# 磨机传动轴生产厂家,磨机入口螺旋管

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

## 磨机传动轴生产厂家,磨机入口螺旋管

MA磨机系统使用说明书MA磨机系统使用说明书：慨述MA磨机系统由4``螺旋进料器，防反喷装置，立式蒸煮罐，料位测定机构，蒸汽管路部分，3``卸料输送螺旋，主机磨浆机构,液压润滑油路部分，集中润滑装置，施胶排料阀，排料弯管，工具和附件部件组成。螺旋进料器主要由电机，联轴器，齿轮减速器，轴承室，螺旋进料箱，木塞螺旋，螺旋管，塞管，机架，支座组成。木塞螺旋与轴承室的传动轴通过凹凸曹定位装配在一起木塞螺旋通过直流电机带动减速器经轴承室的传动轴拖动。螺旋管为剖分式结构，内壁装有根纵向筋条，筋条的作用是使木片沿着螺旋管轴向移动，防止木片在螺旋管内打滑。如果小孔中无水和木片排出，并发出不正常的声音，说明木片在螺旋管内打滑，或者小孔被堵塞，应立将小孔的杂务清除和调配原料。

木片含水率太低时弹性比较大，进料螺旋形成木塞时增加木塞螺旋的轴向压力，增加直流电机的功率消耗，加速轴承的磨损，同时木塞不紧密容易造成反喷。

木片含水率过高在压缩时会挤出水分，这些水分如润滑剂，降低了木片与螺旋面的摩擦，但同时也降低了木片与螺旋管壁的摩擦，后者对进料不利。

螺旋可用司太立Stellite电焊条修复，焊条规格的选择应根据螺旋磨损的深度而定，为了使螺旋期间变形缩小到最小程度，电焊条的直径将不能超过．——．毫米。在堆焊时，应根据合适的样板控制螺旋的尺寸，为了避免变形，不能沿螺旋线连续焊接，应用短程°对称焊，对堆焊后的螺旋表面应尽量打磨光滑。

．．木塞螺旋的安装仔细的擦净轴（图号MA.-）和进料螺栓的联接表面，把进料螺栓联接在主轴上；把联接管的上体与下体拼和在一起；把联接管与轴承支座连接在一起，然后安装好轴承支座与机架之间的定位圆销并紧固轴承座与机架之间的螺栓；安装有螺旋管筋条的螺旋管（对开）的下部，然后用塞尺检查，沿着全部方向，在螺旋线和螺旋筋条之间的径向间隙是。MM，进料螺旋转动/转，要求保证这个间隙；安装装有螺旋管筋条的螺旋管（对开）的上部；把拼合的外塞管安装到内塞管上；　安装内塞管和蒸煮罐法兰之间的牵引螺栓，把螺旋管和外塞管之间的法兰接头用螺栓相互紧在一起。．常见故障产生原因及排除方法故障事项产生原因排除方法反喷．间断的供料．碎料多．木片过湿，螺旋进料器打滑不进料．螺旋管的排水孔阻塞螺旋管外罩壳排水口阻塞．进料螺旋磨损或螺旋管上筋条磨损致使周边间隙增大，塞圈严重磨损．检查料仓的振动筛，保持正常供料．加强削片工序控制．检查木片质量，调配原料，过湿木片搭配使用．检查。

## 生产厂家

如阻塞则疏通．更换磨损零件螺旋进料电机超负和率木片过干（直流电机表震动很大）加湿木片提高含水．防反喷装置（见附图七）．慨述防反喷装置的工作原理是当螺旋进料器料塞没有形成或被破坏时，由锥帽封堵蒸煮罐内的高压蒸汽。在立式蒸煮罐通入蒸汽前，防反喷装置的气缸就首先通入压缩空气，使锥帽向前推进贴合在螺旋进料内塞管上，以防在蒸煮罐内通入蒸汽时蒸汽发生泄露。如果木塞松散或因木片随进料螺旋旋转或进料不足，锥帽自动向前移动并与内塞管贴合，以防高压蒸汽泄露而造成“反喷”现象。．易损件明细表序号标准号及代号名MO-锥塞MO-锥体称数量安置位置　6890MO-衬套MO-轴套GB-6O型圈外径φ00。J型防尘圈内径DNYX型密封圈内径DNYX型密封圈外径DNPFA-盘根66-22005．立式蒸煮罐及料位测定机构（见附图九）立式蒸煮罐部分的工作原理是把螺旋进料器送入蒸煮罐内的木片经罐内通入Mpa～Mpa的压力．58.7～70.4°C温度的饱和水蒸汽进行蒸煮，使原料充分软化。在蒸煮罐外安装有r射线料位，用于监控木片的堆积高度，当木片的堆积高度一定时通过控制卸料运输螺旋的进料速度，从而实现控制原料蒸煮时间。

料位　"卸料输送螺旋（见附图十一）．慨述卸料输送螺旋由蒸煮缸底部的拨料器和输螺旋组成。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/DAOfMoJiwRKJK.html