生产设计大型硫化机，鼓式硫化机，胶带硫化机

产品名称	生产设计大型硫化机，鼓式硫化机，胶带硫化机
公司名称	青岛海利来橡胶机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 类型:平板硫化机 型号:1
公司地址	即墨市城南工业园李家西城东村549号
联系电话	13705425359 13869829695

产品详情

是否提供加工定制	是	类型	平板硫化机
型号	1	样式	立式
运行方式	液压硫化机		

企业简介

青岛海利来橡胶机械有限公司，坐落于美丽的奥运城市——青岛，是专业从事橡胶机械研发、生产的高新技术企业，公司有着三十多年的研发、制造经验，技术力量雄厚，涉及的产品及服务包括：各类型橡胶输送带工厂整体规划、大型平板硫化机（输送带）生产线、橡胶水坝硫化机生产线、pvc/pvg输送带生产线、鼓式硫化机、注射式硫化机、压延机、挤出机、密炼机、开炼机、压片机等。业务范围遍及全国各地，并出口至北美、欧洲、东南亚、南美、非洲等地区。公司以“ 先进的技术力量、精益求精的生产标准、全方位的售后服务 ”在业内搏得良好的信誉。

型号model 项目item	xy-3r760 xy-3i760	xy-3r1120 xy-3i1120	xy-3r1200 xy-3i1200
辊筒规格 roll d/l (mm)	φ305*760	φ360*1120	φ400*1200/ φ450*1200
辊筒排列式	r型上辊倾斜45 º 或i型	r型上辊倾斜45 º 或i型	r型上辊倾斜45 º 或i型
辊筒线速度roll linear speed(r/min)	1.8-18	1.8-18	2.5-25

辊筒速比roller ratio	1:1:1	1:1:1	1:1:1	
电机功率motor power(kw)	22	37	45/55/75	
制品宽度calendering product width(mm)	600	900	1000	
制品厚度product thickness(mm)	0.2-5	0.2-5	0.2-5	
电动调距范围adjusting range（mm）	0.2～ 5mm	0.2～ 5mm	0.2～5mm	
外形尺寸 overall dimensions l*w*h (mm)	4,350*1,650*2,230	4,400*1,600*2,030	5,000*1,600*2,130	
重量about weight(t)	7.5	8.5	13	

一、生产线流程：

锭子架——张力站——摆移式分梳装置——成型车——垫布卷取——带回拉的生带导开——导辊组——前夹持拉伸装置——前脱模装置——主硫化机——后脱模装置——中夹持装置——移动式修补硫化机——多功能拉带机——液压切带机——变位对中计数装置——双地辊侧墙式卷取包装机。

二、生产线流程说明：

该生产线可满足按照gb/t97700-2001、gb/t7984-2001标准生产各类运输带。平板硫化机设计制造符合hg/3034-1999标准。

三、结构简介

(一)、锭子架

主框架采用∏型结构，减小钢丝绳进入张力站的夹角。180个钢丝锭子轴分为15只×4列×3层排列。每个锭子轴的导开制动采用力矩电机减速机结构，可确保钢丝绳的初张力一致，不会存在钢丝绳松紧不一的现象。装取钢丝锭子由框架内的3台荷载为500kg的电动装载小车配合进行。

(二)、张力站

张力站采用夹持装置、张紧装置分体式框架结构，便于检修和安装。进入夹持装置前设置一套高耐磨自润滑陶瓷管结构的钢丝绳导向整理装置。张紧装置安装540个动、定滑轮和180个小柱塞油缸，分别作用在每根钢丝绳上，通过改变油压的大小来调节钢丝绳的张力值，从而达到每根钢丝绳张力的均匀一致。180只小柱塞油缸以集成块形式分成20组，结构简单，安装方便。

(三)、可摆移式分梳装置（带分梳板1套）

由分梳板和调节装置构成，可手动调节分梳板位置，防止钢丝绳刮擦分梳板保护钢丝绳。方便分梳板的更换。

(四)、成型车

由冷压平板、垫布卷取、生带导开（电磁离合器）、切边胶装置、大车行走装置等构成。在成型车的底

盘中心设有自定中心装置，从根本上解决了跑偏问题。使带体的冷压质量和带边切割质量得到有效保障。大车行走采用液压马达驱动，运行可靠、平稳、故障率低。在冷压平板出口处设有二把电热直切刀，维护简单，成本低。可精确地切割多余边胶。（胶边回收装置）冷压平板的表面进行了特殊处理，使带坯不会与冷压平板粘接。控制系统采用可编程序控制器单独控制并和主机联动。

(五)生带导开及垫布卷取装置：（该设备只在硫化织物带时使用）

采用斜盘式自动带保险的导开头，具有摩擦导开和反向卷取的功能，卷取速度和导开速度自动调整，线速度始终保持一致。由于具有反向卷取功能，替代了前牵引。

五)、主硫化机

框板式结构，由框板、上下托板、热板、隔热材料、油缸、自动顶铁装置、液压平衡油缸装置、底座等构成。框板：材料为q235-a自动切割下料，co2气体保护焊接，高强度合金焊丝对接施工，焊后机械振动消除应力，进行机械加工。热板采用双定尺轧制并经过热处理的45#钢板进行磨削加工、抛光处理。表面粗糙度达到μm，硬度高、耐磨性好。前端冷却500 mm，后端冷却300mm。所有孔均单向成孔，孔距要求严格，保证热板温度稳定后温度精度误差小于±3°。上、下托板采用q235钢板，co2气体保护焊，焊接后整体退火处理再进行机械加工。上、下托板均采用双向热平衡技术，消除托板的热变形，保证热板压铅误差≤。下托板两侧采用液压自动顶铁装置，使边铁在合模前自动顶齐，保证了胶带的中心及带边整齐，又避免了人工顶铁对热板的损伤。下托板采用了液压平衡技术，利用四只平衡油缸确保下托板的各对角线均能同时升降，保证了带子的硫化质量。`采用耐高压低导热系数的新型隔热板（耐压≥400kg/cm2,导热率为时℃、），除了在上、下托板与热板之间外，还在下托板与柱塞之间使用，减少热量向油缸传递，保证液压油的质量。油缸采用zg270-500铸钢材料，柱塞采用冷硬合金铸铁材料，可保证长久使用。

(六)前后脱模装置

该装置采用两只液压油缸将托辊反复同步举起，使粘锅的带子脱离热板。

(七)前夹持拉伸装置及中夹持装置

夹持装置由框板、夹持油缸、带菱形花纹的上下夹持板等组成。前夹持拉伸装置及中夹持装置固定在主硫化机的下托板上。前夹持拉伸装置安装在直径为320mm的两只导向轴上，从机械上保证了带体的平直拉伸。、前、中夹持装置上均安装了定中心装置，保证带体在生产线的中心。

(八)移动式修补硫化机

由框板、移动式硫化装置与行走装置构成，可以对带子进行局部修补，手动/自动控制。可有效减小生产流程长度，节省空间。提高生产效率和自动化程度。

(九)多功能拉带机

由两只φ1000mm的动力辊和φ800mm的张力辊及导辊、液压锁紧装置、机架、油缸驱动的压辊、定中心装置、底座等构成，该设备能完成分层带的冷定伸、牵引的功能和钢丝绳带硫化时所需要的锁紧功能。