磨粉机的问题都有那些

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

磨粉机的问题都有那些

河南省三星机械有限公司多年前已经开始针对这些问题寻找解决方案，终于河南省三星机械有限公司在集合国内知名实验室的科研实力和多位有多年一线工作经验的中高级技术人员，历时年时间对这些问题有了重大的突破，并应用于所生产的设备之中，并荣获有多项发明专利。河南省三星机械有限公司所生产的超细磨粉机具有以下特点：超细磨粉机结构进行了适当改进，对中硬矿石的破碎能力和设备维护更加方便。河南省三星机械有限公司超细磨粉机不但解决了现代超细磨粉机存在的问题，更增强了生产企业的市场竞争能力，在国内市场一致获得公认的好设备。经过使用一致公认磨粉机的磨辊好用，不仅寿命长，而且研磨后的大麸片大而薄用手碾摸有光滑感麸皮含粉量并不多。首先应承认进口齿辊加工精度高，那就是磨辊磨光精度高齿辊齿顶都留有一定宽度的平面，保持了辊体的圆柱度。加工齿辊时只提出每厘米多少齿以及角度和斜度要求，却从来不提辊体表面粗糙度多少齿顶平面宽度多少齿根园弧大小以及齿沟大平面的粗糙精度等的技术要求。?磨光拉丝机的选购与布置磨光拉丝机床的选购应根据本厂磨粉机的规格型号进行，以能加工略大于本厂磨辊的长度为准。俯视磨光拉丝机床像一个“凸”字，安装时应考虑最宽处，一侧离墙不少于～mm，在侧进刀时给操作人员留有回旋余地。

这时再装好工作台等附件，同时装上一根磨辊接通电源作空运转试验，工作台作往复运动一段时间后，再拆下

磨辊和工作台，查验工作台的导轨面与基座磨合接触面所占百分比，只有接触面达到%以上才算合格。

?磨光拉丝机的传动方式老式拉丝机由于轴总体传动，其工作台的往复运动由一根丝杠正反转驱动，磨辊磨光时的传动依靠一个长筒形传动轮实现的，砂轮也是由天轴传动的。国产液压拉丝机床，由液压油油缸和柱塞拉杠驱动工作台面作往复运动，磨光用砂轮是由一台普通电机用V型带传动的，磨辊磨光也是用一台普通电机再经平皮带减速传动。砂轮的硬度选择，一般以中软为宜，中软硬度的砂轮在磨削过程中其砂粒与被磨磨辊表面铁屑一起脱落，使砂轮表面永保锋利状态，从而提高工作效率。

砂轮粒度的选择，一般是～为宜，如粒度小于，磨出的辊体表面较粗糙，无法达到以上精度；如粒度选用以上，则辊体表面精度可以提高，但磨削工时较长。

使用滑动轴承的轴分为两种，一种为圆柱形轴，轴承用锡青铜材质，为对开式的上下两块安装时需进行刮研，轴承间隙调整采用薄厚不同的垫片加减法，间隙量一般控制在mm以内。另一种为圆锥形轴，其轴承外部为铸铁圆柱形内孔镶一个锥形铜套，安装时需进行研磨，查看轴与套的接触面应在%以上。

使用滚动轴承时，轴承为单列锥滚子，轴向间隙可调，其间隙量可用千分表在砂轮轴的一端进行测量，控制在mm为限，如小于此值则在高速运转中就会破坏润滑油脂的油膜，轴承就会发热损坏影响正常运转。?砂轮的传动带砂轮传动带的规格，一般为A型带，磨粉机的问题都有那些还有窄V型和无接头平行环状片基尼龙带，如若用普通橡胶传动带其接头必须作成梯形，使用粘接剂连接。无论使用何种规格传动带，都应作仔细检查，如三角带的带宽带高接头处以及长短软硬程度都应均匀一致，以免运行时引起砂轮跳动，从而影响被磨磨辊表面精度。我们在订购磨辊时，应提出明确要求，如用于齿辊应首选硬度值肖氏°的，可延长使用周期，减少更换次数，减少磨辊损耗。用于心磨系统的喷砂辊则应选用肖氏°的，因硬度值低适合喷吵处理，并能获得较理想的粗糙面，对生产过程中保证在制品的质量也有好处。磨辊上下机床用的起重工具磨辊上下机床使用的起重工具，要因地制宜的选择，因装拉丝机床的房间大小不选用起重方式有以下几种。

磨粉机的

③起重用电动葫芦分钢丝绳缠绕式和链条式两种，在使用链条式平行移动可选手动式，物体上下为电动式，可

随意选用。

磨辊装上机床以后的检查同一个面粉厂使用磨辊辊体可能有不同长度，磨辊轴径也可能有粗细差别，因此磨辊装到机床上就必须对轴承座的中心和位置作适当调整，才能保证辊体中心与砂轮协调一致，否则无法加工出合格的磨辊。

检查磨辊中心，可用高度千分尺或划线器，磨辊水平的检测可用带磁力座的千分表，作上水平面和横侧面平行值的检测。机床开机前应做的工作在机床开机前应观察机床周围和上下有无不应有的物件，查机床导轨暴露在外的导轨面上是否有污物，查看手柄和撞块位置是否适当和牢固。

磨辊磨光时的消尘问题磨辊磨光时会产生很多砂尘与细铁屑，应及时采取切实措施予以消除，否则不仅污染环境，而且缩短机床导轨和传动部件的使用寿命。使用切削液消尘，在辊体下方放一个浅托盘，既可接收砂尘与细铁屑又可回收切削液，切削液经过滤沉淀后可反复使用。磨光辊体出现大小头磨辊在磨光时辊体出现大小头的原因有：磨辊轴经磨损使直径发生变化；机床上磨辊轴支承座移位；支承磨辊轴的铜垫块磨损……等等。

磨辊辊体两端的倒角磨辊辊体两端倒角目的有二；防止进刀时撞坏拉丝刀的刀尖和刃口；防止进刀量大时撞坏辊体端面，造成缺损。研磨物料使辊体产生一定的温度，因辊体两端有轴为实体，而辊体中部为空心，两者热膨胀系数不一致，这样造成两辊之间轧距的不一致。

在磨制辊体锥度前，要松开轴径上盖的压紧螺母，将千分表放在辊辊体一端内调好，开机察看千分表指针变化，首先要达到预期的锥度要求，再达到磨削长度要求，停机测量直径变化是否达到设计目标。

由于磨辊制造厂家较多，是否都能达到这一标准很难说，更不要说我们面粉厂自己在旧磨辊磨光时的表面精度高低了。目前市场上有一种便携式粗糙度检测议，如各面粉厂都购置一台，就可对新购的磨辊或自己磨光修复的磨辊进行表面粗糙度的检测。

辊体表面粗糙度质量的高低，对面粉产品质量出粉率都有直接的关系，辊体表粗糙度愈细，夫皮破碎愈少，细夫屑进入面粉就少，面粉灰分就低；磨辊使用周期会延长。只有磨光才能保证辊体的圆柱度又能获得较好的粗糙精度，并保证齿顶平面宽度，从而延长使用周期减少磨粉机振动和车间噪声。

引进拉丝机床，拉丝刀装在辊体水平中心一侧进刀，可同时装两把刀，一把刀在辊体正中心，另一把刀在中心以下。拉一皮齿辊时，可同时使用两把刀以缩短拉丝时间，为了提高齿沟大平面精度，可重复拉～次，这对生产研磨产品出率大有好处。

齿辊拉丝时进刀端出现的一段直齿拉丝时在进刀端辊体上出现直齿的原因有：退刀量不足，可通过调整撞块位置予以解决。

国产拉丝机床，规定加工最大磨辊长度是mm，过去我们用的磨辊长度都是mm，现在用mm长的辊，就显得不足了。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/LXK6MoFenfysnG.html