

热牵伸辊生产厂家 汇诚中大 20钢热牵伸辊生产厂家

产品名称	热牵伸辊生产厂家 汇诚中大 20钢热牵伸辊生产厂家
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

热牵伸辊故障处理

故障表现：运行时辊压机机体振动，有时并伴有强烈的撞击声，纺丝机热牵伸辊生产厂家，这主要与入料粒度过粗或过细、料压不稳或连续性差、挤压力偏高等有关。处理办法：若进料粒度过细，应减少回料量以增大入料平均粒径，反之增大回料量以填充大颗粒间的空隙。同时保持配料的连续性和料仓料层的稳定。还有要保持合适的挤压力（6-8Mp）。液压系统不良故障表现：压力偏低或上不去，20钢热牵伸辊生产厂家，密封圈破损，油缸漏油等。处理方法：保持液压油干净，经常清洗溢流阀、换向阀，各连接部位的密封圈发现破损需及时更换。热牵伸辊生产厂家

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊标准

辊压机的挤压力是辊压机安全稳定运行的重要参数，40Cr等碳钢热牵伸辊生产厂家，其压力大小直接影响挤压效果及挤压质量，压力过小则颗粒间空隙较多，达不到物料破碎所需要的压力，也形不成致密料饼，影响料床粉碎功效；压力过大，则易使颗粒间产生“重聚合”现象，造成打散分级困难，热牵伸辊生产厂家，且使辊面磨损加剧，严重时损坏轴承和液压系统。根据许多水泥厂的生产经验，对尺寸为1200 mm × 450mm辊压机，运行压力控制在6.0~8.0 MPa，此时挤压效果好，液压系统稳定，不损坏轴承，综合效益也高。热牵伸辊生产厂家

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊

为延长滚筒的使用寿命，必须做好滚筒的保养工作。1. 定期清理滚筒沾上的粉尘等异物。2. 要定期检查滚筒壳与端盖焊接处是否牢固。3. 润滑良好，降低磨损的损失。4. 避免超负荷运转，延长滚筒使用寿命。伸缩辊筒机是利用可伸展的组件做机架的输送机。辊筒输送线作为高效率、高可靠性、方便组合、结构简单的输送设备广泛应用于各行业的成品、物料输送、分拣及在线作业上；通常称作“辊道线、辊筒线、滚轮线、滚轴线”等等。热牵伸辊生产厂家

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊生产厂家-汇诚中大-20钢热牵伸辊生产厂家由北京汇诚中大热辊技术开发有限公司提供。热牵伸辊生产厂家-汇诚中大-20钢热牵伸辊生产厂家是北京汇诚中大热辊技术开发有限公司（www.hczdrg.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。