

钢丝绳芯输送带 输送带 安徽中南尼龙输送带

产品名称	钢丝绳芯输送带 输送带 安徽中南尼龙输送带
公司名称	安徽中南输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖市弋江区中国芜湖商品交易博览城H01#楼117
联系电话	13605536485 13605536485

产品详情

输送带两端如何对接

由于输送带是整根压制成型，钢丝绳芯输送带，所以在使用的時候，绿色轻型挡边输送带，要使用的设备，将其两端连接在一起，成为一个完整的圆环.如何将输送带两端对接呢？

首先用2个葫芦把重锤拉紧装置提升上来，使输送带放松。

然后把硫化机放好位置，并接上电源。在要硫化的输送带下面先铺上液压板，液压板上面铺上电热板。

在电热板的上面铺上高温纸，然后把要硫化的输送带放在上面。把要硫化的这一段输送带用刀割齐，再用磨光机磨这一层面，磨好后用毛刷扫干净输送带上的磨屑，耐油输送带，用（120#）清洗磨面。然后用胶糊涂抹磨面和所要贴的胶带，要涂抹均匀。

涂抹完后把胶带贴到输送带上，然后再用胶糊涂个贴边。接着铺上高温纸，盖上电热板，上面加上木板，再加上加压横梁紧固好螺栓，压紧加压横梁。接好线，送上电进行加热，在温度达到145℃，稳定在此温度左右，再加热30分钟。

关掉电源，等温度慢慢降下来后，取下硫化设备，落下张紧装置，重新张紧输送带。

这样，输送带的两端就接在一起了，一根完整的输送带就成型了~

输送带冷硫化修补

1.将输送带破损部位用角磨机配合钨钢打磨碟进行打磨。

2.根据输送带破损部位的大小选择相应的带半硫化层的输送带修补片或修补条(修补条或修补片至少大出破损部位15~20mm)茵美特建议使用带半硫化层修补条、修补片，不带半硫化层的材料建议将粘接面进行

深层次打磨。

3.将输送带破损部位和输送带修补条半硫化面进行涂刷皮带胶，晾置一会，然后进行第二遍涂刷(晾置至不粘手为止，常温情况下一般在五分钟)。

4.将修补条拉直贴在输送带打磨面上，用橡胶锤或者压实滚轮进行敲打压实，赶出空气。

温馨提示：若环境温度过低建议使用碘钨灯或热风加热0.5-1小时，时间若允许适当延长加热时间，将有利于粘接面强度的提高。

输送带根据结构和材质以及用途可以分为很多种.不同的输送带，用法也不尽相同.下面就讲一下橡胶输送带的型号种类.

一、按结构不同分类

1.边部补强型在带的边部两侧加帖挂胶的帆布或网眼布，以进一步提高边部与带芯的附着力、强度和耐磨性。

2.缓冲补强型在普通输送带的基础上，采用在抗拉层与覆盖胶之间加贴缓冲胶布或缓冲层胶片，它具有较强的耐冲击性、缓冲性较好、附着力较高。适用于输送冲击力较大的大块物料。

3.普通型结构较简单，抗拉层由数层挂胶帆布组成，上下贴有覆盖胶。适用于输送小块、粒状等等物料或成品件。

输送带系列产品有普通棉帆布输送带、尼龙（NN）输送带(分为NN-100型、NN-150型、NN-200型、NN-250型)、聚酯（EP）带(分为EP-100型、EP-150型)、大倾角(波状挡边)输送带、裙边隔板输送带、环形输送带、花纹输送带{由于运送物料不同和输送倾角大小不同，输送带，要求花纹形状和高度也不同。

二、按抗拉层材料分类

纤维材料抗拉层，包括帆布芯输送带（包括棉帆布、锦纶帆布、涤纶帆布等）、整体带芯输送带、短纤维定向补强输送带等；金属材料抗拉层，包括钢丝绳芯输送带、钢缆牵引输送带、折叠式输送带等。

常用的花纹输送带品种如：人字形花纹输送带（人字输送带包括上凸、下凹人字输送带）、八字形花纹输送带、鱼骨花纹输送带、U形花纹输送带、圆柱形花纹输送带、麻点花纹输送带等，或根据用户要求设计}、止水带、PVC或者PVG整芯阻燃带等；并能提供各种特殊性能的输送带（一般阻燃输送带、耐热输送带、耐灼烧输送带、高耐磨输送带、耐酸输送带、耐碱输送带、耐寒输送带、耐油输送带、耐高温输送带、高强度输送带及食品输送带）。

钢丝绳芯输送带-输送带-安徽中南尼龙输送带(查看)由安徽中南输送设备有限公司提供。钢丝绳芯输送带-输送带-安徽中南尼龙输送带(查看)是安徽中南输送设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：甄总。