

钢丝绳输送带生产线 钢丝绳（植物芯）输送带生产线主机

产品名称	钢丝绳输送带生产线 钢丝绳（植物芯）输送带生产线主机
公司名称	青岛金港湾机械公司
价格	.00/个
规格参数	额定排量:按实际 额定压力:16 品牌:青岛港湾
公司地址	中国 山东 青岛市 临港工业园188号
联系电话	86 0532 85185085 15806563897

产品详情

额定排量	按实际	额定压力	16
品牌	青岛港湾	型号	XLB
油箱容量	2000	重量	887000
柱数	框式		

钢丝绳（植物芯）输送带硫化生产线

一、主机部分：平板硫化机组

- 1、用途：平板硫化机组适用于硫化钢丝绳输送带、植物芯输送带。
- 2、性能：plc、触摸屏控制，可实现手动和自动控制；自动控制可实现合模、排气、控温、硫化计时、报警、开模、卸荷、自动补压等功能。
- 3、液压缸采用最适合压力机械使用的球墨铸铁或铸钢材料制成，经过多道工艺精加工而成。
- 4、柱塞采用质地密实、高耐磨的冷硬合金铸铁经过多道精密工艺加工而成。
- 5、液压系统：使用国内名牌液压阀自己设计生产，在plc的控制下，保证各部位统一协调的有效运作、生产。
- 6、开合模导向装置（机械平衡）
- 7、按用户需求设计、生产各规格钢丝绳（植物芯）输送带硫化生产线主机--硫化机组

二、辅机部分

1、用途：主要用于辅助硫化钢丝绳输送带、普通植物芯输送带。

2、普通植物芯硫化生产线辅机部分：垫布卷取、托辊组、生带导开、前牵引、前夹持拉伸、中夹持、后夹持拉伸、后牵引、修补机、成品卷取。

3、钢丝绳芯输送带硫化生产线部分：锭子导开、张力站、精分梳、成型车、多功能拉带机、修补机、切带机、成品卷取等。

按用户基本功能设计生产，保证用户在相对成本最低的生产模式为用户提供成套机械设备。

数型号	xlB-1100*5700	xlB-1400*5700	xlB-1400*10000	xlB-1600*8500	xlB-1600*10000	xlB-2000*10000
热板规格	1100*5700	1400*5700	1400*10000	1600*8500	1600*10000	2000*10000
总压力	17.55mn	25.00mn	49.00mn	47.60mn	56.00mn	70.00mn
热板压力	2.8 mpa	3.13 mpa	3.5 mpa	3.5 mpa	3.5 mpa	3.5 mpa
柱塞直径	500 mm	360 mm	450 mm	500 mm	450 mm	600 mm
柱塞个数	5	10	20	14	18	16
柱塞行程	520 mm	400 mm	300 mm	300 mm	400 mm	300 mm
热板层数	2层	2层	1层	1层	2层	1层
夹持力	0.50	0.72	0.90	0.6	1.20	1.20
拉伸力	0.40	0.60	0.80	0.5	1.10	1.00
蒸汽压力	0.63 mpa	0.63 mpa	0.63 mpa	0.63 mpa	0.63 mpa	0.63 mpa
冷却压力	0.3 mpa	0.3 mpa	0.3 mpa	0.3 mpa	0.3 mpa	0.3 mpa
控制方式	plc	plc	plc	plc	plc	plc
用途	输送带	输送带	输送带	输送带	输送带	输送带

该机使用于硫化钢丝绳橡胶输送带、普通橡胶输送带、尼龙输送带/pvg输送带、等织物芯阻燃平行胶带。主机为框式结构，热板及柱塞均为选用优质材料，加工精密，不易磨损，不易腐蚀，维修方便，工作压力稳定，调整方便。该机采用plc控制，硫化过程可实现多程序自动化控制，可自动检测和调节热板温度，提高了平板硫化机组控制水平，降低了劳动强度，提高了生产效率。

several types xlB - 1100 * 57 xlB - 1,400 * 57 xlB - 1,400 * 10,000 xlB - 1600 * 85 xlB - 1600 * 10,000 xlB - 2000 * 10,000

hot plate specifications 1100 * 57 14 * 57 14 * 10,000 16 * 85 16 * 10,000 2000 * 10,000

total pressure 17.55 mn 25.00 mn 49.00 mn 47.60 mn 56.00 mn 70.00 being mn

hot plate stress 2.8 mpa 3.13 mpa 3.5 mpa 3.5 mpa 3.5 mpa 3.5 mpa

diameter of piston 500 mm 360 mm 45 mm 500 mm 45 mm 600 mm

number of plunger 5 10 20 14 18 16

piston stroke 520 mm 400 mm 300 mm 300 mm 400 mm 300 mm

hot plate layer layer 2 layer 2 1 layer 2 1

clamping force 0.50 0.72 0.90 0.6 1.20 1.20

tensile strength 0.40 0.60 0.80 0.5 1.10 1.00

the steam pressure 0.63 mpa 0.63 mpa 0.63 mpa 0.63 mpa 0.63 mpa 0.63 mpa

cooling pressure 0.3 mpa 0.3 mpa 0.3 mpa 0.3 mpa 0.3 mpa 0.3 mpa

control mode plc plc plc plc plc plc

by way belt belt belt belt belt belt the rope rubber belt used sulfide, ordinary rubber belt conveyor belt, nylon fabric pvg/as the core, flame retardant parallel tape. host for frame structure, the hot plate and piston are using high quality materials and the processing precision, easy wear and corrosion, convenient maintenance, working pressure stability, convenient adjustment. this machine adopts plc control, vulcanization process can achieve more procedure control, automation automatic detection and adjusting temperature of the hot plate, improving the curing press control level, reduce the labor intensity, improve the production efficiency.