

抛丸机履带 盐城输送带 景芝炳磊橡胶

产品名称	抛丸机履带 盐城输送带 景芝炳磊橡胶
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

通常输送带因为异物造成局部损伤，按照传统方法要全部拆卸后，进行修补并加热硫化或报废更换。

可使用高分子橡胶修复材料进行，耐油输送带，它具有强的粘着力，出色的耐磨性能和优异的抗拉性能。采用高分子橡胶修复材料，免拆卸、免热硫化现场修复橡胶输送带划伤，修复费用低、时间短，避免报废更换和长时间停机造成的重大损失，而且修复后的传送带完全可以达到新传送的使用寿命。

输送带跑偏的原因输送带跑偏的根本原因是输送带在运行过程中，横向受力不平衡造成的。主要原因有：
1) 安装质量原因
1) 机架、滚筒没有调整平直。

2) 托辊轴线与输送带中心线不垂直。

3) 机架与地面连接强度不够，机架不稳。

4) 导料槽和卸料槽的导料挡板安装位置不当，抛丸机履带，受力不均。

输送带质量原因

1) 输送带接头与中心线不直。

2) 输送带带边呈S形。

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，盐城输送带，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，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，将有利于粘接面强度的提高。

抛丸机履带-盐城输送带-

景芝炳磊橡胶由安丘市景芝炳磊橡胶厂提供。安丘市景芝炳磊橡胶厂（www.wfbxj.com）是山东 潍坊 ,行业专用设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在炳磊橡胶领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创炳磊橡胶更加美好的未来。