

江苏输送带厂家 安徽双基输送设备 橡胶输送厂家

产品名称	江苏输送带厂家 安徽双基输送设备 橡胶输送厂家
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

滚筒包胶工艺

滚筒包胶工艺分类

(1) 热硫型---传统热硫化滚筒包胶，此种技术比较落后，传统热硫化包胶的滚筒由于硫化压强低，硫含量高，再加上包胶面板含胶量低，橡胶耐磨性能差，使用寿命非常短，在正常工作条件先更容易老化，橡胶老化后会变硬，导致输送滚筒与皮带的附着力下降，清洁功能下降，滚筒热包胶技术落后，操作复杂，不能进行现场施工作业。热硫化包胶成本较低，还是一些厂家首要的选择。热硫化过程中，硫化时压力有些低，造成热包出来的滚筒，耐磨性不是太好，而且远距离的运输也给厂家造成了一定的费用，所以热硫化包胶所占份额越来越少。

2) 冷硫型---新款冷硫化滚筒包胶，采用现场冷包胶技术，具有现场施工方便、粘接强度大、硫化速度快、使用寿命长的优点，耐高温输送带厂家，滚筒橡胶胶板采用防腐耐磨胶板，这种橡胶材质致密，含胶量高，耐磨、抗拉及抗撕裂性能优异，使用寿命一般是同类型橡胶的5-8倍，在常温常压下自然硫化，这种冷硫化粘接能力是国产热硫化包胶技术的7~8倍，这种滚筒包胶技术适合现场抢修，特别适合煤矿井下、空间狭小场地等一些不具备热硫化包胶条件的场合。

输送带跑偏怎么调图解？输送带跑偏调整方法：

1.调整张紧机构法：胶带运行时，若在空载与重载的情况下都向同一侧跑偏，说明胶带两侧的松紧度不一样，应根据“跑紧不跑松”的规律，调整张紧机构的丝杆或配重；如果胶带左右跑偏且无固定方向，则说明胶带松弛，应调整张紧机构。

2.调整滚筒法：如果胶带在滚筒处跑偏，说明滚筒的安装欠水平，滚筒轴向窜动，或滚筒的一端在前一端在后。此时，应校正滚筒的水平度和平行度等。

调整托辊支架（或机架）法：如果胶带在空载时总向一边跑偏，则应将跑偏侧的托辊支架沿胶带运行方向前移1-50px，或将另一侧托辊支架（或机架）适当的加高。

3.清除粘物法：如果滚筒、托辊的局部上粘有物料，将使该处的直径增大，输送滚筒导致该处的胶带拉力增加，从而产生跑偏。应及时清理粘附的物料。

输送滚筒清理安全操作规程：

1.必须戴好防尘口罩和手套。

2.清理滚筒必须有专人操作。开车前，检查设备运转是否正常，江苏输送带厂家，有无缺损，橡胶输送带厂家，紧固件是否松动。

3.每批铸件连同芯铁不得超过滚筒容积的75%~80%。较大件重量不可超出规定。

4.装料之前应将滚筒用销子固定，以免装料时发生旋转伤人。

5.滚筒装好铸件后，应盖好筒盖，并用螺栓固紧。清理时先开动通风除尘设备，再开滚筒。

6.卸铸件必须将滚筒盖转到正面，耐热输送带厂家，并用插销固定后，才能打开筒盖。

7.滚筒工作时，严禁人员接近。周围不得堆放铸件或其它东西。

8.抛丸清理输送滚筒叶轮没有完全停止转动前，不得打开筒盖。

江苏输送带厂家-安徽双基输送设备-橡胶输送带厂家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（www.zhongguoshuangji.com）在二手机械设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，安徽双基输送设备一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：高总。