

输送带修补硫化机 输送带修补 滚筒包胶

产品名称	输送带修补硫化机 输送带修补 滚筒包胶
公司名称	陕西力弘化工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	陕西省西安市国际港务区华南城B区6街1栋16号
联系电话	13669257111

产品详情

输送带行业的发展

中国橡胶工业协会管带分会秘书长李鸿表示，输送带产品更新换代，一是要开发能够满足煤矿所需井下用分层织物芯输送带及低烟低毒阻燃输送带，将直经直纬带芯输送带工业化；提高管状输送带和高倾角输送带等新型输送带技术水平，扩大市场份额。二是要开发节能、安全、环保新产品代替老产品。轻型输送带是输送带中的精细产品，投资少、能耗低，技术含量高、产品附加值高。随着经济发展、科技进步及现代化程度的提高，市场对轻型输送带的需求越来越大，要引导用户重视使用轻型输送带。三是加强特种用途输送带的研发，进一步发展花纹、挡边、挡板、提升等形式的大倾角输送带以及智能型多功能防撕裂输送带。

输送带产品分类

输送带机械接头法：一般是指使用皮带扣接头，这种接头方法方便便捷，也比较经济，但是接头的效率低，容易损坏，对输送带产品的使用寿命有一定影响。PVC和PVG整芯阻燃抗静电输送带接头中，一般8级带以下的产品都采用这种接头方法。

输送带冷粘接头法：即采用冷粘粘合剂来进行接头。这种接头办法比机械接头的，也比较经济，应该能够有比较好的接头效果，但是从实践来看，由于工艺条件比较难掌握，另外粘合剂的质量对接头的影响非常大，所以不是很稳定。

输送带热硫化接头法：实践证明是理想的一种接头方法，能够保证高的接头效率，同时也非常稳定，接

头寿命也很长，容易掌握。但是存在工艺麻烦、费用高、接头时间长等缺点。

输送带的常见故障

输送带跑偏是指输送机在运转过程中，输送带中心线与输送机中心线不一致，偏向一边的现象。1输送带跑偏的原因输送带跑偏的根本原因是输送带在运行过程中，横向受力不平衡造成的。主要原因有：11安装质量原因1) 机架、滚筒没有调整平直。2) 托辊轴线与输送带中心线不垂直。3) 机架与地面连接强度不够，机架不稳。4) 导料槽和卸料槽的导料挡板安装位置不当，受力不均。12输送带质量原因1) 输送带接头与中心线不直。2) 输送带带边呈S形。13装载质量装载点不在输送带中央。14维护质量滚筒清扫不干净，粘煤、料，滚筒倾斜、变形等。