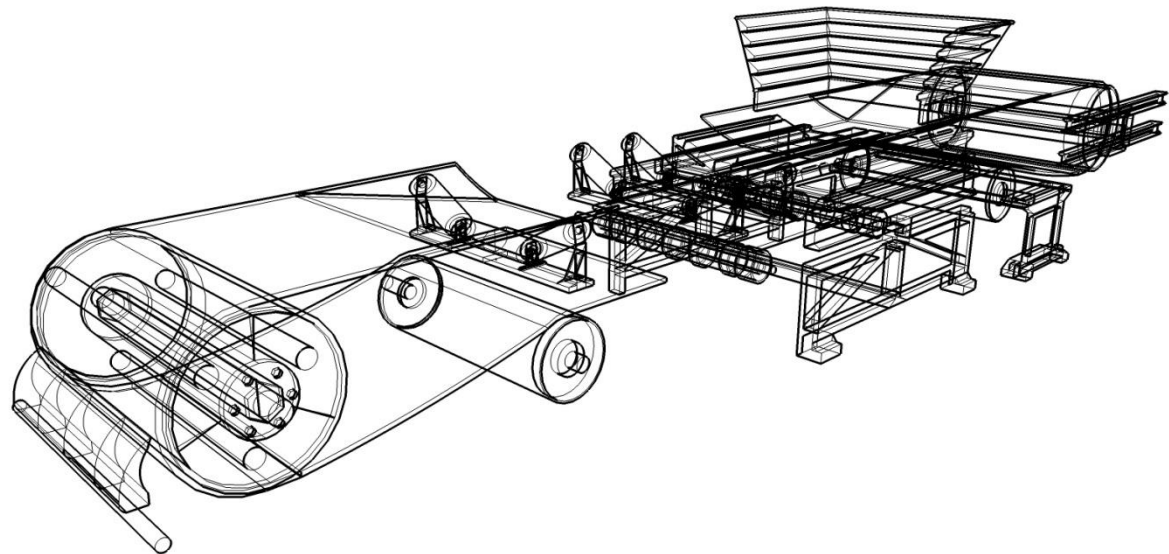
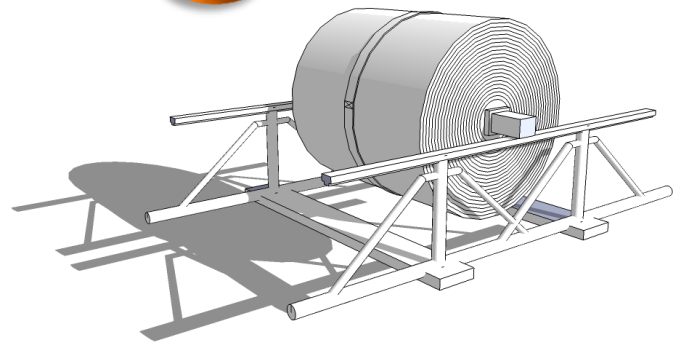


Стыковка конвейерных лент - вулканизация

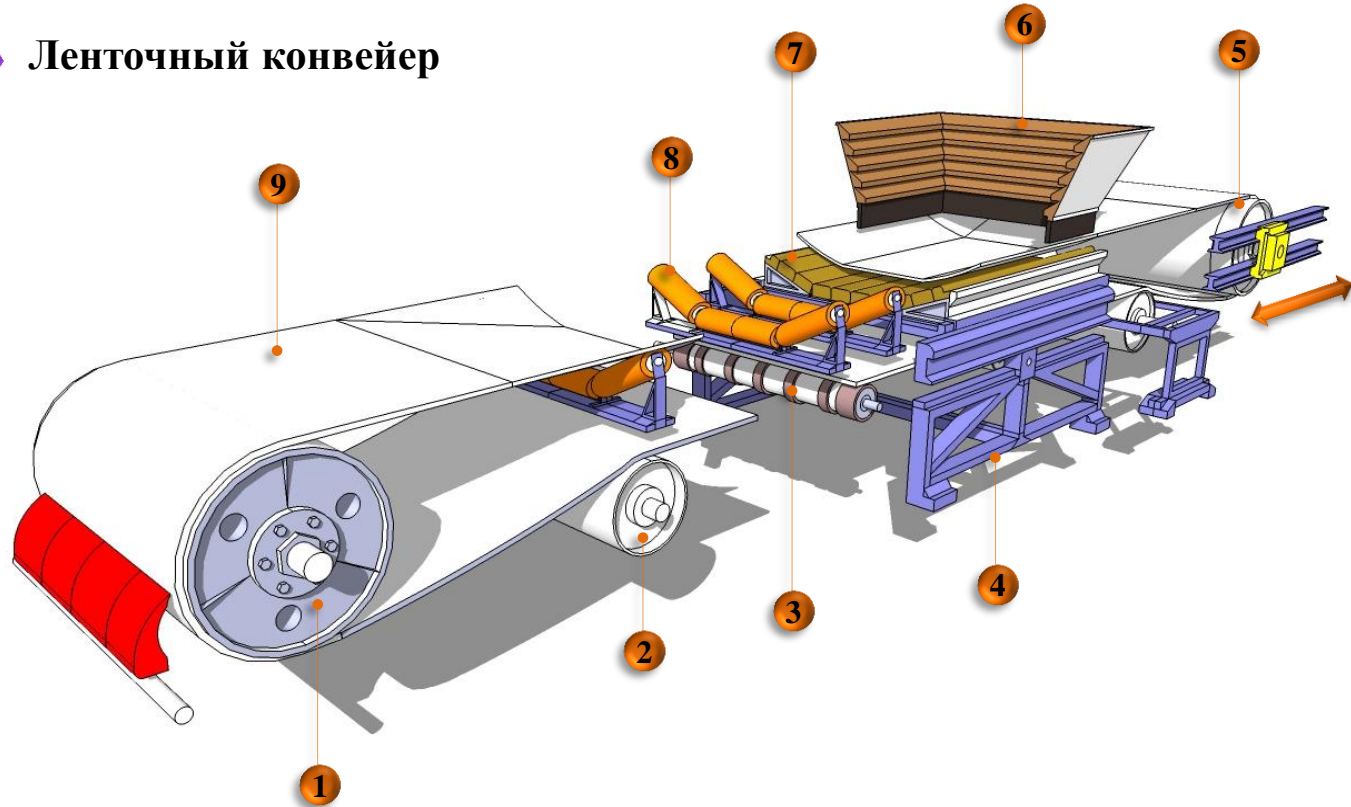


Содержание

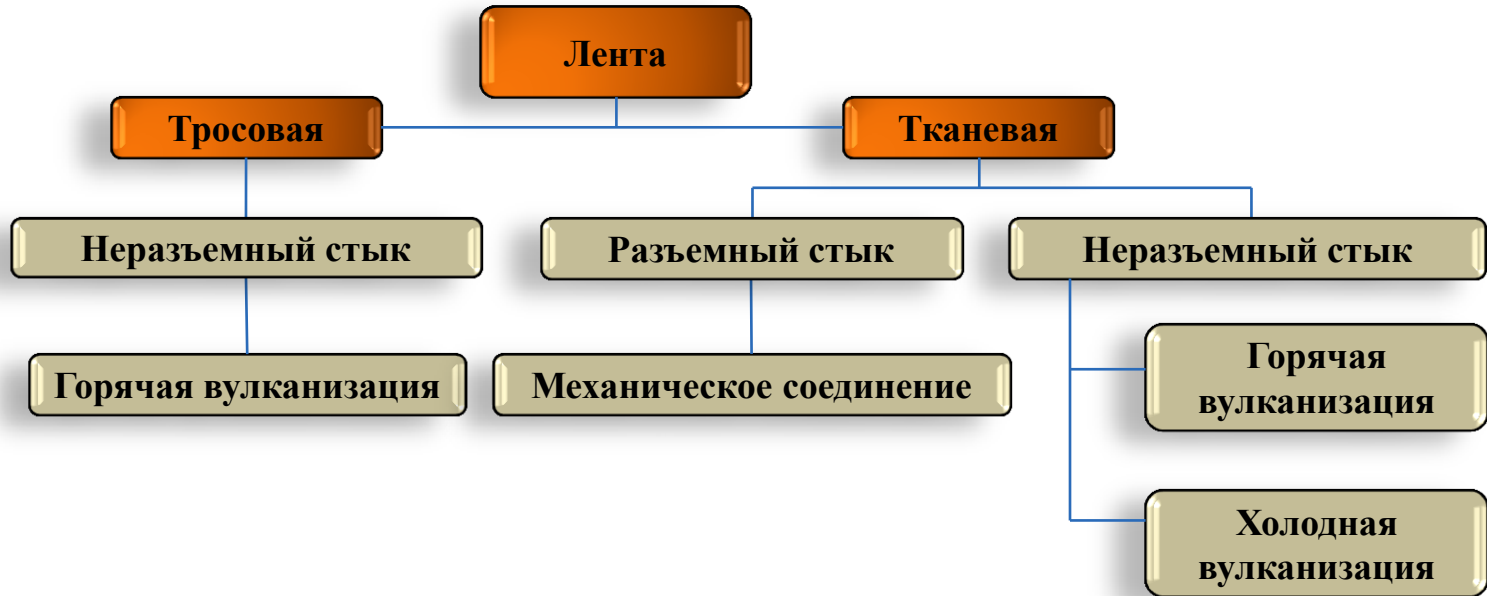
- Типы стыковок — 3
- Резинотканевая лента
 - Строение — 6
 - Стыковка — 9
- Резинотросовая лента
 - Строение — 18
 - Стыковка — 20



 **Ленточный конвейер**



- | | | |
|---------------------------|----------------------------|-------------------|
| 1) Приводной барабан; | 4) Став; | 7) Ударные блоки; |
| 2) Отклоняющий барабан; | 5) Натяжной барабан; | 8) Ролики; |
| 3) Ролики холостой ветви; | 6) Загрузочное устройство; | 9) Лента; |



Качество хорошей ленты определяется ее соединением!



NILOS
EURASIA

Резинотканевая лента

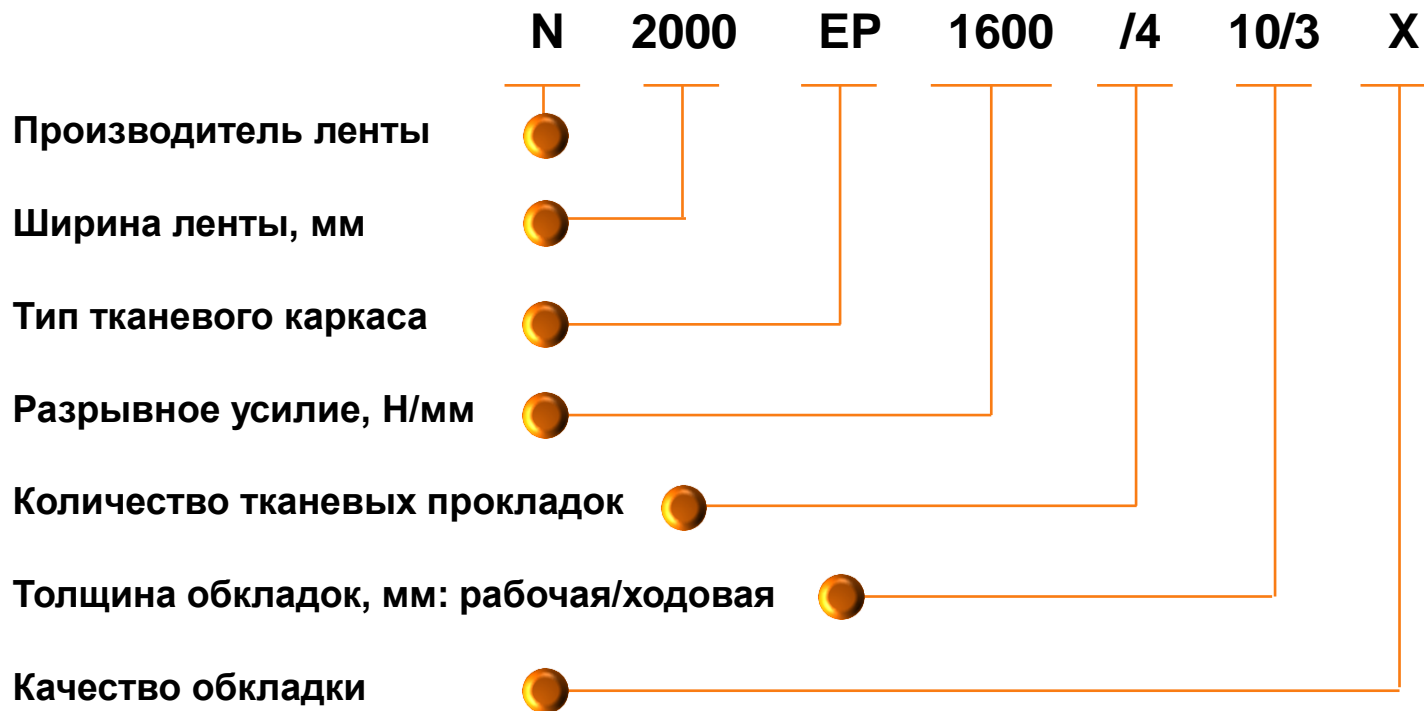


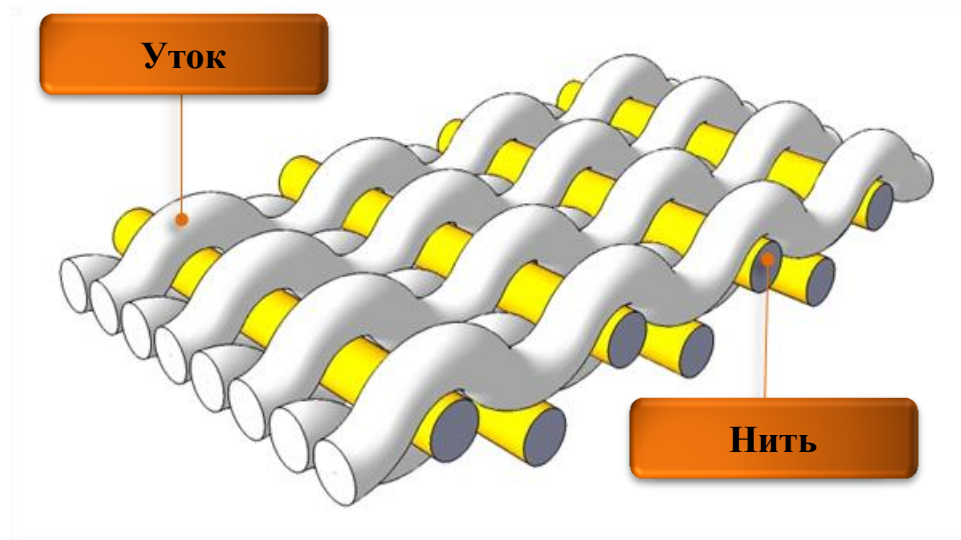
**Резинотканевые
ленты**





Пример условного обозначения:

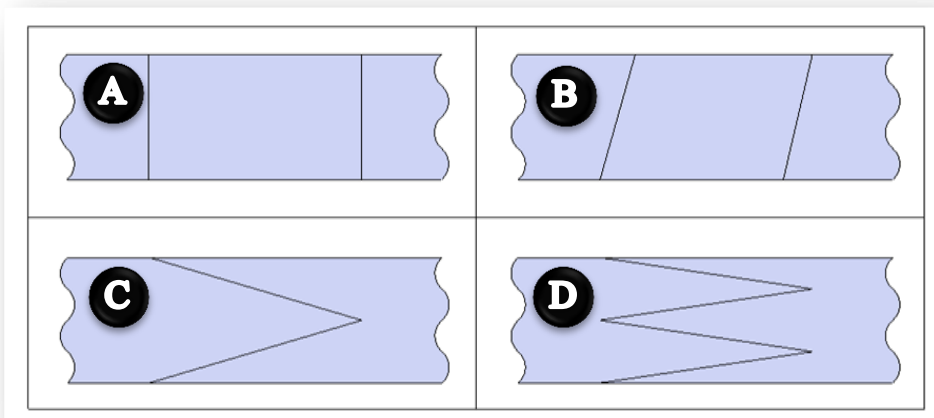




Пример:

Тип тканевого каркаса EP

- **Нить: Полиэфир**
- **Уток: Полиамид**



A: прямой стык

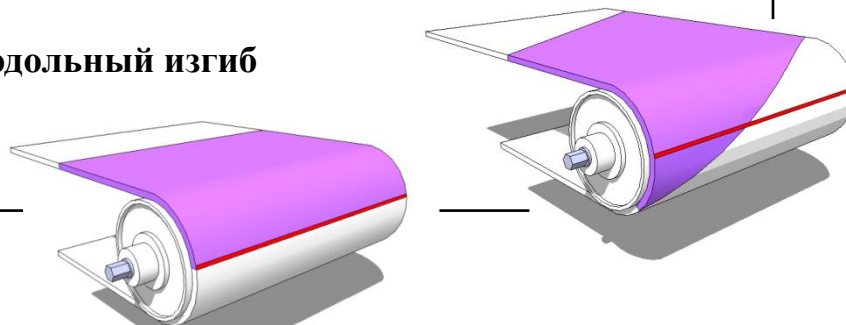
B: косой стык

C: V-образный стык

D: W-образный стык

При выборе формы стыка - важно:

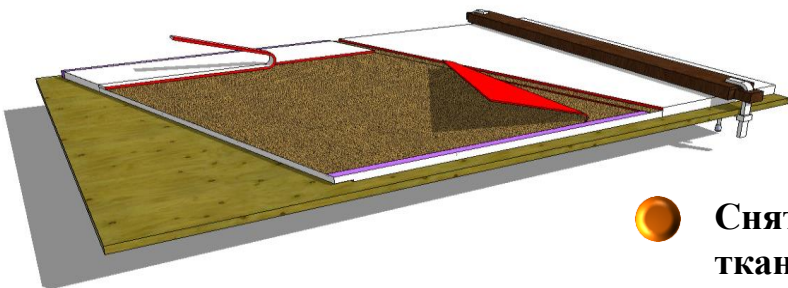
- **Снижение напряжений на продольный изгиб**
- **Простота исполнения**



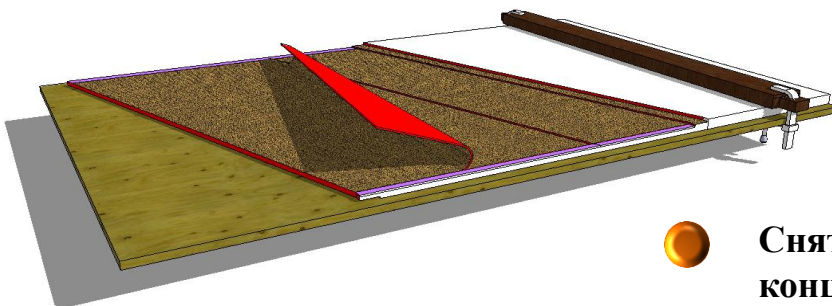
Прохождение стыкуемого участка через барабан



Разделка стыкуемых концов



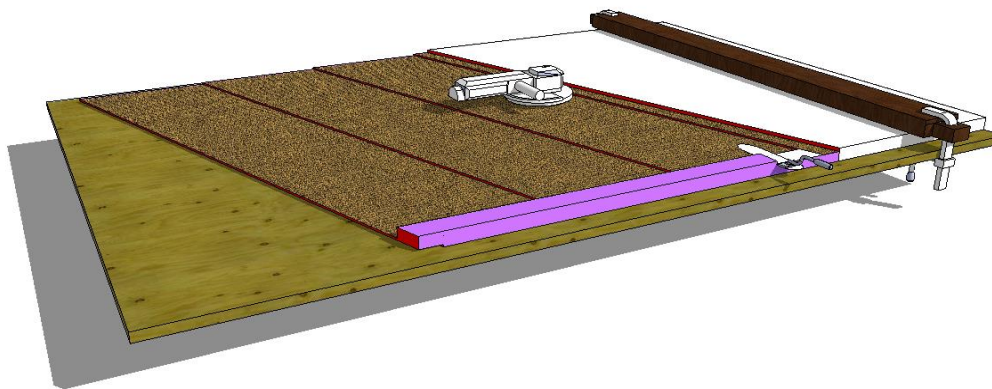
● **Снятие рабочей обкладки и первого слоя ткани**



● **Снятие второго слоя ткани стыкуемого конца ленты в соответствии с инструкцией**

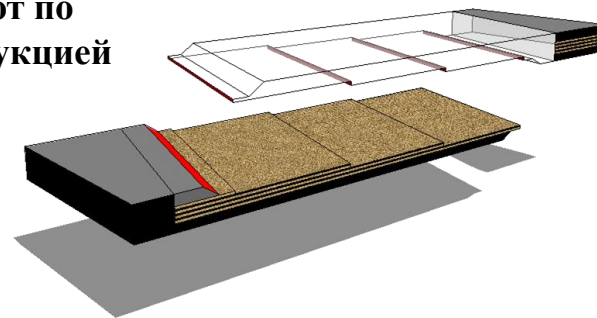


- **Выравнивание резиновых кромок ленты и обработка поверхности машинкой для шлифовки**



◆ —◆

Противоположный конец ленты разделяют по зеркальному принципу в соответствии с инструкцией

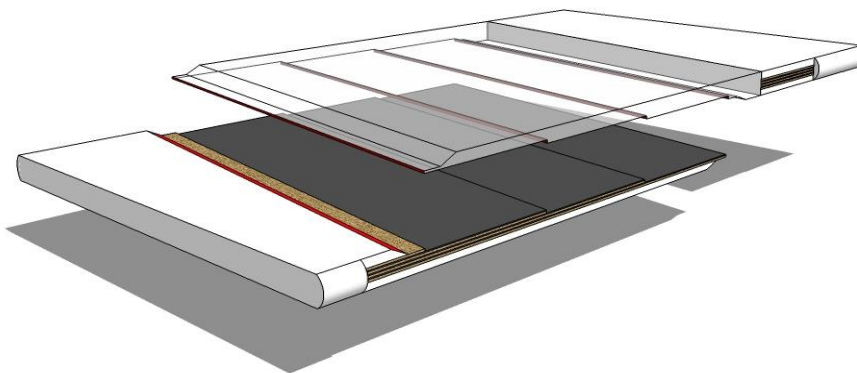




NILOS
EURASIA

Резинотканевая лента
Стыковка

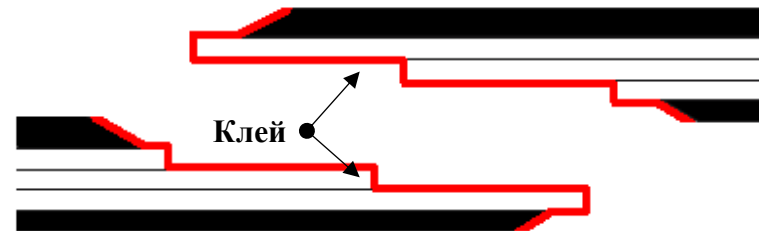
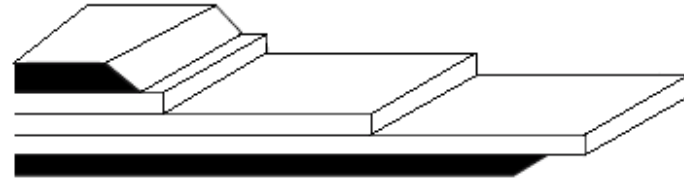
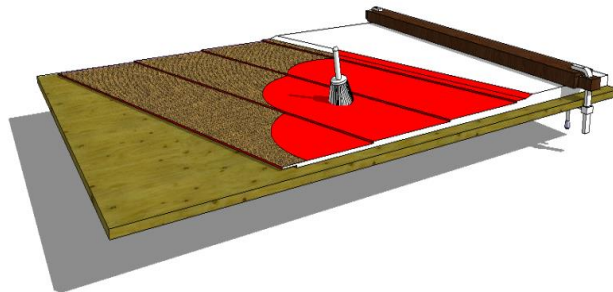
Горячая и холодная вулканизация



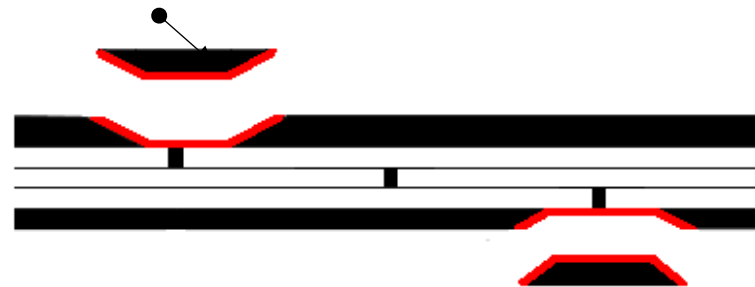
**3х прокладочная
лента**

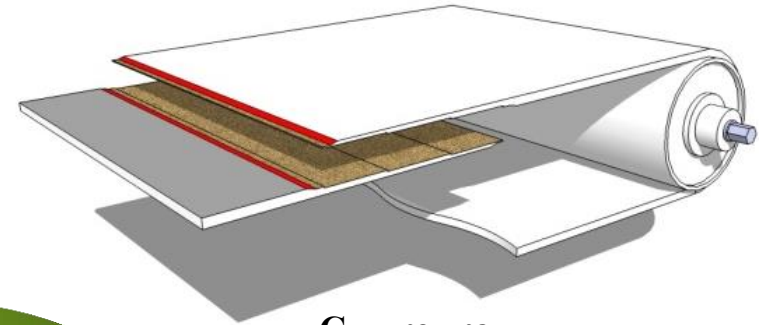


Клей типа TL-T70 и TL-T60



Накладка типа TD





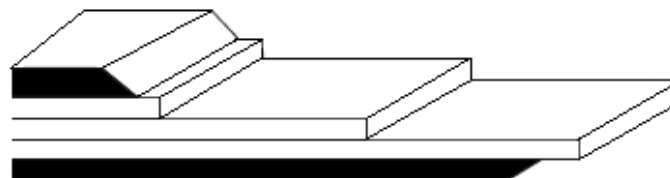
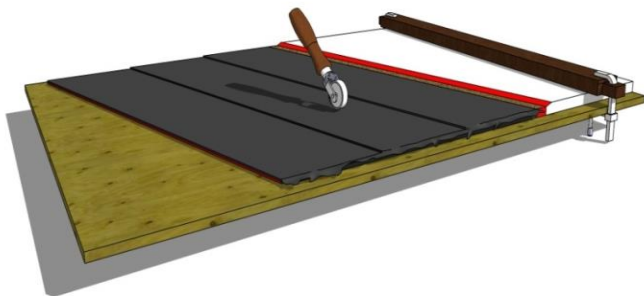
Стыковка

**Через
~ 4 часа**

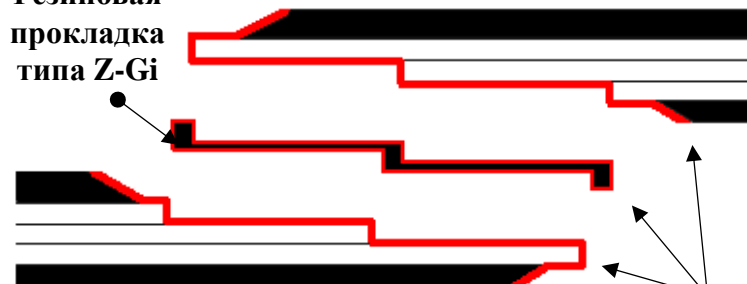
Запуск конвейера



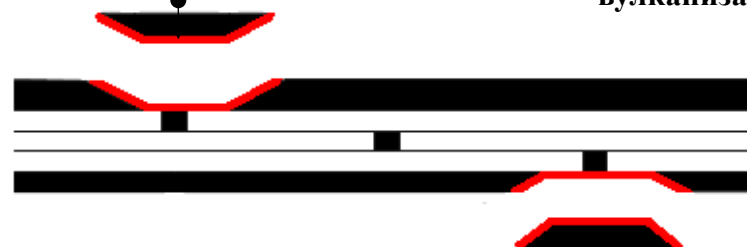
**3х прокладочная
лента**



Резиновая
прокладка
типа Z-Gi



Покровной слой
типа D-Gi



Раствор для
горячей
вулканизации



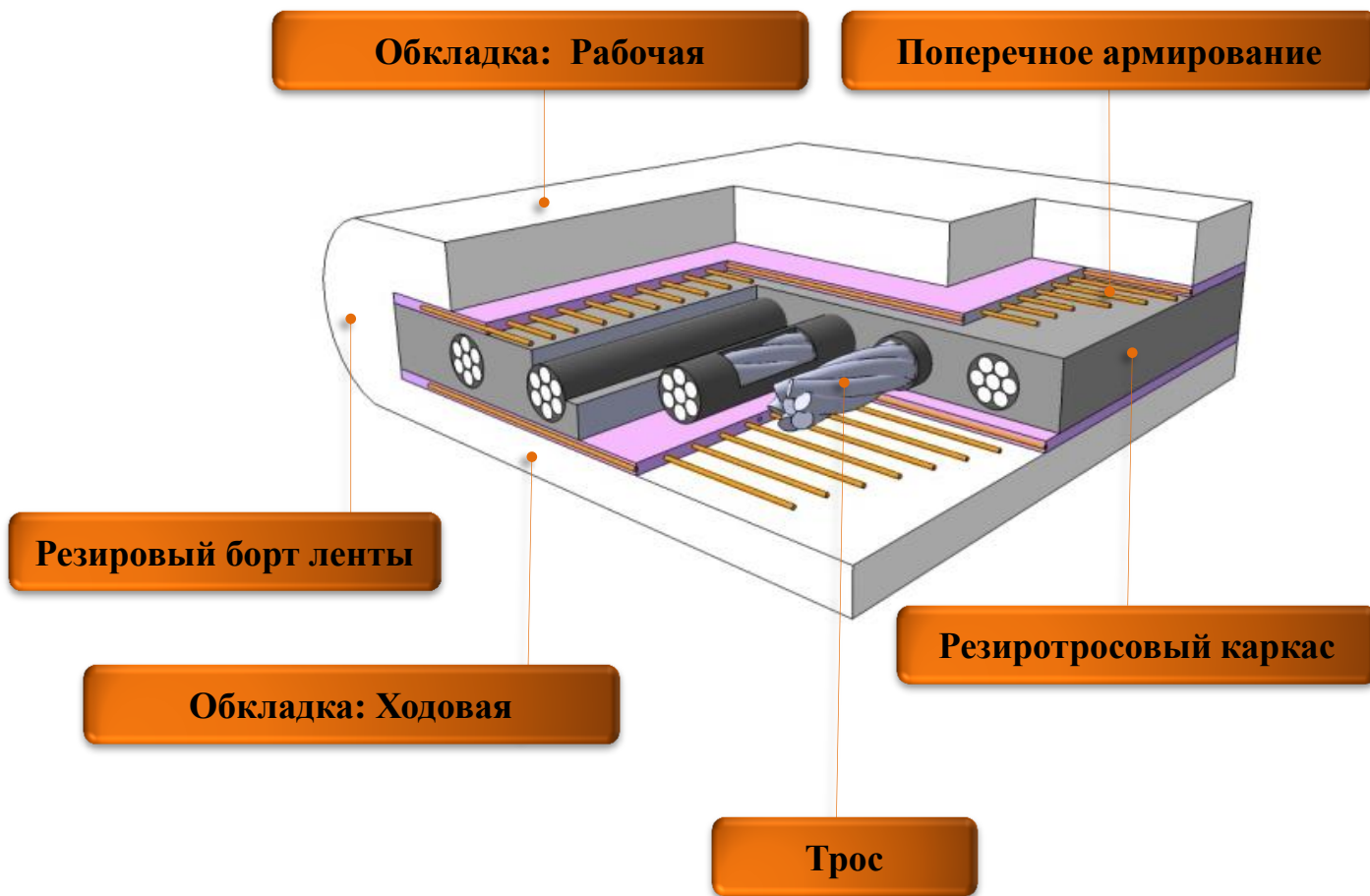
СТЫКОВКА

**Через
~ 30 мин**

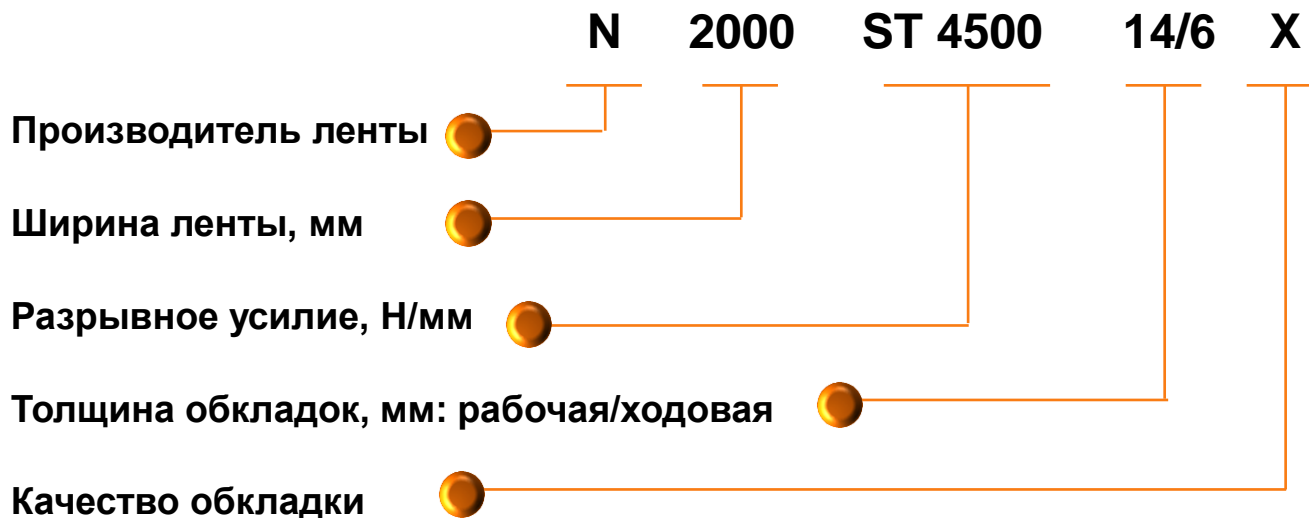
Запуск конвейера

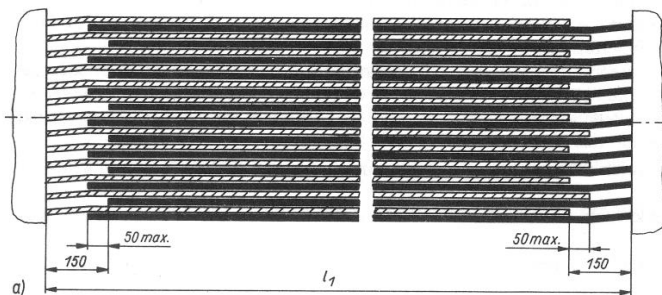


**Резинотросовые
ленты**

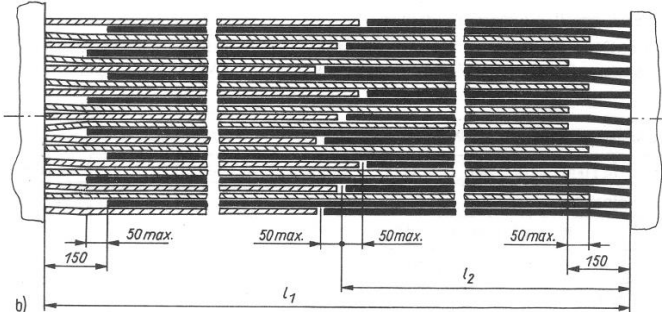


● Пример условного обозначения:

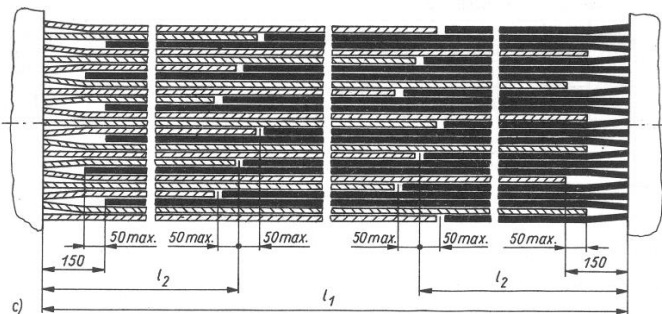




**Одноступенчатая схема
укладки тросов**

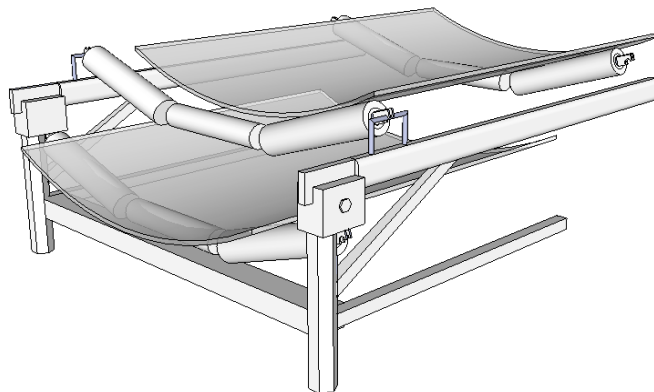


**Двухступенчатая схема
укладки тросов**

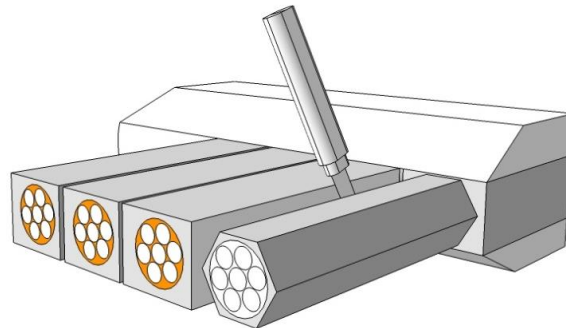
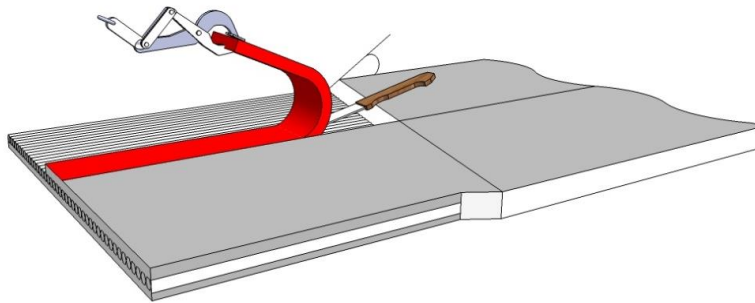


**Трехступенчатая схема
укладки тросов**

- **Передача тягового усилия в стыковом соединении производится с троса на трос через слой контактной резины**

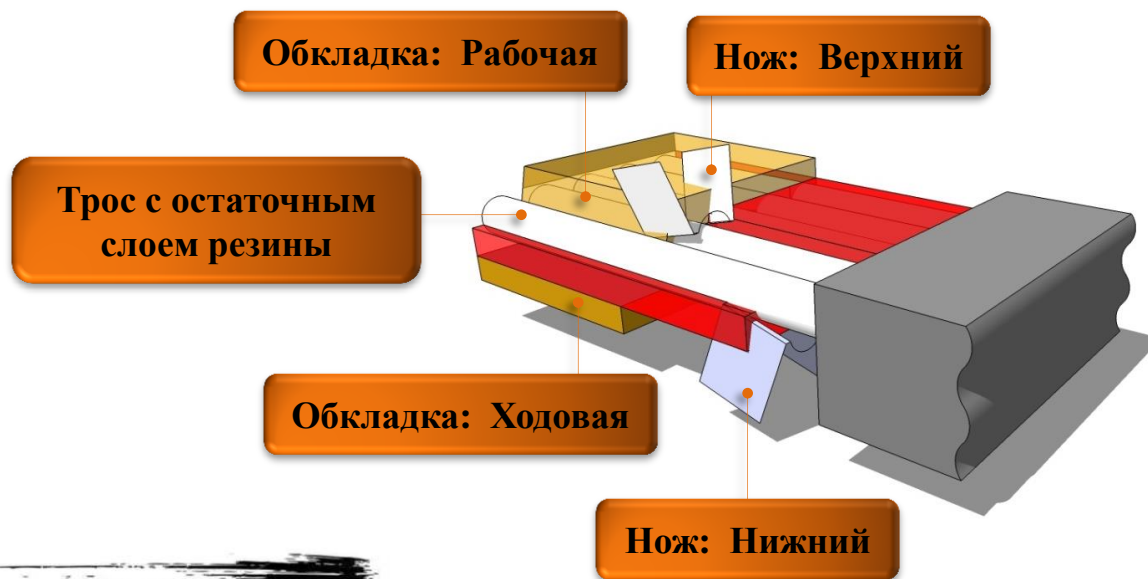
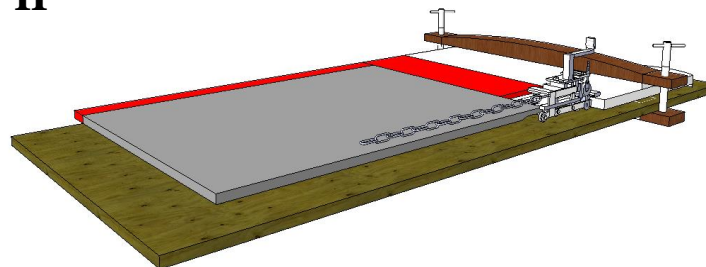


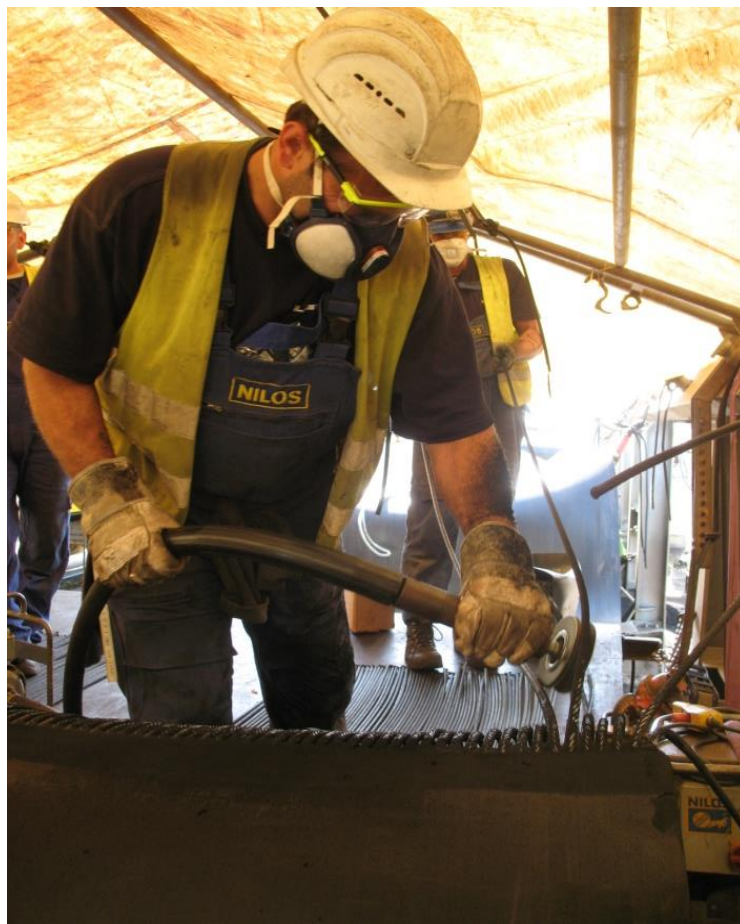
● Подготовка тросов – Вариант I

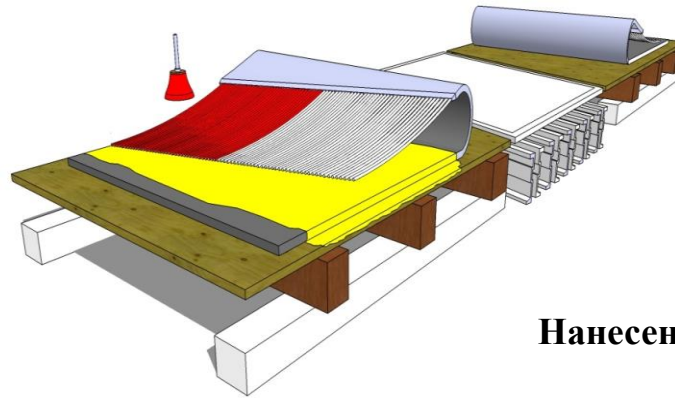




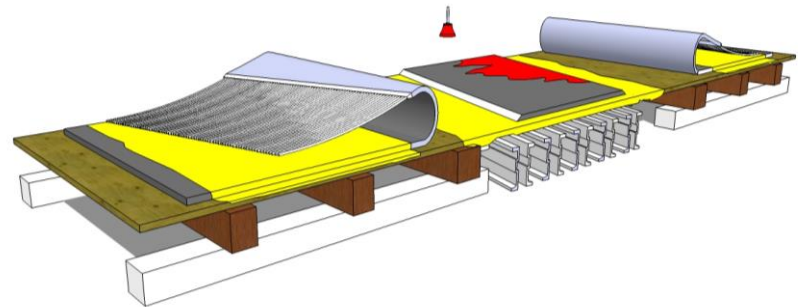
● Подготовка тросов – Вариант II







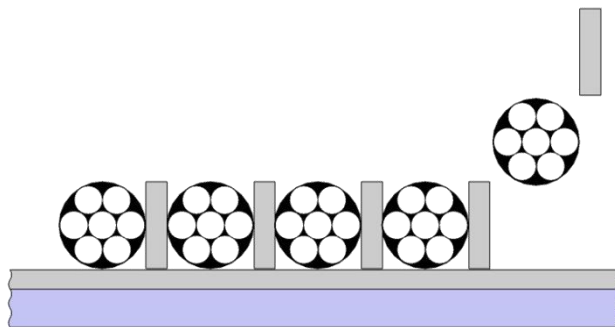
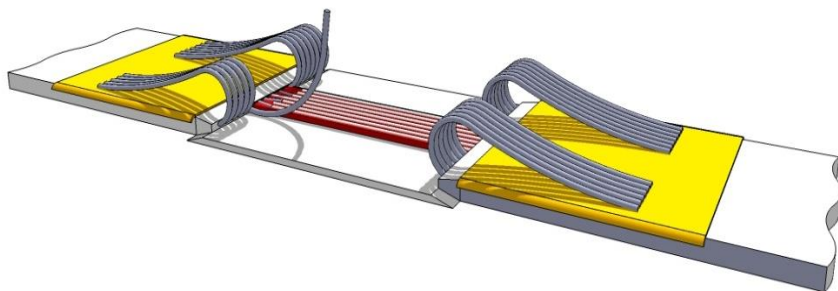
**Нанесение раствора для горячей
вулканизации**





NILOS
EURASIA

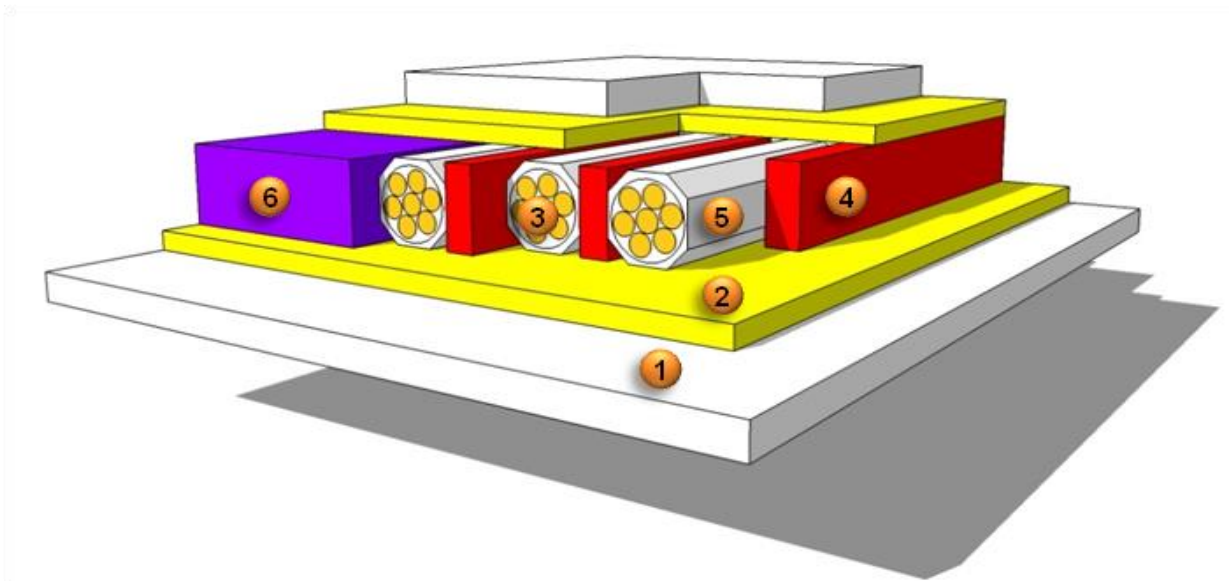
Резинотросовая лента Стыковка



Укладка тросов в соответствии со
схемой стыка

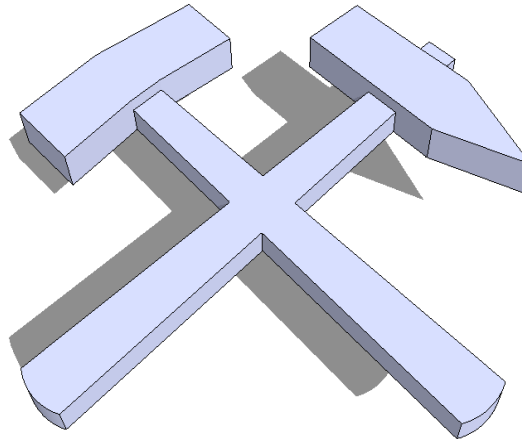


● Стык в разрезе из материалов NILOS



- 1) Обкладка резиновая типа D-Gi;
- 2) Стержневая резиновая плита типа K-STG;
- 3) Трос;
- 4) Контактная резиновая полоса типа S-STG;
- 5) Остаточная резина на тросе;
- 6) Борт из обкладочной резины типа D-Gi;

Спасибо за внимание!



www.nilos.com