

槽式螺旋输送机 CA

描述

模块化CA型槽式螺旋输送机系列在各类粉状或粒状材料的输送中有着广泛应用。CA螺旋输送机由碳钢制成，表面进行精加工处理。输送机由下列部分组成：装配有至少一个出料口的U型或V型槽体，槽体两端的挡板，焊接在中心管上的螺旋叶片，中心管两端的连接轴套，两个包含轴密封单元的末端轴承组件，由螺旋输送机的总长度和螺栓连接槽体的截面积决定个数的中间吊挂轴承。另外，为满足需要，CA型螺旋输送机还装配有减速箱和电机。根据输送材料的不同，CA型螺旋输送机设计有轻载重型、中等载重型和超重载重型三种型号。所有产品均有防爆型号，经过zone 22测试认证。

上海螺旋输送机生产厂家。安徽螺旋输送机冷却

垂直螺旋输送机 VE自上世纪七十年代以来已进行工业化生产

垂直螺旋输送机由下列部分组成：管式机架（底部带有一进料口，与水平喂料机的出料口相连），顶部的倾斜出料口，焊接在输送机每段管上的末端法兰，截面积固定或可变的旋转螺旋（每端均由联轴器衬套），带有滑动衬套的主轴承组件，由输送机总体高度决定数量的中间吊挂轴承，固结在顶端轴承组件（悬挂螺旋）上的驱

动单元和自润滑轴密封单元□VE型垂直螺旋输送机系统只有中等型号。

槽螺旋输送机种类上海凯锡螺旋输送机定制服务。

如何处理螺旋输送机滑轮呢？1、螺旋输送机的壳内壁与螺旋面的两侧间隙应相等，其允差为 $\pm 2\text{mm}$ □底部和间隙允差为 $\pm 2\text{mm}$ □2□吊轴承端面与连接法兰内表面间隙，当螺旋直径为 $\phi 150\text{mm}\text{--}\phi 250\text{mm}$ 间隙应不小于 1.5mm □当螺旋直径为 $\phi 300\text{mm}\text{--}\phi 600\text{mm}$ 时，间隙应不小于 2mm □3□空载试车时，如发现轴承有漏油现象，应折下轴承，调整密封圈内弹簧的松紧，直至不漏为止。4、螺旋输送机的悬挂轴承应安装在连接轴中点，其端面距两螺旋管轴端面的间隙应分别大于 10mm ($\phi 150\text{mm}\text{--}\phi 400\text{mm}$ 时)和 20mm ($\phi 500\text{mm}\text{--}\phi 600\text{mm}$ 时)。

螺旋使用说明：

装配-拆卸紧固

-螺旋喂料机在筒仓或投料斗下：如果蝶形阀通过喂料机进口管的底部凸缘固定在筒仓上。

螺旋喂料机带两个或两个以上的进口管：请关闭不用的进口管以防止雨水进入。

为避免末端的损坏，请在机器上安装安全格或加料斗。请使用垂直的出口管或者等效的系统，避免出口端损坏。使用底部固定器或管钳，在螺旋喂料机的每一部分至少两个对称点上加以固定，以确保牢固。

如果螺旋喂料机装配有万向接口管和出口管，则在固定好喂料机后，用恰当的材料密封好管体上部和下部之间的空隙。如果螺旋喂料机的长度比进口-出口长度长，则根据边缘分割为几部分后，通过常规方式进行运送或装货。避免任何形式的震动。

打开或移除检验舱时停止螺旋传送器运行。所有检验门和检验舱上的装置只能用98/37/EEC标准及其修订版规定的钥匙开启。在启动本设备之前，必须在原来的位置上再次插入螺钉，关闭检验舱，以避免舱门意外打开。设备制造商和装配者有责任提供符合电磁安全的装置：此种情况下，一旦设备的舱门开启，螺旋传送器/喂料机同时停止工作。标准检验舱面下的铁栅并不是一个“安全”的部件。此部件只防止当螺旋喂料机的检验舱打开时外来物体的进入。

螺旋输送机的日常维护有哪些？

不锈钢槽式螺旋输送机产品特点

标准304L或316L不锈钢设计

标准长度的槽体和螺旋

符合WAM®标准的多边形或圆柱形出料口

带有外部可调轴密封（填料盒、空气净化器和其他）的末端轴承组件

满足不同情况需求的中间吊挂轴承（自润滑）

垂直焊接在槽体特殊夹具上的末端法兰

端板携带法兰连接的末端轴承组件并且关闭槽体

固定或可变螺距的模块化长度螺旋叶片焊接在中心轴上，中心轴两端均有联轴器

螺旋各部分为花键连接或者通过螺栓连接的联轴器连接

螺旋运行平稳

轴承组件完全由WAM公司设计，可以适应各种不同的应用情况

槽体***光滑，确保物料的残留量**少

WAM的驱动元件与末端轴承组件和可调轴密封单元固结（由于驱动单元直接安装在螺旋管上，因此螺旋能够平稳运转；耦合传动或链传动带有特殊的驱动支架
教你如何选用螺旋输送机。槽螺旋输送机种类

买螺旋输送机就找上海凯锡。安徽螺旋输送机冷却

6. 应当特别注意螺旋管与联接轴间的螺钉是否松动，如发现此现象应立即停止，矫正之。7. 被输送物料内不得混入坚硬的大块物料，避免螺旋卡死而造成螺旋机的损坏。8. 螺旋机吊轴承，选用M2类别，每班加注润滑脂，每个吊轴承瓦注脂约5克，高温物料应使用ZN2钠基润滑脂□GB492-77□□采用自润滑轴瓦，也应加入少量润滑脂。9. 螺旋机运转中发生不正常现象均应加以检查，并消除之，不得强行运转。10. 螺旋机初始给料时，应逐步增加给料速度至达到额定输送能力，给料应均匀，否则容易造成输送物料的积塞，驱动装置的过载，使整台机器早日损坏。11. 驱动装置的减速器应按其说明书要求润滑。12. 螺旋机的机盖在机器运转时不应取下，以免发生事故。安徽螺旋输送机冷却

上海凯锡机电设备有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为行业的翘楚，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将引领上海凯锡机电设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！