胶带输送机胶带,胶浆生产用沙磨机

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

胶带输送机胶带,胶浆生产用沙磨机

普通胶带一般制成m长，当输送机所用胶带长度超过m时，接头数量就要增加；另外胶带磨损后，其损坏的一段更换时也需接头。热胶接硫化法将胶带接头部分的布层和胶层，按一定形式和角度剖切成对称差级，涂以胶浆使其粘连，然后在一定压力温度条件下加热一定时间，经过硫化反应后，生橡胶变成硫化橡胶，从而获得接头部位较高的粘着强度。此种方法所得接头强度可达原胶带的%%这种接头虽然强度高，但技术条件很难把握，准确掌握其技术条件是保证接头强度和寿命的关键。接头处理过程：%做切口将接口切成与胶带中心线成=的斜角，这样不容易被清扫器刮起，一般取=？分台阶将切好的胶带头分成若干个大小相同的台阶，一般情况下台阶数=胶带帆布层数-，台阶宽度沿中心线方向为50200mm，胶带两边各余mm不切割，用来保护接头。（撕剥台阶先剥最后一个台阶（把胶带端部台阶定为第一个），切割时，下刀要轻，只能割透一层帆布，不能损伤下层帆布。）合口校正把剥好的个胶带头的中心线对齐合口，观察接头处间隙，保证接口贴合严密，不大于mm，如果不合适，适当修整，以保证胶接质量。

接头示意，以层帆布胶带为例，接头需要剥出个台阶，每个台阶宽mm，接头沿中心线方向总长度为m将AB接头合拢为个胶带头。

接头的长度尚未有准确的计算式，实际经验为：采用mm宽的胶带，其接头长度不应小于mm；mm宽的胶带，其接头长度不应小于mm胶带接头方向应逆着胶带前进的方向，避免接头被清扫器刮起。刷胶处理好的接头，待帆布干透以后就可以刷胶，一般刷遍，第遍的胶浆略稀（溶质溶剂=6），第、遍的胶浆稍浓（溶质溶剂=4）。合拢后，在上下面胶的接缝处涂修补胶浆，其宽度为mm，高度mm接头的滚压和加压合拢后的接头，可用手锤自中间向四周锤实。结束语用这种剖切方法做出的接头，从胶带工作面和非工作面及胶带两边基本上看不到切口痕迹，能有效避免因水分浸入帆布层而造成帆布层腐烂，从而延长了胶带使用寿命。工程量包括安装H架个，纵梁根，上托辊架个，上托辊个，下托辊个，H架斜撑个，语音信号装置个，敷设信号电缆米，硫化接头个，机尾架套，滚筒个，浇筑地脚螺栓孔个。准备完好的灭火器台并备齐沙箱及沙子胶带起重梁采用#工字钢，距底板高度不小于500mm，安装位置：六号横穿交叉口一边一根，安装要牢固可靠。材料及设备的准备序号名称T慢速绞车Φ钢丝绳T回头滑Φ绳卡吊环链环Φ钢丝绳套胶带卷转轴数量台00米个个个副条根备注安装前准备组织人员进行安装条件的验收，包括机尾基础巷道平整度胶带机中心线。

生产胶带输送机

-- 陕西建新煤化有限公司大巷胶带机延伸安全组织技术措施运输线路副井→井底车场→换装站（无轨胶轮车）→六号横穿→施工地点→胶带巷（机尾设备中间机架胶带）（二）安装中间架的安装）根据所放皮带机中心线以及m一个支腿间距安装皮带机支腿中间架上下托辊组，按照皮带机中心线控制安装中间部分，并拉0米线绳控制安装标高，把皮带机架子顺下来，不平的支腿用垫铁或毛楔垫起。）待中间架安装完毕，再次找一下中心线标高线，把托辊运输到安装位置，依次安装托辊及防跑偏装置电器保护装置。机尾架的安装1）依据测量人员放设的十字中心线及标高线，利用硐室内的起吊鼻子吊起机尾架就位，然后组装滚筒，有些设备可用T的叉车摆放，然后根据设备尺寸和实际基础尺寸，计算好垫铁高度，配好垫铁。

垫铁组在不影响灌浆的前提下宜靠近基础螺栓，垫铁层最多不应超过层，再经过找平找正后进行基础灌浆，待其养护期满后利用水平仪配合游标卡尺对滚筒主轴进行二次找平找正；紧固地脚螺栓，符合规范后垫铁应相互点焊牢固，最后进行二次灌浆。胶带的下放-- 陕西建新煤化有限公司大巷胶带机延伸安全组织技术措施）在胶带机中间架安装的同时，用防爆胶轮车把胶带运到现场合适的位置备用。设备安装完好标准与质量要求．所有紧固件齐全牢固符合要求；．金属结构件无开焊变形，无严重腐蚀；．滚筒无破裂，胶层与滚筒表面紧密贴合，无脱层和裂缝；．托辊齐全,转动灵活，无异响卡阻现象；．运行中，胶带不打滑不跑偏；机尾处的垫铁必须垫稳垫实，接触面良好，垫铁最多不能超过层。

（三）胶带的硫化硫化前的准备：硫化前的准备：-- 陕西建新煤化有限公司大巷胶带机延伸安全组织技术措施人员要求：班前熟悉操作程序及工艺要求，四位一体互联保到位，并有--名技术熟练工把关操作。设备准备：硫化器（电加热水冷却平板式硫化器）660v和0v交流电源配套硫化（自动/手动）控制开关加压泵。

材料准备：×000㎜面胶芯胶各块胶浆千克10#汽油千克白布米100×00㎜白铁皮块。工具准备：割刀把卡丝钳把活络扳手把棘轮式力矩扳手把，电动钢丝刷把毛刷把清扫刷把钢丝剪把剥离钳把钢卷尺个00㎜直角尺个粉笔数个温度计个水桶个不锈钢面盆个橡胶手套副剪子把电吹风把，干粉灭火器个等。硫化平台的安装：）等距离水平放稳硫化器的工字钢底梁，摆放宽度要小于硫化器宽度（如果是斜角硫化器，底梁端按硫化机角度相互错落放置）。底梁放置要平稳，硫化器加热板保持同一水平面，且中心线与皮-- 陕西建新煤化有限公司大巷胶带机延伸安全组织技术措施带机中心线基本一致。截绳找中截绳将已经剥离好的前后两个待硫化的胶带接头钢丝绳整齐排列在硫化板上，按接口要求长度用皮带夹具固定于硫化器两端的平台上。先分别在母带接头处横向分别找出两个中点，再用粉线绳前后拉紧，通过调整皮带使两母带端四个中点处于同一直线后，将两端母带分别固定在硫化器两端的定位平台上，以防止皮带移位。注意：截取钢丝绳时，应对钢丝绳逐一编号，认真核对，严防截错．找中时要精确测量仔细调整，以防皮带跑偏。-- 陕西建新煤化有限公司大巷胶带机延伸安全组织技术措施用两个不锈钢面盆，一个盛胶浆一个盛汽油，将已处理好的钢丝绳头及接头坡口用白布浸10#汽油擦洗干净。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/I5POJiaoDaiBeHed.html