

## Трубчатый конвейер LS для талька

### Введение трубчатого конвейера

Трубчатый конвейер — это транспортирующее устройство, которое продвигает материал вперед с помощью вращающихся спиральных лопастей, широко известных как Цзяолун. Это оборудование может транспортировать порошкообразные, гранулированные и некоторые вязкие материалы под разными углами (0-90°), может осуществлять полностью закрытую транспортировку, обладает хорошими характеристиками уплотнения и отсутствием расстояния утечки, которое может достигать 4000 Н/м. Производительность транспортировки большая, а расстояние транспортировки большое. Длина транспортировки одной машины может достигать 20-70 метров. Винтовые конвейеры широко используются в горнодобывающей, сельскохозяйственной химической и других отраслях промышленности. Кроме того, после многих лет инноваций шнековый конвейер Baisheng Machinery теперь может реализовывать модели с особыми требованиями, такие как взвешивающие, двухвальные, трубчатые и безвальные.



16 years



**Recommend**

По форме транспортировки он делится на два типа: **винтовой конвейер с валом** и **безвальный винтовой конвейер**. Шнековый конвейер с валом подходит для нелипких сухих порошкообразных материалов и материалов с мелкими частицами. (Например: цемент, летучая зола, известь, зерно и т. д.), а безвальный винтовой конвейер подходит для транспортировки материалов с определенной вязкостью и легко запутывается. (Например: ил, биомасса, мусор и т. д., шнековый конвейер представляет собой разновидность конвейерного оборудования с прочным уплотнением и хорошей производительностью. Полностью закрытая транспортирующая и легко очищаемая спиральная поверхность может обеспечить гигиену окружающей среды, а транспортируемые материалы будут чистыми. не загрязнен и не протек.



U type screw conveyor



Tubular spiral



Tubular spiral



U type screw conveyor

## **Область применения**

Винтовые конвейеры широко используются в строительных материалах, металлургии, химической промышленности, электроэнергетике, угольной, машиностроительной, легкой, зерновой и пищевой промышленности. Они подходят для транспортировки порошкообразных, сыпучих и мелкоблочных материалов, таких как цемент, угольный порошок, зерно, удобрения, зола, песок, кокс и т. д. Трубчатые шнековые конвейеры не подходят для транспортировки материалов, которые легко портятся, имеют высокую вязкость и легко агломерируются.

В керамической промышленности: глина, гончарные изделия, кремнезем, песок, полировальные материалы, гипс, порошок оксида алюминия и т. д.

В зерновой и пищевой промышленности: мука, соя, арахис, крахмал, сухое молоко, соль, сахар, витаминные добавки и др.

В промышленности пластмасс: пластиковый порошок, пластиковые гранулы, измельченные хлопья и т. д.

В деревообрабатывающей промышленности: щепа, пиломатериалы, побочные продукты и т.д.

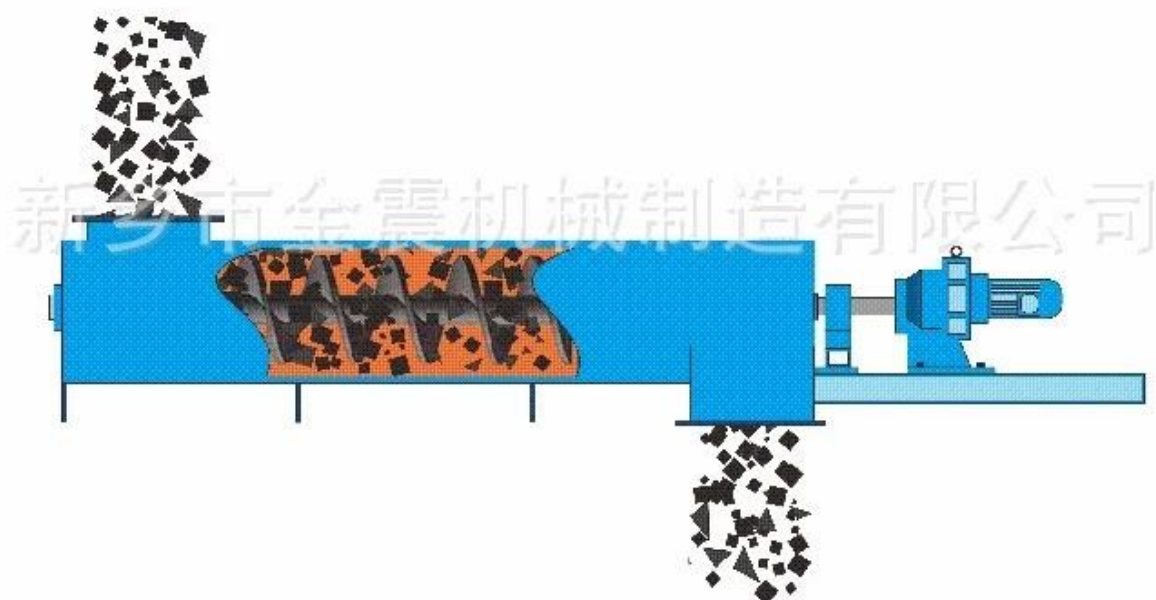
В промышленности строительных материалов: цемент, цементное сырье, платные материалы и т.д.

В области: фильтрация, переработка, кальцинированная сода, летучая зола, фиксированные остатки, отходы и т. д.

В сельском хозяйстве: корм для скота, питательные вещества, порошок и т. д.



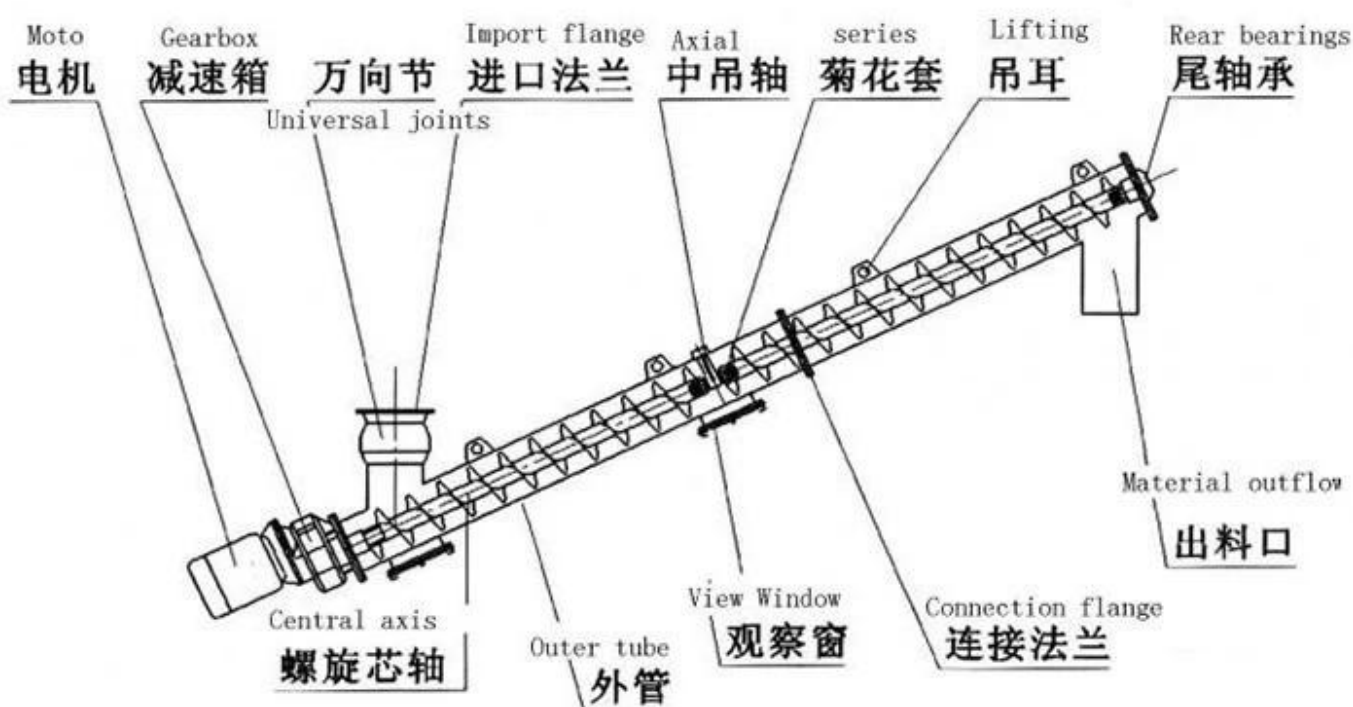
## Принцип работы трубчатого конвейера



Температура рабочей среды винтового конвейера обычно составляет  $-20^{\circ}\text{C}$ – $40^{\circ}\text{C}$ , а температура транспортируемого материала обычно составляет  $-20^{\circ}\text{C}$ – $80^{\circ}\text{C}$ . Винтовой конвейер подходит для горизонтального расположения и с небольшим наклоном, угол наклона не должен превышать  $15^{\circ}$ . Если угол наклона слишком велик, используйте

винтовой конвейер серии GX или обратитесь в технический отдел нашей компании для получения отдельной конструкции.

Диаметр винтового конвейера LS варьируется от 100 мм до 1250 мм, в общей сложности имеется двенадцать спецификаций, разделенных на одинарный и двойной привод. Винтовой конвейер с одним приводом может достигать длины 40 м (30 м для очень больших размеров), а винтовой конвейер с двойным приводом имеет промежуточную конструкцию с отключенным валом длиной до 80 м (60 м для очень больших размеров). Разница в длине винтового конвейера составляет 0,5 м на каждую передачу, которую можно выбрать в соответствии с потребностями. Головной и хвостовой подшипник шнекового конвейера вынесены за пределы корпуса для уменьшения попадания пыли в камеру подшипника и увеличения срока службы ключевых частей шнековой машины. Промежуточный подвесной подшипник имеет две взаимозаменяемые конструкции качения и скольжения с низким сопротивлением, сильным уплотнением и хорошей износостойкостью. Втулки подшипников скольжения изготовлены из порошковой металлургии, нейлона, баббитового сплава и других материалов, которые пользователи могут выбирать в зависимости от случая. Масляный стакан расположен снаружи подвесной подшипниковой машины, что удобно для централизованной смазки и смазки. Положения входа и выхода являются гибкими, а для облегчения автоматического управления добавлена электрическая розетка. Устройство сигнализации скорости также можно настроить в соответствии с требованиями пользователя. Поперечное сечение винтового конвейера LS имеет вид буквы «U», поэтому его еще называют U-образным винтовым конвейером.



Технические параметры винтового конвейера:

| Name                    |           |    | 100      | 120      | 140      | 160     | 200     | 250     | 300     | 400     |
|-------------------------|-----------|----|----------|----------|----------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Shell diameter          |           |    | φ114     | φ133     | φ168     | φ194    | φ219    | φ273    | φ325    | φ402    |
| Allowable working angle |           |    | 0~60     | 0~60     | 0~60     | 0~60    | 0~60    | 0~60    | 0~60    | 0~60    |
| Capacity(m)             |           |    | 8        | 10       | 12       | 14      | 15      | 18      | 20      | 25      |
| Capacity(t/h)           |           |    | 6        | 12       | 17       | 28      | 45      | 70      | 130     | 150     |
| Motor                   | model     | ≤7 | Y90S-4   | Y100L1-4 | Y100L2-4 | Y132S-4 | Y132M-4 | Y160M-4 | Y160L-4 | Y180L-4 |
|                         | power(kw) |    | 1.1      | 2.2      | 3        | 5.5     | 7.5     | 11      | 15-18.5 | 22      |
|                         | model     | >7 | Y100L1-4 | Y100L2-4 | Y112M-4  | Y132M-4 | Y160M-4 | Y180M-4 | Y180L-4 | YH200L  |
|                         | power(kw) |    | 2.2      | 3        | 4        | 7.5     | 11      | 15      | 18.5-22 | 20-30   |

## Обслуживание

(I) Правила, которые операторы винтового конвейера должны знать и соблюдать:

1. Каждую машину должен эксплуатировать и обслуживать выделенный для этого человек; другому персоналу не разрешается запускать машину без разрешения.

2. Подготовительные работы перед началом:

(1) Проверьте, целы ли провода, переключатели и т. д.;

(2) Проверьте, ослаблены ли крепежные детали (анкерные болты, соединительные болты корпуса, соединительные болты промежуточного вала и т. д.).

(3) Проверьте, заполнены ли точки смазки смазочным маслом в соответствии с требованиями.

(4) Застрял ли винт.

3. Для предотвращения перегрузки при запуске винтовой конвейер гарантированно запускается без нагрузки, то есть запускается тогда, когда в корпусе нет транспортируемого материала, и транспортировка материала возможна только после запуска.

4. При остановке выгрузите материал, а затем остановитесь, то есть сначала прекратите добавление материала, а затем остановитесь, чтобы обеспечить следующий запуск без нагрузки.

5. Материал следует добавлять равномерно, чтобы избежать засорения подвесного подшипника.

6. Транспортируемый материал не должен смешиваться с твердыми и крупными кусками материала, чтобы избежать остановки шнека и повреждения машины.

7. Во время использования следует часто проверять рабочее состояние машины и обращать внимание на то, ослаблены ли крепежные детали.

8. Особое внимание следует обратить на то, не ослаблены ли, не упали или не срезаны ли болты фланца соединительного болта и соединительного вала. В случае обнаружения машину следует немедленно остановить для устранения неисправности.

9. Во избежание несчастных случаев крышку машины нельзя снимать во время работы. Оператор может открыть любую крышку машины только в том случае, если ему необходимо проверить внутреннюю ситуацию.

(II) Техническое обслуживание винтового конвейера должно осуществляться по трехуровневой системе обслуживания.

1. Текущее техническое обслуживание: ежедневно обеспечивать целостность и чистоту деталей корпуса машины для поддержания их в хорошем техническом состоянии.

2. Техническое обслуживание: после трех месяцев непрерывной работы проводятся осмотр и техническое обслуживание для проверки его целостности, предотвращения чрезмерного износа деталей машины и продления срока службы деталей машины.

3. Вторичное обслуживание: через год использования проводится ремонт и замена некоторых деталей.

Случай успеха винтового конвейера



