



所有用电设备必须拥有防爆认证

所有设备结构必须接地

多叶阀阀片必须接地

可用于转轮热回收和板式热回收

模塑成型生产氯丁橡胶同步带，可分为成组成型和单根成型两种方法。前者适用于节长小于4.5m的XL同步带，采用硫化罐硫化;后者适用于生产节长大于4.5m的XL同步带，采用平板硫化机硫化，硫化后将两边研磨齐整即可。本工作研究了影响模塑成型的若干因素，并根据实际生产经验提出相关的经验公式。

成型工艺模塑成型生产氯丁橡胶同步带的操作步骤为:在模具上均匀地涂一层脱模剂，然后套上相应的耐磨布套，橡胶同步皮带批发，吊装于成型主机上;将2根S捻和Z捻的玻璃纤维绳从张力器引出，在一定张力下缠绕在布套上;包贴一定厚度的胶片，处理好接头，卸料并进行外周预处理。

开平橡胶同步皮带批发「多图」由凯奥（东莞）动力有限公司提供。“同步带/纺织龙带/多沟带/铁氟龙网带/同步带轮”选择凯奥（东莞）动力有限公司，公司位于：广东省东莞市万江区石美管理区万高路99号，多年来，凯奥工业皮带同步带轮坚持为客户提供好的服务，联系人：销售部 方生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。凯奥工业皮带同步带轮期待成为您的长期合作伙伴！