

# 补胎机 开放式 立式 补胎机

产品名称	补胎机 开放式 立式 补胎机
公司名称	攀顶轮胎翻修设备厂
价格	.00/个
规格参数	类型:开放式 样式:立式 品牌:补胎机
公司地址	中国 浙江 台州市 天台县三合洋头
联系电话	86 0576 83079338 15968668181

## 产品详情

类型	开放式	样式	立式
品牌	补胎机	型号	9000--1200
别名	火补机	用途	修补汽车外胎

本产品具有各种型号，可修补轿车胎-----到工程轮胎等各种轮胎。

本厂生产的补胎机设计先进、新型节能。采用内外加压、恒温自控，该机使用省工省时、节电低耗、性能可靠、使用安全、操作方便、无污染、无噪音。一台机子只需要更换插模，就能修补硫化900、1000、1100、1200四种规格型号的外胎，如需修补650~825规格的外胎只需加配相应模具，对外胎任何部分发生的大爆洞均能修补。

### 一、技术参数：

工作电压：220v 总功率：5.3kw

绝缘测试： 220m 硫化范围：轿车胎-工程车各种轮胎

可修补耻口长度：520mm 可修补胎面长度：840mm

外形尺寸：970×830×800mm重量：240kg

### 二、操作方法：

1、首先把220v电源线接在控制箱后面的接线板上，把控制箱的三根输出线插头分左、中、右分别插在硫化机左加热板、下加热板、右加热板的插座上。

2、把热电偶两头分别接在硫化机和控制箱的测温接线柱上。注意：正负极不能接错。（热电偶探头所接的模具必须与本路温控仪所控制的加热模具一一对应）

3、在硫化机的硫化槽内放上与外胎型号相同的模板，把处理过上好胶的外胎装上气囊后放进硫化槽内，放上相应的上槎口，再放好压铁，搬动手轮拧紧加压丝杆，再给气囊充适量的压缩空气。（气压一般为6个）

4、打开电控箱上的电源开关，指示灯亮，表示电源已接通，再调节电控箱上的设定温度盘，使其指向所需要的温度（一般外胎硫化温度135 -155 ，根据实际情况可自行调节，硫化时间一般为3—4小时）。

5、温度选择设定后，打开电控箱上加热开关，硫化机开始加温工作，当温度升到设定温度时，即可自动断电保持恒温，当温度低于设定温度时，即可自行接通电源，继续加温；如此循环，自动控制，到硫化时间后，关闭电源开关。待硫化机温度降低后，放掉气囊里面的空气，松开上压紧丝杆，即可将外胎卸下，硫化全过程完成。

### 三、质量要求：

1、铝锭质量：104型号以上

2、推送主轴：45号钢

3、轴承：不使用碳钢轴承

4、底架： 12mm钢板

5、隔热： 8mm隔热板+隔热棉

### 四、注意事项：

1、使用时要接好接地线、检查电线接线处，防止漏电。

2、由于该机工作电流较大，电源线截面直径 4平方，插头、插座及各种接线必须保持干燥、清洁、防止生锈引起接触不良，电控箱移动时不要冲击振动，防止出现故障。

3、维修更换电器原件，必须符合原设计要求，不许自行变更原设计和用件。

4、在外胎上机硫化时，检查外胎是否与模板结合紧密，模板是否与扇形硫化板结合紧密，以免影响传热。

5、硫化结束卸取轮胎时，一定先要放掉气囊中的空气，才能松开压紧丝杆。

6、使用时如出现升温慢达不到设定温度，说明是电压过低所致。建议配用稳压器效果更好。

7、给气囊充气要适量，最好给气囊预热后再充气。气囊使用一段时间后要注意保养。

### 五、产品包装：

1、补胎机

2、温度控制仪

3、 900 ~ 1000插模一付

4、 1100 ~ 1200插模一付