

# 现货供应小型滚筒烘干机 回转式滚筒烘干机

产品名称	现货供应小型滚筒烘干机 回转式滚筒烘干机
公司名称	郑州市天赐重工有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:天赐重工 型号:滚筒烘干机 产地:河南郑州
公司地址	河南荥阳市南站新三一零国道西两公里路北天赐重工机械有限公司
联系电话	037164829079 13140158900

## 产品详情

现货供应小型滚筒烘干机,回转式滚筒烘干机,

1.安装：本机到厂后，与工艺流程配合安装，指出标高和水平位置，倾斜安装，一般倾斜度为2-5度（可使用户需要调整）本机托架和传动架均有地脚孔，可安装在混凝土上。

机械各底座与基础间垫入契型垫板共厚度应不大于30-35mm；

用契型垫板调整各底座的高度使各底在同一斜面上；

各底座调整适合后把圆筒放在支架上，并最后调整托轮；

安装干燥机的传动部分；

确信托轮、传动装置、圆筒调整合适后，开始浇筑水泥，经8-10天，水泥凝固后，开始进行空载试车；

机体位置的调整方法：

a. 在机体左右两侧的全长上，装两条平行的钢丝，其钢丝直径为0.5-1mm，并用水平仪表检查钢丝的水平；

b. 从每一滚带上顺着干燥机的两侧放下两条与滚筒向切的线坠。

c. 测量由钢丝到线坠之间的距离来检测机体在水平位置；

d. 测量两滚带最高点的相对垂直标高来检查机体在垂直面上的位置；

e. 用移动托轮的办法来调c、d测定，使机体处于正确位置；

## 2.空载试车：

a. 不间断地空载8小时，各轴承的温度应平稳的上升，试车终止时轴承温度不得高于50摄氏度；

b. 齿轮的噪音应均匀，不应忽高忽低；

c. 试车后观察各轴承不得有严重磨损及擦伤等想象；

## 操作顺序及注意事项

### A.开车

在开动干燥机前的一小时点燃炉子，在点燃炉子前必须做下列检查：

a. 检查火炉与炉篦子，检查给料装置和辅助装置的传动；

b. 清除装料漏斗和流矿槽内所卡住的物料；

c. 清除燃烧室和坑内的煤渣；

d. 检查炉门空气管道和调节阀及鼓风机的传动；

开动烘干机前应作一下准备工作：

a. 准备好所需的全部燃料及工具；

b. 检查和调整给料装置及保护设备；

c. 全部轴承及摩擦面的润滑装置应有适当数量的润滑油；

如果没有检查烘干机的辅助的机械设备，禁止开动烘干机；

开动烘干机的步骤如下：

开动烘干机电机；

开动运输湿物料和干物料的设备；

### B.停车

1.烘干机停车前的三十分钟就应为停止炉内加燃料；

2.烘干机停止的步骤如下：

停止向烘干机内添加高温物料；

关闭烘干机传动电机；

停止运输干物料的设备；

### 操作注意事项

- 1.没有停止送风，禁止往炉内加燃料以免擦伤；
- 2.没有停止送风，禁止开炉门；
- 3.干燥机在运转时，禁止钻到机体下面；
- 4.干燥机在运行中，禁止进行内部检查和修理；
- 5.干燥机运转时，禁止取下防护装置；
- 6.未带绝缘手套，禁止触摸电动机及电线；
- 7.没有完善的接地线，禁止开动干燥机，假如发现设备上有电流时应立即停车，直到接地线修好为止；
- 8.检查炉子和干燥机时，禁止使用电压高于12伏的移动电灯。

### 润滑指示

- 1.开机前齿轮处要抹干黄油；
- 2.滚带表面7天抹一次干黄油；
- 3.轴承座每三个月打一次或更换新的干黄油；
- 4.减速机使用前必须加一次齿轮油，此后每四个月更换一次；

### 易损件清单

- 1.三角带
- 2.轴承
- 3.小齿轮
- 4.齿圈
- 5.滚带
- 6.扬料板
- 7.注销连接器之柱销

### 产品故障的原理及消除方法

问题	原因	处理方法
物料烘干程度没有达到	干燥机的生产能力热量供给不足	增加热量的供给或降低生产力（调整给料或降低机体的转速）
滚带滑动	滚带的凹状接头侧面没有夹紧 在半径方向与滚带和凹状接头没有夹紧	夹紧滚带与凹状接头的侧面 用垫板或楔子使滚带和凹状接头夹紧，但必须注意过渡的夹紧易发生事故，而不均匀的拉紧容易引起机体跳动和震动
	托轮磨损	根据磨损程度整修或更换托轮

机体错位	挡轮磨损	根据磨损程度整修移动或更换新挡轮
	小齿轮磨损	将小齿轮反过来安装，假如两面都磨损，需更换新齿轮
齿轮错位	大齿轮和圆筒中间联接被破坏	校整联接必要时适应处理
筒体震动	托轮装置与底座联接被破坏	校整联接拧紧螺帽使托轮处于正确位置
	滚带侧面磨损	按照磨损程度车削滚带的侧面或更换的滚带

联系电话：13838038836；15890004275；13140158900；网址：[www.tiancijixie.com](http://www.tiancijixie.com)。