

螺旋给料机单管螺旋给料机给料设备

产品名称	螺旋给料机单管螺旋给料机给料设备
公司名称	河南省恩邦机械设备有限公司
价格	7800.00/1
规格参数	恩邦:恩邦 300:300 新乡:新乡
公司地址	新乡县翟坡镇工业区宏业大道258号
联系电话	0373-5766899 18837378081

产品详情

单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）产品概述：

螺旋给料机是工农业各部门机械化运输工作的主要机组，可使运输工作减轻劳动强度，提高工作效率，应用范围很广。它采用DIN15261-1986标准，设计制造符合JB/T7679-45《LS型螺旋给料机》专业标准。单管螺旋给料机被广泛使用在各种工业部门，如建材、电力、化工、冶金、煤炭、铝镁、机械、轻工、粮食及食品行业；适用于水平、垂直或倾斜输送。单管螺旋给料机具有结构简单，制做成本低，密封性强、卸料。操作方便等优点，中间可多点装、不用移动驱动装置，拆卸吊轴承时不用移动螺旋，不拆卸盖板可以润滑吊轴承，整理机可靠性高，寿命长，适应性强，安装维修方便。螺旋给料机不宜输磅易变质的、粘性大的、易结块的物料，这些物料在输送时会粘结在螺旋上，并随之旋而不向前移动或者在吊轴承处形成物料的积塞，而使螺旋机不能正常工作。螺旋直径从200毫米到500毫米，共有五种规格，长度从4米到70米，选型时符合标准公称长度，特殊需要可在选配节中另行提出。

单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）技术参数表：

规格型号	螺旋管径（mm）	输送距离（mm）	螺旋转速（r.p.m）	最大给料能力（m3/h）	电机功率（kw）	配套减速机	物料

SID1215	120	1500	20-80	1.4	1.1	ZQ250	
SID1225		2500					
SID1615	160	1500	15-75	4.8	1.5	ZQ250	
SID1625		2500					
SID2015	200	1500	15-60	7.4	2.2	ZQ250	
SID2025		2500					
SID3015	300	1500	10-45	21.2	3	ZQ250	
SID3025		2500					

单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）是利用螺旋输送机原理进行改造而设计生产的均匀给料设备，该设备易于把非粘性的粉状、粒状及小颗粒物料从料仓及其它贮料设备中均匀地把料喂给受料设备，同时具有输送、密封、均化、搅拌作用，是水泥生料均化，料仓密封喂料中常用设备。单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）适用于建材、冶金、化工、电力等部门，单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）具有输送设备相同的作用。单管螺旋喂料机是用于粉粒状物料的均匀连续供料、卸料。它具有流量稳定、密封性好等特点。广泛应用于建材、化工、冶金等行业。单管螺旋喂料机的规格一般有：100mm、120mm、150mm、200mm、250mm、300mm、350mm、400mm等。单管螺旋给料机（单管螺旋喂料机）制作材料可分为：碳钢及不锈钢，具体规格及长度可根据用户要求来定制。

管式螺旋喂料机（螺旋给料机

）分单管和双管两种形式，由卸料装置、螺旋轴、进料装置、驱动装置等部件组成。螺旋给料机（螺旋喂料机）将来料均匀地喂送到下道工序中，当驱动装置中电动机带动减速机再联轴器传递给螺旋轴，物料从进料口中进入，在螺旋叶片的作用下将物料排出体外。双管螺旋喂料机由卸料装置，螺旋轴，进料装置，驱动装置等部件组成；螺旋喂料机由调速绞刀和计量绞刀组成，对粉状物料进行连续输送，动态计量和控制给料。螺旋喂料机最大给料能力：0.4-200吨/时；螺旋喂料机精度误差：0.5%（视现场情况而定）；螺旋喂料机工作方式：连续自动；螺旋喂料机工作电压：380VAC ± 10% 50Hz ± 2Hz；螺旋喂料机环境温度：-10 ~ 45 。

螺旋给料机的操作和保养要求

螺旋给料机是用来输送粉状、粒状、小块状物料的一般用途的输送设备,各种轴承均处于灰尘中工作,因此

在这样工作条件下的螺旋给料机的合理操作与保养就具有更大的意义,螺旋给料机的操作和保养主要要求如下:

1.螺旋给料机应无负荷启动,即在壳内没有物料时启动,启动后始向螺旋机给料。

2.螺旋给料机运转中发生不正常现象均应加以检查,并消除之,不得强行运转。

3.为了保证螺旋给料机无负荷启动的要求,输送机在停车前应停止加料,等机壳内物料完全输尽后方得停止运转。

4.螺旋给料机的机盖在机器运转时不应取下,以免发生事故。

5.被输送物料内不得混入坚硬的大块物料避免螺旋卡死而造成螺旋机的损坏。

6.螺旋给料机初始给料时,应逐步增加给料速度直至达到额定输送能力,给料应均匀,否则容易造成输送物料的积塞,驱动装置的过载,使整台机器早日损坏。

7.在使用中经常检视螺旋机各部件的工作状态,注意各紧固件是否松动,如果发现机件松动,则应立即拧紧螺钉,使之重新紧固。

8.应带特别注意螺旋联接轴间的螺钉是否松动,掉下或者剪断,如发现此类现象,应该立即停车,并矫正之。

9.螺旋给料机各运动机件应经常加润滑油。

(1)驱动装置的减速器内应用汽油机润滑油HQ-10(GB485-81)每隔3-6个月换油一次。

(2)螺旋两端轴承箱内用锂基润滑脂,每半月注一次,5克。

(3)螺旋给料机吊轴承,选用M1类别,其中80000型轴承装配时已浸润了润滑油,平时可少加油;每隔3-5个月,将吊轴承体连同吊轴拆下,取下密封圈,将吊轴承及80000型轴承浸在熔化了了的润滑中,与润滑脂一道冷却,重新装好使用,如尼龙密封圈损坏应及时更换,使用一年,用以上方法再保养一次,可获良好效果。

(4)螺旋给料机吊轴承,选用M2类别,每班注润滑脂,每个吊轴瓦注脂5克;高温物料应使用ZN2钠基润滑脂(GB492-77);采用自润滑轴瓦,也应加入少量润滑脂。说明:1、单管螺旋给料机(喂料机)的动力型式有多种组合,如摆线针轮减速机与电机直联式,硬齿面减速机与电机组合式等;2、如用于特殊防火防爆场合,需要注明控制电器及电机用防爆产品。