

河南水冷却硫化机 无锡逸凯矿冶 生产水冷却硫化机

产品名称	河南水冷却硫化机 无锡逸凯矿冶 生产水冷却硫化机
公司名称	无锡逸凯矿冶设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区锡北镇泾新工业园
联系电话	18021199588

产品详情

平板硫化机的工作三要素：压力、时间、温度

- 1、压力是由液压系统经过系统管道到达液压缸有柱塞传导至平台，经热板、模具壁终传导给模腔内的制品。
- 2、温度是由加热介质提供，经热板、模具壁终传递给模腔内的制品。
- 3、时间是根据产品的工艺要求、材料等计算出本模产品成型所需的压制时长。

平板硫化机按机架的结构形式分为柱式平板硫化机和框式平板硫化机两种类型；按工作层数分为单层和多层；按液压系统工作介质则可有油压和水压之分（现在多为油压）。

柱式平板硫化机是使用较早的一种机型，水冷却硫化机的价格，我国过去使用的平板硫化机也多为柱式结构，但目前则根据不同工作板规格选定，板面较大的硫化机多采用框式结构。框式平板硫化机与柱式平板硫化机相比，具有一定的价格优势，较高，再加上现在的生产工艺先进，已经能彻1底1解1决板框变形问题，导致了现在框板式硫化机的大面积应用。

硫化机维护知识及调节阀的作用

硫化机调节阀的作用。硫化机的虽然大部分都是与橡胶离不开关系的，但是硫化机的种类还是有差别的，因为所运用的设计不同，所以硫化机成品的结构等方面也会出现差异。但是无论是选择液压式硫化机还是平板式硫化机，在这些硫化机中的一种设计原理是都会具有的，那就是流量调节阀的设置。硫化机的维护和保

硫化机作为输送带接头工具，在使用过程中和使用结束后，也要同其他工具一样，进行维护和保养，以延长使用寿命。目前我公司出品的硫化机，只要使用保养得当，其使用寿命为8年。

硫化机的维护保养时应注意以下问题：

- 1、硫化机存放环境应保持干燥、通风良好，避免因潮湿导致电器线路潮湿；
- 2、不要在雨天在室外使用硫化机，防止电控箱及加热板进水；
- 3、如果工作环境潮湿、多水，在拆卸搬运硫化机时，应在地面用物品垫高，不要让硫化机同水直接接触；
- 4、如果在使用过程中，因操作不当导致加热板进水，河南水冷却硫化机，应首先联系厂家进行维修。如果需要应急抢修，可将加热板上盖板打开，生产水冷却硫化机，先将水倒出，然后将电控箱设置为手动操作，加温到100℃，保持恒温半个小时，将线路烘干，在手动状态下进行皮带胶接。同时应及时联系生产厂家，进行线路的整体更换。
- 5、硫化机在较长时间内不需要使用的情况下，应每隔半个月对加热板进行加热（温度设置在100℃），保持温度半个小时左右。
- 6、每次使用结束后，应当将水压板内的水放干净，水冷却硫化机厂家，尤其是冬季，如果水不能放干净，往往导致水压板胶皮过早老化，水压板使用寿命降低；

正确的放水方式是，在硫化保温结束后，硫化机未拆卸前进行。如果在机器拆卸后放水，有可能导致水压板内的水无法排出。

硫化机端面密封公制螺紋连接处漏油

公制螺紋连接时，液压件的端面规定应钻划出平面型鱼眼坑，深为1mm，粗糙度应为Ra3.2 μm，它必须与螺紋垂直，采用是组合密封垫圈与"焊接式端直通管接头体"连接。

采用"卡套式端直通管接头"，也是靠端面密封，其端面与螺紋亦要保证垂直度，其接头体与元件连接才是不会漏油，如果误差过大时，用于液压系统油温升高后就要漏油。

硫化机液压元件本身的连接螺紋与端面的垂直度问题非常重要，是液压件生产厂在加工过程中，由工艺或工装来保证的。具体作法是：在钻床上钻螺紋底孔的同时把螺紋攻成，并将平面形鱼眼坑钻铤出来（元件壳体不动），保证其端面（鱼眼坑）与螺紋的垂直度。当系统油温升高到60℃时，端面与接头体间也不会漏油。图5-1所示连接形式，壳体与螺紋不垂直—X过大

(2)硫化机管接头不合格漏油

焊接式管接头体的另一端与管路连接，也是靠端面封油。钢管的一端与"焊接式管接头接管"，而接管的端面与接头体间靠O形橡胶密封圈密封，这种油封性能很好，油温上升到60℃，压力达到31.5MPa也不会漏油，若加工时有误也会漏油。

硫化机管接头安放O形圈槽的深度必须符合"焊接式端直通管接头体"差太多时，接管端面与O形圈压缩率太小，油温升到55℃时就会漏油，深度较浅又会把O形圈压缩变形。

河南水冷却硫化机-无锡逸凯矿冶-

生产水冷却硫化机由无锡逸凯矿冶设备制造有限公司提供。无锡逸凯矿冶设备制造有限公司是江苏无锡,行业设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在无锡逸凯矿冶设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡逸凯矿冶设备更加美好的未来。同时本公司还是从事无锡硫化机,无锡硫化器,无锡皮带硫化机的厂家,欢迎来电咨询。