

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



破碎机辊压机,破碎机辊子,破碎机辊条

腾一公司经过在耐磨材料行业多年探索和积累，现具备为国内外所有型号的立磨煤磨提供磨辊磨盘全新备件制作能力。公司根据不同立磨煤磨的磨损情况磨辊组合方式和物料情况综合分析，采取复合堆焊的制作工艺，采用良好韧性和可焊性的合金铸造母体（有多种材质可供选择）并预留堆焊层，表面分层堆焊我公司的特种耐磨焊丝，其堆焊工艺与修复工艺相同，而且因母体为全新制作，其堆焊质量更容易控制。

工艺简介：现场了解客户实际工况条件收集信息以便选定合适母材和堆焊材料；根据客户提供图纸，进行合金铸造母体并预留堆焊层；对铸造好的母体进行机加工，并采用超声波探伤；采用最适合堆焊工艺进行表面耐磨层堆焊；5堆焊完毕再次进行探伤检查。以破碎机辊压机,破碎机辊子,破碎机辊条为主组成的挤压粉磨新工艺在节能方面有着显著的效果，受到国际水泥界的普遍重视，成为发展粉磨工艺第一章概述，左右立柱和工字型与箱型结构相结合的结构，同样具有较高的刚度，使整个机架可连接辊压机是八十年代中期在国际上发展起来的新型粉碎设备。

以破碎机辊压机,破碎机辊子,破碎机辊条为主组成的挤压粉磨新工艺在节能方面有着显著的效果，受到国际水泥界的普遍重视，成为发展粉磨工艺的一项新技术。脆性物料经过高压挤压（该机在压力区的压力约为Mpa）使

物料的粒度迅速减小，mm的细粉含量达到~%，小于mm的物料达到%以上，并且在所有经济压的物料中在在有大量的裂纹，使物料在下一个工序中粉磨时，所需的能耗大幅度降低。

根据国外有关资料的报导和我们已取得的实际使用经验，采用此设备的粉磨系统比未采用该设备的粉磨系统可增产~%，单产电耗可降低~%。并且由于磨辊的磨损小，使得单位磨耗大为降低，同时设备工作的噪音粉尘等均较小，改善了工人劳动环境，充分显示出其卓越的经济效益和社会效益。

脆性物料由输送设备，送入装有称重传感器的称重仓，而后通过辊压机的进料装置，进入两大小相同，相对转动的辊子之间，由辊子一面将物料拉入辊隙中，一面以其间的高压将物料压成密实的物料饼，最后从辊隙中落下，经出料斗，由输送设备提出。主减速机 - 行星减速机用缩套联轴器悬挂在主轴上，由扭矩平衡装置平衡其输出扭矩，主电机的驱动力矩通过十字轴式万向节传动轴传给行星减速机。轴系分两套，其中一套是固定不动的，固定辊轴系，另一套则是可以在机架内腔作水平方向往复移动的，移动辊轴系。两磨辊间对物料形成的高压是由液压系统中的液压缸产生的，当无物料通过时，液压缸产生的力由移动辊轴承座经中间架传给固定辊轴承座。现将该设备中主要部件简介如下：一主轴轴系该部件由堆焊有一定厚度耐磨材料的磨辊主轴双列球面滚子轴承，轴承座，以及内外轴承端盖定位环端面热电阻水冷系统等零部件组成。

主轴采用分体式，由轴体和轴套两部分组成，轴套表面堆焊了一层耐磨层，在耐磨层磨损后可在其上直接进行补焊修复，若轴套使用到无法修复的程度，则可更换一新轴套。调节压板可以对蝶形弹簧的顶紧力作调整，使侧挡板在正常工作时保证与磨辊端面有适当的间隙，减小磨辊端面的漏料。

在设备工作中，可以通过调整装置，调节其弹簧的顶紧力，使弹性系统适应设备负载的状况，主电机与行星减速器之间使用万向节传动轴联接。其工作原理是：拧紧高强度螺栓，使圆锥缩套紧压减速器的中空轴，并使其发生弹性变形，紧抱在磨辊主轴轴颈上，利用其间正压力所产生的摩擦力来起到传递扭矩和减速器定位的功能。该泵的滤油器与加压主油路串联布置，使液压油经过滤油器过滤后进入主油路，以避免因杂质进入主油路可能造成的系统元件的堵塞系统压力可根据操作需要无级调节。滤油器上附有压差发讯装置，当滤油器滤筒堵塞，两边压差达到一定值时发出报警信号，通过操作人员清洗或更换滤筒。先导式溢流阀主要对液压系统起安全保护作用，具有动态响应灵敏，流量大的特点，磨辊间一旦进入异物，系统压力升高时，破碎机辊压机,破碎机辊子,破碎机辊条能及时打开卸压，保护主机设备。油缸作用力可通过油路控制系统的置换使其作用于单边轴承座或双边轴承座，当磨辊分边动作时，由位移传感器对两轴承座的水平位移进行检测控制。六润滑系统润滑系统用于主轴承的润滑，密封以及活动辊轴承座的润滑，该套润滑系统能适应多粉尘的工作环境，可保证主轴承和活动辊轴承座在良好的润滑状况下工作。

辊压机子

两磨辊间的辊隙检测采用两只感应式位移传感器，分别设置在活动辊的两轴承座上，通过该传感器可以随时反映出两磨辊的辊隙，亦反映出物料饼的厚度。该传感器将信号检测出传至主机控制柜，当系统压力超过所设定的最大系统压力时，发出报警并随停止主传动电机。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/CD7ePoSuiwl77u.html>