

烘干机 全雀根烘干机 金阳干燥

产品名称	烘干机 全雀根烘干机 金阳干燥
公司名称	临朐金阳干燥设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临朐城北工业园（北五里庄）金阳路7号
联系电话	13791621307

产品详情

回转式烘干机在运转一段时间后，筒体就会产生下沉现象。
筒体下沉的危害是影响传动系统和前后接口的密封，降低齿轮的接触精度甚至损伤齿轮等。

1、原因分析

引起烘干机筒体下沉的原因是托轮和轴承磨损、螺栓松动后托轮发生位移、滚圈内外表面磨损，以及滚圈垫铁磨损等。

2、处理方法

调整间隙。主要是调整烘干机滚圈和垫块之间的间隙。具体做法是：更换新的垫板或在垫板下加垫。

恢复斜度。主要是恢复烘干机筒体的设计斜度。具体做法是：调整两档支承装置的相对高差，并使其达到设计规定的数值。两档滚圈的中心高差，可用水准仪、经纬仪或连通管等方法测量，检测工作在第一步调整间隙完成后进行。

恢复烘干机筒体水平位置。目的使筒体母线的垂直投影再次重合于基座上的基准线，具体做法是：

a)当同一档的两托轮实测直径相同，托轮轴承磨损相同时，可将两托轮的轴中心线到基准中心(原标记)的距离调为等距。

b)当同一档的两托轮实测直径不同时，可将直径较小的托轮到中心线的距离调小，蟾衣烘干机，调整量为：

$$A = A - A1 = 0.25(d - d1)$$

式中：A——一托轮向基准线移动量，mm；

A——另一托轮到基准中心的水平距离，全雀根烘干机，mm；

d、d1——两托轮的直径，榧子烘干机，mm。

也可在托轮底座上加垫板来抬高托轮，垫板厚度为： $\Delta = 0.433(d-d_1)(mm)$ 。

c)当两档托轮组全部进行调整后，一般情况下筒体中心线已在水平方向上复位。

恢复烘干机筒体垂直位置。目的使筒体回到应有的垂直位置上。具体做法有两种：

a)对两滚圈几何中心的实际标高进行测算后，通过对称推进或抬高托轮将筒体中心线调整到设计的标高位置上。此做法稍显复杂，但较准确。

b)依据前后密封圈与筒体径向间隙大小，参考大齿圈与小齿轮齿顶间隙尺寸，决定调整量，并一次调成，同时做到筒体斜度不变。此做法简单、实用。在具体操作过程中，不一定非得照搬上述四步骤的顺序，也可灵活一些，烘干机，比如需要测算的部分，一律在调整前完成，然后一次性进行调整，这样可节约大量人力、物力。

温控仪表应能显示热风温度及各段粮温，并能高温报警。为测试粮食的含水率，应配备快速水份测试仪。专用种子烘干机应用燃油或天然气的热风炉为宜，因为它的风温稳定，易控制，能够保证烘干种子发芽率。烘干机-全雀根烘干机-金阳干燥(推荐商家)由临朐金阳干燥设备有限公司提供。临朐金阳干燥设备有限公司(www.hongganxiang.com)在换热、制冷空调设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，金阳干燥一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：井东刚。