

辽宁轧胚机参数

发布日期：2025-09-26 | 阅读量：16

启动轧胚机：现场控制箱电源控制开关打到供电位置，喂料器、散料器的手动自动开关、主电机手动自动开关、液压手动自动开关均打到自动位置，喂料信号开关按下，强制喂料开关已松开。确认主电机电流正常，辊子在分辊状态，运行平稳、无异响。物料进入轧胚机进料斗后检查确认喂料挡板没有漏豆发生；低料位报警解除后延时自动开启料门、启动喂料器和散料器喂料、压胚机合辊。调整轧胚机的喂料门开度和液压大小，微调轧胚机辊间距，保证胚片不碎、不粘、厚度均匀(0.35-0.40mm)□胚片温度65-70℃。油脂预处理设备包括剥壳机，破碎机和轧胚机。辽宁轧胚机参数

刮刀装置的调整A□对于内置平衡刮刀（可参见图七刮刀装置示意图）：当液压系统工作处于“紧辊”位置时，粗调轧辊间隙在1mm左右（旋转两侧“调整间隙手轮”），此时应调整“刮刀架支撑螺杆”，以调整刮刀架的角度及刮刀的高度，从而使刮刀与辊面有轻微接触，再通过调节“刮刀架调定螺杆”来调定，使刮刀与轧辊贴合。在轧胚机工作时，如间隙不合适，可通过底座处的“刮刀架调定螺杆”来进行调节刮刀与轧辊的贴合程度□B□对于外置平衡铁刮刀：可直接通过调整外置的平衡铁位置，对刮刀与轧辊的贴合程度进行调整。大型轧胚机规格尺寸液压轧胚机产量大，工作平稳，液压系统压力稳定可靠。

辊筒过载驱动通过双三角带运行。在机器的入口处集成了一个物料分配装置。物料分流后变得均匀，从而保证了辊筒在整个长度上磨损程度一致。侧面的物料导槽从给料辊筒伸到轧胚机上，防止任何未经压轧的物料通过机器。辊筒两端和中部的磨损程度相同。物料共计量在机器外部通过给料闸进行调节。接触压力啊和辊隙的调节则通过液压系统完成。每个辊筒都安装有一个机械式刮刀。作业内容：（1）拆卸更换轧胚辊（2）拆卸轴承并清洗安装（3）调整两轧胚辊之间的间隙（4）安装轧胚辊两侧三角板（5）皮带的涨紧（6）调整刮刀。

液压轧胚机和弹簧轧胚机相比较，具有很多有点：产量高，操作简单省力，产品质量稳定。液压轧胚机从根本上改变了弹簧轧胚机生产落后的面貌，可以全部取代目前国产的轧胚机，使我国只有工艺进入新的发展阶段，推动了我国制油工业的发展，与弹簧轧胚机相比较，液压轧胚机具有以下特点：轧胚机的进给与退出，轧辊建的压力调整，异物掉入辊间瞬间脱开以轧辊的装卸等工作都是由操作液压泵站来实现的。可以减轻工人的劳动强度，同时也提高了该机调整精度和自动化程度。为什么要选大连高昌的轧胚机？

作业的安全注意事项 1 必须严格遵守断电上锁挂牌制度，使其在维修时不会启动。2、必须正确佩戴安全防护用品、劳保防砸鞋。3、吊装轧胚辊前必须认真检查起重设备的好坏，以及所能承受

的承载能力。不遵守以上警示会导致严重受伤或死亡。

作业人员、工具、备件 轧辊人员必须经过安全培训和实际操作培训进行维修或更换轧胚辊。建议使用的工具： 手锤，12#活动扳手 一字螺丝刀 36#铜敲击扳手 塞尺 气动扳手
taotong17#19#24# 勾扳手 内六角扳手 紫铜棒 18-19 22-24眼镜扳手 钢板尺

建议使用的物品 抹布 松动剂 润滑脂 砂纸

建议备品备件 轴承 三角挡料板 皮带 螺栓 轧胚机的日常维护/保养操作。大型轧胚机规格尺寸

高昌机器拥有26年的轧胚机生产制造经验。辽宁轧胚机参数

液压紧辊轧胚机的液压系统一般都配有蓄能器。他对液压系统乃至轧胚机的正常工作都起很大的作用，他可以吸收液压系统中液压泵的压力脉冲，在轧胚机辊间进入异物（如石块、金属等）时吸收冲击，保证液压系统以及轧胚机的安全。什么是蓄能器呢？蓄能器是储存和释放液体压力的装置。在液压系统上，蓄能器往往作为辅助动力源，热膨胀补偿器和脉动、冲击吸收器。他对液压系统的稳定和安全工作有很大作用。蓄能器有重锤式蓄能器，弹簧式蓄能器，其他加载式蓄能器。辽宁轧胚机参数

大连市高昌机器制造有限公司汇集了大量的优秀人才，集企业奇思，创经济奇迹，一群有梦想有朝气的团队不断在前进的道路上开创新天地，绘画新蓝图，在辽宁省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的信誉，信奉着“争取每一个客户不容易，失去每一个用户很简单”的理念，市场是企业的方向，质量是企业的生命，在公司有效方针的领导下，全体上下，团结一致，共同进退，**协力把各方面工作做得更好，努力开创工作的新局面，公司的新高度，未来大连市高昌机器供应和您一起奔向更美好的未来，即使现在有一点小小的成绩，也不足以骄傲，过去的种种都已成为昨日我们只有总结经验，才能继续上路，让我们一起点燃新的希望，放飞新的梦想！