

电热式胶带硫化机  
CONVEYOR BELT VULCANIZER

胶接指南  
USER MANUAL

咸阳德赢机械制造有限公司

# DYLHJ 电热式硫化机胶接过程设备安装指南

输送带接头的质量，直接影响到输送带的工作效率、使用寿命。而影响输送带接头寿命的原因主要在于输送带接头过程中操作工艺的准确性。本《安装指南》主要为您提供输送带接头过程中硫化机的安装方式及方法。

## 一、安装前的检查工作

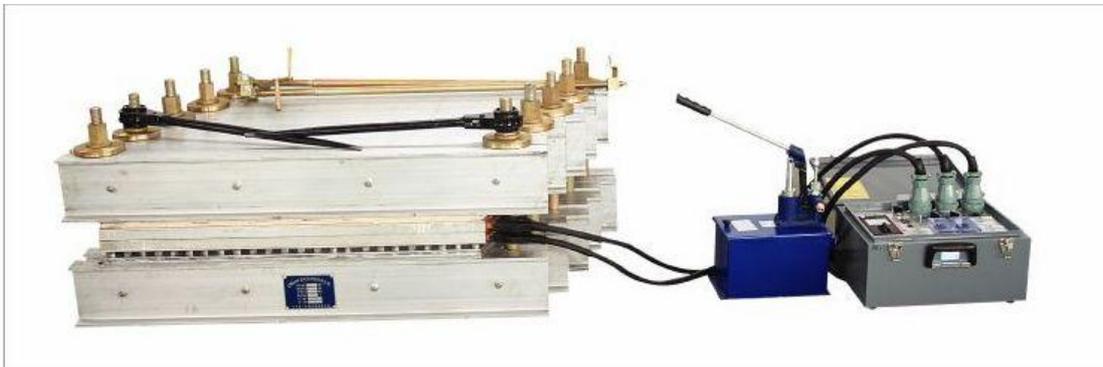
为降低皮带接头过程中的工作量，DYLHJ 电热式硫化机胶在设计过程中，采用了分体式设计，整机是由可拆卸的轻巧部件组成。皮带胶接前，应先检查硫化机部件是否完整，不存在缺漏部分

### （一）硫化机部件的检查

硫化机主要由下列部件组成：1、机架；2、上加热板；3、下加热板；4、电控箱；5、水压泵；6、水压板；7、隔热板；8、一次电缆；9、二次电缆；10、螺杆；11、螺母；12、夹紧装置；13、高压软管；

### （二）辅助部件检查

硫化机在胶接过程中，应有以下几种辅助部件：1、挡铁（作为挡边使用）；2、耐高温纸完整的硫化机应如下图所示：



（硫化机示意图）

## 二、硫化机现场安装

### （一）步骤二

准备工作就绪后，就可以进行安装了。第一步，将下机架与被需要胶接的输送带成纵向70°角摆放在平台上，见步骤1图



步骤1

(二) 步骤二  
将水压板、下隔热板平行放置在下机架上，见步骤 2 图：



步骤2

(三) 步骤三  
将下加热板放置在水压板上，注意工作面向上，四周同水压板对齐，见步骤 3 图：



步骤3

#### (四) 步骤四

在下加热板上平铺一层耐高温纸(也可用报纸代替),将硫化工艺处理好的输送带接头部分放置在下加热板上(如胶接长度过长,可采用多台硫化机同时联机,联机使用时,应在输送机加热板接缝处垫上薄铁皮或薄的铜皮),同时,在输送带两侧垫上挡铁(挡铁由用户自备,可采用宽度为 75mm 左右的铁板,厚度应比胶带厚度略薄 1~2mm,长度应比加热板长度长 700mm),并用夹紧装置紧固,挡铁间距应与输送带同宽,见步骤 4 图



#### (五) 步骤五

在输送带表面平铺耐高温纸,放置上加热板,工作面向下。如多台联机,同样在拼缝处放置铁皮或铜皮。见步骤 5 图



(六) 步骤六

在上加热板上安放隔热板



(七) 步骤七

在隔热板上放置机架，并同下机架对齐，安装螺杆、垫圈，螺母，使用棘轮扳手均匀旋紧螺母，见步骤 7 图：



(八) 步骤八

用二次电缆将上下加热板同电控箱连接，一次电缆连接电源；使用高压软管连接水压板和水压泵。

至此，硫化机组装完毕，完成后的整装图应如硫化机示意图所示。此时，可接通电源，进行输送带接头硫化。

如您在输送带接头过程中有任何疑问，可拨通我公司客服电话进行咨询，或登陆我公司网站 [www.doawin.com](http://www.doawin.com)，下载视频指南资料。

咸阳德赢机械制造有限公司愿竭诚为您服务！

咸阳德赢机械制造有限公司

传真：02933195437

技术支持：13771285722