

炳磊 人字花带 沧州皮带

产品名称	炳磊 人字花带 沧州皮带
公司名称	安丘市景芝炳磊橡胶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市安丘市景芝镇工贸城
联系电话	13792646067

产品详情

输送带冷硫化修补

- 1.将输送带破损部位用角磨机配合钨钢打磨碟进行打磨。
- 2.根据输送带破损部位的大小选择相应的带半硫化层的输送带修补片或修补条(修补条或修补片至少大出破损部位15~20mm)茵美特建议使用带半硫化层修补条、修补片，不带半硫化层的材料建议将粘接面进行深层次打磨。
- 3.将输送带破损部位和输送带修补条半硫化面进行涂刷皮带胶，晾置一会，然后进行第二遍涂刷(晾置至不粘手为止，常温情况下一般在五分钟)。
- 4.将修补条拉直贴在输送带打磨面上，用橡胶锤或者压实滚轮进行敲打压实，电子秤皮带，赶出空气。

温馨提示：若环境温度过低建议使用碘钨灯或热风枪加热0.5-1小时，时间若允许适当延长加热时间，人字花带，将有利于粘接面强度的提高。

头部驱动滚筒或尾部改向滚筒的轴线与输送机中心线不垂直，造成输送带在头部滚筒或尾部改向滚筒处跑偏。滚筒偏斜时，输送带在滚筒两侧的松紧度不一致，沿宽度方向上所受的牵引力 F_q 也就不一致，成递增或递减趋势，这样就会使输送带附加一个向递减方向的移动力 F_y ，导致输送带向松侧跑偏，即所谓的“跑松不跑紧”。其调整方法为：对于头部滚筒如输送带向滚筒的右侧跑偏，则右侧的轴承座应当向前移动，输送带向滚筒的左侧跑偏，则左侧的轴承座应当向前移动，相对应的也可将左侧轴承座后移或右侧轴承座后移。尾部滚筒的调整方法与头部滚筒刚好相反。经过反复调整直到输送带调到较理想的位置。在调整驱动或改向滚筒前准确安装其位置。

带式输送机的结构不尽完善造成的皮带撕裂。因带式输送机的结构不尽完善，输送带的落料点落差大，煤流中的杂质相对速度大，沧州皮带，冲击力大，锐利、坚硬的超长杂质容易在落料点插入输送带，造成输送带撕裂。

堵料造成的输送带撕裂。转接溜槽小，滚筒包胶，易阻碍物料及杂质通过造成输送带撕裂。

输送带的跑偏引起扯边。

回程带卷煤等。

输送带接头边胶老化使输送带芯层进水，引起钢绳锈蚀抽出，也会造成撕裂。

炳磊(图)-人字花带-沧州皮带由安丘市景芝炳磊橡胶厂提供。安丘市景芝炳磊橡胶厂（www.wfblxj.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。炳磊橡胶——您可信赖的朋友，公司地址：山东省潍坊市安丘市景芝镇工贸城，联系人：薛经理。