

专业生产 木粉机700 超细磨粉机 多功能木粉机 节能环保

产品名称	专业生产 木粉机700 超细磨粉机 多功能木粉机 节能环保
公司名称	河南金驼重工机械制造有限公司一部
价格	.00/个
规格参数	型号:700 适用物料:通用 应用领域:1
公司地址	中国 河南 郑州市 西环路与化工路交叉口向西200米
联系电话	86 0371 63560950 13733843692

产品详情

型号	700	适用物料	通用
应用领域	1	生产能力	30-500 (kg/h) (kg/h)
主轴转速	1 (r/min)	进料粒度	20-30 (mm) (mm)
电机功率	1 (KW)	出料粒度	0 (mm) (mm)
外形尺寸	1 (m)	重量	1 (kg)
粉碎程度	超细磨机	物料含水量	1
原理	颗粒粉碎机	最大物料硬度	1
品牌	金驼	型号	300 400 500 700 800 900 1020
适用物料	杂木粉、竹粉、软木粉、 聚氯乙烯、齿料、染料、 皮革、云母、精制棉、海 水产物、调味品、饲料、 稻壳、玉米蕊、花生壳、 果壳、谷	应用领域	杂木粉、竹粉、软木粉、 聚氯乙烯、齿料、染料、 皮革、云母、精制棉、海 水产物、调味品、饲料、 稻壳、玉米蕊、花生壳、 果壳、谷
生产能力	30-500 (kg/h)	主轴转速	3600 (r/min)
进料粒度	20-30 (mm)	电机功率	11 (kw)
出料粒度	0 (mm)	外形尺寸	4.5 × 1.6 × 3.2 (m)
重量	1500 (kg)	粉碎程度	超细磨机
物料含水量	小于6%	原理	颗粒粉碎机
最大物料硬度	小于6.5级		

技术参数

木粉机主要技术参数：

食品粉碎机主要技术参数：

药物粉碎机主要技术参数：

型号	400	500(水冷)	800(水冷双室)	900(水冷双室)	1000型100目时产1吨木粉机组
动力(千瓦)	7.5-11	11-18.5	22-30	45-55	110
转速(/分)	3600	3600	3300	2900	2900
刀具数量	18	36	72	96	274
细度(目)	10-500	10-500	10-500	10-500	10-500
进料粒度	<30mm	<30-35mm	<30-40mm	<40-50mm	<40-50mm
物料含水量	<6%	<6%	<6%	<6%	<6%
机重(kg)	1000	1600	2600	3800	6800
占地面积(m)	4.5×1.6×3.2	4.6×1.8×3.5	7×2.51×4.3	8×2.8×5.5	12×4.8×5.5

产品规格：

该机主要处理硬度在3级左右的软质矿物，脆性材料，韧性材料，纤维物料等固体物料的粉碎及易凝结成块物料粉碎。性磨成细度在10-525目之间任调的各种粉状、颗粒状、纤维状、成品率100%，无余渣，无需配备任何烘干设备。粉、竹粉、软木粉、聚氨塑料、齿料、染料、皮革、云母、精制棉、海水产物、调味品、饲料、稻壳、玉米蕊、谷糠、农药、木炭、硬质泡沫、细轮胎线等。

一、结构及工作原理

1、木粉机、药物粉碎机、食品粉碎机：主要有主机、集粉箱、电控柜、气流分级筛、排风除尘装置组成。主机主要有刀盘、风轮、塞挡及电机组成。（刀具采用 y

工作时开动机器将所粉物料，从进料口均匀进入粉碎室，通过高速旋转合金刀片剪切撞击将物料粉碎，通过塞挡将物料送进集粉箱，已成成品，如果要求通筛率高可安装气流分级筛，进行筛选、分级后所需细度通筛率

三、安装

1、本机能单独作业生产又能和其它设备作配套使用，所以安装灵活多变，设备不需要打基础，只要有水泥地平面即可安装使用。在底盘四角各垫一个 100mm x 100mm x 10mm 的橡胶垫即可，然后按照安装图从主机出料口依次顺序连接。副机可围绕主机任意摆放，有使用气流分级筛配套的要把气流分级筛固定在地平面上。管道连接时，先套上法兰，再用手锤均匀向外扳边 5 毫米，扳边过宽会把边扳坏。连接法兰时要在中间加橡胶垫 1 个，没有的可用工业毡或海绵代替，起密封作用，连接要均匀压紧法兰，不然后也可用密封胶再进行一次密封，排风架子不需固定，直立在排风器中端即可。排风袋要用除尘布或全排风袋要在排风器出口上扎固，以防跑气或掉袋。

参照图 1 (800 型 -900 型)、图 2 (400 型 -500 型)

2、开机

开机前准备工作：打开上半部机壳，把各部位的螺丝全部紧固一遍，合上机壳后盘动三角带是否听到机器内
点开一下：试运转有无杂音，电器最好用降压启动装置。启动空转2分钟后再适量均匀下料。

开机顺序：有闭风器或有使用气流筛分级时要先开闭风器或筛分机后开主机。停机顺序：先停主机，后停闭风器

3、调节

开机出产品后用分样筛效验细度，然后再按以下方法进行调节，调节满意后把调节部位固定紧，就可以生产了，

(1) 打开上半部机壳，内部中间部位为圆锥体型，是控制调节细度的部位，主轴上装有控制板架，板架上装有
调节时可更换调节斜板上不同位置的调节螺孔也可更换长短不同的调节板片。调节斜板与锥体之间的距离最小
调节板离粉碎室越近，调节斜板与锥体之间的距离越大细度就越粗，相反越细；(3) 在送风室可增加或减少三个
特粗产品可将调节板全部去掉，控制板架不动；(5) 物料种类多，调节位置不能像汽车挂挡一样固定不变，所以
度要反复调节几次直至达到标准。注：可参考图3

四、使用维护

本产品为一次性成粉无余渣的工艺流程。在生产中发现产品细度不均匀(有大颗粒状)现象，
可另配震动筛设备或配用我厂的气流分级筛，分级筛可直接安装在出料口处雪形成一整套的工艺，这样可使产
保证精确度。还可以利用粗粉细提，提高产量。

注：严禁加工易燃易爆物料。

五、故障及处理

1、闷机、是进料不均匀或进料过多动力超负，应立即停止进料查找出原因作出正确处理。

2、产量下降：机器在使用一段时间，刀片自然磨损，应更换刀片；

3、产品细度不够：是塞档片与塞挡室间隙变化，
塞挡片使用磨损。将机壳打开塞档架螺丝松开向小端移动周围间隙最小不能低于3mm，然后将塞档架螺丝栓紧

4、轴承发热：1原因：皮带过紧；方法：调整皮带使松紧适当。2 润滑不良。方法：选用规定牌号的润滑材料并

六、易损件

轴承

机型	轴承型号	数量(套)
400型	1608	2
500型	1608	2
800型	1611	2
900型	1615	2

三角带

机型	规格型号	数量(根)
----	------	-------

400-500型	b-1800mm	4
800型	c-2500mm	4
900型	c-3000mm	5

刀片数量

机型	刀片规格	数量(把)
400-500型	合金	18-36
800型	合金	72
900型	合金	96

粉碎室里边的切割刀片是本机的主要粉碎接触部件，也是主要的磨损部件，在生产过程中发现产量明显降低和细度达不到要求证明刀片磨损严重需要换新刀片，换新刀片时首先要完全装新刀片之前将每组之间的刀片位置要叉相间装好紧固不能松动，刀片与牙板之间的距离在 5-10mm

排风袋要经常抖动，保持散风畅通，袋内微粉要及时清理。

联系电话——-037163560950 13733843692 王女士联系qq1607774202 网上价格仅供参考