

饲料颗粒机厂家直销 饲料颗粒机有什么好处 饲料颗粒机

产品名称	饲料颗粒机厂家直销 饲料颗粒机有什么好处 饲料颗粒机
公司名称	郑州宏尚机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市荥阳市广武镇董庄村董村222号
联系电话	15039091591

产品详情

饲料粉碎机的检修主要有三个方面工作

通常情况下，饲料粉碎机的检修主要有三个方面的工作。

筛网的修理和更换

筛网是由薄钢板或铁皮冲孔制成。当筛网出现磨损或被异物击穿时，若损坏面积不大，可用铆补或锡焊的方法修复；若大面积损坏，应更换新筛。安装筛网时，应使筛孔带毛刺的一面朝里，光面朝外，筛片和筛架要贴合严密。环筛筛片在安装时，其搭接里层茬口应顺着旋转方向，以防物料在搭接处卡住。

轴承的润滑与更换

粉碎机每工作300小时后，应清洗轴承。若轴承为机油润滑，加新机油时以充满轴承座空隙1/3为宜，最d uo不超过1/2，作业前只需将常盖式油杯盖旋紧少许即可。当粉碎机轴承严重磨损或损坏，应及时更换，并注意加强润滑；使用圆锥滚子轴承的，饲料颗粒机有什么用处，应注意检查轴承轴向间隔，使其保持为0.2-0.4毫米，如有不适，可通过增减轴承盖处纸垫来调整。

齿爪与锤片的更换

粉碎部件中，粉碎齿爪及锤片是饲料粉碎机中的易损件，也是影响粉碎质量及生产率的主要部件，粉碎齿爪及锤片磨损后都应及时更换。齿爪式粉碎机更换齿爪时，应先将圆盘拉出。拉出前，先要开圆盘背面的圆螺母锁片，用钩形扳手拧下圆螺母，再用专用拉子将圆盘拉出。为保证转子运转平衡，换齿时应注意成套更换，换后应做静平衡试验，以使粉碎机工作稳定。齿爪装配时一定要将螺母拧紧，并注意不要漏装弹簧垫圈。换齿时应选用合格件，单个齿爪的重量差应不大于1.0-1.5克。

饲料颗粒机对原材料的要求

饲料颗粒机对原材料的要求

一，水分要求。饲料颗粒机要求原材料的水分控制在15%左右，水分太高会导致颗粒难成型或产量低，颗粒表面不光滑。一般颗粒进入制粒室经过模具与压辊的挤压摩擦，产生热量会蒸发掉一部分水分，出来的颗粒含水量约为8-12%。所以，如果您的机器产量低或者成型度不好，有可能就是水分过大导致的。

二，尺寸要求。原材料尺寸不能太大，一般要求原材料进入制粒室的尺寸不大于颗粒直径的60%。如果原材料颗粒尺寸过大，一方面是影响颗粒的成型率，饲料颗粒机怎么使用，另一方面对压辊与模具的损耗加大，从而加大生产资金。所以，一般制粒前需加一个初清筛，把原材料尺寸相对较大的筛分出去。

三，木质要求。立式环模采用离心力作用制粒，相对来说压力比较大，所以对于木质的选择要求不是很苛刻。不同木质只需更换不同压缩比的模具即可很好的压制颗粒。不同木质产量会稍微有所差异，主要原因是因为不同木材其木质结构不一样，硬度不一样，导致有些物料会比较难压制，所以采用合适的压缩比是一个关键，这就是为什么我们一般都建议，通过让客户邮寄物料过来，先让技术人员试好以后再让客户使用的原因之一。

饲料粉碎机的粉碎部件中，粉碎齿爪及锤片是饲料粉碎机中的易损件，也是影响粉碎质量及生产率的主要部件，饲料颗粒机有什么好处，粉碎齿爪及锤片磨损后都应及时更换。在给粉碎机更换齿爪时，应先将圆盘拉出。拉出前，先要打开圆盘背面的圆螺母锁片，用钩形扳手拧下圆螺母，再用专用拉子将圆盘拉出。为保证转子运转平衡，换齿时应注意成套更换，换后应做静平衡试验，以使粉碎机工作稳定。齿爪装配时一定要将螺母拧紧，并注意不要漏装弹簧垫圈。换齿时应选用合格件，单个齿爪的重量差应不大于1.0-1.5克。

锤片式粉碎机的锤片有的是对称式，当锤片尖角磨钝后，饲料颗粒机，可反面调角使用；若一端两角都已磨损，则应调头使用。在调角或调头时，全部锤片应同时进行，锤片四角磨损后，应全部更换，并注意每组锤片重量差不得大5克；主轴、圆盘、定位套、销轴、锤片装好后，应做静平衡试验，以保持转子平衡，防止机组振动。此外，固定锤片的销轴及安装销轴的圆孔由于磨损，销轴会逐渐磨细、圆孔会逐渐磨大，当销轴直径比原尺寸缩小1毫米，圆孔直径较原尺寸磨大1毫米时，应及时焊修或更换。

以上就是关于饲料粉碎机的粉碎部件的更换方式了，如果您的粉碎机已经使用了一段时间且效率有所降低，请及时检查机械。若需要更换机械部件请您寻找专业人士的帮助，这样才能保证机械更换部件的安全及效果。

饲料颗粒机厂家直销(图)-饲料颗粒机有什么好处-饲料颗粒机由郑州宏尚机械设备有限公司提供。郑州宏尚机械设备有限公司(www.baidu.com)是从事“颗粒机，粉碎机，铡草揉丝机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张。