопковой или полиэфирной ткани со специальной резиной и технологией. Равномерная толщина, точные размеры, стабильная работа, стойкость к истиранию, высоким температурам, кислотам и щелочам. Для дозированной подачи на электронных ленточных весах консольного типа и с переменной скоростью, согласно требованиям конструкции весов.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Бесконечные ленты с бортами и без бортов

Физические свойства бесконечной ленты для электронных ленточных весов

Параметр	Единица	Требования
Разрывная прочность обкладки	MPa	≥5.5
Удлинение обкладки при разрыве	%	≥300
Истирание обкладки	cm^3/1.61 km	≤1.40
Связь резина/ткань	N/25 mm	≥80
Связь между тканевыми слоями	N/25 mm	≥80
Твёрдость	Shore	55-66
Разрывная прочность полной толщины	kN/m	≥85
Удлинение при разрыве полной толщины	%	≤10



Бесконечная конвейерная лента

Бесконечную ленту изготавливают замкнутым кольцом без стыка. Бесстыковой каркас исключает преждевременное повреждение в месте соединения, сокращающее срок службы. Ровная поверхность, равномерное натяжение, стабильная работа и малое эксплуатационное удлинение.





Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Профилированная / шевронная V-образная лента

Применение

Для угля, щебня, песка, гравия, зерна и грузов в мешках с частицами менее 50 mm. В описании изделия указан максимальный угол 40°. Профили включают круглые углубления и шеврон V.

Особенности

Круглые углубления обеспечивают высокое трение и уменьшают скатывание материала. Вершина шеврона V расположена на осевой линии, направляя материал к центру ленты.





Максимальный угол по материалу и высоте профиля

Форма материала	Пример	H=14 mm	H=16 mm	H=25 mm	H=32 mm
Порошок	Пшеничная мука и т. п.	25°	25°	28°	30°
Легкосыпучие гранулы	Кукуруза, ячмень, пшеница, рожь и т. п.	20/25°	20/25°	20/25°	25/30°
Легко перекатывающиеся частицы	Гравий, щебень и т. п.	25°	25°	28°	30°
В мешках	Мешки, бумажные пакеты и т. п.	30/35°	30/35°	35/40°	35/40°
Влажный и липкий	Влажный песок, зола, влажный грунт и т. п.	30°	30/35°	35/40°	40/45°

Примечание: в описании указан максимум 40°, а исходная таблица содержит значения до 45° для отдельных материалов. Рабочий угол подтвердите с учётом материала, высоты профиля и условий эксплуатации.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Маслостойкая конвейерная лента

Обкладка из нитрильной резины с высоким содержанием акрилонитрила; каркас из хлопковой, нейлоновой или полиэфирной ткани. Для маслосодержащих материалов или контакта с промышленными маслами.

Особенности: малое изменение объёма, высокое сохранение прочности и широкое применение.



Физико-механические свойства резины обкладки

Параметр	Значение
Твёрдость по Shore A	60 ± 5
Истирание, cm^3/1.6cm, ≤	1.20
Прочность при растяжении, MPa, ≥	10.0
Удлинение при разрыве, %, ≥	300
Изменение объёма после выдержки в масле, %, ≤ (50°C, 24 h, авиационное смазочное масло № 20)	10

Единица истирания сохранена из источника; метод испытания необходимо подтвердить при заказе.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Кислотно-щелочестойкая конвейерная лента

Для кислых и щелочных сред, например производства фосфатных удобрений и морской соли. Обкладка из резинопластиковой смеси с инертными кислотно-щелочестойкими наполнителями более стойкая, чем у хлоропреновых лент. Полиэфирный каркас обеспечивает более надёжную кислотно-щелочестойкость, чем хлопковый. Обычно выпускается бесконечной.







Физико-механические свойства

Часть	Параметр	Значение
Обкладка	Прочность при растяжении	≥12 MPa
Обкладка	Удлинение при разрыве	≥400%
Обкладка	Твёрдость по Shore A	55 ± 5
Обкладка	Коэффициент кислотостойкости (15-25°C, 24 h, H_2SO_4 40%)	≥0.8
Обкладка	Истирание	≤1.2 cm^3/1.61Km
Полная толщина	Связь резина/ткань; обкладка >1.5 mm	≥3.2 N/mm
Полная толщина	Связь резина/ткань; обкладка ≤1.5 mm	≥2.8 N/mm
Полная толщина	Связь между тканями, продольное среднее	≥3.2 N/mm
Полная толщина	Продольное удлинение при разрыве	≥10%

Единица истирания сохранена из источника; метод испытания необходимо подтвердить при заказе.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Резинотросовая конвейерная лента

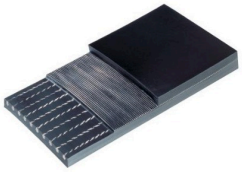
Применение

Для шахт, заводов, портов и причалов на длинных трассах с высокой интенсивностью работы и большой производительностью.

Классификация

По резине обкладки: общего назначения, трудногорючая, тепло-, износо-, морозо-, кислотно-щелоче- и маслостойкая.





Особенности

1. Высокое допустимое рабочее натяжение и запас прочности.
2. Очень малое удлинение и короткий ход натяжного устройства.
3. Прочная связь тросов с резиной и хорошие динамические свойства.
4. Гибкость, хорошая желобчатость и прямолинейный ход.
5. Хорошая ударостойкость.
6. Надёжный стык и длительный срок службы.

Технические особенности

1. Параметры источника относятся к GB/T9770-2013.
2. Специальные требования к обкладке обсуждаются при заказе.
3. Ударо- и разрывостойкое исполнение: ударостойкость увеличивается в 1-2 раза, стойкость к разрыву — в 0.5-1 раза.
4. Минимальная рабочая температура морозостойкого исполнения: -40°C.



Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Резинотросовая лента — конструкция и стандарты

Конструкция

Общее назначение	Ударо- и разрывостойкое исполнение
Верхняя резиновая обкладка	Верхняя резиновая обкладка
Стальные тросы	Сердцевинная резина и стальные тросы
Нижняя резиновая обкладка	Два усиливающих слоя; нижняя обкладка

Стандарты и основные параметры

Исполнения продукции	Стандарт или параметр
Общее назначение	GB/T9770-2013
Трудногорючая	MT668-2008
Трудновоспламеняемая общего назначения	GB/T10822-2003
Теплостойкая	HG2297-92
Износостойкая	Истирание по Schopper ≤90 mm³
Стойкая к кислотам, щелочам и маслам	HG/T3782-2005
Морозостойкая	HG/T3647-1999; температура хрупкости -40°C

Обозначения стандартов сохранены из исходного каталога. Применимые к заказу стандарты необходимо подтвердить письменно.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Резинотросовая лента — таблица характеристик

Основные характеристики

Код	Продольная прочность (N/mm)	Макс. Ø троса (mm)	Шаг тросов (mm)	Верхняя обкладка (mm)	Нижняя (mm)
ST630	630	3.0	10 ± 1.5	5	5
ST800	800	3.5	10 ± 1.5	5	5
ST1000	1000	4.0	12 ± 1.5	6	6
ST1250	1250	4.5	12 ± 1.5	6	6
ST1600	1600	5.0	10 ± 1.5	6	6
ST2000	2000	6.0	12 ± 1.5	8	6
ST2500	2500	7.2	15 ± 1.5	8	8
ST3150	3150	8.1	15 ± 1.5	8	8
ST3500	3500	8.6	15 ± 1.5	8	8
ST4000	4000	8.9	15 ± 1.5	8	8
ST4500	4500	9.7	16 ± 1.5	8	8
ST5000	5000	10.9	17 ± 1.5	8.5	8.5
ST5400	5400	11.3	17 ± 1.5	9	9

Число тросов по ширине ленты

Ширина (mm)	ST630	ST800	ST1000	ST1250	ST1600	ST2000	ST2500
800	75	75	63	63	63	63	50
1000	95	95	79	79	79	79	64
1200	113	113	94	94	94	94	76
1400	133	133	111	111	111	111	89
1600	151	151	126	126	126	101	101
1800	-	171	143	143	143	143	114
2000	-	-	159	159	159	159	128
2200	-	-	-	-	-	176	141
2400	-	-	-	-	-	193	155
2600	-	-	-	-	-	209	168
2800	-	-	-	-	-	-	-

Ширина (mm)	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400
800	50	50	-	-	-	-
1000	64	64	64	59	55	55
1200	76	77	77	71	66	66
1400	89	90	90	84	78	78

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Продолжение

Резинотросовая лента — таблица характеристик

Ширина (mm)	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400
1600	101	104	104	96	90	90
1800	114	117	117	109	102	102
2000	128	130	130	120	113	113
2200	141	144	144	134	125	125
2400	155	157	157	146	137	137
2600	168	170	170	159	149	149
2800	-	194	194	171	161	161

Знак "-": данные в источнике отсутствуют.

Класс резины обкладки

Класс	Прочность при растяжении (MPa), ≥	Удлинение при разрыве (%), ≥	Истирание (mm³), ≤
D	18	400	90
H	25	450	120
L	20	400	150
P	14	350	200

D: сильное истирание; H: сильные разрывы; L: общее назначение; P: масло-, кислотно-щелоче-, морозостойкость и трудновоспламеняемость общего назначения.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Трубчатая конвейерная лента

Трубчатая лента имеет тканевый, стальной тросовый или аналогичный каркас с эластичной, износостойкой и высокопрочной рабочей резиной. Предназначена прежде всего для порошков или гранул, способных загрязнять окружающую среду. Во время работы плоская лента принимает U-образную форму, затем замыкается в трубу, охватывая материал.

Основные особенности

1. Закрытая транспортировка защищает материал и окружающую среду.
2. Возможна работа под большим уклоном; обычный угол может достигать 30°.
3. Трасса может иметь пространственные изгибы.



Некоторые технические характеристики

Ø трубы (mm)	Ширина (mm)	Разрывная прочность (N/mm)	Число прокладок	Толщина резиновой обкладки (mm)
100	430	250	1	3.0 × 1.5
150	600	160	2	3.0 × 2.0
150	600	315	2	3.0 × 2.0
200	700	315	2	3.0 × 2.0
200	700	500	2	3.0 × 2.0
200	700	315	2	5.0 × 2.0
200	700	500	2	5.0 × 2.0
250	1000	400	2	3.0 × 2.0
250	1000	500	2	3.0 × 2.0
250	1000	400	2	5.0 × 2.0
250	1000	500	2	5.0 × 2.0
300	1100	400	2	3.0 × 2.0
300	1100	500	2	3.0 × 2.0
300	1100	400	2	5.0 × 2.0
300	1100	500	2	5.0 × 2.0
350	1300	630	3	5.0 × 2.0
350	1300	800	4	5.0 × 2.0
400	1600	800	4	5.0 × 2.0
400	1600	1000	5	5.0 × 2.0

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Резиновые гидрошпонки и приводные ремни

Приводные ремни общего назначения

По сравнению с цепной и зубчатой передачей приводные ремни общего назначения проще, легче монтируются и поглощают вибрации и удары; возможна работа одним ремнём без подбора комплекта. Передаваемая мощность — от нескольких киловатт до более миллиона ватт. Для двигателей, воздуходувок, станков, водяных насосов, рисовых молотилок и другого оборудования. Изготовляются прорезиниванием и склеиванием слоёв нейлоновой, полиэфирной или полиэфирно-хлопковой ткани.



Приводные ремни

Два исполнения кромок

Нарезная кромка: тканевые слои не обёрнуты внахлёст; боковые стороны — плоские поверхности среза.

Обёрнутая кромка: наружный или несколько тканевых слоёв обёрнуты внахлёст; боковые стороны закруглены.

Физико-механические свойства

1. Прочность при растяжении полной толщины приводного ремня общего назначения.

2. Удлинение при разрыве: при продольном испытании плоского ремня не превышает 20%.

3. Связь слоёв: прочность межслойной связи плоского ремня не менее 3.0 kN/m.

Резиновая гидрошпонка

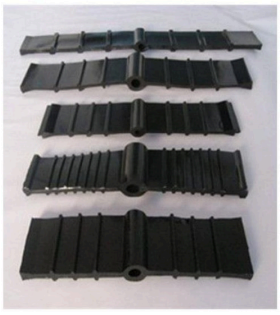
Резиновые гидрошпонки применяются в крупных бетонных сооружениях: плотинах, резервуарах и подвалах. Их закладывают в деформационные и рабочие швы бетона для предотвращения протечек.



Различные ремни в рулонах

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

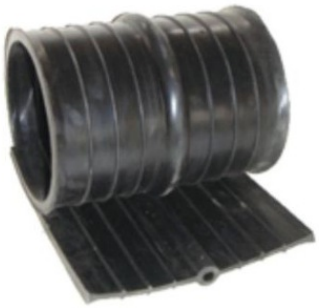
Резиновая гидрошпонка — физико-механические свойства



Сечение гидрошпонки



Гидрошпонка в полосах



Гидрошпонка в рулоне

Требования к физико-механическим свойствам

Параметр	Условия / единица	Натуральная резина	Синтетическая резина
Твёрдость	Shore A	60+5	60+5
Прочность при растяжении	MPa, ≥	8	16
Удлинение при разрыве	%, ≥	450	400
Остаточная деформация сжатия	70°C × 24 h; %, ≤	35	35
Остаточная деформация сжатия	23°C × 168 h; %, ≤	20	20
Сопротивление раздиру	N/m, ≥	-	-
Температура хрупкости	°C, ≤	35	35
Старение в горячем воздухе: изменение твёрдости	70°C × 72 h; Shore A	40	40
Старение в горячем воздухе: снижение прочности	70°C × 72 h; %, ≤	8	-
Старение в горячем воздухе: снижение удлинения	70°C × 72 h; %, ≤	10	-
Старение в горячем воздухе: изменение твёрдости	70°C × 96 h; Shore A	20	8
Старение в горячем воздухе: снижение прочности	70°C × 96 h; %, ≤	-	10
Старение в горячем воздухе: снижение удлинения	70°C × 96 h; %, ≤	-	20
Озонное старение	50 pphm; удлинение 20%; 48 h	Класс 2	Класс 0

Знак -: значение в источнике не указано.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Ролики и кронштейны



Желобчатая роликоопора



Комплект роликов



Самоцентрирующаяся роликоопора



Амортизирующий ролик



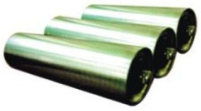
Спиральный ролик



Нейлоновый ролик



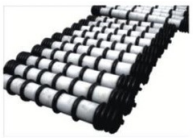
Керамический ролик



Ролик из нержавеющей стали



Ролик из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (UHMWPE)



Ролик с резиновыми дисками



Опорная рама



Кронштейн

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Конвейерные системы и барабаны

Конвейерные системы

Ленточные конвейеры широко применяются в угольной, металлургической, химической промышленности, гидроэнергетике, транспорте, пищевой переработке и других областях для больших объёмов сыпучих материалов. Возможны проектирование и изготовление по требованиям заказчика для получения качественного, подходящего и надёжного оборудования.



Конвейер для транспортировки материалов



Конвейерные системы

Типы конвейерных барабанов



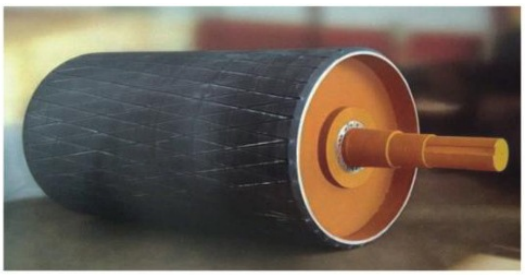
Конвейерный барабан



Конвейерный барабан



Приводной барабан в сборе



Обрезиненный барабан

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Хранение и выбор конвейерной ленты

Правила хранения

1. При перевозке и хранении поддерживайте чистоту ленты, защищайте от прямого солнца, дождя и снега. Избегайте контакта с кислотами, щелочами, маслами, органическими растворителями и подобными веществами. Расстояние до источников тепла — не менее 1 m.

2. Рекомендуемая температура склада от -18 °C до 40 °C; относительная влажность 50%-80%.

3. Храните в рулонах, не складывайте. Поворачивайте рулон один раз каждые три месяца.

Выбор и стыковка ленты

4. Не соединяйте ленты разных типов, характеристик или с разным числом прокладок. Рекомендуется клеевой способ стыковки.

5. Тип, конструкцию, характеристики и число прокладок выбирайте по условиям эксплуатации.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Эксплуатация и обслуживание конвейерной ленты

6. Рекомендуемая скорость ленты не более 2.5 m/s. Для крупных кусков или высокоабразивного материала используйте стационарный плужковый разгружатель и минимально возможную скорость.

7. Соотношение диаметра приводного барабана и числа прокладок, согласование приводного и отклоняющих барабанов, а также угол желобчатости роликоопор выбирайте согласно проекту конвейера.

8. Материал должен подаваться по ходу движения ленты. Уменьшите высоту падения с помощью желоба для снижения ударов. В зоне загрузки уменьшите шаг роликов и применяйте амортизирующие ролики. Установите боковые уплотнения подходящей гибкости против просыпи; слишком жёсткие уплотнения могут царапать или рвать ленту.

9. На что обращать внимание при эксплуатации

(1) Не допускайте скопления материала, мешающего вращению роликов, и зажатия просыпи между барабаном и лентой. Смазывайте подвижные детали, не загрязняя ленту маслом.

(2) Избегайте пуска конвейера с загруженной лентой.

(3) Немедленно устраняйте сход ленты.

(4) Сразу ремонтируйте местные повреждения, не допуская их распространения.

(5) Не допускайте зацепления ленты за раму, опоры или куски материала; предотвращайте удары и разрывы.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Типовые неисправности: сход ленты

Признак	Причина	Меры устранения
Сход одного и того же участка ленты	1. Непрямой стык. 2. Кромки изношены или деформированы от влаги. 3. Лента имеет серповидность.	1. Переделать стык. 2. Немедленно устранить повреждение. 3. Применить самоцентрирующиеся роликоопоры либо вырезать искривлённый участок и состыковать заново.
Сход возле одного и того же ролика	1. Рама искривлена или деформирована. 2. Ролики не выровнены. 3. На роликах скопился материал. 4. Ролик выпал или сместился.	1. Выправить деформированный участок. 2. Выровнять ролики. 3. Очистить налипший материал. 4. Правильно установить ролики, своевременно смазывать и обслуживать.
Сход без нагрузки	1. Плохая желобчатость ленты. 2. Недостаточная гибкость. 3. Слишком малое начальное натяжение.	1. Обоснованно увеличить начальное натяжение. 2. Скорректировать ход самоцентрирующимися роликоопорами. Если не помогает, применить более гибкую ленту с лучшей желобчатостью.
Сход под нагрузкой	1. Смещение материала при односторонней загрузке. 2. Слишком крупные куски относительно ширины ленты.	Настроить желоб для подачи материала по центру; уменьшить размер кусков или подобрать ширину ленты.
Сход у головной или хвостовой части конвейера	1. Оси барабанов не выровнены. 2. На барабанах скопился материал.	1. Выровнять оси барабанов. 2. Удалить налипший материал и проверить эффективность очистителя ленты.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Типовые неисправности: износ и разрывы ленты

Признак	Причина	Меры устранения
Слишком быстрое повреждение верхней обкладки	1. Неправильная установка боковых уплотнений. 2. Удары крупных или острых кусков. 3. Слишком быстрая загрузка или большая высота падения.	1. Проверить и отрегулировать боковые уплотнения. 2. Улучшить условия загрузки для снижения ударов.
Слишком быстрый износ нижней обкладки	1. Пробуксовка ленты на приводном барабане. 2. Слишком большой угол желобчатости. 3. Ролики верхней ветви вращаются с трудом. 4. На барабанах скопился материал.	1. Повысить трение приводного барабана. 2. Увеличить натяжение ленты. 3. Восстановить вращение роликов и уменьшить угол желобчатости. 4. Очистить поверхность барабанов.
Слишком быстрый износ кромок ленты	1. Сход ленты. 2. Недостаточная желобчатость.	1. Исправить ход ленты. 2. Обеспечить свободное вращение направляющих роликов.
Слишком быстрое разрушение каркаса ленты	1. Удары крупных или острых кусков по ленте. 2. Куски или посторонние предметы зажаты между лентой и барабаном. 3. Лента зацепляется за твёрдые предметы в зоне желоба.	1. Уменьшить крупность и улучшить желоб для снижения ударов. 2. Исключить попадание посторонних предметов между лентой и барабаном. 3. Установить металлодетектор или магнитный сепаратор.
Продольный разрыв ленты	1. Посторонний предмет падает, пробивает ленту и застревает. 2. Детали рамы ослаблены; стальные уголки, болты или другие детали падают и застревают в уплотнениях или скребке. 3. Изношенный/повреждённый ролик выпадает. 4. Крупный посторонний предмет падает на ленту.	1. Регулярно проверять детали рамы; немедленно устранять ослабление крепежа. 2. Установить V-образный скребок у хвостового барабана. 3. Установить подвесной ленточный магнитный сепаратор. 4. Установить электрическую защиту или ультразвуковое обнаружение.

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.

Пришлите данные для расчёта цены

01 **Материал и условия эксплуатации**
Транспортируемый материал, применение, температура и условия работы.

02 **Размеры и количество**
Ширина ленты, длина каждого рулона и общая потребность.

03 **Каркас и класс прочности**
Тип каркаса и прочность при растяжении, например EP / NN / ST.

04 **Число прокладок и толщина**
Число тканевых слоёв, общая толщина, толщина верхней и нижней обкладок.

05 **Специальные требования**
Стойкость к теплу, истиранию, маслам, химическим веществам или пламени.

06 **Доставка**
Место доставки и желаемые торговые условия.

Можно также прислать маркировку старой ленты, технический чертёж или фотографии объекта.

BAODING LAIYA

WhatsApp / Телефон

+86 159 7777 5115

baodinglaiya@gmail.com

https://laiyaconveyor.com

Баодин, Хэбэй, Китай

Сканируйте код WhatsApp

Справочные данные; характеристики, рабочие показатели и стандарты требуют письменного подтверждения для конкретной модели и заказа.