LAIYA

BAODING LAIYA

BĂNG TẢI VÀ PHỤ KIỆN

CATALOG SẢN PHẨM

Bản tiếng Việt



Sản phẩm / Thông số / Hướng dẫn lựa chọn

Khai khoáng / Xi măng / Cảng biển / Luyện kim
Vận chuyển vật liệu công nghiệp

Bảo Định, Hà Bắc, Trung Quốc

Giải pháp phù hợp với điều kiện vận hành

Baoding Laiya hỗ trợ lựa chọn băng tải và phụ kiện, tư vấn thông số kỹ thuật, đồng thời cung cấp sản phẩm vận chuyển vật liệu công nghiệp. Hãy gửi điều kiện vận hành, thông số băng đang sử dụng hoặc ảnh hiện trường để trao đổi về giải pháp phù hợp.

MỤC LỤC

Băng tải trắng và hình ảnh sản phẩm	3
Băng tải bố vải: polyester-cotton / nylon / polyester	4-10
Băng tải chịu cháy xém và chịu nhiệt	11-14
Băng tải bố dệt liền PVC / PVG khó cháy	15-17
Băng tải thành bên / vòng kín / có gân	18-21
Băng tải chịu dầu / axit và kiềm	22-23
Băng tải cáp thép / băng tải ống	24-28
Băng cản nước cao su / dây đai truyền động	29-30
Con lăn / giá đỡ / hệ thống băng tải / tang	31-32
Bảo dưỡng và xử lý sự cố	33-36
Yêu cầu báo giá và liên hệ	37

Dữ liệu trong catalog dùng để tham khảo khi lựa chọn sản phẩm. Thông số, tính năng, tiêu chuẩn và chứng nhận áp dụng phải được xác nhận bằng văn bản. Tiếp xúc thực phẩm, khai khoáng và ứng dụng đặc biệt cần xác nhận riêng. Các điểm không thống nhất trong tài liệu nguồn được ghi chú tại phần liên quan.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải trắng: bề mặt phẳng và có gân



Khi yêu cầu báo giá, hãy nêu màu sắc, hình dạng bề mặt, chiều rộng, độ dày và cấu trúc lõi bố. Sản phẩm được lựa chọn theo vật liệu vận chuyển, nhiệt độ và yêu cầu tiếp xúc.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải lõi bố polyester-cotton



Ứng dụng

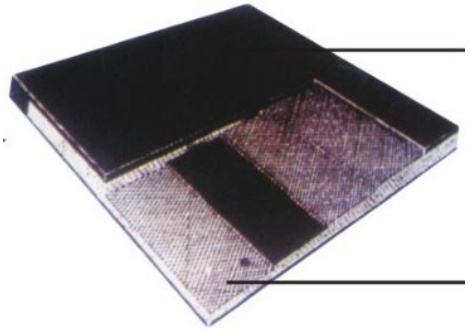
Vận chuyển vật liệu dạng cục nhỏ và vừa, dạng hạt và dạng bột.

Phân loại

Theo lớp phủ: chịu cắt/xé cao, chịu mài mòn cao và loại thông dụng.

Cấu trúc mặt cắt

Lớp cao su phủ bên ngoài và các lớp vải polyester-cotton làm lõi bố bên trong.





Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Lõi bố polyester-cotton: thông số và tính năng

Quy cách

Chiều rộng (mm)	Số lớp bố	Độ dày phủ trên (mm)	Độ dày phủ dưới (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

Cấp độ bền kéo dọc băng (N/mm)

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

Tính chất vật lý của lớp phủ

Sau lão hóa ở 70°C trong 7 ngày: biến đổi độ bền kéo và độ giãn dài khi đứt theo bảng.

Cấp cao su phủ	Mã	Độ bền kéo MPa ≥	Độ giãn dài khi đứt % ≥	Mài mòn mm³ ≤	Biến đổi sau lão hóa %
Chịu cắt/xé cao	H	24.0	450	120	-25 đến +25
Chịu mài mòn cao	D	18.0	400	100	-25 đến +25
Thông dụng	L	15.0	350	200	-25 đến +25

Độ bám dính giữa các lớp

Thông số (N/mm)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/lõi bố; dày 0.8-1.5 mm	Lớp phủ/lõi bố; dày >1.5 mm
Trung bình mọi mẫu ≥	3.2	2.1	2.7
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu ≥	2.7	1.6	2.2

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải lõi bố nylon



Ứng dụng và phân loại

Vận chuyển vật liệu dạng cục nhỏ và vừa, dạng hạt và bột; phù hợp với tốc độ cao, cự ly trung bình hoặc dài và va đập lớn. Theo lớp phủ: loại thông dụng và chịu mài mòn.

Đặc điểm

1. Độ bền cao: gấp 2 lần vinylon và 6 lần cotton.
2. Nhẹ, dễ lắp đặt và tiết kiệm năng lượng.
3. Đàn hồi, chịu va đập và chống xé.
4. Mỏng hơn, cho phép giảm đường kính tang.
5. Dễ tạo lòng máng, tăng năng suất vận chuyển.
6. Chịu ăn mòn và tác động của vi khuẩn, vi sinh vật.
7. Có nhiều cấp độ bền và kích thước.

Tính năng kỹ thuật

Thông số và tính năng theo GB7984; chất lượng ngoại quan theo GB/T526. Loại chịu lạnh có nhiệt độ làm việc tối thiểu -40°C. Hãy liên hệ để trao đổi yêu cầu đặc biệt.

Loại thông dụng: theo GB/T7984-2013.

Quy cách

Chiều rộng (mm)	Số lớp bố	Độ dày phủ trên (mm)	Độ dày phủ dưới (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

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Lõi bố nylon: thông số kỹ thuật

Độ bám dính giữa các lớp

Thông số (N/mm)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/lõi bố; dày 0.8-1.5 mm	Lớp phủ/lõi bố; dày >1.5 mm
Trung bình mọi mẫu ≥	4.5	3.2	3.5
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu ≥	3.9	2.4	2.9

Lưu ý: giá trị đỉnh lớn nhất của tất cả mẫu không vượt quá 20 N/mm.

Tính chất cơ lý của cao su phủ

Sau lão hóa ở 70°C × 7 h: biến đổi độ bền kéo và độ giãn dài khi đứt theo bảng.

Cấp cao su phủ	Mã	Độ bền kéo MPa ≥	Độ giãn dài khi đứt % ≥	Mài mòn mm³ ≤	Biến đổi sau lão hóa %
Chịu cắt/xé cao	H	24.0	450	120	-25 đến +25
Chịu mài mòn cao	D	18.0	400	100	-25 đến +25
Thông dụng	L	15.0	350	200	-25 đến +25

Loại khó cháy thông dụng: GB/T10822-2003

Độ bám dính giữa các lớp

Thông số (N/mm)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/vải; dày ≤1.5 mm	Lớp phủ/vải; dày >1.5 mm
Trung bình mọi mẫu ≥	5.0	3.5	3.9
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu ≥	3.9	2.4	2.9

Tính năng an toàn

Cấp tính năng	Yêu cầu
Khó cháy J	Khả năng khó cháy như cấp J; điện trở bề mặt đối với tính dẫn điện không vượt quá 3 × 10^8 Ω.
Khó cháy và dẫn điện K	Thời gian cháy trung bình của 3 mẫu dọc toàn chiều dày không quá 60 s; không được tái cháy trong mỗi phép thử.

Tính chất vật lý của lớp phủ

Thông số	Giá trị tối thiểu
Độ bền kéo lớp phủ (MPa)	10
Độ giãn dài khi đứt lớp phủ (%)	350

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải polyester

Ứng dụng

Vận chuyển vật liệu dạng cục nhỏ và vừa, dạng bột và hạt. Phù hợp với cự ly trung bình hoặc dài, tải nặng và tốc độ cao.

Phân loại

Theo cao su phủ: nhóm thông dụng gồm loại chịu cắt/xé cao, chịu mài mòn cao và tiêu chuẩn; ngoài ra có loại chịu axit-kiềm và khó cháy.

Cấu tạo

Gồm các lớp vải polyester, hoặc vải có sợi dọc polyester và sợi ngang nylon, được dán kết với nhau. Hai mặt được phủ cao su chịu mài mòn, có độ bền và độ đàn hồi cao.

Mã lõi bố

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

Quy cách

Chiều rộng (mm)	Số lớp bố	Độ dày phủ trên (mm)	Độ dày phủ dưới (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

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Polyester: tính năng cao su và độ bám dính

Băng tải polyester thông dụng: theo GB/T7984-2013.

Tính chất cơ lý của cao su phủ

Sau lão hóa ở 70°C × 168 h: biến đổi độ bền kéo và độ giãn dài khi đứt theo bảng.

Cấp cao su phủ	Mã	Độ bền kéo MPa ≥	Độ giãn dài khi đứt % ≥	Mài mòn mm³ ≤	Biến đổi sau lão hóa %
Chịu cắt/xé cao	H	24.0	450	120	-25 đến +25
Chịu mài mòn cao	D	18.0	400	100	-25 đến +25
Thông dụng	L	15.0	350	200	-25 đến +25

Độ bám dính giữa các lớp

Thông số (N/mm)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/lõi bố; dày 0.8-1.5 mm	Lớp phủ/lõi bố; dày >1.5 mm
Trung bình mọi mẫu ≥	4.5	3.2	3.5
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu ≥	3.9	2.4	2.9

Lưu ý: giá trị đỉnh lớn nhất của tất cả mẫu không vượt quá 20 N/mm.

Loại khó cháy thông dụng: GNB10822-89

Tính chất vật lý của lớp phủ

Thông số	Giá trị tối thiểu
Độ bền kéo lớp phủ (MPa)	10
Độ giãn dài khi đứt lớp phủ (%)	350

Lưu ý: băng tải khó cháy thông dụng có lớp phủ dưới 2.0 mm không có yêu cầu về tính chất vật lý của lớp phủ.

Độ bám dính giữa các lớp

Thông số (N/mm)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/vải; dày ≤1.5 mm	Lớp phủ/vải; dày >1.5 mm
Trung bình mọi mẫu ≥	5.0	3.5	3.9
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu ≥	3.9	2.4	2.9





Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải polyester - thông số kỹ thuật

Tính năng an toàn

Thông số	Yêu cầu
Điện trở bề mặt	Yêu cầu điện trở bề mặt đối với tính khó cháy và dẫn điện tĩnh: không vượt quá 3 × 10^8 Ω.
Thử cháy	Thời gian cháy trung bình của 3 mẫu dọc toàn chiều dày không vượt quá 60 s; không được tái cháy trong mỗi phép thử.

Băng tải chịu axit và kiềm: QB/YC2003-01

Tính chất cơ lý của lớp phủ theo tiêu chuẩn doanh nghiệp được nêu trong tài liệu nguồn.

Thông số	Đơn vị	Giá trị
Độ bền kéo, tối thiểu	MPa	10
Độ giãn dài khi đứt, tối thiểu	%	350
Biến đổi độ bền kéo sau lão hóa 70°C × 168 h	%	±30
Biến đổi độ giãn dài khi đứt	%	±30
Tổn hao thể tích do mài mòn, tối đa	cm^3/1.61 km	1.0
Biến đổi độ bền kéo trong H_2SO_4 40%	%	-15 đến +15
Biến đổi độ giãn dài khi đứt sau 48 h ở nhiệt độ phòng	%	-15 đến +15
Biến đổi độ bền kéo trong NaOH 40%	%	-15 đến +15

Độ bền bám dính giữa các lớp

Thông số (tối thiểu)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/vải; dày ≤1.5 mm	Lớp phủ/vải; dày >1.5 mm
Trung bình mẫu dọc	3.15	2.10	2.70
Trung bình mẫu ngang	3.15	2.10	2.70
Đỉnh lớn nhất của mọi mẫu	20.0	20.0	20.0
Trung bình mọi mẫu	3.50	2.4	3.0
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu	2.70	1.6	2.2

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu cháy xém

Ứng dụng

Chủ yếu dùng trong luyện kim, xây dựng và các ngành liên quan để vận chuyển vật liệu nóng như quặng thiêu kết, than cốc và clinker xi măng. Điều kiện sử dụng: nhiệt độ vật liệu không vượt quá 800°C và nhiệt độ bề mặt băng không vượt quá 300°C.

Đặc điểm

Lớp phủ cao su EPDM với lõi bố đặc biệt chịu nhiệt độ cao. Công thức đặc biệt khắc phục độ bão hòa cao của EPDM, độ bám dính thấp và liên kết yếu giữa các lớp. Băng nhẹ, tuổi thọ cao (khoảng 2-4 lần theo nguồn) và chịu nhiệt tốt.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu cháy xém - thông số

Tính chất cơ lý của lớp phủ

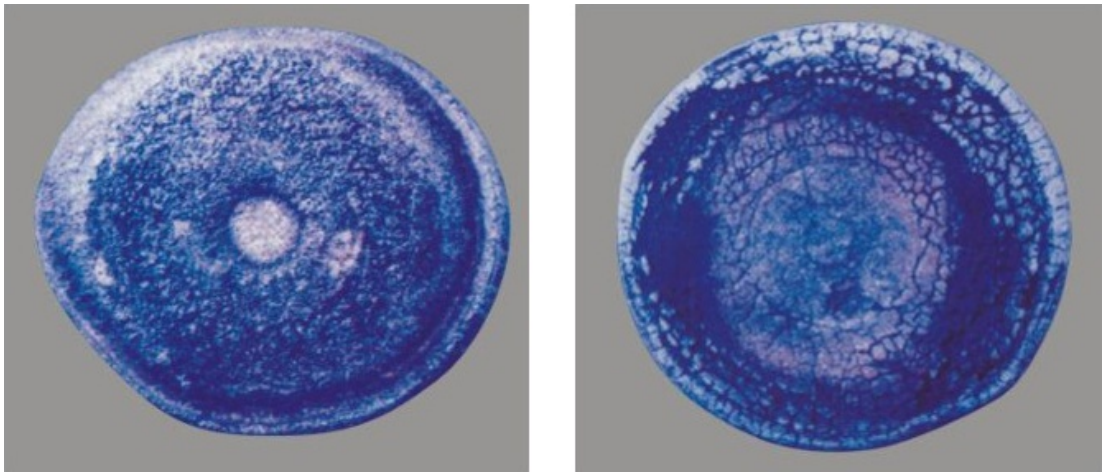
Tính chất	Thông số	Giá trị
Độ cứng	Chênh lệch trước/sau lão hóa (IRHD)	23
Độ cứng	Giá trị lớn nhất sau lão hóa (IRHD)	88
Độ bền kéo	Mức giảm tính năng (%)	40
Độ bền kéo	Giá trị nhỏ nhất sau lão hóa (MPa)	5
Độ giãn dài khi đứt	Biến đổi tính năng (%)	60
Độ giãn dài khi đứt	Giá trị nhỏ nhất sau lão hóa (%)	150

Độ bền bám dính giữa các lớp

Lõi vải filament từ sợi hóa học.

Thông số theo chiều dọc	Giữa các lớp vải	Lớp phủ/vải; dày ≤1.5 mm	Lớp phủ/vải; dày >1.5 mm
Giá trị trung bình, tối thiểu	8.0	7.0	12
Giá trị đỉnh thấp nhất	8.0	6.5	11

Tiêu chuẩn sản phẩm trong nguồn: QB/SY2002-5.



Trái: kết quả thử cháy xém 500°C trên băng chịu nhiệt/cháy xém có bổ sung vật liệu chịu cháy xém.
Phải: kết quả thử cháy xém 500°C trên băng chịu nhiệt thông thường.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu nhiệt

Ứng dụng và quy cách

Dùng tại nơi nhiệt độ vật liệu hoặc môi trường trên 60°C, như nhà máy thiêu kết, than cốc, xi măng và xưởng đúc.

Quy cách	Phạm vi
Vật liệu lõi bố	Cotton; polyester-cotton; polyester-nylon; nylon 66; cáp thép
Độ bền kéo	200-2000 N/mm
Chiều rộng băng	500-1800 mm



Tính chất cơ lý

Bộ phận	Thông số	Đơn vị	Giá trị
Lớp cao su phủ	Độ bền kéo đứt	MPa ≥	10
Lớp cao su phủ	Độ giãn dài khi đứt	% ≥	240
Lớp cao su phủ	Độ cứng Shore	độ	67-78
Lớp vải tráng cao su	Độ bám dính cao su với vải	N/mm ≥	5.0
Lớp vải tráng cao su	Độ bám dính giữa các lớp vải	N/mm ≥	3.15
Lớp vải tráng cao su	Độ bền kéo đứt theo sợi dọc mỗi lớp bố	N/mm ≥	150
Lớp vải tráng cao su	Độ giãn dài khi đứt theo sợi dọc mỗi lớp bố	% ≥	15





Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu nhiệt - phân loại

Kích thước tương tự băng thông dụng. Tiêu chuẩn sản phẩm trong nguồn: GB/T20021-2005. Băng chịu nhiệt được chia thành 4 loại theo nhiệt độ thử:

Loại	Mã	Nhiệt độ thử tối đa
1	T1	100°C
2	T2	125°C
3	T3	150°C
4	T4	180°C

Tính chất cơ học lớp phủ sau thử nhiệt

Tính chất / thông số	T1	T2	T3	T4
Độ cứng: chênh lệch trước/sau lão hóa (IRHD)	20	20	20	20
Độ cứng: tối đa sau lão hóa (IRHD)	85	85	85	80
Độ bền kéo: mức giảm (%)	25	30	30	30
Độ bền kéo: tối thiểu sau lão hóa (MPa)	12	10	5	8
Độ giãn dài khi đứt: biến đổi (%)	50	50	55	45
Độ giãn dài khi đứt: tối thiểu sau lão hóa (%)	200	200	180	200

Tổn hao thể tích lớp phủ do mài mòn

Cấp chất lượng	T1	T2	T3	T4
Loại một	0.8	1.0	1.0	1.0
Đạt yêu cầu	1.0	1.2	1.2	1.2

Độ bền bám dính giữa các lớp

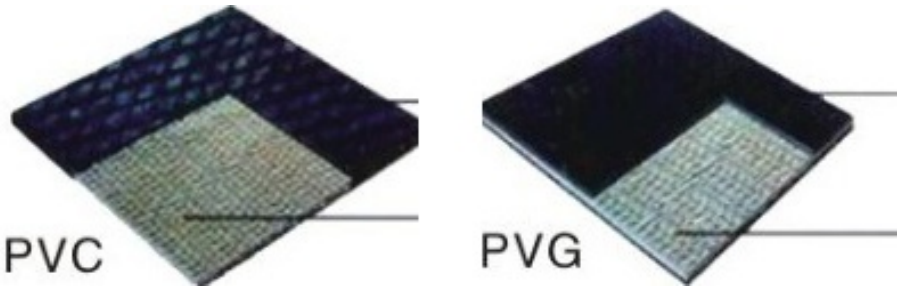
Thông số (tối thiểu)	Giữa các lớp vải	Lớp phủ ≤1.5 mm / vải	Lớp phủ / vải
Trung bình mọi mẫu	3.0	2.2	2.6
Đỉnh thấp nhất của mọi mẫu	2.0	1.6	2.0



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải bố dệt liền khó cháy

Cấu trúc mặt cắt



Trái - PVC: lớp phủ PVC và lõi bố dệt liền. Phải - PVG: lớp phủ cao su và lõi bố dệt liền.

Ứng dụng

Vận chuyển than, hóa chất và vật liệu tương tự trong mỏ than hầm lò và khu vực có nguy cơ cháy.

Kiểu sản phẩm

Loại phủ nhựa toàn phần (PVC) và loại bề mặt cao su (PVG).

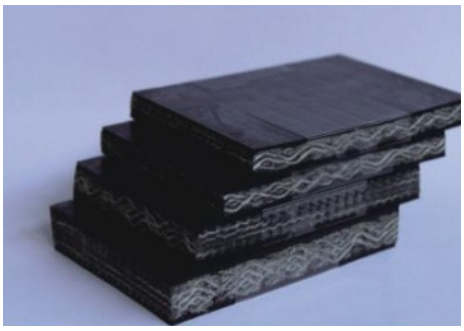
Đặc điểm

• Lõi bố dệt liền cân bằng lực kéo và biến dạng khi đi qua tang.
• Không tách lớp; chịu va đập và chống xé.
• Mép lõi bố tẩm PVC được bịt kín để giảm mài mòn và hư hỏng mép.
• Có thể nối bằng móc cơ khí hoặc keo nóng chảy; dễ sửa chữa.
• Lớp phủ cao su chịu mài mòn tốt hơn và có ma sát lớn hơn; góc vận chuyển có thể tăng khoảng 2-6° so với PVC.

An toàn: xác nhận tính khó cháy, chống tĩnh điện và chứng nhận phù hợp với mã sản phẩm và ứng dụng.

Tính năng cơ học

Tính năng cơ học tốt giúp kéo dài tuổi thọ, giảm chi phí lắp đặt và vận hành.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải bố dệt liền khó cháy

Tuổi thọ

Tuổi thọ được hỗ trợ bởi lõi bố dệt chặt từ sợi dọc, sợi ngang và cotton bọc; quá trình tẩm PVC đặc biệt tạo độ bám dính cao giữa lõi và lớp phủ; cùng công thức lớp phủ chịu va đập, chống xé và mài mòn.

Đặc tính mối nối

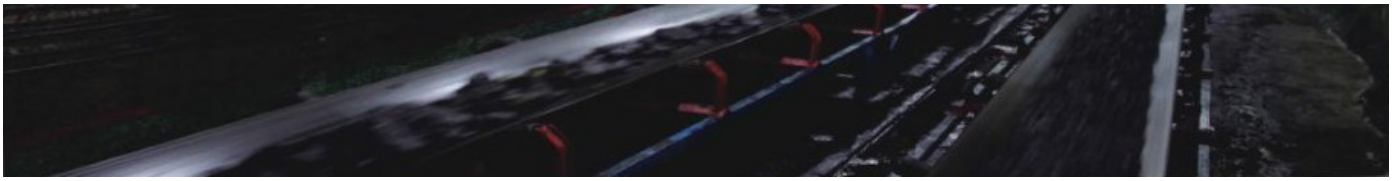
Tùy độ bền và cấu trúc lõi bố, mối nối cơ khí có thể đạt 50%-90% độ bền băng; mối nối lưu hóa có thể đạt 60%-90%. Lựa chọn mối nối theo nhu cầu để hệ thống vận hành an toàn, hiệu quả.

Đặc tính khó cháy

Loại phép thử	Yêu cầu
Ma sát trên tang	Nhiệt độ bề mặt tang không vượt quá 325°C.
Thử cháy bằng đầu đốt	Sau khi bỏ ngọn lửa đầu đốt, thời gian cháy trung bình của mẫu toàn chiều dày ≤3.0 s; mẫu không có lớp phủ ≤5.0 s.
Thử cháy bằng propane	Chiều dài phần không hư hỏng lớn hơn 250 mm.

Điện trở bề mặt

Giá trị trung bình ở mặt trên và mặt dưới không vượt quá 3.0×10^{8} Ω.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

PVC / PVG: thử nghiệm và dữ liệu tham khảo



Từ trái: thử ma sát tang; thử độ dẫn điện; thử cháy bằng đầu đốt cồn; thử cháy propane trong hầm.

Độ dày lớp phủ tham khảo cho băng PVC / PVG

Mã băng	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 hoặc 4+2

Khuyến nghị đường kính tang chủ động tối thiểu

Các giá trị dưới đây dựa trên kinh nghiệm thiết kế và chỉ dùng tham khảo khi lựa chọn.

Mã tiêu chuẩn Trung Quốc	Đường kính tang tối thiểu (mm)
680/1 - Cấp IV	400
800/1 - Cấp V	500
1000/1 - Cấp VI	630
1250/1 - Cấp VII	750
1400/1 - Cấp VIII	750
1600/1 - Cấp IX	800
1800/1 - Cấp X	800

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải thành bên gợn sóng

Băng tải thành bên gợn sóng sử dụng vật liệu chọn lọc và quy trình đặc biệt. Thành bên, vách ngang và băng nền được liên kết bằng lưu hóa lần hai. Kết cấu vừa vững chắc vừa linh hoạt, giảm bong lớp và tách chi tiết, đồng thời chịu xé và uốn. Hỗ trợ góc vận chuyển lớn, thay đổi góc linh hoạt, tiêu thụ năng lượng thấp và hiệu suất cao. Tiêu chuẩn trong nguồn: HG/T4062-2008.





Ứng dụng

Dùng cho cảng biển, luyện kim, mỏ, nhà máy điện, than, đúc, vật liệu xây dựng, thực phẩm và phân bón. Vận chuyển liên tục vật liệu rời ở góc từ 0° đến 90°.

Ưu điểm: góc vận chuyển lớn, ứng dụng rộng, diện tích lắp đặt nhỏ, không cần điểm trung chuyển, giảm vốn xây dựng, ít bảo dưỡng và năng suất cao. Có thể làm việc ở góc mà băng phẳng hoặc băng có gân thông thường không đạt được. Hệ thống hoàn chỉnh có thể được thiết kế theo điều kiện làm việc, giảm trung chuyển gián đoạn và hệ thống nâng phức tạp.

Có thể vận chuyển ngang, nghiêng, đứng hoặc thay đổi góc; dùng cho than, quặng, cát, phân bón, ngũ cốc và vật liệu rời khác. Có thể lựa chọn cỡ hạt dưới 400 mm và năng suất từ 1 m^3/h đến 6000 m^3/h.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Thành bên: tính toán và quy cách

Tính diện tích tương đương

Băng thành bên: A = [B × (n + (t_atas + t_bawah) / 1.5) × L] + [L × 2 × SK] + [(L / P) × B_efektif × CTK].

Băng có gân: A = B × [1 + n + (t_atas + t_bawah) / 1.5] × L.

Băng thông dụng: A = B × [n + (t_atas + t_bawah) / 1.5] × L.

Ký hiệu: B = chiều rộng băng; n = số lớp bố; t_atas và t_bawah = độ dày lớp phủ trên/dưới; L = chu vi băng; P = khoảng cách vách; B_efektif = chiều rộng hữu ích. SK và CTK là hệ số trong công thức nguồn. Cần xác nhận đơn vị và hệ số trước khi tính.

Quy cách thành bên và vách ngang

Kiểu thành bên	Chiều cao H	Chiều rộng BW	Bước T	Chiều rộng chân BF	Diện tích/m SK	Chiều cao vách H	Kiểu vách	Chiều rộng chân vách BF	Diện tích/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

Băng vòng kín thành bên gợn sóng

Sử dụng lõi vải polyester-cotton hoặc polyester cùng cao su và quy trình đặc biệt. Độ dày đồng đều, kích thước chính xác, vận hành ổn định, chịu mài mòn, nhiệt độ cao, axit và kiềm. Dùng cấp liệu định lượng cho cân băng tải điện tử kiểu công xôn và biến tốc, theo yêu cầu thiết kế cân.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng vòng kín có thành bên và băng vòng kín

Tính chất vật lý băng vòng kín dùng cho cân băng tải điện tử

Thông số	Đơn vị	Yêu cầu
Độ bền kéo đứt lớp phủ	MPa	≥5.5
Độ giãn dài khi đứt lớp phủ	%	≥300
Mài mòn lớp phủ	cm^3/1.61 km	≤1.40
Độ bám dính cao su/vải	N/25 mm	≥80
Độ bám dính giữa các lớp vải	N/25 mm	≥80
Độ cứng	Shore	55-66
Độ bền kéo đứt toàn chiều dày	kN/m	≥85
Độ giãn dài khi đứt toàn chiều dày	%	≤10



Băng tải vòng kín không mối nối

Băng vòng kín được chế tạo thành vòng không mối nối ngay trong sản xuất. Lõi bố không mối nối tránh hư hỏng sớm tại điểm nối làm giảm tuổi thọ. Bề mặt phẳng, lực căng đều, vận hành ổn định và độ giãn trong sử dụng thấp.





Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải có gân / gân chữ V

Ứng dụng

Dùng cho than, đá dăm, cát, sỏi, ngũ cốc và vật liệu đóng bao, với cỡ hạt dưới 50 mm. Mô tả sản phẩm nêu góc tối đa 40°. Các kiểu bề mặt gồm lõm tròn và gân chữ V.

Đặc điểm

Bề mặt lõm tròn có ma sát cao để giảm vật liệu trượt xuống. Đỉnh gân chữ V nằm trên đường tâm, giúp gom vật liệu vào giữa băng.





Góc tối đa theo vật liệu và chiều cao gân

Dạng vật liệu	Ví dụ	H=14 mm	H=16 mm	H=25 mm	H=32 mm
Dạng bột	Bột mì, v.v.	25°	25°	28°	30°
Hạt dễ chảy	Ngô, đại mạch, lúa mì, lúa mạch đen, v.v.	20/25°	20/25°	20/25°	25/30°
Hạt dễ lăn	Sỏi, đá dăm, v.v.	25°	25°	28°	30°
Đóng bao	Bao tải, túi giấy, v.v.	30/35°	30/35°	35/40°	35/40°
Ẩm và bám dính	Cát ướt, tro, đất ẩm, v.v.	30°	30/35°	35/40°	40/45°

Lưu ý: mô tả nêu tối đa 40°, nhưng bảng nguồn ghi đến 45° cho một số vật liệu. Góc vận hành phải được xác nhận theo vật liệu, chiều cao gân và điều kiện làm việc.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu dầu

Lớp phủ sử dụng cao su nitrile có hàm lượng acrylonitrile cao; lõi bố bằng vải cotton, nylon hoặc polyester. Phù hợp với vật liệu chứa dầu hoặc môi trường tiếp xúc dầu công nghiệp.

Đặc điểm: biến đổi thể tích thấp, duy trì độ bền cao và ứng dụng rộng.



Tính chất cơ lý của cao su phủ

Thông số	Giá trị
Độ cứng Shore A	60 ± 5
Mài mòn, cm^3/1.6cm, ≤	1.20
Độ bền kéo, MPa, ≥	10.0
Độ giãn dài khi đứt, %, ≥	300
Biến đổi thể tích sau ngâm dầu, %, ≤ (50°C, 24 h, dầu bôi trơn hàng không số 20)	10

Đơn vị mài mòn giữ theo nguồn; cần xác nhận phương pháp thử khi đặt hàng.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải chịu axit và kiềm

Dùng trong môi trường axit và kiềm, như sản xuất phân lân và muối biển. Lớp phủ là hỗn hợp cao su-nhựa với chất độn trơ chịu axit-kiềm, có khả năng chịu tốt hơn băng cao su chloroprene. Lõi polyester cho khả năng chịu axit-kiềm tin cậy hơn cotton. Thường được chế tạo dạng vòng kín.







Tính chất cơ lý

Bộ phận	Thông số	Giá trị
Lớp phủ	Độ bền kéo	≥12 MPa
Lớp phủ	Độ giãn dài khi đứt	≥400%
Lớp phủ	Độ cứng Shore A	55 ± 5
Lớp phủ	Hệ số chịu axit (15-25°C, 24 h, H_2SO_4 40%)	≥0.8
Lớp phủ	Mài mòn	≤1.2 cm^3/1.61Km
Toàn chiều dày	Độ bám dính cao su/vải; lớp phủ >1.5 mm	≥3.2 N/mm
Toàn chiều dày	Độ bám dính cao su/vải; lớp phủ ≤1.5 mm	≥2.8 N/mm
Toàn chiều dày	Độ bám dính giữa các lớp vải, trung bình dọc	≥3.2 N/mm
Toàn chiều dày	Độ giãn dài khi đứt theo chiều dọc	≥10%

Đơn vị mài mòn giữ theo nguồn; cần xác nhận phương pháp thử khi đặt hàng.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải cáp thép

Ứng dụng

Dùng cho mỏ, nhà máy, cảng và cầu cảng, trên tuyến dài với cường độ làm việc và năng suất vận chuyển cao.

Phân loại

Theo cao su phủ: thông dụng, khó bắt cháy, chịu nhiệt, mài mòn, lạnh, axit-kiềm và dầu.



Đặc điểm

1. Lực căng làm việc cho phép cao, hệ số an toàn lớn.
2. Độ giãn rất nhỏ, hành trình bộ căng ngắn.
3. Liên kết cáp thép/cao su bền, tính năng động tốt.
4. Băng linh hoạt, dễ tạo lòng máng và chạy thẳng.
5. Chịu va đập tốt.
6. Mối nối tin cậy, tuổi thọ dài.

Đặc tính kỹ thuật

1. Thông số trong nguồn tham chiếu GB/T9770-2013.
2. Yêu cầu đặc biệt về lớp phủ cần trao đổi khi đặt hàng.
3. Loại chịu va đập/chống xé: khả năng chịu va đập tăng 1-2 lần, chống xé tăng 0.5-1 lần.
4. Nhiệt độ làm việc tối thiểu của loại chịu lạnh: -40°C.



Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng cáp thép - cấu tạo và tiêu chuẩn

Cấu tạo

Loại thông dụng	Loại chịu va đập và chống xé
Lớp cao su phủ trên	Lớp cao su phủ trên
Cáp thép	Cao su lõi và cáp thép
Lớp cao su phủ dưới	Hai lớp gia cường; cao su phủ dưới

Tiêu chuẩn và thông số chính

Kiểu sản phẩm	Tiêu chuẩn hoặc thông số
Thông dụng	GB/T9770-2013
Khó bắt cháy	MT668-2008
Khó cháy thông dụng	GB/T10822-2003
Chịu nhiệt	HG2297-92
Chịu mài mòn	Mài mòn Schopper ≤90 mm^3
Chịu axit, kiềm và dầu	HG/T3782-2005
Chịu lạnh	HG/T3647-1999; nhiệt độ giòn -40°C

Các mã tiêu chuẩn trên được giữ nguyên từ catalog nguồn. Tiêu chuẩn áp dụng cho đơn hàng phải được xác nhận bằng văn bản.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng cáp thép - bảng quy cách

Quy cách cơ bản

Mã	Độ bền kéo dọc (N/mm)	Ø cáp tối đa (mm)	Bước cáp (mm)	Lớp phủ trên (mm)	Dưới (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

Số lượng cáp theo chiều rộng băng

Chiều rộng (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	-	-	-	-	-	-	-

Chiều rộng (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

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng cáp thép - bảng quy cách

Chiều rộng (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

Dấu "-": nguồn không có dữ liệu.

Cấp cao su phủ

Cấp	Độ bền kéo (MPa), ≥	Độ giãn dài khi đứt (%), ≥	Mài mòn (mm³), ≤
D	18	400	90
H	25	450	120
L	20	400	150
P	14	350	200

D: mài mòn nặng; H: xé nặng; L: sử dụng thông dụng; P: chịu dầu, axit/kiềm, lạnh và khó cháy thông dụng.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng tải ống

Băng tải ống sử dụng lõi bố vải, cáp thép hoặc vật liệu tương đương, cùng cao su làm việc đàn hồi, chịu mài mòn và độ bền cao. Chủ yếu dùng cho bột hoặc hạt có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường. Khi vận hành, băng phẳng tạo hình chữ U rồi khép thành ống để bao kín vật liệu.

Đặc điểm chính

1. Vận chuyển kín bảo vệ vật liệu và môi trường.
2. Có thể làm việc ở độ dốc lớn; góc thông thường có thể đạt 30°.
3. Tuyến có thể đi theo đường cong ba chiều.



Một số thông số kỹ thuật

Ø ống (mm)	Chiều rộng (mm)	Độ bền kéo đứt (N/mm)	Số lớp bố	Độ dày cao su phủ (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

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Băng cản nước cao su và dây đai truyền động

Dây đai truyền động thông dụng

So với truyền động xích và bánh răng, dây đai truyền động thông dụng đơn giản hơn, dễ lắp, hấp thụ rung động và va đập; có thể dùng một dây riêng lẻ mà không cần ghép thành bộ. Công suất truyền từ vài kilowatt đến hơn một triệu watt. Dùng cho động cơ, quạt thổi, máy công cụ, bơm nước, máy tuốt lúa và thiết bị khác. Được chế tạo bằng cách tráng cao su và dán kết các lớp vải nylon, polyester hoặc polyester-cotton.



Dây đai truyền động

Hai kiểu mép

Mép cắt: các lớp vải không được bọc chồng; mặt bên là mặt phẳng tạo ra khi cắt.

Mép bọc: lớp vải ngoài hoặc nhiều lớp được bọc chồng; mặt bên có dạng cong.

Tính chất cơ lý

1. Độ bền kéo toàn chiều dày của dây đai truyền động thông dụng.

2. Độ giãn dài khi đứt: trong phép thử kéo dọc dây đai phẳng, độ giãn dài khi đứt không vượt quá 20%.

3. Độ bám dính: độ bám dính giữa các lớp dây đai phẳng không nhỏ hơn 3.0 kN/m.

Băng cản nước cao su

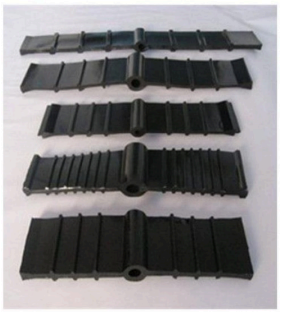
Băng cản nước cao su dùng trong kết cấu bê tông lớn như đập, bể nước và tầng hầm. Được đặt trong khe co giãn và mạch ngừng thi công bê tông để ngăn rò rỉ nước.



Các loại dây đai cuộn

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

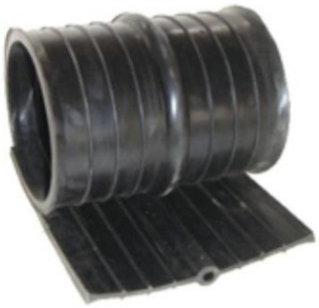
Băng cản nước cao su - tính chất cơ lý



Mặt cắt băng cản nước



Băng cản nước dạng dải



Băng cản nước dạng cuộn

Yêu cầu tính chất cơ lý

Thông số	Điều kiện / đơn vị	Cao su thiên nhiên	Cao su tổng hợp
Độ cứng	Shore A	60+5	60+5
Độ bền kéo	MPa, ≥	8	16
Độ giãn dài khi đứt	%, ≥	450	400
Biến dạng dư khi nén	70°C × 24 h; %, ≤	35	35
Biến dạng dư khi nén	23°C × 168 h; %, ≤	20	20
Độ bền xé	N/m, ≥	-	-
Nhiệt độ giòn	°C, ≤	35	35
Lão hóa không khí nóng: biến đổi độ cứng	70°C × 72 h; Shore A	40	40
Lão hóa không khí nóng: giảm độ bền kéo	70°C × 72 h; %, ≤	8	-
Lão hóa không khí nóng: giảm độ giãn dài	70°C × 72 h; %, ≤	10	-
Lão hóa không khí nóng: biến đổi độ cứng	70°C × 96 h; Shore A	20	8
Lão hóa không khí nóng: giảm độ bền kéo	70°C × 96 h; %, ≤	-	10
Lão hóa không khí nóng: giảm độ giãn dài	70°C × 96 h; %, ≤	-	20
Lão hóa ozone	50 pphm; độ giãn 20%; 48 h	Cấp 2	Cấp 0

Dấu -: giá trị không được nêu trong nguồn.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Con lăn và giá đỡ



Bộ con lăn lòng máng



Cụm con lăn



Bộ con lăn tự lựa



Con lăn giảm chấn



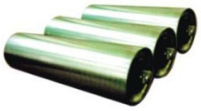
Con lăn xoắn



Con lăn nylon



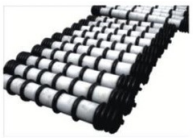
Con lăn gốm



Con lăn thép không gỉ



Con lăn polyethylene khối lượng phân tử siêu cao (UHMWPE)



Con lăn đĩa cao su



Khung đỡ



Giá đỡ

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Hệ thống băng tải và tang

Hệ thống băng tải

Băng tải đai được sử dụng rộng rãi trong ngành than, luyện kim, hóa chất, thủy điện, vận tải, chế biến thực phẩm và các lĩnh vực khác để vận chuyển khối lượng lớn vật liệu rời. Có thể thiết kế, chế tạo theo yêu cầu khách hàng nhằm cung cấp thiết bị chất lượng, phù hợp ứng dụng và vận hành tin cậy.



Băng tải vận chuyển vật liệu



Hệ thống băng tải

Các loại tang băng tải



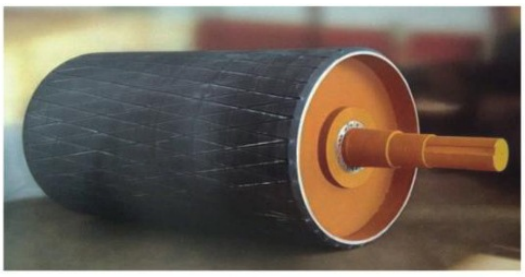
Tang băng tải



Tang băng tải



Cụm tang chủ động



Tang bọc cao su

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Bảo quản và lựa chọn băng tải

Hướng dẫn bảo quản

1. Khi vận chuyển và bảo quản, giữ băng sạch, tránh nắng trực tiếp, mưa và tuyết. Tránh tiếp xúc axit, kiềm, dầu, dung môi hữu cơ và chất tương tự. Cách nguồn nhiệt ít nhất 1 m.

2. Nhiệt độ kho khuyến nghị từ -18 °C đến 40 °C; độ ẩm tương đối 50%-80%.

3. Bảo quản dạng cuộn, không gấp. Xoay cuộn một lần mỗi ba tháng.

Lựa chọn và nối băng

4. Không nối các băng khác loại, quy cách hoặc số lớp bố. Khuyến nghị nối bằng phương pháp dán.

5. Chọn loại, cấu trúc, quy cách và số lớp bố theo điều kiện sử dụng.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Vận hành và bảo dưỡng băng tải

6. Tốc độ vận hành khuyến nghị không vượt quá 2.5 m/s. Với vật liệu cục lớn hoặc mài mòn mạnh, dùng bộ tháo liệu kiểu lưỡi cày cố định và tốc độ thấp nhất có thể.

7. Quan hệ giữa đường kính tang chủ động và số lớp bố, sự phù hợp của tang chủ động và tang đổi hướng, cùng góc lòng máng con lăn phải được chọn theo thiết kế hệ thống.

8. Hướng cấp liệu phải cùng chiều chuyển động của băng. Dùng máng dẫn giảm độ cao rơi để hạn chế va đập. Tại vùng nạp, giảm khoảng cách con lăn và dùng con lăn giảm chấn. Lắp tấm chắn bên có độ mềm phù hợp để chống tràn; tránh tấm quá cứng gây xước hoặc xé băng.

9. Các điểm cần lưu ý khi sử dụng

(1) Tránh vật liệu tích tụ cản con lăn quay và vật liệu tràn kẹt giữa tang với băng. Bôi trơn bộ phận chuyển động nhưng không để dầu làm bẩn băng.

(2) Tránh khởi động hệ thống khi băng đang có tải.

(3) Chỉnh ngay khi băng chạy lệch.

(4) Sửa ngay hư hỏng cục bộ để tránh lan rộng.

(5) Tránh băng mắc vào khung, giá đỡ hoặc cục vật liệu; phòng ngừa va đập và rách.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Sự cố thường gặp: băng chạy lệch

Hiện tượng	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
Lệch ở cùng một đoạn băng	1. Mối nối không thẳng. 2. Mép mòn hoặc biến dạng do ẩm. 3. Thân băng bị cong.	1. Làm lại mối nối. 2. Sửa ngay phần hư hỏng. 3. Dùng bộ con lăn tự lựa hoặc cắt đoạn cong rồi nối lại.
Lệch gần cùng một con lăn	1. Khung cong hoặc biến dạng. 2. Con lăn không thẳng hàng. 3. Vật liệu bám trên con lăn. 4. Con lăn rơi hoặc dịch chuyển.	1. Nắn thẳng phần biến dạng. 2. Căn chỉnh con lăn. 3. Làm sạch vật liệu bám. 4. Lắp con lăn đúng, bôi trơn và bảo dưỡng kịp thời.
Lệch khi không tải	1. Băng khó tạo lòng máng. 2. Độ mềm dẻo của băng không đủ. 3. Lực căng ban đầu quá thấp.	1. Tăng lực căng ban đầu hợp lý. 2. Chỉnh bằng bộ con lăn tự lựa. Nếu chưa hiệu quả, dùng băng mềm dẻo và dễ tạo lòng máng hơn.
Lệch khi có tải	1. Vật liệu lệch do nạp từ một bên. 2. Cục vật liệu quá lớn so với chiều rộng băng.	Chỉnh máng dẫn để vật liệu rơi giữa băng; giảm cỡ cục hoặc điều chỉnh chiều rộng băng.
Lệch tại đầu hoặc đuôi băng tải	1. Trục tang không thẳng hàng. 2. Vật liệu bám trên tang.	1. Căn chỉnh trục tang. 2. Làm sạch vật liệu tích tụ và kiểm tra hiệu quả bộ gạt sạch băng.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Sự cố thường gặp: mài mòn và rách băng

Hiện tượng	Nguyên nhân	Biện pháp khắc phục
Lớp phủ trên hỏng quá nhanh	1. Lắp tấm chắn bên không đúng. 2. Vật liệu lớn hoặc sắc va vào băng. 3. Nạp liệu quá nhanh hoặc từ quá cao.	1. Kiểm tra và chỉnh lắp đặt tấm chắn bên. 2. Cải thiện điều kiện nạp để giảm va đập.
Lớp phủ dưới mòn quá nhanh	1. Băng trượt trên tang chủ động. 2. Góc bộ con lăn lòng máng quá lớn. 3. Con lăn nhánh trên quay không trơn. 4. Vật liệu bám trên tang.	1. Tăng ma sát tang chủ động. 2. Tăng lực căng băng. 3. Sửa chuyển động con lăn và giảm góc lòng máng. 4. Làm sạch bề mặt tang.
Mép băng mòn quá nhanh	1. Băng chạy lệch. 2. Khả năng tạo lòng máng kém.	1. Chỉnh hướng chạy của băng. 2. Đảm bảo con lăn dẫn hướng quay trơn.
Lõi bố băng hỏng quá nhanh	1. Vật liệu lớn hoặc sắc va vào băng. 2. Cục vật liệu hoặc dị vật kẹt giữa băng và tang. 3. Băng mắc vào vật cứng tại vùng máng dẫn.	1. Giảm cỡ cục và cải thiện máng dẫn để hạn chế va đập. 2. Ngăn dị vật lọt giữa băng và tang. 3. Lắp máy dò kim loại hoặc bộ tách từ.
Băng rách dọc	1. Dị vật rơi xuống, xuyên qua rồi mắc vào băng. 2. Chi tiết khung lỏng; thép góc, bu lông hoặc bộ phận khác rơi và kẹt vào tấm chắn bên hoặc bộ gạt. 3. Con lăn mòn/hỏng rồi rời ra. 4. Dị vật lớn rơi lên băng.	1. Kiểm tra chi tiết khung định kỳ; sửa ngay chỗ lỏng. 2. Lắp bộ gạt chữ V tại tang đuôi. 3. Lắp bộ tách từ kiểu băng treo. 4. Lắp thiết bị bảo vệ điện hoặc phát hiện siêu âm.

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.

Gửi thông tin để nhận báo giá

01 **Vật liệu và điều kiện vận hành**
Vật liệu vận chuyển, ứng dụng, nhiệt độ và điều kiện làm việc.

02 **Kích thước và số lượng**
Chiều rộng băng, chiều dài mỗi cuộn và tổng nhu cầu.

03 **Lõi bố và cấp độ bền**
Loại lõi bố và độ bền kéo, ví dụ EP / NN / ST.

04 **Số lớp bố và độ dày**
Số lớp vải, tổng độ dày, độ dày lớp phủ trên và dưới.

05 **Yêu cầu đặc biệt**
Chịu nhiệt, mài mòn, dầu, hóa chất hoặc khó cháy.

06 **Giao hàng**
Địa điểm giao và điều kiện thương mại mong muốn.

Bạn cũng có thể gửi nhãn băng cũ, bản vẽ kỹ thuật hoặc ảnh hiện trường.

BAODING LAIYA

WhatsApp / Điện thoại

+86 159 7777 5115

baodinglaiya@gmail.com

https://laiyaconveyor.com

Bảo Định, Hà Bắc, Trung Quốc

Quét mã WhatsApp

Dữ liệu tham khảo; thông số, tính năng và tiêu chuẩn phải được xác nhận bằng văn bản cho từng mẫu và đơn hàng.