

输送带厂 芜湖输送带 安徽中南花纹输送带

产品名称	输送带厂 芜湖输送带 安徽中南花纹输送带
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

安全关乎着.每个人的生命健康，环形输送带，在井下，各种设备不间断的高速运行着.很容易对操作工或其他第三者造成人身伤害，如何安全的操作带式输送机成了操作人员的必修课。

输送带安全规范带式输送机输送带安全规范：

- 1)安装输送带后，输送带定做，不允许用火、电焊机加工机架。
- 2)输送带应有适合特定的载荷和输送物料特性的足够宽度。
- 3)输送机输送带必须按物料特性与输送量要求选用，不得超载使用，必须防止堵塞和溢料，保持输送畅通。
- 4)宜设输送带初期损坏检测装置和防跑偏装置。
- 5)输送带必须有足够的强度，严禁以低强度代替高强度输送带。

注意以上几点，才能安全生产，避免事故的发生。

输送带两端如何对接

由于输送带是整根压制成型，所以在使用的時候，要使用的设备，输送带厂，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，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~

钢丝绳芯输送带探伤的检测方法

简易接头变形检测法即传统的人工检查方法，就是现场维修人员用眼睛直接观察皮带外形，判断皮带接头是否伸长，再辅助使用便携式照相的方法，芜湖输送带，对皮带的坏损进行检测，主要有以下3种方法。

(1)“起泡”现象观测法L4J。“起泡”现象是接头损伤常见的一种故障特征，其原因是起泡部位的钢绳芯抽动所致。这是一种常被我国煤矿现场使用的简易检测法，即在停机后清除接头区的胶带表面，查看有无“起泡”现象发生，一旦发现有起泡现象，便予以注意，当起泡区域发展到全带宽的1/3时，则立刻予以更新处理。

(2)接头长度测量法。在刚做好的硫化接头两边界适当位置，等距离地刻划3组标志线，并量取每组标志线的长度。胶带投入使用后，定期地测量每条标志线的长度，当发现三者中任意一个的伸长量超过某一阈值时，就用X射线探测仪对该硫化接头进行拍片分析，以确定该接头的损坏程度以及能否继续使用。

输送带厂-芜湖输送带-安徽中南花纹输送带由安徽中南输送设备有限公司提供。输送带厂-芜湖输送带-安徽中南花纹输送带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。