DXLQ电热式胶带硫化机2017华煤专业生产

产品名称	DXLQ电热式胶带硫化机2017华煤专业生产
公司名称	山东华煤工矿机械设备有限公司
价格	261.00/套
规格参数	品牌:华煤 型号:DXLQ
公司地址	济宁市工业园
联系电话	0537-2618528 15505472830

产品详情

dxlq电热式胶带硫化机2017华煤专业生产 电热式胶带硫化机设置检修场地
1、清理接头附近的场地，以便于胶带放置和电源接线方便，若在露天作业还应搭一临时防雨棚； 2、 将拉紧装置的重锤用链条葫芦吊起，再从胶带两接头5～6米处分别用夹板夹持后用链条葫芦将胶带拉紧，使接头处有1米以上的余量。 3、将硫化机运到现场，拆下接头间的3组上托辊，将硫化机的下机架摆放在接头处的皮带支架上，放置压力装置，再放电热板；并将工作平台摆在在接头处两边的皮带支架上。
4、在运行中的设备附近胶接作业时，为防止粉尘沾染，可在接头处覆盖塑料布，刷胶时应尽可能在附近设备停止运行时进行。 胶带胶接工艺过程要求：
1、先准确地划出待接胶两端的宽度中心线，以便对齐接正。
2、按照每个台阶150㎜的标准划出与胶带边垂直的线。 3、按照划线的切去胶带多余部分，逐层裁剥覆盖胶和布层。胶带各台阶等分的不均匀度不得大于1㎜；裁剥表面不得破裂，刀对下一层帆布的误割深度不大于帆布厚度的1/2，长度不得超过每台阶全长的1/10。 4、用手提电动钢丝轮清扫接头处残余胶，并把帆布表面打毛，接头两侧边和覆盖胶接头斜面也要打磨成粗糙状，不要过度打磨以致损伤布层。钢丝轮清理残胶和打毛时，对帆布的误损不得超过帆布厚度的1/4； 5、打毛后，若潮湿可用碘钨灯进行烘干。
6、用汽油揩净布层表面油污。
7、胶带冷却后，先涂一遍稀胶浆，待胶干后（不粘手）涂一遍浓胶浆，共涂三遍胶浆。
8、胶浆溶剂挥发干净后，调整胶带两边松紧程度取得一致再对齐贴合。
9、在接缝处加贴封口填充胶，贴合部位用胶皮锤砸实。
10、贴合后要检查，如有鼓泡应用锥子刺穿，将气体排除，然后用皮锤砸实。
11、在下电热板上铺一层塑料薄膜，将贴合后的接头固定于下电热板上，合上电热板。
12、在胶带两个边上塞入夹垫板，用夹紧机构将夹垫板夹紧。
13、摆放好上机架，并与下机架对正，插上螺栓，从中间向两边依次均匀拧紧螺栓。 14、将手动试压泵的快速接头与压力装置的进水孔连接，将电源、温度传感器接线分别插入电控箱相应的插座上。
15、用手压泵向压力装置内注入高压水，待压力达0.5mpa时开启加热电源。
16、当电热板温度升至120°C时，用手压泵加压至1～1.2mpa
17、当电热板温度达143°C时开始计算硫化时间，硫化时间为25分钟。
18、关闭电源，当温度下降到60°C以下时，拆除硫化机。 附：为胶接接头所配制的胶浆是将胶片剪成小块，泡于溶剂中（#100航空汽油），并用棍棒搅拌，促之均匀溶解。稀胶浆配比中胶料为1溶剂为6；浓胶浆配比中胶料为1溶剂为2。 产品型号：dxlq 产品规格：带宽650—2400

应用范围：煤矿、冶金、矿山、电厂、化工、建材、港口码头等行业
1、电压：220v/380v/415v/660v(可定制) 2、快速冷却时间：15分钟（从145°C降到70°C甚至更低）
3、升温时间：从常温升到硫化温度145°C不超过25分钟 4、上下加热板温差：±2°C
5、温度调节范围：0~300°C 6、压力调节范围：0~2.5mpa 7、硫化保温时间可以根据皮带厚度进行调节
8、硫化交接运输胶带接头长度可按需要单台或多台任意拼接
9、订货时请认准产品型号规格，并注明运输胶带的宽度、拉力强度及所需硫化交接的公斤压力
10、用户可以根据需求订购各款新型电动泵 质量标准 1、接头边缘应为一直线，其不直度应小于0.3%；
2、接头牢固、平整、无气泡。 联系人：谢昊强 手 机：15505472830 q q：1724114529