

橡胶输送带 安徽双基输送设备 芜湖输送带

产品名称	橡胶输送带 安徽双基输送设备 芜湖输送带
公司名称	安徽双基输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖市弋江区兴业路9号
联系电话	15155368836

产品详情

滚筒为什么一定要进行包胶

滚筒经过包胶后可以起到多方面的作用，如保护滚筒免受磨损与腐蚀，提高滚筒与皮带之间的摩擦力，减少滑动摩擦，提高动力输出效率，避免滚筒表面物料粘结造成皮带跑偏、摩擦力下降等。

工业滚筒主要是钢质滚筒，钢铁在恶劣的生产环境中不可避免的要被氧化，有些物料中的化学物质还会造成对滚筒的化学腐蚀，在滚筒表面包覆一层耐腐蚀耐老化的橡胶对滚筒金属表面形成保护，可以大大延长滚筒的使用寿命。

实验表明：滚筒表面的光滑金属面与皮带表面橡胶的静态干摩擦系数为0.1-0.12，而橡胶与橡胶之间的干摩擦系数为0.5，这就意味着在同样的拉力下，滚筒包胶后的摩擦力可以提高5倍，驱动滚筒的动力输出会更足更稳定，更不容易出现滑动摩擦。若滚筒出现皮带打滑现象，输送带价格，皮带与滚筒间的摩擦系数会变小，磨损程度变高。

除此之外，橡胶板还有一个明显的优势就是能够自我清洁，避免粘附运料，提高运行的牵引力，从而减小皮带的跑偏和磨损，提高运行效率，使滚筒与皮带同步运转，从而保证皮带有效的、大运量的运转。

托辊装配质量要求及工艺保证措施

(一)检查a、零件(包括外购件)经检查合格后应符合图纸要求 ;b、 辊体的轴承座内部必须仔细清洗干净，不允许有任何杂物留存。

(二)加润滑脂a、 将密封圈内凹处加满矿用锂基润滑脂;b、 轴承内加入2/3空间的同样润滑脂;c、 内外密封件分别加入 1/2空腔的矿用锂基润滑脂;d、 密封盘与内挡圈之间空腔充满矿用锂基润滑脂;e、 外挡圈凹处充入占空腔2/3的矿用锂基润滑脂。

(三)压装a、 将密封圈与轴承一起用托辊自动压装机压入轴承座，注意轴承应用KA系列大游隙托辊专用轴承时，芜湖输送带，轴承的安装方向必须使尼龙保持架开口向外(轴端方向)，轴承装入托辊体后，应保

持适当的游隙，不得压死;b、将内密封件点动(轻压)压入轴承座内与轴承外圈接触后即停压。检查油脂情况，如被压头挤出应补足润滑脂;c、将内、外挡圈按顺序分别压入轴承座内，轻压至接触内密封圈后立即停压;d、托辊装配完毕后，必须检验转动是否灵活，并检查调整挡板与挡圈之间的间隙。在全压装过程中密封件不得有损伤、翻边现象，内、外密封件严禁套在一起装配。

磨损形式均对输送机的正常运行构成严重的威胁，但仅仅因为输送带局部强度的降低或者局部磨损就对其进行更换，则运行成本将会大大提高，因此，在实际运行中，采用下列措施进行局部维修。

1)局部热硫化技术采用硫化机进行热硫化，输送带厂家，对于接头局部磨损的部位，采用热硫化技术能恢复输送带的性能，效果较好。缺点是人力物力投入较大，橡胶输送带，时间也较长，适合于小于硫化板面积的局部处理，对于大面积磨损的处理难度非常大。

2)局部冷硫化技术对磨损部位打磨处理后，将冷硫化胶按比例调和后均匀涂到胶带磨损的表面，能基本恢复输送带性能。但固化时间较长，常温固化约10~24h，表面处理也不光滑，清扫器投入后，清扫效果不好。

3)局部冷粘技术一般采用德国蒂普拓普公

司修补条(纵向裂口)。优点是人力物力投入较少，具有较好的耐磨损和补强性能，恢复时间较短；缺点是对环境的要求高，不能恢复到原输送带表面平整要求，清扫器清扫效果不好。但是对于高利用率的设备，冷粘技术的推广应用有效地缓解了硫化技术的局限性带来的设备压力。

橡胶输送带-安徽双基输送设备-芜湖输送带由安徽双基输送设备有限公司提供。安徽双基输送设备有限公司(zhongguoshuangji.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！