

# 螺旋叶片 镇江旺诚机械厂 螺旋叶片加工

产品名称	螺旋叶片 镇江旺诚机械厂 螺旋叶片加工
公司名称	镇江市丹徒区旺诚机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省镇江市丹徒区高资镇
联系电话	18706109572 18706109572

## 产品详情

螺旋叶片冷轧机生产的卧螺离心机是一种卧式螺旋卸料、连续操作的沉降设备，其工作原理为转鼓与螺旋叶片冷轧机推料

器以一定差速同向高速旋转，物料由进料管连续引入输料螺旋内筒，加速后进入转鼓，在离心力场作用下，较重的固相物

沉积在转鼓壁上形成沉渣层。输料螺旋叶片冷轧机将沉积的固相物连续不断地推至转鼓锥端，经排渣口排出机外。较轻的

液相物则形成内层液环，由转鼓大端溢流口连续溢出转鼓，经排液口排出机外。而目前卧螺离心机内部的螺旋叶片冷轧机

推料器叶片的加工方式为，按下料尺寸合格下料，打磨叶片径向端面剖口；再将螺旋叶片冷轧机推料器大段点焊固定在

装焊平台上；将螺旋推料器叶片穿过螺旋叶片冷轧机推料器中轴，在已刻划好的螺旋叶片冷轧机线起点点焊di一个叶片；

用地轨行车吊挂手拉葫芦，手拉葫芦吊挂卡兰，卡兰抓紧螺旋推料器叶片另一端，地轨行车初拉叶片，螺旋叶片，手拉葫芦微调，待

螺旋推料器叶片内圆弧线与已刻划螺旋叶片冷轧机线重合后，均匀多处点焊固定螺旋叶片冷轧机；将第二个螺旋推料器叶

片穿过螺旋推料器中轴，将第二个螺旋推料器叶片一端与di一个螺旋推料器叶片尾端相接，点焊固定两叶片及第二个螺旋

推料器叶片与螺旋推料器中轴，即成形叶片；而该种成形方式需要较长时间占用其中资源的地轨行车，且螺旋叶片冷轧机

推料器中轴点焊固定在装焊平台上，存在螺旋推料器中轴被拉起，倾倒等不安全因素，对于较长螺旋推料器，铆工还需要

搭建平台，操作不方便，同时存在操作者跌落的安全隐患。

螺旋叶片是螺旋输送机的组成部分之一，加厚螺旋叶片，在设备运行过程中发挥着重要的作用。由于设备使用的不同，所以在加工螺旋叶片中需要格外注意加工方式。下面，一起了解一下：

作为直接与物料接触、推动物料运动的主要部件，螺旋叶片具有无法取代的地位，产品加工的使用，较早要确定其具体类型。一般螺旋输送机的螺旋叶片有实体型、带式、叶片型、齿形四类之分，螺旋叶片加工，它们相对应使用特点、加工工艺都是不同的。

比如实体型螺旋叶片用于输送粉状和粒状物料比较多；带式螺旋叶片适用于输送粉状及小块状物料；而叶片型和齿形叶片对输送粘度较大和可压缩性的物料比较适合。根据不同的类型，采用相应的制造工艺。

### 1、标准螺距带桨叶的单头螺旋：

这种螺旋是实面螺旋与桨叶的组合。桨叶方向与物料流动方向相反，在移动物料与控制物料的流动中可使物料得到充分而适度的混合。

### 2、标准螺距锯齿边单头螺旋：

在螺旋外边棱上等距离切有规则地的锯齿，这样可使物料在移动中得到适度的搅动。一般用于输送易于结块的物料。

### 3、标准螺距锯齿折角单头螺旋：

在螺旋外边棱上切有锯齿并折弯，这样可使被移动的物料翻转和洒落，使物料得到充分的混合。这对于加热、冷却或轻质物料风干是极有利的。

螺旋叶片是螺旋输送机中输送物料的部件，它主要通过叶片来实现工作。那么，螺旋叶片距离大小就会影响使用效果，在制作的时候就需要对螺旋叶片距离大小进行控制，

螺旋叶片加工距离一定要控制得到，如果太大的话会造成搭焊和扭转，影响螺旋叶片的质量。其实如果想要避免这中情况的发展，螺旋叶片加工顶锻后钳口的距离还是要根据带钢的厚度来确定，一般来说螺旋叶片加工带钢厚度越薄，顶锻后钳口距离就应该越小，才能符合工艺的要求。之所以距离大会发生搭焊和扭转，主要是因为距离大会使顶锻压力过大，螺旋叶片厂，从而焊口热金属就会被全部挤出，这样螺旋叶片加工焊接强度也会随着降低。

所以，在制作螺旋叶片的时候，它的距离大小是需要控制的。如果您需要特定的距离大小，欢迎与我公司联系。

螺旋叶片-镇江旺诚机械厂-螺旋叶片加工由镇江市丹徒区旺诚机械有限公司提供。镇江市丹徒区旺诚机械有限公司（[www.zjwcjx.com](http://www.zjwcjx.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。镇江旺诚机械——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省镇江市丹徒区高资镇，联系人：宋经理。