

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



气压磨粉机说明书

结构新型，设计合理，全气动控制磨辊离合；伺服气动喂料；弹簧组机械式膜片离合器离合喂料辊；磨辊水平设置，进气推料，提高质量，降低磨辊及物料温度；双边杠杆偏心式松和闸机构，轧距稳定；三轮齿楔带转动，不跳齿，不跑偏；研磨力自持的磨辊轴承座组合单元，整机振动小噪音低；底座墙板采用高强铸铁，整机运行更平稳。可根据要求制作机械传感电容传感变频喂料，磨膛提料，四辊八辊，磨辊直径mm磨辊直径mm的各种磨粉机。产品价格：元/详细介绍气压磨粉机的特点：计算机自动控制，也可机前手控和遥控，机前模拟屏全参数操作。研磨系统是一个独立的机构，通过气缸控制离合闸，物料经过上层两对磨辊研磨后，直接落入下层再次研磨，提高了产量。主要技术参数型号产量动力重量外形尺寸

寸FMFQT/HKWKG13mmFMFQ5501.5T/HKWKG14mmFMFQ560.5T/HKW00KG15mmFMFQ5805T/HKW850KG15mm漯河中原粮食机械有限公司企业精神：团结拼搏，开拓创新为顾客提供优质的产品和服务，为投资者和其他利益相关者创造价值。

对严格系统设计的MDDK气压磨粉机而言，完善的辅助年月日MDDK气压磨粉机是由瑞士布勒和无锡布制造的。该机具有优良品质特别适合于生产等级粉和确保MDDK气压磨粉机研磨效果的技术措施MDDK气压磨粉机是由瑞士布勒和无锡布制造的。其控制系统也由原来的全气控控制系统发展到现在的电控气动和电控电动控制系统。但由于后两种控制系统成本偏高，应用不广因此现在最主要的气压磨粉机说明书还是全气控控制系统。由于XK型和

早期的MDDK型磨粉机都没有伺服气缸，近几年各磨粉机生产厂家产品的气路控制系统又不统如有的厂家去掉了卸料（旁通）功能，有的厂家没有伺服喂料功能，给用户的操作维修带来不便。

自动工作状态：料位高于设定的低料位时，磨辊合闸，离合器开，喂料辊转动开始喂料，指示器显示绿色；料位低于设定的低料位时，离合器关，喂料辊停转并停止喂料，指示器显示红色。工作过程此控制系统具有远程遥控功能，通过两位五通气控阀和两位手动阀可使磨粉机从现有的工作状态切换到离闸状态；同样可以从遥控的离闸状态切换到现场控制状态。第一路进入两位五通换向阀，通过常开通路A，经过梭阀和三通分成两路，一路进入磨辊离合闸气缸的前缸，使磨粉机处于离闸待进状态，另外一路接通两位阀的进气端，供卸料用；第二路进入伺服气缸前缸，使喂料门先关闭；最后一路接通二位手动阀的进气端，供磨粉机控制各种不同的工作状态。压缩空气经过梭阀I和三通分成两路，一路通过梭阀进入伺服气缸后缸，使喂料门打开；一路进入两位五通换向阀的控制接口，使两位五通换向阀换向。压缩空气由两位五通阀的B口流出，通过三通、分成三路，一路进入磨辊离合闸气缸，使磨辊合闸；第二路进入指示器，指示器变为绿色；第三路通过梭阀进入气动离合器，使喂料辊转动，开始喂料。压缩空气通过梭阀，由三通分成两路，一路通过梭阀使喂料门始终打开，大小由限位螺钉控制；一路进入两位五通换向阀的控制接口，使换向阀换向，压缩空气由B口流出，以后的空气流向与自动工作状态相同。

如果在制粉过程中出现特殊情况，如单台磨粉机出现故障需要单独调整或维护，只需单台磨粉机停机，此时可以启动此台磨粉机的卸料功能（或叫旁通），只需将三位手动阀旋到中间停止位置，将两位阀旋到左边。压缩空气自然由A口流出，通过梭阀由三通分成两路，一路使磨辊离合闸气缸缩回，磨辊离闸；一路通过手动阀梭阀和梭阀使离合器处于工作状态，磨辊离闸，喂料门打开，将观察筒内的物料卸掉，为生产检修提供方便。

在生产过程中如果出现特殊情况，需实现所有磨粉机同时离闸，则旋转远程控制转阀可，重新工作则需将其转到原来的位置。常见故障无非是气管接头漏气及梭阀两位五通换向阀或手动阀等损坏，只要选择质量比较好的产品，此类问题会相对减少。首先，看气源是否符合要求，关键是气压的高低（气压：- . Mpa）及气源的洁净程度，压缩空气应无尘（通过4 μm滤网过滤）和无水（管路内无积水并及时排放），压缩空气的洁净程度对气压元件的使用寿命有直接的影响；第检查操作是否正确，所需的功能和操作顺序是否一致；第检查气压元件是否损坏。在日常工作中只要注意以下几点，气压控制系统应能正常工作： 弹簧调整松紧要合适； 浮子板上移动要灵活； 压动行程阀的启动杠杆位置要合适。戴建生无锡布勒机械制造有限公司（无锡24023）自世纪年代，我国大中型面粉厂开始采用气压磨粉机，目前使用的基本是自动化程度较高的气压磨粉机。然而许多面粉厂对如何用好气压磨粉机如何保持其自动功能如何延长其使用寿命，气压磨粉机说明书还存在一些误区，笔者在以往的气压磨粉机调试中，发现许多面粉厂对气源净化处理不够重视，致使磨粉机提前出现了多种气路问题，故撰此文，以让更多的磨粉机操作者了解气源净化处理的重要性。早期的气源净化处理早期的气源净化处

理比较简单，仅对压缩空气进行了最基本的处理，由空气压缩机 贮气罐 调压阀 分水滤气器（过滤器）油雾器 净化气进入设备（见图）。

冷冻干燥器冷冻干燥器的作用是将有一定温度的压缩空气迅速冷却，并排出冷凝水，以使压缩空气达到干燥（无水）的目的。未经调压就直接给气压磨粉机供气，会造成气压磨粉机的工作压力随空气压缩机工作时的压力变化而变化，致使轧距也随之变化，从而影响正常的碾磨（这里指辊间压力由气缸通过杠杆作用提供的磨粉机）。精密过滤器精密过滤器的作用是将空气压缩机工作时吸入的各种灰尘杂质过滤掉，使进入用气设备的压缩空气相对无尘。过滤精度一般可选择 μm 的滤芯，气压磨粉机说明书能将大于 μm 的尘粒全部挡住，若条件允许，气压磨粉机说明书还可采用 μm 的滤芯。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/BtOUQiYaxl tmC.html>