

输煤皮带粘接总结

一、检修简介

输煤 C8B 皮带粘接,C8B 皮带接头工作面和非工作面都出现裂纹,严重影响安全稳定运行,所以决定重新粘接,

二、讨论发言

- 1、晚上硫化皮带时, 需要两个人轮流观察
- 2、尽量把粘接皮带的位置转到操作方便的地方
- 3、硫化机可以事先搬到工作地点

三、注意事项及整改措施

- 1、粘接之前要和运行沟通好, 不要影响正常上煤
- 2、粘接前要把粘地点上下左右用水冲洗干净, 防止浮灰落在粘接皮带上
- 3、剥离每一层的橡胶用力时, 要按照划线的刀痕方向
- 4、下刀走刀要注意手感, 不要隔断下一层的结构线
- 5、清扫表面时尽量不要用砂纸片, 要用旋转钢丝刷, 表面打出一层薄薄的毛绒即可
- 6、涂胶时要保证周围环境的清洁度, 不能有大量的灰尘
- 7、硫化时间严格控制在 40 分钟左右

四、总结

粘接皮带工序分为划线, 手工分层剥皮, 分出四个台阶, 清扫表面, 涂胶粘接, 热机硫化 40 分钟等六个步骤, 每个步骤都需要精心操作, 划线合理布置, 下刀深浅要适度, 清扫要彻底, 涂胶要均匀,

硫化温度严格控制

