

熟石灰对辊破碎机厂家 江苏熟石灰对辊破碎机 华盛铭重工

产品名称	熟石灰对辊破碎机厂家 江苏熟石灰对辊破碎机 华盛铭重工
公司名称	巩义市华盛铭重工机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省巩义市康店镇创业路工业区
联系电话	15093265666 15093265666

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：巩义市华盛铭重工机械厂

熟石灰对辊破碎机如何更换滚筒

熟石灰对辊破碎机广泛应用于选矿，熟石灰对辊破碎机电话，化学，水泥，建筑材料等工业部门。长时间使用对辊筒磨损，若是磨损的较厉害，则不能起到很好的破碎作用。辊筒是熟石灰对辊破碎机重要的组成部分，华盛铭重工机械厂今天为大家介绍对辊式破碎机辊筒常用维护方式。熟石灰对辊破碎机如何更换滚筒？对辊式破碎机的两个圆辊相向旋转，矿石进入两个辊子之间，由于摩擦力的作用，矿石被带入两辊之间的破碎空间，受挤压而被破碎。破碎产品在自重作用下，从两辊之间的间隙处排出。两辊之间的小距离即为排料口宽度，破碎产品的大粒度即由此决定。辊筒的维护常用的有两种方法：就地切削(磨削)加工修复法和就地堆焊修复法。

1、就地堆焊法：就地堆焊就是在磨损的凹口处进行焊接填充。这种方法简单实用，不影响生产，且堆焊部位的硬度和耐磨性均比较好，江苏熟石灰对辊破碎机，缺点是只适合于可焊性好的辊筒(如铸钢辊筒)。堆焊时应注意以下事项：

(1)应选择小直径的堆焊条，小电流焊接规范，进行分层堆焊。这样可减少热应力，避免发生严重的变形和产生裂纹。

(2)堆焊过程中，要经常用直尺样板对堆焊部位进行检查。

(3)堆焊条选择要合适，以采用堆256和堆266为宜。

(4)电焊机的搭铁要直接搭在辊筒上，不要搭在轴上，以免电流流过滚动轴承，产生火花，使轴承的滚动体和滚道的表面烧损。

除此之外，还可以采用拆卸后修复法，就是将辊筒连轴一起全部拆卸下来，经车削修复后在安装到机器上使用。

2、就地切削(磨削)加工法：就地切削(磨削)加工法的操作方法是：在破碎机的机架上，安装一个专用的刀架，其移动的轨迹应与辊筒的轴线平行。修复时开动破碎机，用手动进刀机构(有条件的也可采用自动进刀机构)对辊筒进行切削。应用这种方法时应注意以下几点：

(1)刀架运行轨迹与辊筒的轴线平行，以免切削后出现锥度，影响破碎效果。

(2)控制辊筒的运动速度。辊筒表面的线速度不应超过切削刀具的许用切削速度，否则应采取降速措施，以免损坏刀具。

(3)对于高硬度辊筒，切削无法加工，这时可采用磨头按切削的方法进行磨削加工。

熟石灰对辊破碎机弯头部位是极容易被粉尘磨损和堵塞

熟石灰对辊破碎机又叫双辊破碎机，它是煤炭、冶金、矿山、化工、建材等行业破碎作业中常用的破碎设备，在熟石灰对辊破碎机使用过程中，熟石灰对辊破碎机弯头部位是极容易被粉尘磨损和堵塞。

1、为了减少因熟石灰对辊破碎机壳体漏风造成的扬尘，在实际生产中，当物料干燥时经常在破碎机入口处淋水，其结果加剧袋式除尘器的滤袋糊袋和下料器堵塞。

2、熟石灰对辊破碎机皮带机上的物料在下落过程中，空气与物料一起进入密闭的除尘罩内，含尘气体通过罩壁上的缝隙和孔口向罩外扩散，移动式破碎机破碎机罐头盒、建筑垃圾处理生产线！生铁，鄂式破碎机污染环境。另外，由于皮带机转角处除尘点设置不当，除尘器无论是开与停对下级皮带机的落差扬尘几乎无影响。破碎机运行以来，该除尘器就没有运行过，下级皮带机一直处在粉尘弥漫之中。

3、熟石灰对辊破碎机粉尘进入除尘器的管道，其入口管处的弯头使系统阻力增大，弯头部位易被粉尘磨损和堵塞。采用螺旋输送机和分格轮输送袋式除尘器捕集下来的粉尘，电耗增加，建筑垃圾破碎机机械维护工作量加大；经常需要拆卸分格轮下料器，久而久之，下料器法兰盘漏风，加剧灰斗漏风。

4、当熟石灰对辊破碎机物料湿度较大时(雨后或物料淋水后)，弯头部位易被粉尘磨损和堵进入除尘器的粉尘颗粒较破碎干物料时粗，袋式除尘器易糊袋，下料器易堵塞，致使袋式除尘器通风阻力大幅增加，通风能力下降，塞鄂式破碎机-对辊破碎机扬尘严重。

5、由于袋式除尘器是间歇性清灰，当除尘器正常工作。

以上是关于熟石灰对辊破碎机弯头部位被粉尘磨损和堵塞的原因及方法有关介绍，如您在熟石灰对辊破碎机使用过程中遇到任何技术难题都可联系我们。

对于2PGC熟石灰对辊破碎机的设计，我们要充分了解破碎机的工作原理和结构特点，对破碎机进行动力学分析、结构分析。同时要对电动机进行计算、选择和验算，对减速器进行一定的设计、选择，同时

对破碎机的主要工作部件工作主轴进行结构自计、轴径的设计并对其进行危险截面的校核。布齿方案对破碎效果的影响很大。布齿合理，可以减少物料的重复破碎、降低就增强破碎能力，使机器的负荷均匀等。目前常用的布齿方案有：均布型排列、齿差列、跟进型排列等。现在有一种新型的布齿方案——螺旋型布齿。螺旋型齿它的主要特点是齿的排列呈螺旋型。熟石灰对辊破碎机在破碎中是单齿接触，能量集中在一个齿上，既利于破碎，又不易产生过大的反冲这种布齿方式也有它的不足之处，一般情况下两相邻齿同时受力，反作用在轴上偏低，辊轴产生较大的变形。轴承的要求和影响也降低了。同时弹簧装置通过预先压缩的弹簧对活动齿辊施以足够的压紧力，用来抵抗物料破碎时对活动齿辊产生的反作用力。当破碎机一旦进入难以破碎的硬物或韧性大的物料如木块时，弹簧进一步被压缩，活动齿辊退让，这样就缓解超限破碎力而引起的冲击并能避免齿辊被硬物或木块卡住而造成停车。弹簧对熟石灰对辊破碎机的出料粒度至关重要。刚度太小，出料粒度差别太大：刚度太大，熟石灰对辊破碎机厂家，虽出料粒度差别较小，但一旦有硬物或木块通过时，将对破碎机产生较大冲击，容易造成物料卡住齿辊而停车。因此，必须设计合理的缓冲弹簧。根据我们生产此类破碎机的经验和有关资料，要求活动齿辊一般移动40mm左右，即弹簧在工作过程中，其压缩量变化值 $L=40$ mm，熟石灰对辊破碎机图片，两侧的弹簧每个负荷在40 kN，工作负荷在70 kN左右为宜。经计算，弹簧可取以T参数：弹簧丝直径 $d=30$ mm，弹簧中径 $D_2=100$ mm，工作长度变化值 $L=40$ mm，弹簧圈数 $n=11$ 。