磨粉机磨辊

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

磨粉机磨辊

新拉制的磨齿顶不能过于锋利，应根据磨齿大小留有一定的齿顶平面在拉丝时，拉丝刀走刀稍浅可保留齿顶平面，以取得较缓和的破碎作用，减少麸屑产生；可保证磨辊拉丝后为精确圆柱形，提高运转稳定性；磨粉机磨辊还可提高磨辊使用寿命，稳定粉路的运行状态。一般为：齿数（齿/cm）齿顶宽度（mm）以下～-～以上～齿角与齿高的关系：齿数相同时，齿角越小齿高越大，齿沟就越深，磨辊的破碎能力较低，处理流量亦较大。设磨辊长度L=mm，经测量，同一磨齿两端所在的两条母线距离（弧长）S=mm，则磨齿斜度为：磨齿的斜度可采用百分数表示，也可用比值的形式表示。设X为研磨区内的总交叉点数，L为辊长度（cm），n为磨辊齿数（齿/cm），S为研磨区的长度（cm），α为磨齿与母线的夹角。

在其磨粉机磨辊条件相同的情况下，斜度较大时，研磨区内的交叉点数目较多，物料在研磨区内受到破碎的程度将增强，皮层易碎，产品质量较差，但动力消耗较低。生产低档粉时，斜度一般为：～：0（2.5%～0%）；生产等级粉时，一般为：0～：（0%～%）；生产专用粉时，一般为：～：2（%～%）。钝对钝排列是指快辊磨齿的钝面向下慢辊磨齿的钝面向上，快慢辊磨齿的前齿面都是钝面，前角都是钝角；锋对锋排列是指快辊磨齿的锋面向下慢辊磨齿的锋面向上，快慢辊磨齿的前齿面都是锋面，前角都是锋角。

磨粉机磨辊

剥刮齿数＝研磨区长度×快辊齿数×（速比－）/（速比＋）从该式可看出，当研磨区长度和快辊齿数不变时，剥刮齿数仅决定于速比。

速比越大，剥刮齿数越多，物料接受剥刮的次数越多，被粉碎的程度显然将增强；但麸片易碎，渣心粉的灰分增加，动力消耗也随之增加。如果提高速比而不相应地提高快辊的线速度，则由于慢辊线速度的减小而使物料通过研磨区的速度降低，这将导致磨粉机生产能力的下降。因为磨粉机在连续工作中，部分机械能转为热能，使得磨辊和物料发热，有时磨辊表面温度高达～℃，易造成水分的蒸发与凝结，使筛理效率降低，应筛出的面粉不能筛净又重新回入磨粉机，降低了磨粉机的产量和研磨效果。如果磨辊采用水冷装置，在辊轴两端设进出水管道，利用流经辊体内部的冷水带走热量，可降低辊体轴承以及物料的温度。如：皮磨轧距为mm时，剥刮率为%；轧距为mm时，剥刮率增加到%；轧距缩小到mm时,剥乱率达%，由图-7知，轧距在~mm范围内，对剥刮率的影响最大。且由于辊体两端为实心，热膨胀使辊径只沿径向向外扩展，而辊中段为空心，能沿径向朝内外两个方向膨胀，结果辊体两端直径的扩张比中间段要大。轻微弯曲和发热膨胀会导致磨辊出现两头粗中间细的现象，为了避免这种情况，光辊一般加工成带有一定锥度或中凸度的形状，加图-当磨辊长度L为mm时，中凸度的直径差(φ－φ)为5~μm。

表-不同磨料时喷砂效果名称规格粗糙度（Ra/μm）砂耗?（?）-绿碳化硅TL2TLTL～5025～020～25～288黑碳化硅棕钢玉TL3GZ23～20～29加工光辊无泽面方法主要是利用喷砂压砂用粗砂轮磨或用粗砂布打磨几种方法，较理想方法为用喷砂机喷砂。

磨辊的松合,喂料辊的离合,轧距的调节以及机器的停止与转动全部由计算机电子控制系统和电动机来完成，并可通过PLC和计算机在控制室进行操作和监控，也可根据物料流量变化通过变频器进行自动调节，自动化程度较高本实用新型涉及一种磨粉机的磨辊总成装置。

一种磨粉机磨辊总成装置，其具有磨辊磨辊轴及铜瓦所构成，其特征在于，在磨辊的轴衬套内具有圆锥轴承备帽推力轴承圆锥轴承密封圈，在圆推轴承备帽推力轴圆锥轴承密封圈内具有一个磨辊轴。雷蒙磨粉机的磨辊轴安装在梅花架上，梅花架由传动装置带动而快速旋转，磨环是固定不动的，物料由机体侧部通过给料机进入机体内部，在磨辊和磨环之间受到磨矿作用。

的磨辊轴安装在梅花架上，梅花架由传动装置带动而快速旋转，磨环是固定不动的，物料由机体侧部通过给料机进入机体内部，在磨辊和磨环之间受到磨矿作用。铲刀与梅花架连在一起，铲刀是倾斜安装的，每个磨辊前面有一把铲刀，使物料形成一股物料流连续送至磨辊与磨环之间。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/YPM4MoFenwlUGo.html