

各种型号胶体磨，胶体磨 骏宇

产品名称	各种型号胶体磨，胶体磨 骏宇
公司名称	莱州市沙河镇骏宇化工机械厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:骏宇 型号:齐全 适用物料:果酱、沥青等
公司地址	中国 山东 莱州市 山东省莱州市沙河镇高疃工业园（威乌高速路口西80米）
联系电话	86-05352376277/2376377/2315005 13793513356

产品详情

品牌	骏宇	型号	齐全
适用物料	果酱、沥青等	应用领域	化工、食品等
加工批量	根据要求（L）	驱动功率	按要求（KW）
行程	按要求（mm）	外形尺寸	根据要求（m）
工作方式	颗粒研磨机	类型	转轴式研磨机
驱动方式	电动研磨机	作用对象	锯片

胶体磨由不锈钢、半不锈钢胶体磨组成，胶体磨的基本原理是流体或半流体物料通过高速相对连动的定齿与动齿之间，使物料受到强大的剪切力，磨擦力及高频振动等作用，有效地被粉碎、乳化、均质、混合，从而获得满意的精细加工的产品。

- 应用范围 1、食品工业：乳制品、巧克力、豆酱、果酱、花生酱、奶油饮料等。
2、化学工业：颜料、润滑油、香料、染料、乳化沥青、乳化橡胶、催化剂、油漆涂料等。
3、医药工业：鱼肝油、保密、健儿膏、蜂皇、花粉等。
4、日用化工：鞋油、牙膏、化妆品、香脂、肥皂、洗涤剂。
5、其它工业：建筑行业、造纸工业、塑料工业、电池业等。

工作原理 胶体磨的基本工作原理是剪切，研磨及高速搅拌作用。磨碎依靠两个齿形面的相对运动，其中一个高速旋转，另一个静止，使通过齿面之间的物料受到极大的剪切力及磨擦力，同时又在高频震动，高速旋涡等复杂力的作用下使物料有效的分散、浮化、粉碎、均质。

结构 胶体磨系多项专利产品：具有设计紧凑、实用新型，外形美观、密封良好、性能稳定、操作方便、装修简单、经久耐用、适应范围广、生产效益高等特点、是处理精细物料最理想的加工设备。胶体磨产品除电机及部分零部件外，凡与物料相接触的零部件全部采用高强度不锈钢制成，尤其，关键的动、静磨盘进行强化处理因此，具有良好的耐腐蚀性和耐磨性，使所加工的物料无污染卫生纯洁。也可按用户特殊要求可以另行定制。胶体磨其主要构造由磨头部件、底座传动部；专用电机三部分组成。其中机器

核心部分的动磨盘与静磨盘、机械密封件组合部位系是本机的最关健部分。所以，根据被处理的物料性质不同选型必须有所区别。但材质均由不锈钢或特殊材料制造而成。电机根据型号不同需要作特殊设计，在电机凸缘端加装挡水盘，以防渗漏。

胶体磨磨头

分类

胶体磨分立式、卧式两种规格。其主机部份由壳体、定子、转子、调节机构、冷却机构、电机等组成。其主要零件均采用不锈钢制造，耐腐蚀，无毒。使用单位可依不同物料特性，生产效率，不同用途，选用不同规格型号的胶体磨，使之达到良好的效果。

操作使胶体磨与均质的应用区别

相对于压力式均质机，胶体磨首先是一种离心式设备，它的优点是结构简单，设备保养维护方便，适用于较高粘度物料以及较大颗粒的物料。它的主要缺点也是由其结构决定的。首先，由于作离心运动，其流量是不恒定的，对应了于同粘性的物料其流量变化很大。举例来说，同样的设备，在处理粘稠的漆类物料和稀薄的乳类流体时，流量可相差10倍以上；其次，由于转定子和物料间高速摩擦，故易产生较大的热量，使被处理物料变性；第三，表面较易磨损，而磨损后，细化效果会显著下降。然而均质机的原理是物料在经过搅拌叶片的剪切、压缩、折叠，使其混合而下流往下方的均质器处，物料在通过高速旋转的均质器转子与定子之间所产生强力的剪断、冲击、乱流等一系列过程，被迅速破碎成200um-2um的微粒，由于乳化锅内处于真空状态，物料在搅拌过程中产生的气泡被及时抽走。因此胶体磨均质效果上不如均质机，也不可能代替均质机。

使用注意事项

安装使用注意事项及保养：

- 1、设备水平安装在平整的混凝土基础上，并用地脚螺钉固定（根据工作情况也可不固定）。
- 2、检查各紧固螺钉是否拧紧（转子中心螺钉为m12左旋螺钉）。
- 3、使用前，用专用扳子转动转子，检查与定子是否接触，有无卡死现象，如有上述情况不允许开机。
- 4、检查并接上电源线（三相交流电，电压为380伏，机体保护接地）并注意转子旋转方向应与底座上的箭头指向一致（顺时针方向旋转）。
- 5、接通冷却水，并注意水嘴的进出水标志。
- 6、启动电机时，首先点动开关，检查是否有杂音、振动。如果情况不正常应立即停机，排除故障后再试运转。
- 7、工作后清洗定子、转子内残余物料时应在运转状态下进行，先将大卡盘向逆时针方向旋转不小于90°后进行清洗。
- 8、定、转子间隙调整方法（调节应在运转状态下进行）：
a、松动两个手柄
b、搬动手柄带动大卡盘旋转，进行间隙的调整，定位盘顺时针旋转间隙缩小，物料粒度变细。逆时针旋转间隙加大，物料粒度粗。
c、定、转子间隙调整后，应同时拧紧两个手柄（顺时针）。
- d、根据加工物料的粒度和批量要求，选择最佳定、转子间隙后即可调整限位螺钉达到限位目的。
- 9、黄油杯，应定期注油。
- 10、对加工物料的要求：
a、不能加工干状固体物料，只能进行湿式加工。
b、物料研磨前应清除杂物，物料粒度小于1mm，物料硬度不得高于hv309，严禁铁质及碎石颗粒等硬物进入磨头，以防损坏机器。
- 11、根据物料加工要求，可进行一次或多次研磨，研磨前应做几次实验，以确保最佳间隙和流量。
- 12、使用前要经常注意研磨的工作情况，运行时间。如有不正常情况应立即停机，拆开检查。
- 13、定子总成的拆卸（请注意定子总成一、二、三绝对不能分解）。先除去料斗去掉进出水嘴，松掉盖形螺钉，取下刻度盘，手握手柄，逆时针旋转取下大卡盘，向上提起磨头盖即可将定子总成取出。
- 14、转子总成的拆卸（请注意转子总成一、二级转子绝对不能分解）。把定子提出后，拆下出料口拧下左旋螺钉就可将转子和叶轮拆下。转子和定子的组装可按上面相反的顺序进行，装配前每个零件应清洗干净。安装时，需要在各接触面和螺纹部分涂抹符合要求的润滑油后装配。
- 15、胶体磨用毕或短期内不用，应很好的清洗内腔，以防腐蚀，最好用高压空气吹干。清洗时根据不同的物料选用合适的清洗剂，但应保证不损

坏密封件（密封件材料用丁晴橡胶）。16、拆装时应注意各密封圈不得损坏，错装和丢失。17、按所需转数更换皮带轮时，先松动电机盖端螺母，沿水平方向，向磨头方向推动电机，使三角皮带放松，将机器放倒，然后拧下主轴上螺母和电机轴上的坚固螺钉，卸下原皮带轮。更换所需皮带轮时可用手锤轻轻敲入，不可用力重击，以免损坏皮带轮，破坏机器精度。换好后，用螺母和螺钉紧固，再将机器轻轻立起。机器立起后，沿水平方向推动电动机，使三角皮带拉紧，然后上好盖板。

胶体磨选型参考

粉碎稀质物料宜选用循环管式，可对物料自动反复加工，并便于上下工序衔接。

粉碎粘稠物料宜选用带刮板的直出口式。

粉碎硬物料宜选用高硬齿。高硬齿胶体磨采用特殊工艺方法，磨齿硬度可达HV1400~1600。

普通建筑涂料、铸造涂料的粉碎加工可采用涂料磨，涂料磨的磨座为碳钢材料，涂料磨价格低廉。

加工果茶、饮料等稀质软物料宜选用jml型胶体磨，jmf型胶体磨加工流量大。

特别注意事项

加工物料中绝不允许混有石英砂、碎玻璃、金属屑等硬物质，严禁进入胶体磨加工生产。启动、关闭及开机清洗前、后胶体磨机体内一定要留有水或液态物料，禁止空转与逆转。否则，操作失当会严重损坏硬质机械组件或静磨盘、动磨盘或发生泄漏烧毁电机等故障。

产品在不影响基本结构及性能的改进时，恕不另行通知。

胶体磨维护修理

1、胶体磨为高精密机械，线速高达20m/秒，又磨盘间隙极小。检修后装回必须用百分表校正壳体与主轴的同轴度误差 0.05mm。2、修理机器时，在拆开、装回调整过程中，绝不许用铁锤直接敲击。应用木锤或垫上木块轻轻敲击，以免损坏零部件。3、本机密封件：分为静、动密封。静密封采用O型橡胶圈、动密封采用硬质机械组合式密封。发现硬质密封面有划伤应立即在平板玻璃或平板铸件上进行研磨修复，研磨料为 200#碳化硅研磨膏为佳。若密封件破损或裂痕严重请立即更换。

4、在使用过程中应根据加工物料情况，酌情进行定期维护。

5、有关电机的维护使用，请参照电机使用说明书。

6、随机备件绝大部都为国标、部局标准件，全国各地均购到。

安装操作

1、联接好进料斗或进料管及出料口，再接上出料循环管，然后接通冷却水（jm-150a、b无冷水管系统）和排漏管。2、安装好电力启动装置，（若有条件的用户可配上电流表及指示灯或变频器等）接好电源后，特别要注意开机运转方向，判别电机是否正常方向旋转，或从进料管径处看方向是否同胶体磨上‘红色警示标志’旋转方向箭头相一致顺转。绝对禁止空转（腔内缺料液）和反转。3、在出厂时，设备出料口方块上已装有调好的限位螺丝，磨盘间隙处于最佳加工细度间距。调节磨盘间隙，先将出料口方块上限位螺丝松下，在不开机的情况下将调节盘（刻度盘）上两手柄‘逆时针’拧松，然后‘顺时针’转动调节盘，当转动调节盘感到有少许阻力时马上停止，此时调节盘上刻度对准体上指针的读数确定了动、静磨盘间隙为‘0’。但刻度盘圈上的读数数字要记住，这个数不是0度而磨盘的间为‘0’，再反转（逆时针）调节盘几圈使动、静磨盘之间隙略大于0。调节盘的刻度每进退一大格为0.01mm。一般在满足加工物料细度要求的情况下，尽可能使磨盘间隙保持一定间距，同时把手柄将调节盘锁紧，然后将进料口方块上限位螺丝调好，确保机器正常运作。4、接通冷却水后，注入1~2kg左右的液料或其它与加工物料相关液体，并将湿料保持在经过循环管回流状态。然后才可启动胶体磨，待运转正常后立即投入入胶体磨中加工生产，而可空转式胶体磨亦可免此项。5、关机之前，进料斗内加入或腔内留有适量水液或其它与加工物料相关液体，并将湿料保持在经过循环管回流状态。开机时也要保持料斗内有一定量的湿料可回流状态并马上投入物料，否则会损伤硬质组合密封件甚至造成泄漏烧毁电机。6、加工物料注意电机负荷，发现过载要减少投料。

7、胶体磨在动作中，绝不许关闭出料阀门，以免磨腔内压力过高而引起泄漏。8、胶体磨属高精密机械，磨盘间隙极少，动转速度快。操作人员应严守岗位，按规章作业，发现故障及时停机，排除故障后再生产。

9、胶体磨使用后，应彻底消毒、清洗机体内部，勿使物料残留在体内，以免硬质机械粘结而损坏机器。

技术参数：

主要技术参数 产品类型	乳化细 度 (u m) 单 循环或 多循环	按物料性 质而变化 (产量) (t/h)	磨盘直 径 (mm)	进口直 径 (mm)	出口直 径 (mm)	冷却循环 管接头外 径 (mm)	主要转速 (r/min)	电机 功率 (k w)	外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	重量 kg
jm-fb250a	2-50	2-20	250	125	60	12	1700-3500	37	1100 × 550 × 1050	51
jm-fb250b	2-50	2-20	250	125	60	12	1700-3500	30	1100 × 550 × 1050	47
jm-fb200a	2-50	2-10	200	100	50	12	1700-3500	15	820 × 410 × 950	35
jm-fb200b	2-50	2-10	200	100	50	12	1700-3500	22	820 × 410 × 950	41
jm-fb200c	2-50	2-12	200	100	50	12	1700-3500	30	1100 × 500 × 1000	45
jm-fb180a	2-50	2-6	180	90	40	12	1700-3500	11	820 × 450 × 950	34
jm-fb180b	2-50	2-6	180	90	40	12	1700-3500	15	820 × 450 × 950	36
jm-fb180c	2-50	2-7	180	90	40	12	1700-3500	22	820 × 500 × 990	40
jm-fb140a	2-50	1-4	140	66	32	12	1700-3500	7.5	810 × 400 × 930	28
jm-fb140b	2-50	1-4	140	66	32	12	1700-3500	11	810 × 410 × 930	30
jm-fb140c	2-50	1-4	140	66	32	12	1700-3500	15	810 × 410 × 930	35
jm-fb130	2-50	0.7-3	130	65	30	12	1700-3500	7.5	810 × 410 × 930	28
jm-fb120	2-50	0.7-2.5	120	65	30	12	1700-3500	7.5	810 × 400 × 930	27
jm-fb100	2-50	0.5-2	100	65	30	12	1700-3500	7.5	800 × 400 × 920	27
jm-fb80	2-50	0.5-1	80	47	20	12	1700-3500	4	700 × 340 × 810	10
jm-fb65	2-50	0.2-0.5	65	47	20	8	1700-3500	2.2	720 × 350 × 780	90
jm-fb60	2-50	0.02-0.2	60	32	18	8	1700-3500	0.5	700 × 350 × 750	68

特别注意事项：

加工物料中绝不允许混有石英砂、碎玻璃、金属屑等硬物质，严禁进入胶体磨加工生产。

启动、关闭及开机清洗前、后胶体磨机体内一定要留有水或液态物料，禁止空转与逆转。否则，操作失当会严重损坏硬质机械组件或静磨盘、动磨盘或发生泄漏烧毁电机等故障。

产品在不影响基本结构及性能的改进时，恕不另行通知。