

深圳皮带修补器供应商

发布日期：2025-09-10 | 阅读量：41

输送带破损划伤—修补条快速修补方法：1、以破损部位为中心画出标记线，并且标记线要宽于破损部位大约2-3cm。修补条的大小只要能与标记线所框区域面积一致即可。2、打磨时好使用大功率低转速角磨机配合钨钢打磨碟对于标记部位进行打磨。同时一定要注意打磨深度要高于修补条厚度，这可以避免修补条被清扫器划伤。3、为了能够使修补条与破损部位能够真正做到无缝粘接，一定要使用清洗剂对破损表面进行深度清洗并晾干，这可以将橡胶表面的油污及其它污渍清洗干净，进而增强粘接强度。4、在等待清洗剂晾干的同时，可以将冷硫化粘接剂与硬化剂按照比例混合在一起。然后将混合液体均匀涂刷在破损部位及修补条的蓝色CN层上，并晾至不粘手指被即可。5、粘接修补条时，使用压实滚轮压实，避免粘接面与修补面中间残留空气。一般输送带接头常用方法有机械接头、冷粘接接头、热硫化接头等。深圳皮带修补器供应商

胶带输送机在运行过程中，由于物料中含异物或机械本身故障，会发生较长距离的沿胶带纵向的撕裂。纵向撕裂胶带线修补器，可迅速有效地修复胶带的纵向撕裂，对需要修补的损坏处进行填生胶处理（参见胶带接头硫化工艺中填胶部分，或由本厂服务人员在设备调试时作示范）；将下机架放置在被修补处下面（均称），在机架上，胶带下放置水压板，下加热板（在被修补处正上方）；在被修补处正下方放置上加热板、隔热板、放上上机架，与下机架对齐；装上拉杆、垫片、螺母并拧紧。胶带输送机在运行过程中，由于物料的块重，落差，以及设备故障等引起胶带表面点状损坏或洞穿，而使芯层外露，漏料。必须及时修理，使用本修补器，可在运输机停机后进行胶带表面的硫化修补。将修补机部件搬运至修理地点；对损坏处做填生处理，可参见胶带接头硫化工艺中填胶部分，或在设备调试时，由服务人员做出示范，将机架（下机架）放在皮带下面对准处理好的损坏部位，并将水压板，下加热板置于损坏部位正下方。深圳皮带修补器供应商输送带热硫化修补：将打磨好的输送带铺上织物加强层或者是钢丝加强层。

输送带较常见的故障及预防方法：1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，受力不均。2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。3装载质量装载点不在输送带中间。4维护质量滚筒清扫不干净，粘煤、料，滚筒倾斜、变形等。输送带跑偏的处理输送带跑偏影响因素很多，同时由于带式输送机的型式不同，其纠偏的方法也不一样。。

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，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。输送带专门修补剂使用方法：将橡胶输送带需粘接部位打磨后，除油污、去灰尘，用工业清洗剂清洗干净。

输送带在使用过程中应注意以下事项：避免托辊被物料覆盖，造成回转不灵，防止漏料卡于滚筒与胶带之间，注意活动部分的润滑，但不得油污输送带。力求避免带负荷启动。胶带发生跑偏，应及时采取措施纠正。发现胶带局部损伤应及时修补，以免扩大。避免胶带遭受机架、支柱或块状物料的阻滞，防止碰破扯裂。即修即用，缩短停产时间提高工作效率。修补后的强度即可满足使用要求，无需等待固化时间。修补技术可靠，使用寿命长，在正常情况下可与原皮带寿命等同。输送带修补器破损修补：使用钨钢打磨碟对输送带伤口表面打毛处理。深圳皮带修补器供应商

多功能修补器的优势：对安装要求低，即使安装环境恶劣。深圳皮带修补器供应商

根据输送带破损大小，沿破损四周至少大出15~20mm划出切割修补线，以45度角斜切，并剥去已损坏的盖胶，切割时注意不要损伤下面的布层或者钢丝层。将输送带破损部位用角磨机配合钨钢打磨碟进行深层次打磨，建议打磨3mm将打磨好的输送带铺上织物加强层或者是钢丝加强层，对加强层、破损部位进行涂刷热硫化剂，将未硫化芯胶四周边切成斜口，同样进行热硫化剂的涂刷平铺(未硫化面胶大小要与破损部位的大小一致)。使用热硫化修补器或硫化机进行加压、加温硫化。馨提示：硫化机控制器温度控制在145—150℃之间，待上下两个硫化板温度都稳定好，开始硫化计时35~45分钟。(根据皮带厚度而定，每块硫化板每4分钟可硫化约1mm橡胶)待硫化板温度降至70℃以下方可解除硫化机水压，然后拆除硫化机。深圳皮带修补器供应商

江阴市利来矿山设备制造有限公司是一家贸易型企业，积极探索行业发展，努力实现产品创新。是一家有限责任公司企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到宽泛好评。公司拥有专业的技术团队，具有胶带硫化机，胶带修补器，输送带剥皮机，双向拉绳开关等多项业务。江阴利来矿山设备以创造高品质产品及服务的理念，打造高指标的服务，引导行业的发展。