

多利达重工售后服务 湿式球磨制砂生产线厂家

产品名称	多利达重工售后服务 湿式球磨制砂生产线厂家
公司名称	青州市多利达重工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市青州市黄楼镇东5公里路南
联系电话	15753637778

产品详情

产量变低的原因：

球磨机“饱磨”

当球磨机产量越来越低，首先应该考虑是不是出现了“饱磨”，它是影响球磨机产量的罪魁祸首。

“饱磨”产生的原因有：喂料量过多；入磨物料的硬度变硬、粒度变大；入磨物料的水分过大；钢球级配不合理；隔仓板或蓖缝被杂物堵塞。

“饱磨”问题的解决方法：减少喂料量；当入磨物料的大小或硬度有变化时，应及时作出相应调整；调整入磨物料的水分；合理配置大中小钢球的配比；清理隔仓板或蓖缝的堵塞物；加大球磨机筒体通风

你知道棒磨机都有哪几种排料方式么？

1.中心卸料

这种结构出料端的棒磨机是把物料由卸料弊板排出后，经叶板提升沿卸料外壁送到空心轴内的卸料锥形套内，在经椭圆形孔进入控制筛，物料成品从罩子底部的卸料口卸出。罩子顶部装有和收尘系统相通的管道。

2.边缘卸料

棒磨机将通过卸料弊板后由提升叶板提升到螺旋叶片上，再由会转的螺旋叶片把物料输送至卸料出口，经控制试溜入卸料漏斗中。棒磨机内排出的含尘气体经排风管进入收尘系统。

3.中间卸料

棒磨机的粗磨仓与细磨仓之间专门设有一个卸料仓，与粗磨仓用隔仓板隔开，在卸料仓出口处的筒体上有椭圆形卸料孔，筒体外设密封罩，罩底部为卸料斗，顶部与收尘系统相通。物料都是从中间排出。

降低球磨机大齿轮齿面磨损的方法

优化大齿轮的设计制造，提高大齿轮的质量

提升加工精度。在球磨机设备制造加工过程中要适当地提升齿轮的精度要求，目前我国国内的齿轮加工精度一般为级9-8-8DC和9-9-8DC，齿面的粗糙度为3.2微米，这种精度和粗糙度已经逐渐难以满足生产的发展，因此，可以采用适当的工艺和方法降低齿面的粗糙度，提高齿轮的加工精度，钢渣球磨制砂生产线厂家，从而提升啮合准确度，改善润滑效果，降低齿轮的载荷。

提高齿面硬度。由于我国齿轮的材料一直以ZG45材料为主，这种材料淬火难度大，所以齿面的硬度难以保证，如此除了需要提高齿轮的加工精度以外，还要使用新材料，提高齿轮的耐磨性以及接触强度。此外，在齿轮生产完成之后，可以在其表面进行硬化处理和时效处理消除内应力，提高齿面的硬度，提高齿轮的耐磨性。

提高重迭系数。重迭系数为渐开线齿轮传动过程中的关键参数，重迭系数越大代表接触齿轮数量越多，运行越平稳，齿轮荷载相对较小，而且油膜厚度也会有所增加，有效提升了齿轮自身的承载水平。在中心距保持不变的情况下，湿式球磨制砂生产线厂家，减小齿轮模数可起到增加重迭系数的作用，从球磨机自身角度讲，提高重迭系数最为有效的措施为使用斜齿圆柱齿轮进行传动。

准确调整滑动系数。磨损的起源主要为滑动，滑动系数是衡量传动的主要参数指标，可运用滑动系数对实际磨损量进行评估，对齿轮进行设计的过程中，江西球磨制砂生产线厂家，应注意滑动系数不能超出许用值，并尽量使两个齿轮的滑动系数保持一致。在实际工作中，可运用角变位等措施对滑动系数实施调整，减小相对滑动时的速度，进而有效提升齿面抗磨性能。

提高齿轮密封程度。保证齿轮的密封性是提高齿轮润滑度的重要手段，节能球磨制砂生产线厂家，必须处理好齿轮进砂、浆的问题，优化齿轮罩结构，设置挡砂、浆功能，并且要改进衬板螺栓的密封结构，从源头上杜绝砂、浆泄漏。

多利达重工售后服务-湿式球磨制砂生产线厂家由青州市多利达重工机械有限公司提供。青州市多利达重工机械有限公司（www.duolidazhonggong.com）是一家从事“挖泥船,挖沙船,淘金船,抽沙船,洗砂机,筛沙机,割草船”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“多利达重工”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使多利达重工在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！