单齿滚破碎机图纸

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

单齿滚破碎机图纸

一单辊破碎机的介绍：单辊破碎机也称为单齿辊破碎机，是由带大齿式旋转圆辊和能够随意调整的颚板这两部分组成，物料在单辊式破碎机中的破碎过程是劈碎及挤压和揉搓的一个动作。我公司生产的主轴水冷式剪切式单齿辊破碎机，齿辊的驱动端设有保险装置，当过负荷时，保险装置生效，设备停止运转，安全可靠；主轴水冷式冷却，根据测定，在单齿辊破碎机停机min以后，齿冠温度仅仅为摄氏度，可明显提高齿辊以及篦板的使用寿命；堆焊整体锤头替代螺栓连接锤头，避免锤头掉落；齿辊篦板检修方便，缩短了检修时间，保证安全操作，改善了劳动条件。二单齿辊破碎机优势特点：剪切式单齿辊破碎机将篦板放在底部，齿辊插入篦板内，矿块在齿辊与篦板间受剪切，破碎效率高，粒度均匀，消除了漏料现象。单齿辊破碎机依靠齿辊与颚板之间的破碎腔进行破碎，可对硬质脆性物料如矿石，煤矸石起到很好的破碎作用，但不适于软质粘性物料。

单齿辊破碎机特点转速低，对破碎齿的磨损较小，产生的噪声小;单齿滚破碎机图纸适用于破碎粘性物料，不易堵塞，尤其是脱硫灰块;独特的破碎齿形状，能适应电机的正反转而正常工作。结构简单可靠，维修方便;单齿辊破碎机技术参数核心提示：该项技术将使单齿辊破碎机生产企业生产的单齿辊破碎机齿辊和蓖条在生产技术销售等环节处于领先地位，将使生产企业在单齿辊破碎机整机和配件生产销售上的市场占有份额大大提高。

单齿滚破碎机图纸

破碎齿环是由~个相互咬合，顺序安装在一起的齿爪组成的，齿爪的齿冠部为尖镐形，在齿爪的齿冠和四周堆焊或二次铸造一层耐磨合金，齿爪齿冠部合金层胶厚。其破碎齿环齿辊轴和蓖条基本体均可制成水冷却和半水冷却结构（所谓半水冷是指只冷却齿辊轴，其余均不冷却）。由于采用上述结构和工艺，齿爪齿辊轴和蓖条加工工艺简单，更换方便，其加工和维修成本降低，齿爪和蓖条修复性好。工厂实际生产计算其加工成本比用内孔六方星轮结构降低了百分之三十齿辊单重降低了百分之十左右；维修成本降低了百分之四十维修时间缩短了一半时间。全水冷单齿辊破碎机齿辊和蓖条由于结构设计合理，过水面积大，冷却效果好，其耐热耐磨性非常好，比其单齿滚破碎机图纸结构平均寿命延长了百分之五十以上。发明背景：在钢铁和有色金属冶炼过程中，原料精选后，烧结是首道工序，烧结温度℃的烧结矿饼进入单齿辊破碎机蓖条上部时，温度一般在℃~℃,破碎强度大于KN/cm,单齿辊破碎机齿辊和蓖条经历高温和高强度冲击,齿辊的辊齿和蓖条在高温下,耐磨性迅速降低,没有好的结构和好材质,二者将迅速磨损,一般寿命只有-个月,得更换。国内现有单齿辊破碎机齿辊和蓖条的生产和应用情况是：齿辊结构有二种类型，其一是齿辊轴中部套装辊齿部为外六方截面，其上套装有~个内孔也是六方形的星轮，星轮有~个齿爪，每个齿爪上用特种螺栓固定有齿冠，齿冠多用耐磨性好的合金材料制成。第二种齿辊轴结构形式是：在齿辊的辊轴上焊有~排齿爪，每排齿爪有~个，齿爪有水冷却和不冷却二种结构。已知的水冷却蓖条结构是在铸钢蓖条基本体内预先埋设二根厚壁钢管，这种水冷却结构铸造时易熔堵，过水面积小，水冷却效果不好。

上述的单齿辊破碎机齿辊和蓖条在加工和维护上均存在很多缺点，不是理想的耐热耐磨件，给用户增加了生产和维护成本，有时严重影响生产。技术简介：本发明的目的是克服现有单齿辊破碎机齿辊和蓖条结构上的缺欠，提供一种加工容易，维修方便，耐热耐磨的单齿辊破碎机齿辊和蓖条。本发明的目的是这样实现的：一种新型的单齿辊破碎机齿辊和蓖条，其特征在于：齿辊是由~个破碎齿环镶嵌在可用于镶嵌的齿辊轴上制成的；蓖条是由蓖条基本体堆焊或二次铸造一层耐磨合金制成的。

上述的破碎齿环，其破碎齿环是由~个相互咬合，顺序安装在一起的齿爪组成的，破碎齿环环部齿爪之间为无间隙或小间隙连接，可以一次铸造成一个破碎齿环基本体毛胚，用堆焊或二次铸造工艺在齿爪齿冠部和四周制作一层耐磨合金，再整体一次装卡在机床上机加工破碎齿环镶嵌部，再在齿环圆周特定位置沿齿环径向钻~个螺栓固定孔，再在螺栓固定孔位置按既定形状尺寸用线切割机床切割分离成~个齿爪。

上述的破碎齿环镶嵌部的外形为梯形，斜面斜角小于°，大于°，内环面有铸造成的凹槽，并与爪内通水结构相通。上述的蓖条基本体也可一次铸造成无空心水冷却结构的基本体，待二次铸造或堆焊一层耐磨合金，加工成一种无水冷却耐磨蓖条。由于采用上述结构和工艺，全水冷单齿辊破碎机齿辊和蓖条由于过水面积大，冷却效果好，工作时齿爪和蓖条表面温度只有℃至℃，齿爪和蓖条耐热耐磨性非常好。齿爪齿辊轴和蓖条加工工艺非常简单，更换方便，其加工成本减少了百分之四维修成本只有原来的百分之五十。

经济效益：该项技术将使单齿辊破碎机生产企业生产的单齿辊破碎机齿辊和蓖条在生产技术销售等环节处于领先地位，将使生产企业在单齿辊破碎机整机和配件生产销售上的市场占有份额大大提高。例如在维修领域购一套X单齿辊破碎机齿辊需~万元(包括轴承座,主轴和焊接齿爪),而订购我们这种齿环只需万元（轴承座,和主轴不需要更换）备件生产单位按吨价-万元卖出,用户维修时间缩短了百分之七十。再如单齿辊破碎机竟标，一台X单齿辊破碎机，机重吨，~万元才能拿到手，而用此技术的X单齿辊破碎机只有吨，~万元可定货，而赢利大于前者。单齿辊破碎机是金属冶炼行业的必备设备,而单齿辊破碎机齿辊和蓖条又是单齿辊破碎机的主要部件(其余的部件是电机和减速机等通用件),一台设备的好坏和使用效果主要体现在齿辊和蓖条上,全国每年有几百家生产企业再生产,也有几百家生产企业再使用,更有几百家生产企业需要这种备件。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/i7lRDanChimKotr.html