

山峰500型木材粉碎机 600型强制进料木材粉碎机 800型移动式锯末粉碎机

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 山峰500型木材粉碎机 600型强制进料木材粉碎机 800型移动式锯末粉碎机 |
| 公司名称 | 郑州山峰机械设备有限公司 |
| 价格 | 8500.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:山峰 型号:500型 电机:22kw |
| 公司地址 | 荥阳市李克寨向北200米路东 |
| 联系电话 | 0371-6327-3655 13703997785 |

产品详情

木材粉碎机主机粉碎室采用7型刀、一型刀和离心刀，付机由风机、集粉器、除尘器组成。木材粉碎机有粗粉碎、细粉碎和离心来复粉碎，由电机带动粉碎机转子高速运转，使机械产生高速气流对粉碎物料产生高强度的冲击力、压缩力、切割力、摩擦力，来达到独特的粉碎功能。

木材粉碎机已耗成本也是确定每吨毛利的基本依据，因为扣除已耗成本后才是企业的毛利，而且已耗成本与木材粉碎机生产毛利之间存在着反比例数量关系。不同的行业对成品的要求不同，要求细度均匀，太粗或者太细的锯末都达不到要求，不能出现过粉现象。这就要从出料粒度的均匀度上下功夫。建议在使用木材粉碎机的同时，在配上一台筛分机。将粉碎后的锯末在进行一次筛分，将锯末分出几个等级，按照等级包装销售。品质好的锯末就可以买到较高的价格。在生产过程中要注意给料均匀，给料不均匀，往往会发生卡料的现象，会损坏电机。耽误生产，造成不必要的开支。减少设备的启动次数：现在大部分电机都是节能电机，比如30KW的电机只有启动时是30，则运转过程中就没有那么高了，只有80%。减少启动可以大大节省木材粉碎机的用电量。传动皮带不宜过紧或过松，过紧容易造成皮带的断裂，过送容造成动力不足，使木材粉碎机卡死。重新启动不说，电机烧毁那开支就大了。

木材粉碎机主轴是切削锤打的核心，安装或设计不合理及使用不当等会导致其弯曲，除采取提高其强度的一般措施外，还可通过别的措施来提高其疲劳强度。木材粉碎机主轴主要材料是碳素钢和合金钢，其钢轴的毛坯大多用轧制圆钢和锻件，甚至有的直接用圆钢。相比合金钢，碳素钢更低廉，对应集中的敏感性较低，且可用热处理或化学热方法提高其耐磨性和抗疲劳强度，所以选用碳素钢制造轴尤为广泛。主轴的表面质量：例如将处在应力较高区域的主轴表面加工的较为光洁。减小或消除主轴表面可能发生的初始裂纹的尺寸，对于延长其疲劳寿命有着提高材料性能更为显著的作用。对于重要的轴段，在设计图纸上应规定出严格的检验方法和要求。降温、减载荷，对于发热摩擦的轴颈采取降温设计，也可显著提高其疲劳寿命。因为主轴是一个转动件，故在低应力下运转一定周数后，再逐步提高到设计的应力水平。

当木材粉碎机主轴弯曲时，直接更换是非常好的办法，也可根据当地条件木材粉碎机矫正步骤如下：使用压力机将第四段校正。使用四爪卡盘夹住第五段，采用中心架支撑结构支撑第三段，将第四段中心找正。打中心眼，然后用顶针顶住，拆去中心架，精车第一段、第三段，粗车空位部分。新型木材粉碎机刀片易损是指不耐磨、易豁口，前者与材质硬度有关，后者与刀刃角度工艺有关。有的刀具质量不好，高强度的持续工作会使刀具持续摩擦生热变软，容易变形，导致生产效果不尽人意。现在应用比较广泛的是碳工钢，生产成本相对较低，耐磨性好，也具备一定的抗热性，能够持续高强度的工作。在购买木材粉碎机的时候，除了了解其做工艺外更要注重刀具的选材，厂家要做好钢用到刀刃上，用户才能把钱花在刀刃上。我厂的木材粉碎机刀片所采用合金A8材质。

对带有断续切削或变换切削深度的木材粉碎机加工作业，例如铣削或仿形车削经常会由于产生疲劳裂纹而导致木材粉碎设备刀片的损坏。通过确立特殊的试验条件以减少磨耗和韧性损耗的影响，就能够对比出完全不同的硬质合金材质对疲劳裂纹的实用性。木材粉碎机刀片上可产生两种不同类型的疲劳裂纹，即垂直于切削刃的裂纹和平行于切削刃的裂纹。这两类裂纹即可在合金刀面上产生，也可能在合金刀片基座后刀面上出现。第一类裂纹主要是由热疲劳效应引起的，其形成要早于与切削力变化有关的，即与机械疲劳有关的另一类裂纹。这时就需要在粉碎时加入冷却液，以降低切削时刀片产生的热量。

木材粉碎机在组装时，螺丝等易损件要用防断胶粘泡，即使断裂，也不会掉落到机腔内；其次，木材粉碎机机腔口配置橡胶链，45度角为宜，这样即不会影响进料，又有防止螺丝碎块从机腔口飞出。客户正在购买或准备购买木材厂的客户，需要注意的是安装了很多地方，不要忽视这些重要事项。木材厂应该被安装在水泥基或灵活的工厂生产基地，木材破碎机也可以使用木框或其他金属材料生产基地，用户根据自己的条件，但必须保证，适当的功率比稳定在一起，滑轮槽平行并选择一致的三角皮带。木材粉碎机用电缆和保险应根据电机型号选择，转向必须根据机床进行调整，木磨机前检查是否有杂物，螺丝松动，电机转向与主机方向一致，严禁反向磨。木材粉碎机锈死螺纹件的拆卸：用手锤敲击木材粉碎机螺纹件的四周，以震松锈层，然后拧出。可先向拧紧方向稍拧动一点，再向反方向拧，如此反复拧紧和拧松，逐步拧出为止。在木材粉碎机螺纹件四周浇些煤油或松动剂，浸渗一定时间后，先轻轻锤击四周，使锈蚀面略微松动后，再拧出。