

# 供应输送设备 旋转供料器 星型下料器 耐磨旋转阀 锁气器 关风机

产品名称	供应输送设备 旋转供料器 星型下料器 耐磨旋转阀 锁气器 关风机
公司名称	山东引持环保设备有限公司
价格	面议
规格参数	引持:YC YCGN:70型号 山东济南章丘:生产厂家
公司地址	山东省济南市章丘区明水街道办事处济青路以北 王东工业园
联系电话	18615596381

## 产品详情

简介 供应输送设备 旋转供料器 星型下料器 耐磨旋转阀 锁气器 关风机

详情请咨询我

旋转供料器,俗称关风机,卸料器,旋转给料阀,旋转卸料阀,旋转阀等,是散状物料输送的主要设备.以可靠性强,价格实惠等优点广泛应用在粮食加工,化工原料,塑料冶金,能源矿业,建材水泥,码头等行业.啤酒厂麦芽车间、酿造车间输送大麦,麦芽等均使用旋转供料器。 [1] 供应输送设备 旋转供料器 星型下料器 耐磨旋转阀 锁气器

旋转供料器又称旋转阀,星形下料器,锁气器通常的旋转供料器结构是带有数个叶片的转子在圆筒形的机壳内旋转,从上部料斗落入物料,充塞在叶片间的空格内,随叶片的旋转到下而卸出,机体侧面设有均压排气口,可将叶轮回转带来高压气体从此排走,减少气体顶料现象,有利于物料的顺利下落,对压送式,吸送式气力输送系统,旋转供料器式主要的组成部件之一,他可以均与而连续的向熟料管内供料,而在系统的分离,收尘部,它又具备卸料器,锁气器的功能。旋转供料器,关风机卸料器旋转,旋转卸料阀旋转阀等,散状物料输送的主要设备.以可靠性强,价格实惠等优点广泛应用在粮食加工,化工原料塑料冶金,能源矿业,建材水泥,码头等行业.啤酒厂麦芽车间、酿造车间输送大麦,麦芽等均使用旋转供料器旋转供料器主旋转供料器主要由主阀(壳体,端盖,叶轮,结构等),电机减速机,防护装置(链轮,链轮旋转供料器的配件-抽气室-加速室-防卡进料器。 [1]

山东引持环保供应脱硫灰气力输送专用旋转供料器旋转阀气力输送泵

结构 供应脱硫灰气力输送专用旋转阀

旋转供料器主要由主阀(壳体,端盖,叶轮,密封结构等),电机减速机,防护装置(链轮,链轮罩等),排气口等组成。 [1]

## 主要机型

防卡型：采用防卡进料设计，根据不同介质调整间隙设计，必要时采用偏置机体，镶片式转子，V型转子具有防卡和减少破碎功能，多种防卡设组合，耐压性采用封闭性转子，广泛应用在吸送式，压送式气力输送系统中，有效减少漏气量，保证气力输送的正常运行，耐温型，采用外装式结构，将运转部分远离与物料接触的箱体部分，可以使轴承和油封系统不受高温影响而正常工作，该机型也特别适用于金属粉末和超细粉料的输送，避免这些物料侵入轴承和油封系统，防粘型，采用特殊设计，能正常输送易粘、易结块的物料，高压旋转供料器主机，连接侧板，链轮，链条，链罩等接料器和供料器是使物料与空气混合并送入输管的一种设备，是风运装置的咽喉。接料器的结构是否合理，直接影响整个风运装置的输送量、工作的稳定性和电耗的高低。所以，如何根据装置的不同工作条件，正确地设计和选用合理的接料器，是提高风运工作效果的重要环节 [1]

## 部件检修与维护

### 开机检查

全国供应脱硫灰气力输送专用气力输送泵 输送设备，旋转供料器，耐磨旋转阀，锁气器

旋转供料器开机后,必须检查传动系统运行状况,运行时噪音应很小,无异常声音。电机及减速器轴承运行可靠,温度应环境温度+70。润滑油位应在1/2-2/3处,如果油位低应补充。联轴器、键应完好无损。

[1]

停机检修供应输送设备 旋转供料器 星型下料器 耐磨旋转阀 锁气器

打开上盖检查润滑油油质及油位,润滑油应无杂质,不变质。如果有杂质应及时更换,油位控制在1/2-2/3处。检查电机与蜗杆联轴器的同心度,同心度偏差 $<0.10\text{mm}$ 。检查联轴器保险弹簧,联轴器弹簧应无断裂,完好无损。检查联轴器是否有影响运行的缺陷,联轴器应无严重磨损。检查键、键槽磨损情况,键、键槽应无严重磨损。检查减速器减速螺栓是否紧固。检查减速器壳体有无破损、裂纹。检查转子有无破损。 [1]

### 减速机解体检修

拆下电机地脚螺栓,将电机与减速机分开。拆下蜗杆座螺栓,将支座取下。用油盆接好,将涡轮室端盖拆下放油。将涡轮定位螺栓拆下取出涡轮键。将两侧墙板螺栓拆下,取出墙板,取出转子。将墙板轴承取出。将蜗杆从支座上取出,取下轴承。用洗油(汽油)清洗涡轮、蜗杆、轴承,清洗涡轮室蜗杆支座。

[1]

### 电机安装维护

安装前检查轴承,磨损超差应更换。检查涡轮蜗杆,磨损严重应更换,安装轴承可用铜棒、尼龙棒轻轻敲击到位。将轴承安装到蜗杆上,注满润滑脂,安装到蜗杆支座上。将转子装到壳体内,装好两侧墙板,装好轴承,外侧轴承加满润滑脂。装涡轮,安装好键,紧固好定位螺栓。将涡轮支座装到涡轮室上,调整好中心紧固好螺柱。装好涡轮室端盖,注油至1/2-2/3处。注意安装涡轮室端盖垫应完好,不能泄漏。装弹簧、蜗杆联轴器,电机装到支座上,调整好同心度,紧固好螺栓。安装蜗杆时调整好与涡轮同心度,偏差小于 $0.1\text{mm}$ 。电机轴与蜗杆同心度上下左右偏差小于 $0.1\text{mm}$ 安装完毕后应手动盘车,运转自如。

[1]

### 单机运行试车

组装完,进行运行前检查。接通电源,空载起动,运行应轻快,无杂音,工作电流在额定40-50范围内检修完毕,可以待用。 [1]