

DSLJ硫化机主要结构硫化机参数及安装方法

产品名称	DSLJ硫化机主要结构硫化机参数及安装方法
公司名称	山东华煤工矿机械设备有限公司
价格	365.00/个
规格参数	规格:DSLJ
公司地址	济宁市工业园
联系电话	0537-2618528 15505472830

产品详情

DSLJ硫化机主要结构硫化机参数及安装方法

硫化机有主机（1.机架;2.夹紧机构;3.垫铁；4.螺杆；5.螺母；6.垫圈；9.隔热板10.上加热板；14.下加热板；15.水压板；）7.高压软管；8.试压泵；11.二次电缆;12.电控箱；13.一次电缆组成。

技术参数：

- 1、硫化压力：1.0-2.0mPa；
- 2、硫化温度：145
- 3、硫化板表面温差：±3；
- 4、升温时间(常温到145)不大于50min
- 5、电源电压；380V . 50Hz；
- 6、电控箱输出功率，36KW；
- 7、温度调节范围：0—200；
- 8、计时调节范围：0~99min；
- 9、上下加热板加压0.8mpa后其缝隙，不小于0.5mm。

硫化机的安装：

- 1、硫化机安装前，各主要机件（如电热板、压力装置、机架等）均匀独立的分离件，硫化机按时运到现场临时就地安装。

- 2、各独立分离机件，亦是经常搬动机件。一般最重机件均可两个人搬运，所以安装和拆卸都比较方便。
- 3、安装前，要在胶带运输机的安装上找一块较宽敞的场所。在这场所中，不但有不定的操作面积和空间，还要有胶带的放置处和电源接线方便等。
- 4、安装前，在胶带输送机安装线上，将上托辊拆卸若干组，并用方木等安按图2所示形式搭一个作业平台。如在野外交接，在作业平台周围用帆布搭一个临时防雨棚。
- 5、安装硫化机的工具、胶带接头加工的工器具、电源导线等到准备好；并确认胶接材料（如覆盖胶、芯胶和胶浆等）是否在有效期内、生产厂家和生产日期。

6、硫化机的安装方式

（1）、将单根下机按图3所示形式摆好；

（2）、按图4所示，先将压力装置（水压板）放在已摆放好的下架机上面；再将下电热板放在其上。三者对齐后，在下电热板上面铺满塑料薄膜（或撒满滑石粉）；

注意：多台硫化机并列工作时，在下电热板接缝处垫以0.2x50x接缝长的薄金属板。

（3）、将已加工好和处理好，并已填好胶料的胶带接头放置在下热板上面；找准中心线后，对胶带两边用夹垫板和夹紧机构固定。其形式如图5所示；

（4）、在胶带接头上。与下电热板对应的位置，铺满塑料薄膜（或撒滑石粉），然后按顺序在其上放置上电热板和隔热板。其形式如图6所示。

注意：多台硫化机并列工作时，在下电热板接缝处垫以0.2x50x接缝长的薄金属板。

（5）、将上机架按图7所示摆放在隔热板上，并与下机架找正、对齐。

（6）、按图8，将预紧螺栓、垫圈和螺母安装在上、下机架两端长形孔内，并用扳手拧紧螺母。此时，硫化机主体部分安装完毕。

（7）、按图9，将加压泵系统的快速接头与压力装置进水孔相接，将一次电源导线相应地插在电热控制箱的插座上，二次导线的一端插在电热控制箱的插座上，另一端插在电热板上；将热电阻（或热电偶）导线的相应地插在电热控制箱的插座上，另一端插入电热板的测温孔内。这时，硫化安装全部完毕，准备加压、加热的定时操作。