

热辊生产厂家 汇诚中大热辊技术 云南热辊

产品名称	热辊生产厂家 汇诚中大热辊技术 云南热辊
公司名称	北京汇诚中大热辊技术开发有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区阜成路115号C座417室
联系电话	13501028309

产品详情

热牵伸辊主要结构

辊压机由机架、两个辊系、传动装置、扭矩支承、辊罩、进料装置、液压（加压）系统、主轴承润滑系统、干油润滑系统、电气系统等部份组成。根据辊压机在水泥工业的实际应用结果，人们总结出如下的特点：（1）提高产量：在粉磨系统中安装辊压机，云南热辊，其高压负荷通过双辊直径传递到被粉磨的物料层，大部分能量被用于物料之间的相互挤压，物料摩擦产生的声能、热能被转化为物料的变形能，使其变形、撕裂、粉碎，可以使粉磨设备的潜在能力得以充分发挥，增加产量达50-100%，总能耗可降低20%-30%，提高了整个系统的生产效率。热辊

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊简介

辊压机辊面可以分为三种：沟槽辊面、“人”字形辊面以及铸钉辊面。磨辊辊面耐磨层厚度检测方法如下：辊压机辊面(3张)1) 停机，将辊罩上观察门打开；2) 将辊压机检测圆柱段圆周 1200mm表面清洗干净；3) 以 1200mm辊段的圆弧表面为基准，将检测仪的“V”形块卡于其上，前后滑动几次，确信在其接触面上无异物；4) 用深度尺以检测仪的下侧)为基准，检测磨辊耐磨层距基准梁的高度，并做记录；5) 标准检测时，深度尺应在基准梁上所刻位置上依次测量。沿圆周方向每30°检测一组，热辊生产厂家，并将每次每组的数据记录在记录表上；6) 特殊检测时，必须准确测出耐磨层上最深点至基准梁的高度。辊压机的辊面一般采用热堆焊，耐磨层维修更为方便。由于辊面需要承受高压等原因，辊面磨损是该设备使用过程中的常见现象，应及时请专业人士现场堆焊修复。热辊

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊设备

辊压机辊面耐磨层容易磨损，尤其对金属异物反应敏感，因此喂入辊压机的物料应尽可能地除铁彻底。系统中除了在进料皮带上设置除铁器外，还有必要在进料皮带上设置金属探测仪。而且在生产过程中，热辊厂，应确保金属探测仪与进料系统连锁畅通，反应快捷，以便及时排除物料中混杂的金属异物，避免金属异物在辊压机与打散分级机组成的闭路系统中不断循环而反复损伤辊面层。热辊

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热辊生产厂家-汇诚中大热辊技术-云南热辊由北京汇诚中大热辊技术开发有限公司提供。北京汇诚中大热辊技术开发有限公司（www.hczdrg.cn）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！