

RB-01电缆热补机、矿用电缆热补机

产品名称	RB-01电缆热补机、矿用电缆热补机
公司名称	扬州鑫博电气科技有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	品牌:鑫博 型号:RB-01 产地:扬州
公司地址	yzxbkj@163.com
联系电话	0514-88771002 15152706886

产品详情

RB-01矿用全自动温控电缆热补机 一、RB-01矿用全自动温控电缆热补机 概述 全自动控温电缆热补机，用于橡胶套电缆的热补工作中，对煤矿、铁矿、钻探和建井电缆的修理及压号为适用。本机采用优质合金铝制成箱体和模具，液压夹紧，以便仪表指示温度，省力、节能，运行可靠，工作效率高，维修简便，能保证修理质量。修复后的电缆外观光洁、平整、粘补牢固，耐压密封，所以本机是目前国内先进的热补设备。 二、RB-01矿用全自动温控电缆热补机 主要技术 工作电压： 220v 加热功率： 4-8kw 修补电缆直径： ?5-1000mm 合模压力： 5t 模具升温： 0-300 可调 修补长度： 400-1200mm 外型尺寸： 1100 × 450 × 1000mm 作业面高度： 750mm 注：具体参数以实物为准 可根据用户要求定做 三、RB-01矿用全自动温控电缆热补机 结构简介 rb-01全自动控温电缆热补机主要由支架、电气系统、液压系统、仪表控制板组成。液压系统主要有液压缸、活塞、阀和压杆组成，完成模具升降加压，保证加热粘补过程所需的压力；支架是热补机的主体构件，由型钢焊接组成，并且设有行走机构、工具箱和配重铁，形成完整的统一机台，在工作中移动方便，电气加热系统分别组装，统一控制，设有定温、灯光指示装置，形成良好的调整控制性能。 四、检测电缆破损 本工艺是针对橡胶套电缆的修复而制定。首先对电缆进行打压试验，如果发现电缆电压达不到所需电压的要求，说明该电缆的绝缘层有破损，必须进行修补后才能使用，（如果在使用过程中已经发现有漏电现象，就不用再进行打压试验，直接进行修补就可以了）。其次，将该修复的电缆的一端，卡在电缆烘干机的接线盒里进行充气，如有明显的破损，很快会发现“哧、哧”冒气的声音，这时将冒气的部位做上标记，以备修补；如果没有明显的冒气现象，即用肥皂水在电缆上怀疑有破损的部位刷一下，如有气泡，说明该部位漏气，即在该处做上标记，以此法对电缆检查一遍，发现几处漏气就修补几处，直到完全修好为止。 五、电缆修补方法 电缆的修复分三种：1、局部修复；2、整圆周修复；3、对接修复。现分别阐述如下：1、局部修复：当电缆橡胶套局部，或有小孔、小洞时，可用电工刀将破损周围削去，并用木锉将切口周围锉毛，或用打毛机打毛：如图1所示：然后在电缆的锉削处涂上胶浆，再剪下两到三块热补胶带，盖压在电缆的锉削处，根据锉削的深浅，可盖两到三层，要一层大过一层，直到比原电缆粗一点为止，选择一付和该电缆型号一致的模具，在模具内壁上下加盖预先剪好的隔离膜，将该补的部位卡在模具中间，进行通电热补。 2、整圆周修复 当电缆橡胶套破损比较厉害时，而芯线表皮尚未破损时，可采用圆周修复法进行修复，将电缆橡胶套破损一周全部剥掉，并削成圆锥状，并用木锉锉毛（或用打毛机打毛），如图2所示：然后在电缆接口处涂上胶浆，再缠绕胶带，缠的圈数应由电缆粗细而定，但缠好后必须比原电缆略粗一

点，选择与电缆相符的模具，在模具内壁上下加盖预先剪好的隔离膜，将接口处卡在模具中间，通电热补。 3、对接修复 对接修复是指电缆完全断开，或芯线基本断损而采用的修复办法。将电缆及芯线截成如图3的形状，然后将芯线头弯成伞形 左边的长芯线相应的对着右边的短的芯线，即芯线外皮颜色要对应一致，每根线芯外皮均剥去25mm，即露出25mm铜芯，根据铜芯的截面积选择同样截面积紫铜管，将对应的芯线铜芯同时套入铜管内，并用液压钳将左右两端的铜芯连同铜管牢牢的卡紧卡死，成为一体，不得有丝毫的松动和缝隙，以此类推，把所有芯线对接好，把芯线一根一根的缠上与芯线一样颜色的芯线热补胶带，把芯线卡在模具中间，卡紧，再通电进行热补。 六、电缆热补机操作方法

1、打开包装箱、检查运输途中是否有损坏部件和仪表，如果完好无损即可进行使用。

2、取出配重铁杆装入热补机上方两孔内，旋紧螺母，然后装上配重铁。

3、按照接地标志接好接地线，通电试验。 4、将所需修补的电缆按照上述方法打毛、缠上热补胶带、包裹上隔离膜，打开上模，选择一付和该电缆型号一致的模具，装入箱体内，将该补的部位卡在模具中间，卡紧，关闭上模，用千斤顶将模具压紧。

5、用手将温度指示仪表上的指示针调到胶补电缆所需的温度刻度上。 6、通电热补，设定所需温度（一般设置在170 左右，具体温度设置根据电缆质量、大小、粗细而定），按一下工作开关，电气加热系统开始升温，此时为绿灯亮。 7、当温度升到所需的温度时，仪表继电器断开，从而使交流接触器切断加热系统的电源，此时红灯亮，机器自动降温。

8、停温后，对电缆进行第二次加压，效果更佳，待温度降到60 时，即可将电缆取出。

七、注意事项 1、装卸电缆模具时，不要有振动，以免损坏温度指示仪表。

2、温度指示仪表电源切记要220v，不要错接。 3、在长途搬运热补机时，如果机器中的千斤顶松动，请将顶放入底模下面的顶窝处，如上下模不正时，可左右动一点千斤顶，直到上下模一致为止。

友情提醒：购买矿用产品要买直接生产厂家，产品质量有保障！！！！