



打造研发服务一流品牌
做中国制粒设备的标杆

산둥 징루이 기계 유한 회사



징루이 기계

SZLH 수직 링 다이 조립기

사 용 설 명 서

산둥 징루이 기계 유한 회사

산둥 진거루이 기계 유한회사



회사 프로필

산동 경서기계유한공사는 산둥성의 성도인 지난시 동부에 위치하고 있으며, 동쪽으로는 쑤보시와 접하고 있으며, 북쪽과 남쪽으로는 다른 도시들과 접하고 있습니다.

이 지역은 국도 309 호선과 지난-칭다오 고속도로와 인접해 있으며, 지난 국제공항에서 불과 40km 떨어져 있어 지리적 위치가 우수하고 교통이 편리합니다.

풍부한 문화유산을 자랑하는 리장은 국가 중요 에너지 장비 생산 기지입니다. 특히 장추시에는 공장과 기업이 즐비하여 더욱 주목할 만합니다.

풍부한 인재와 다양한 기계 제품을 갖추고 있어 국내외 고객과 기업 리더들이 모여드는 곳입니다.

산동 경루이 기계 유한회사는 과학적 연구, 개발, 생산, 판매를 통합한 현대식 기계 제조 회사입니다.

제조 기업입니다. 당사는 강력한 기술력, 선진적인 생산 공정, 그리고 완벽한 애프터서비스를 자랑합니다. 사료 펠릿 분쇄기를 설계 및 제조합니다.

우리 회사는 목재칩 가공 생산라인, 농업기계, 임업기계 등 고품질 제품을 공급합니다.

정교한 가공 장비, 포괄적인 시험 방법, 고품질 제품, 좋은 평판, 일류의 애프터 서비스를 통해 우리는 [일정한 평판/성공]을 얻었습니다.

국내외 고객으로부터 신뢰를 받고 있습니다.

회사는 "고객 우선, 품질 우수성, 성과 교환, 약속 이행"이라는 경영 철학을 고수하며 "고객 우선"을 고수합니다.

저희는 "고객 최우선"이라는 원칙을 고수하며 고객에게 최상의 서비스를 제공합니다. 다양한 분야의 고객 여러분의 방문을 환영합니다.



보안 경고

1. 검사 결과, 모든 변속 부품이 자유롭게 회전하고 모든 연결부가 안전합니다.

신뢰할 수 있을 때에만 시험 운전을 시작할 수 있습니다.

2. 작동 중에는 변속부 및 상부 하우징의 내부 공간에 손을 넣는 것은 엄격히 금지되어 있습니다.

3. 운행 중 엔진이 정지하거나 격렬하게 진동하거나 비정상적인 소음이나 충동이 발생하는 경우

막힘이나 이와 유사한 문제가 발생하면 차량을 즉시 멈춰서 검사하고 문제를 해결해야 합니다.

4. 사고를 예방하기 위해 모터는 접지되어야 합니다.



목차

I. 제품 소개.....	05
II. 작동 원리.....	05
III. 주요 기술 매개변수.....	06
IV. 제품 구조.....	07
V. 중요 참고 사항.....	08
VI. 조정 및 유지 관리.....	11
VII. 취약 부품의 분해 및 교체.....	12
VIII. 주의사항.....	17
IX. 문제 해결 및 솔루션.....	17
10. 애프터 서비스.....	18

이 제품의 기술 사양은 사전 고지 없이 변경될 수 있습니다.



I. 제품 소개

SZLH 시리즈는 당사가 독자적으로 개발 및 제조한 수직 링 다이 펠릿 밀입니다. 이 장비는 국내외 펠릿 밀의 장점을 모두 갖추고 있습니다. 다이는 수직, 수평으로 배치되어 있으며, 가압 영역은 두 층으로 나뉩니다. 다이와 가압 롤러는 고합금 내마모성 소재로 제작되어 합리적인 설계, 독특한 구조, 안정성, 높은 효율 및 긴 수명을 자랑합니다. 시장과 고객의 요구를 기반으로 개발된 당사의 수직 링 다이 펠릿 밀은 최적의 펠릿 생산 결과를 달성하여 일정한 시장 점유율을 확보하고 업계를 선도하고 있습니다. 이 제품은 기름기가 없는 재료 또는 건조기에서 건조 및 분산된 재료(벼 껍질, 해바라기 씨 껍질, 땅콩 껍질, 나뭇가지, 톱밥, 나무 부스러기, 각종 목재 스크랩, 각종 작물 짚 등)의 가압에 적합합니다. 이 제품은 바이오매스 펠릿 가공 공장, 건조 펠릿 가공 공장, 짚 펠릿 가공 공장, 바이오매스 연료 공장, 발전소 및 목재 가공 공장에서 널리 사용됩니다.

II. 작동 원리:

감속기는 평행축 다단 나선형 기어 경화된 치아 표면 감속기이고, 모터는 수직 V1 구조로 연결되어 있습니다.

직접 연결 방식의 인서트입니다. 작동 중 재료는 공급 입구를 통해 프레임 플레이트 뒷면에 수직으로 떨어지고, 프레임 플레이트에 의해 회전하여...

재료는 금형 캐비티의 내부 표면(압력 롤러와 금형 사이의 접촉면)에 연속적이고 균일하게 분포되며, 압력 롤러의 분쇄를 통해 분말 형태의 재료가...

재료는 금형의 구멍(금형 내부 표면에 고르게 분포된 구멍)을 통과합니다. 이 과정에서 재료는 고압과 고온에 노출됩니다.

물리적 또는 적절한 화학적 변화(재료에 따라 다름)를 일으켜 분말 재료가 지속적으로 길어지도록 하는 데 사용됩니다.

금형 주변에 균등하게 분포된 커터에 의해 잘릴 때까지 계속 길어지는 원통형 고체 본체입니다.

입자는 일정한 크기의 과립으로 형성되고, 금형 주위에 흩어진 입자는 공급 이빨에 의해 수집되어 배출구(제품 구조)로 향하게 됩니다.

(그림 참조) 입자는 중력의 영향으로 자동으로 떨어지면서 입자 압축 과정이 완료됩니다.



III. 주요 기술 매개변수

수직 링 다이 펠릿 밀의 기술적 매개변수(표 1)

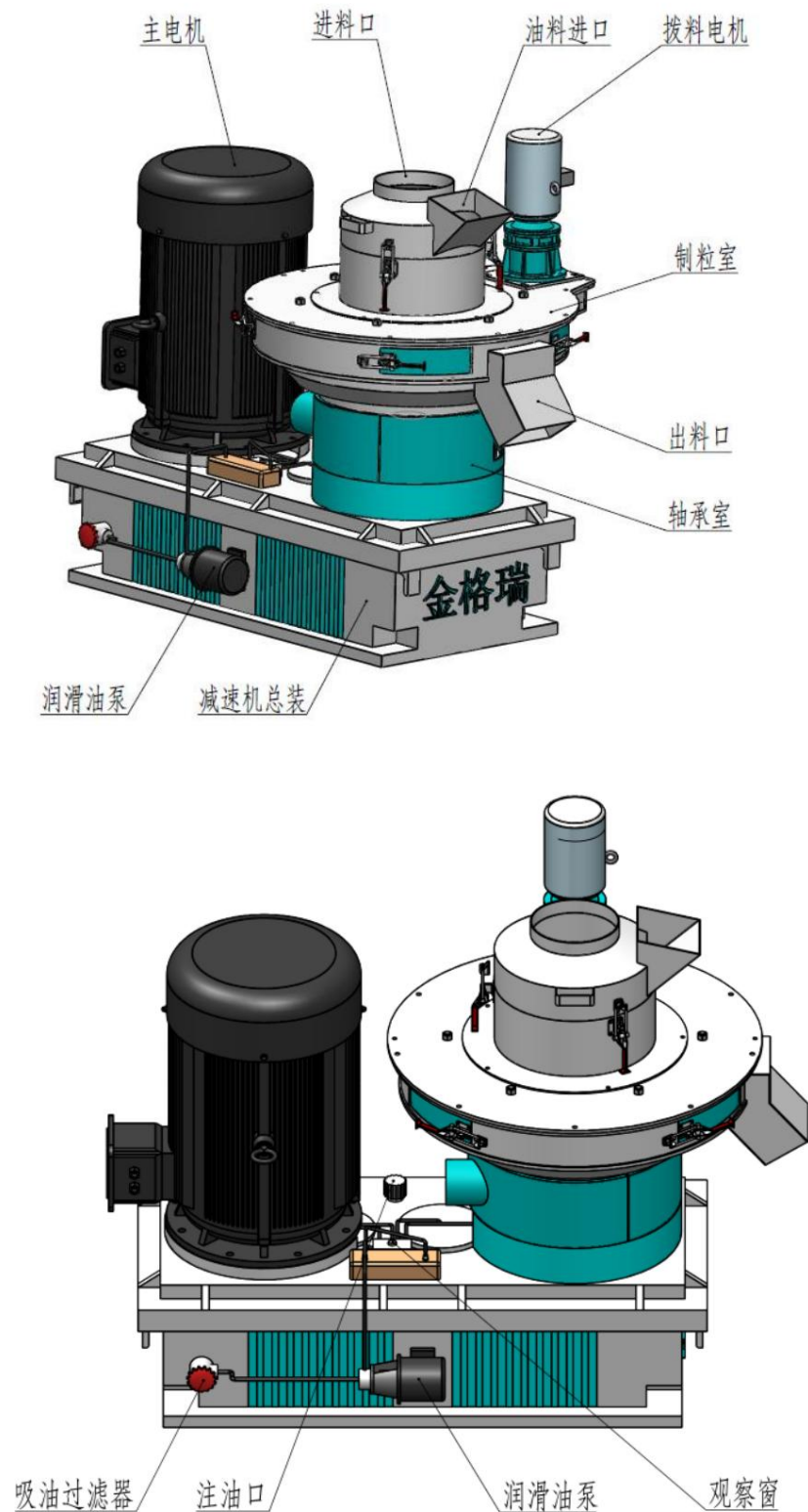
기술적 매개변수 모델	힘 (KW)	회전 속도 / rpm	전압 (다섯)	긴 외부 치수 너비*높이	템플 릿 직경 (mm)	과립 사양 (mm)	과립 화 온도 (°C)	육아 수분 함량	생산량(T/h) 조점유
SZLH660	132	1480	380	2364*1421* 1838	548	6-10 70°C	100°C 12-18%		1.8~2.0

수직 링 다이 펠릿 밀의 전력 매개변수(표 2)

모델	이름 힘	메인 모터	전기 건조 오일 펌프	(메인 감속기) 윤활 유 펌프
SZLH660		132KW	0.37KW	0.75KW



IV. 제품 구조: (첨부된 다이어그램 참조)





打造研发服务一流品牌
做中国制粒设备的标杆

산동 징루이 기계 유한 회사

다섯,

중요 참고 사항

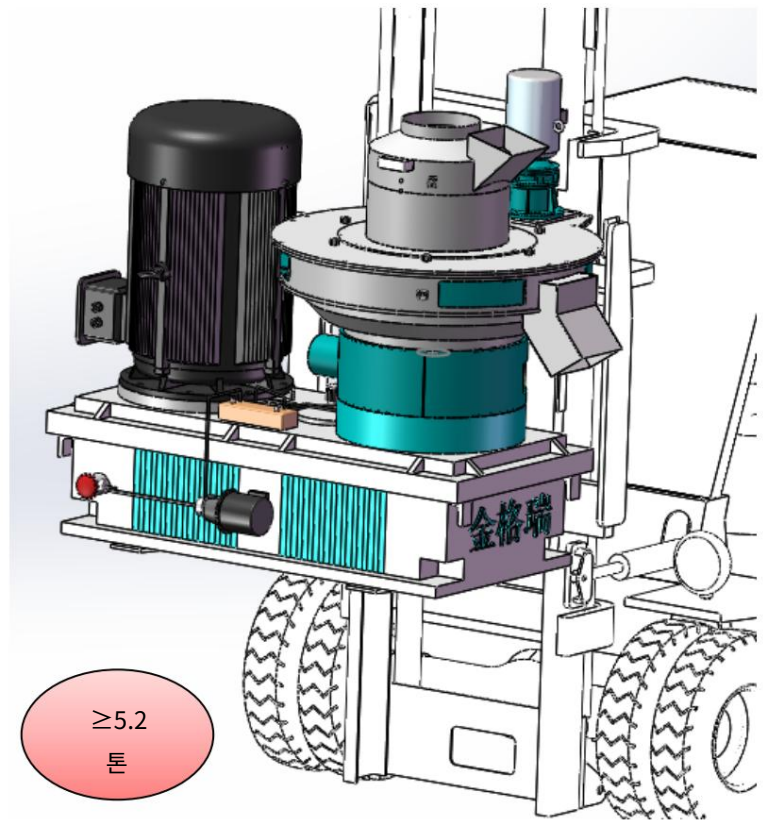
적재 및 하역 장비는 중량 들어올리기 요건을 충족해야 합니다.

적재 및 하역 시에는 모터에 주의하시기 바랍니다.

취약한 구성 요소를 보호하세요!

SZLH660

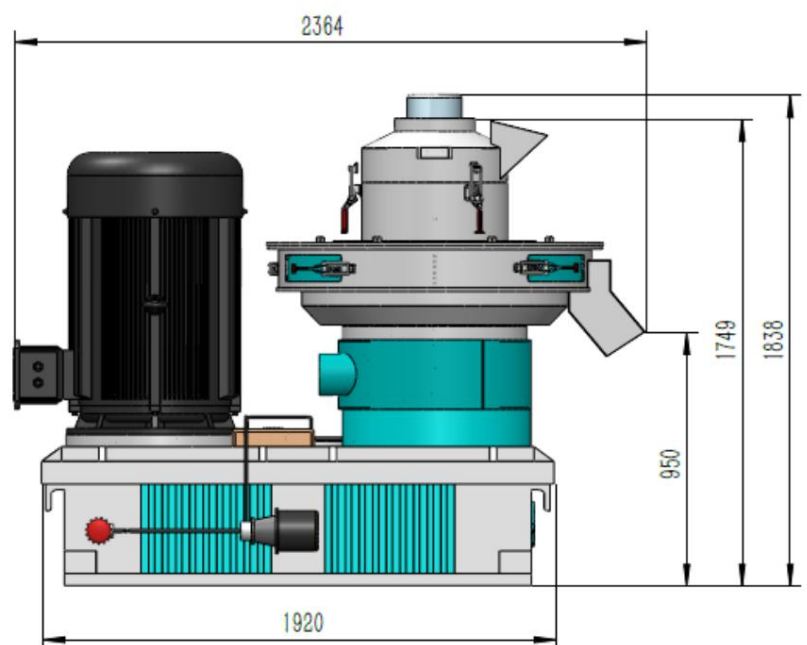
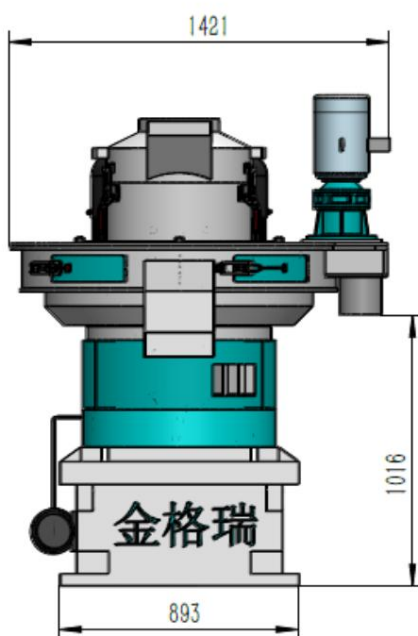
5.2 톤



이 이미지는 SZLH660을 보여줍니다.

장비의 외부 치수를 기준으로 관련 보조 장비의 위치를 합리적으로 배치해야 합니다.

장소.





打造研发服务一流品牌
做中国制粒设备的标杆

산동 징루이 기계 유한 회사

장비 모터의 회전 방향은 정확해야 합니다.

그렇지 않으면 장비가 제대로 작동하지 않습니다.

처음으로 기계를 사용할 때 윤활유를 주입하세요.

펌프를 사용하여 오일 펌프 모터가 올바른 방향으로 회전하는지 확인합니다.

맞습니다. 모든 파이프 연결부를 점검하세요.

헤드 부분에 누수가 있는지 확인하세요. 매번 이 과정을 반복하세요.

먼저 윤활유를 바르고 엔진을 시작하세요.

펌프를 시작한 후, 메인 장치를 재시작합니다.

정기적으로 윤활유 수준을 점검하세요.

오일 수준이 하한선보다 낮으면 즉시 오일을 추가하세요.

윤활유를 추가하세요. 초기 작동: 500...

오일은 1시간마다 교체해야 하며, 그 이후로는 1시간마다 교체해야 합니다.

3000 시간 작동할 때 마다 교체하세요 .

그리스 충전 L-CKC220 중간 흡수

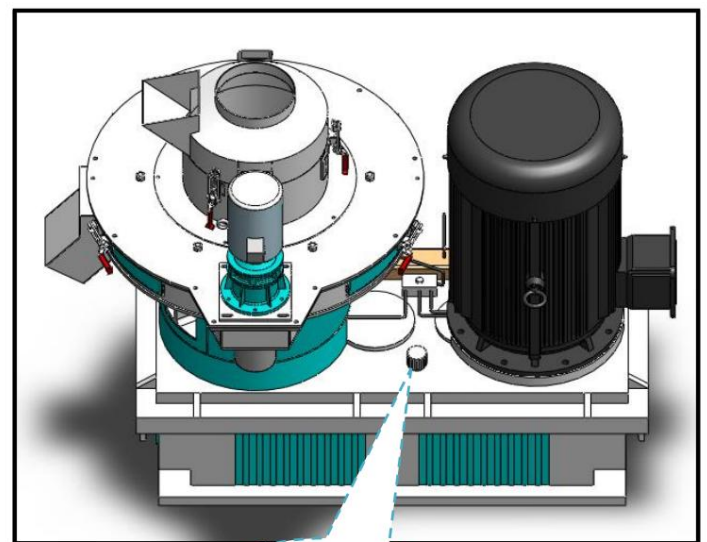
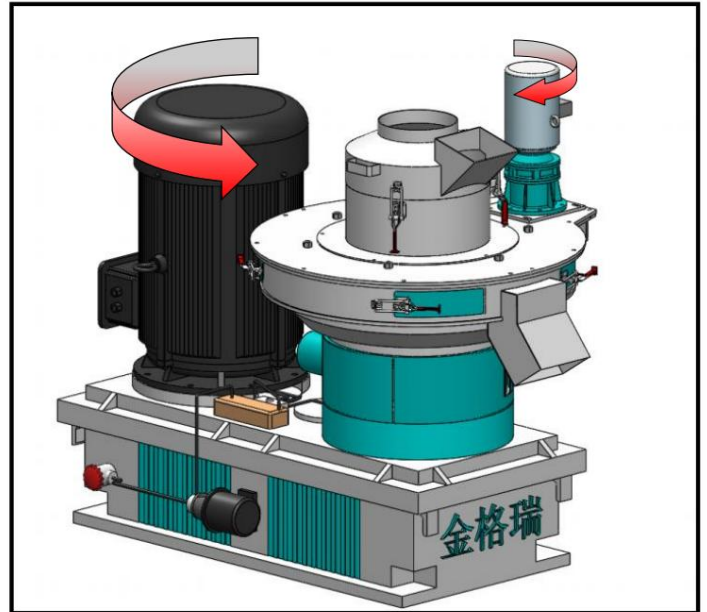
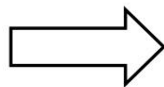
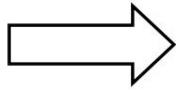
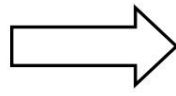
산업용 기어 오일, 오일 흡입 필터 요소.

600 시간 작동할 때 마다 교체해야 합니다.

필터 모델: TF-40

오일 흡입 필터는 외부에 설치되는 자체 밀봉형입니다.

필터 교체 시 오일 배출이 필요하지 않습니다.



연료 추가

L_CKC220 기어 오일



打造研发服务一流品牌
做中国制粒设备的标杆

산동 징루이 기계 유한 회사

운송상의 이유로 자재가 재할당되었습니다.

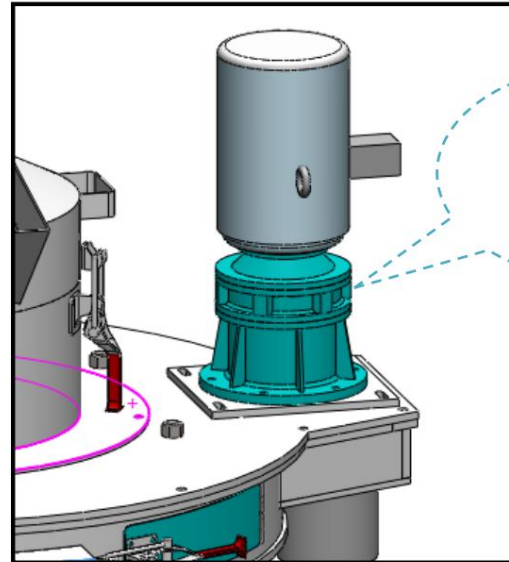
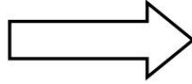
회전 감속기는 공장에서 출고되기 전에 제조되지 않았습니다.

윤활유를 추가해야 하며, 고객은 이를 수행해야 합니다.

용기에 연료를 추가하고, 재료 회전판을 사용하여 연료 수준을 낮춥니다.

고속 기계에도 L-CKC가 채워져 있습니다.

220 중하중 기어 오일.



연료 추가
엘_CKC220
기어 오일

장비에는 외부...가 장착되어야 합니다.

냉각수 순환, 냉각수

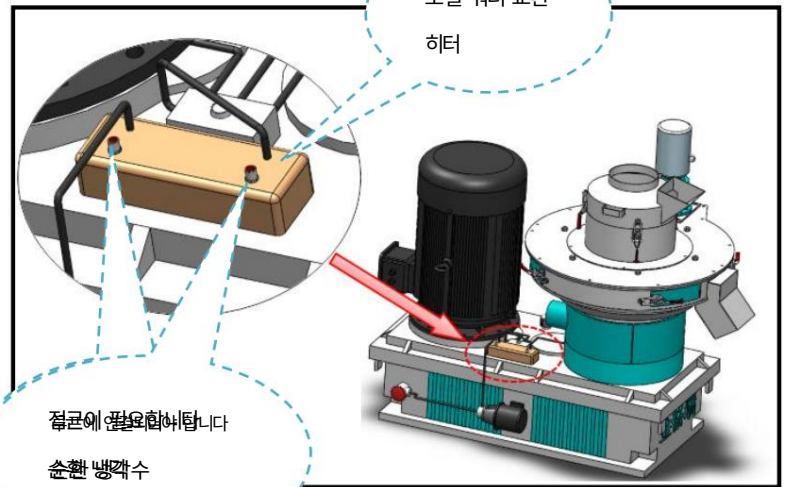
용량은 500리터 이상이어야 하며, 물은...

재료는 먼지로 오염되어서는 안 됩니다.

유량이 3~5인 순환수 펌프를 선택하세요.

시간당 입방미터 용량의 자체 흡입 펌프

직렬 오일-물 열교환기



오일-워터 교환
히터

절균에 필요하며
순환 냉각수
물

윤활유를 올바르게 연결하세요

펌프 배관, 잘못된 연결

이로 인해 압력 롤러 베어링이 손상될 수 있습니다.

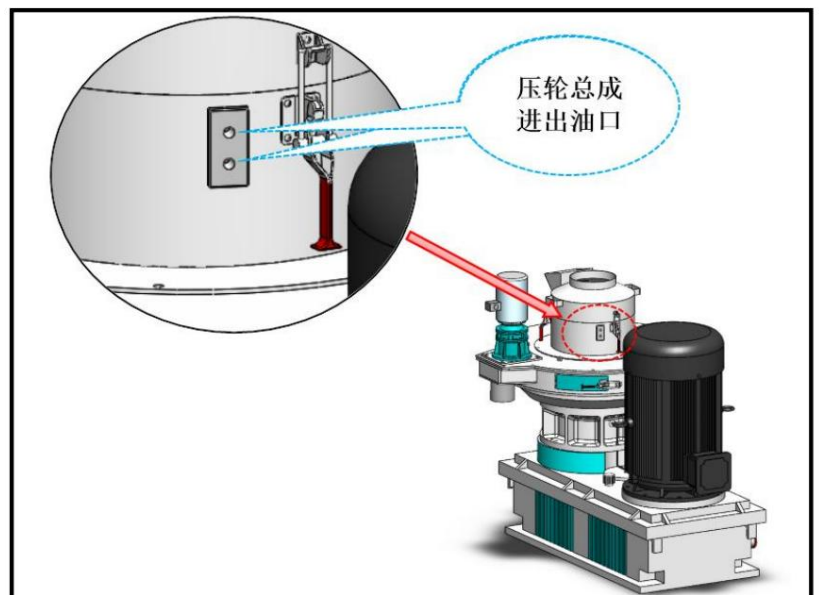
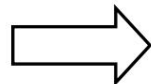
손상 및 그리스 누출(건식)

오일 펌프의 연료 공급 시간은 간헐적입니다.

20분, 연료공급 1분,

HP 고온 복합 그리스를 선택했습니다.

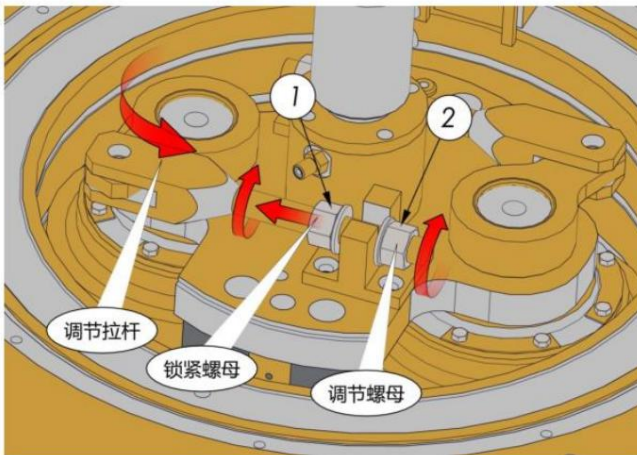
(리튬계 그리스)



压轮总成
进出油口



VI. 조정 및 유지 관리



1. 압력 롤러 클리어런스 조정:

a. 조정하기 전에 금형 프레스 표면은...

재료 층이 완전히 제거되었습니다.

b. 잠금 너트 1을 풀고 하나를 조정합니다.

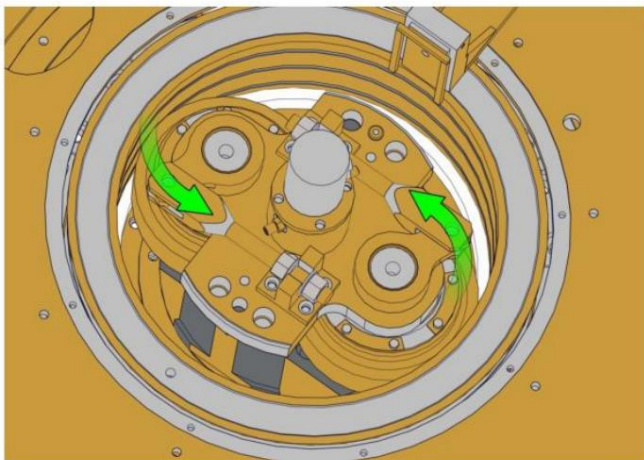
공간을 분할한 다음 시계 방향으로 조정합니다.

너트 2, 조절 막대를 뒤로 당깁니다.

두 개의 압력 롤러는 동시에 균등하게 조정되어야 합니다.

조정 후 전원을 켜서 잠시 작동시킨 다음...

다음으로, 압력 롤러 사이의 간격에 변화가 있는지 확인하세요.



압력 롤러와 금형을 조정하는 것은 중요한 단계이며, 사용자는 다양한 재료와 실제 생산 요구 사항에 따라 이를 조정해야 합니다.

압력 롤러의 장력은 경험에 따라 조정됩니다. 따라서 압력 롤러의 조정은 고정될 수 없습니다.

사이클 일정은 생산량과 입자 품질에 따라 점진적으로 검토하고 주기적으로 조정해야 합니다.

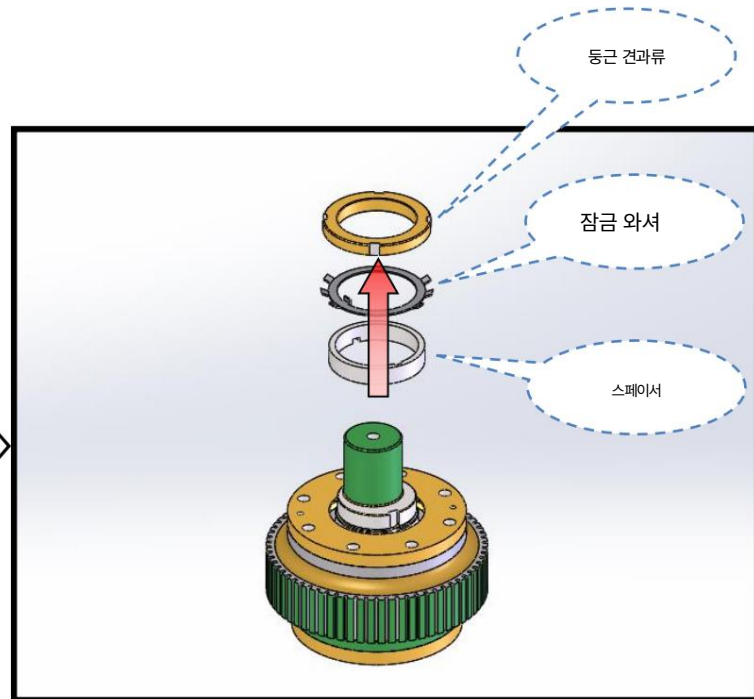
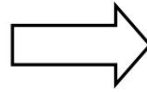


VII. 마모 부품의 분해 및 교체

1. 압력롤러 분해

A. 먼저 둥근 너트를 제거하고

고정 와셔를 제거하고 그 아래에 있는 스페이서를 꺼냅니다.



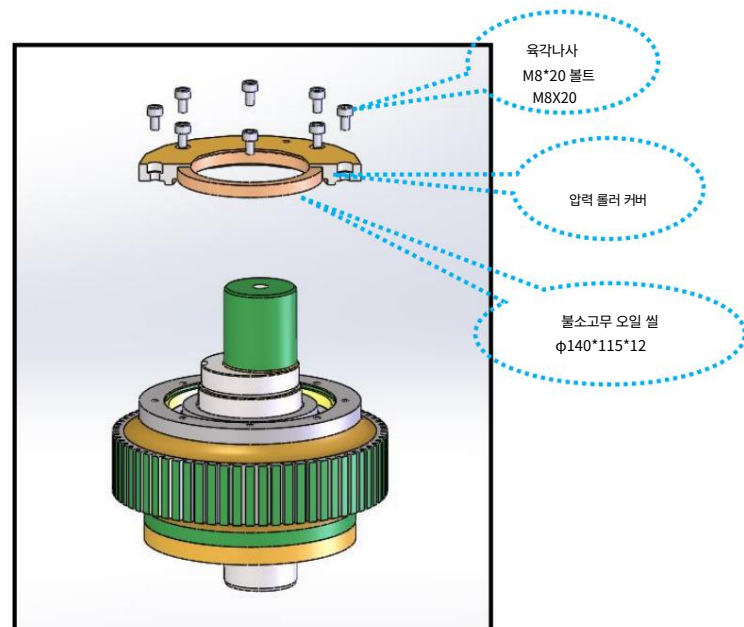
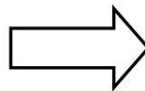
B. 볼트를 제거하고 엔드 캡을 떼어내세요. 주의하세요...

오일 씰을 손상시키지 마십시오. 오일 씰의 립이...

얼굴에 결함이 있거나 심하게 처진 경우 추가 치료가 필요합니다.

불소고무 고온 내성 오일 씰로 교체하세요.

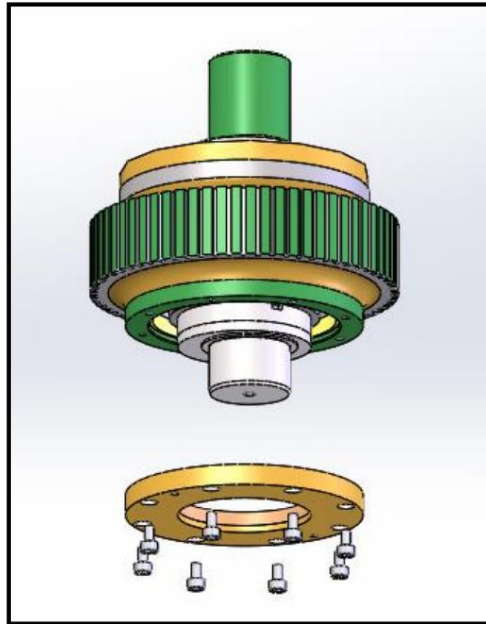
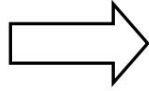
($\Phi 140 \times \Phi 115 \times 12$).





C. 반대쪽 끝의 볼트를 제거합니다.

엔드캡.



D. 먼저 베어링의 위쪽과 아래쪽 스페이스를 제거합니다.

둘째, 상부 베어링과 베어링 중간을 제거합니다.

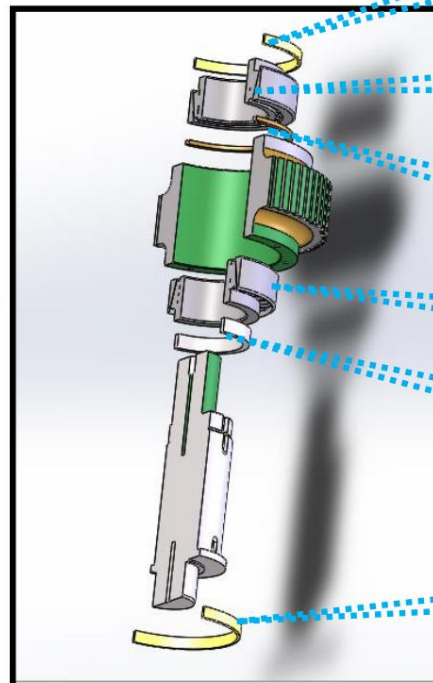
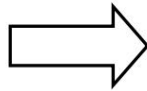
스페이스

셋째, 전체 조립품에는 하부 베어링과 압력 롤러가 포함됩니다.

스페이스와 편심축은 압력 롤러 스킨에서 나옵니다.

편심축을 손상시키지 않도록 주의하면서 제거하세요.

베어링 하우스 표면 및 편심 샤프트 나사산.



상부 베어링 스페이스

상부 베어링

베어링 스페이스

하부 베어링

압력 롤러 샤프트 스페이스

하부 베어링 스페이스

압력 롤러 베어링은 맞춤 제작된 33120 베어링이며, 베어링 스페이스 3개가 포함된 완전한 세트에 제공됩니다. (해당 없음)

두 세트를 서로 바꿔서 사용하세요. 한 세트도 바꾸지 마세요. 망치질에는 구리 막대를 사용하세요.



2. 압력롤러 스킨과 압력롤러 베어링의 조립

A. 먼저 베어링 스페이스를 설치합니다.

압력 롤러 스킨에서 두 번째 압력 롤러 샤프트

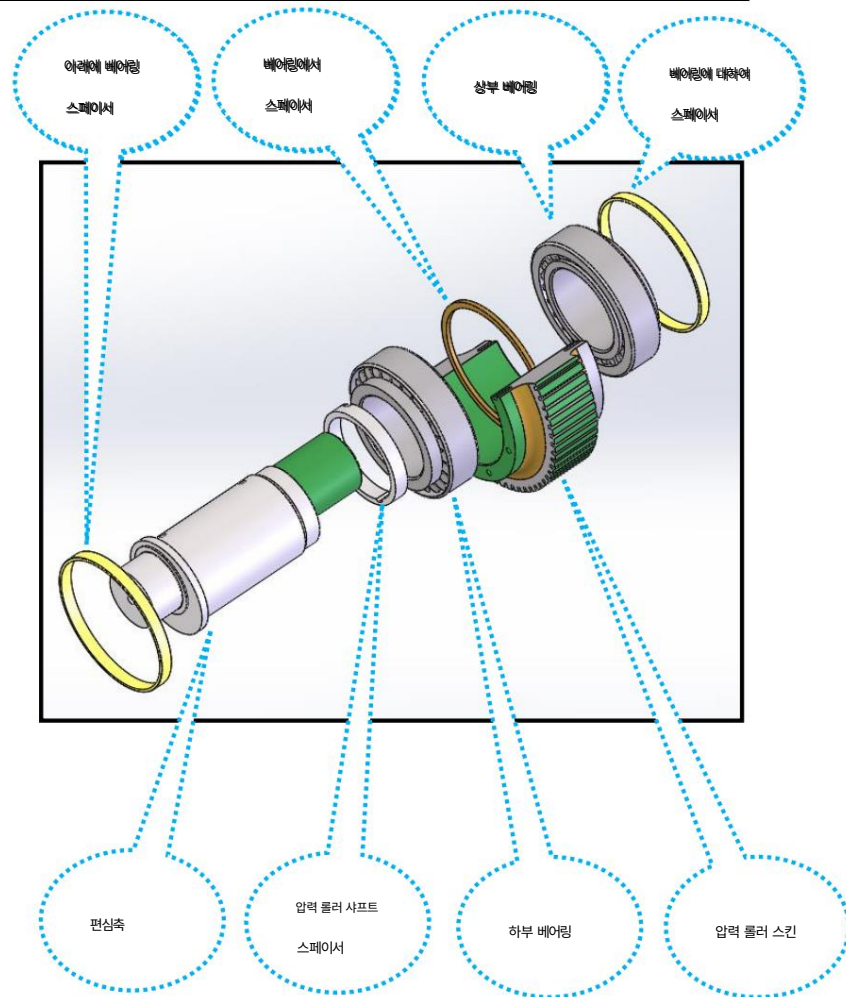
스페이스, 하부 베어링 및 편심 샤프트

전체가 압력 롤러 스킨에 설치된 다음

그 다음 상부 베어링과 베어링 스페이스

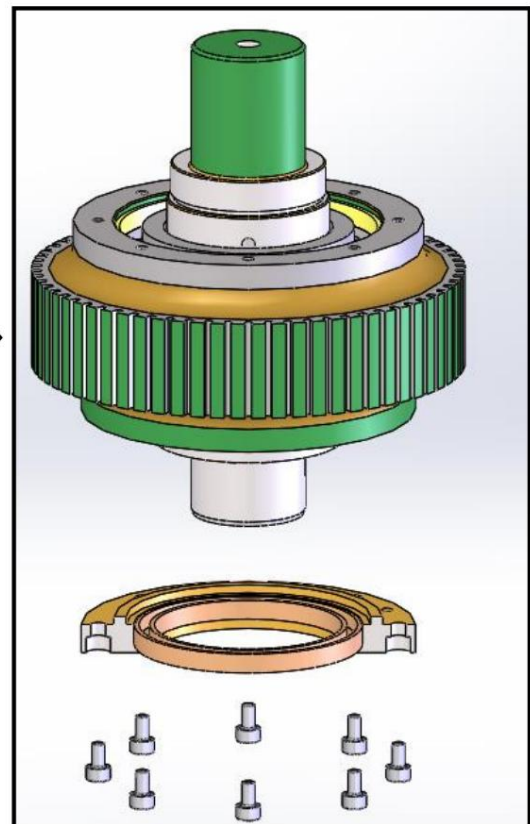
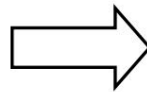
슬리브 및 베어링 하부 스페이스 설치

조금.



B. 압력 롤러에서 하단 캡, 오일 씰 및 볼트를 제거합니다.

오일 씰이 손상되지 않도록 주의하면서 올바르게 설치하세요.



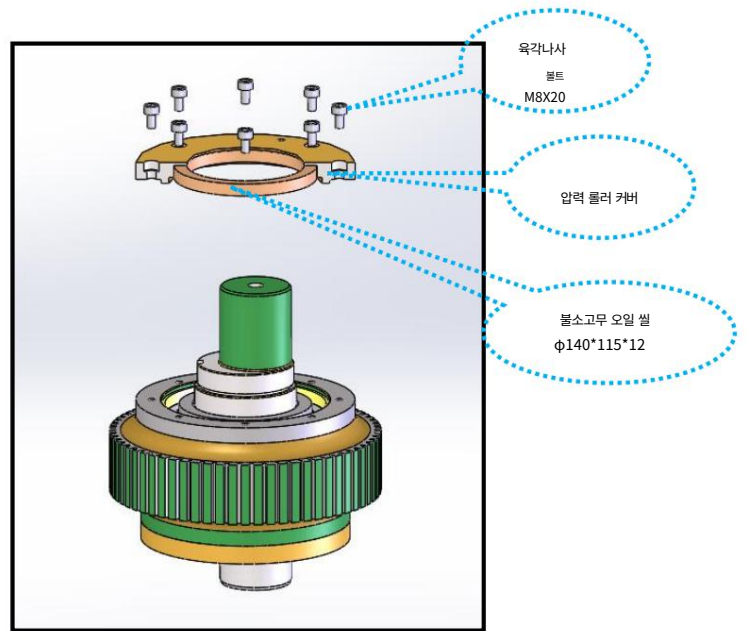
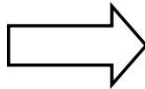


C. 압력 롤러의 상단 커버와 오일 씰을 설치합니다.

그리고 볼트.

설치하는 동안 오일이 손상되지 않도록 주의하세요.

밀봉된 입술 표면.



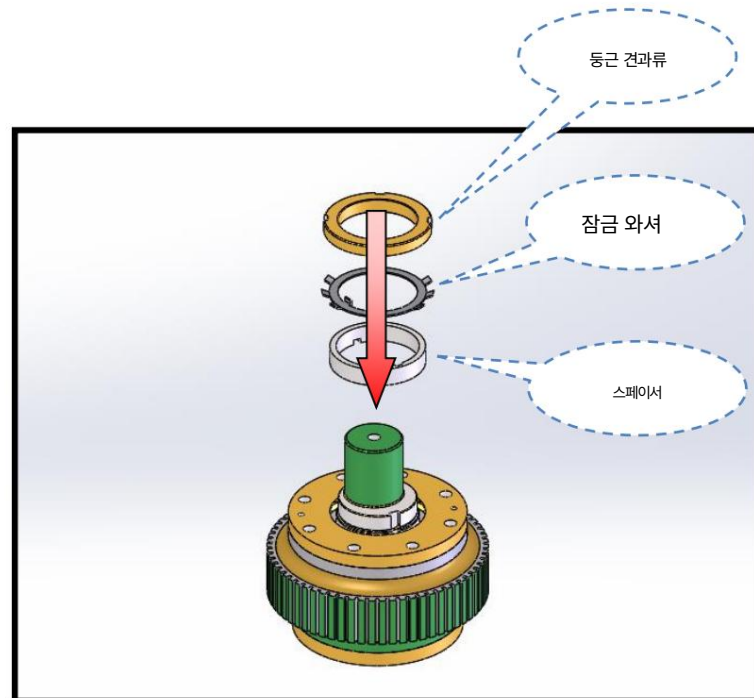
D. 마지막으로 베어링 스페이서를 설치하고 멈춥니다.

와셔 이동, 동근 너트, 동근 너트 조임

응고 후, 압력 롤러는 아무런 이상 없이 유연하게 회전합니다.

편심축은 소음을 내지 않고 수직으로 움직입니다.

브레이크 와셔는 동근 너트에 고정될 수 있습니다.



압력 롤러를 설치한 후에는 건식 오일 펌프를 사용하여 압력 롤러 스페이서의 상단에 그리스가 나타날 때까지 오일을 주입해야 합니다.

생산이 완료된 후에만 사용할 수 있습니다.



2. 금형 조립 및 분해

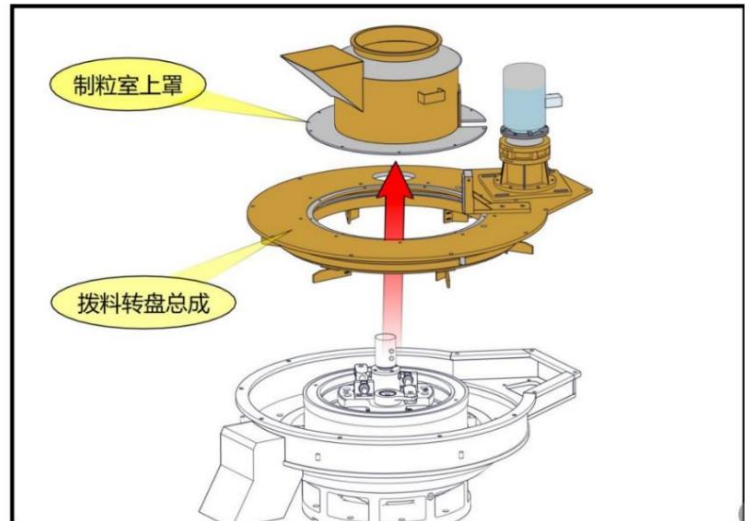
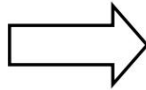
A. 먼저, 조립실을 덮고 조정합니다.

재료 텐테이블 어셈블리를 제거한 후 누릅니다...

바퀴가 풀리고 금형에서 분리됩니다.

만져보고 곰팡이를 깨끗이 닦으세요.

주변에 재료 잔여물이 있습니다.



나. 금형프레싱블록의 고정볼트

모든 너트와 볼트를 제거하고 잭을 사용하세요.

비교를 위해 상단에서 압력 블록을 밀어냅니다.

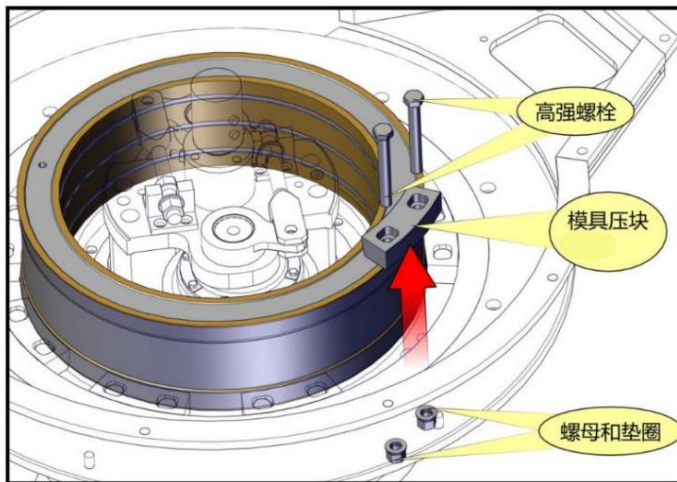
상단 공정 중에 압력 블록을 단단히 사용할 수 있습니다.

압력 블록을 두드리고 진동시킨 후, 압력 블록을 제거합니다.

하역 후 금형을 들어올립니다.

새로운 금형으로 교체하거나 역금형으로 교체하세요

백업에는 두 개의 레이어가 사용 가능합니다.



금형을 설치하고, 위에서 설명한 순서대로 금형과 압력 블록을 다시 설치합니다. 금형 아래 부분을 깨끗이 청소합니다.

단단히 잡으려면 균형을 맞추고 고르게 압력을 가하세요.



VIII. 주의사항

1. 사용자는 본 사용 설명서를 철저히 읽고 기계의 성능, 구조, 작동 방법을 숙지해야 합니다.
- 이 매뉴얼의 사양에 따라 장비를 설치, 디버깅, 사용 및 유지 관리하세요.
2. 기계 손상 및 사고를 방지하기 위해 가공 중인 재료에서 단단한(금속) 파편을 제거해야 합니다.
3. 가공 중에는 작업자가 변속기 부품과 조립실에 손을 넣는 것을 엄격히 금지하여 사고를 예방합니다.
4. 연삭 휠의 마모를 정기적으로 점검하고 필요에 따라 조정, 교체 또는 수리하십시오.
5. 펠릿 분쇄기를 점검할 때는 안전을 위해 전원을 반드시 차단해야 합니다.
6. 사고를 예방하기 위해 모터는 접지되어야 합니다.

IX. 문제 해결 및 솔루션

단층 현상	결함의 원인	제거 방법
1 낮은 생산량 (없더라도) 곡물)	1. 처음으로 금형을 사용할 때, 금형 구멍은... 표면 마감이 좋지 않음 2. 재료의 수분 함량이 너무 높거나 너무 낮음 3. 압력 롤러와 다이 사이의 간격이 너무 큼니다. 큰 4. 압력 롤러 또는 금형의 심각한 마모 무거운	1. 계속해서 오일이 함유된 재료를 사용하여 연삭하세요. 연삭 윤활 2. 재료의 수분 함량을 조절합니다. 3. 압력 롤러와 금형 사이의 거리를 조정합니다. 갭. 4. 교체합니다.
2. 과립에는 분말이 들어 있습니다 과도한	1. 수분 함량이 낮음 2. 금형의 과도한 마모 및 압축 더 작은	1. 수분 함량 증가 2. 새로운 금형으로 교체
3. 거친 입자 표면 거친	1. 수분 함량이 높음 2. 금형의 첫 번째 사용	1. 수분 함량을 줄이세요 2. 기름이 함유된 재료와 함께 반복적으로 갈아줍니다.



4. 비정상적인 소리	1. 딱딱한 파편이 떨어집니다. 2. 베어링 손상 3. 느슨한 부품 4. 기어 오일에 불순물이 포함되어 있어 손상을 유발합니다. 기어	1. 기계를 멈추고 이물질을 제거하세요. 2. 베어링을 교체하세요 3. 고정 부품 4. 기어를 검사하거나 직접 연결합니다. 제조업체 연락처
5. 급정거	1. 과부하(회로 차단기 포함) (전선 용량) 2. 이물질이 구멍에 들어갔습니다. 3. 저전압 또는 모터 실재 저전력	1. 압력 롤러와 다이의 크기를 적절히 증가시킵니다. 틈이 있습니다. 퓨즈를 교체하세요. 2. 기계를 멈추고 이물질을 제거하세요. 3. 전원 코드를 교체하거나 교체하십시오. 모터
6. 건식 오일 펌프 압력 힘 게이지 바늘이 움직이지 않거나 표시등이 켜지지 않음	1. 압력계 또는 표시등에 결함이 있습니다. 2. 불순물이 피스톤 캐비티에 들어갑니다. 또는 공기	1. 교체 2. 실린더 외부의 노출된 조인트를 분리합니다. 커넥터 내부의 작은 부품 하나하나 청소하고 재설정하면 문제가 해결됩니다.

10. 애프터 서비스

1. 본 제품의 품질 보증 기간은 구매일(영수증 지참)로부터 1년입니다. 1년 이내에 제조상의 결함으로 인해 제품이 손상된 경우...

품질 문제로 인한 고장 발생 시, 당사 공장에서 무상 수리해 드립니다. (금형, 가압롤러, 베어링, 오일)

(씼은 깨지기 쉬운 품목이므로 보증이 적용되지 않습니다).

2. 사용자의 부적절한 사용으로 인해 고장이나 손상이 발생한 경우, 당사 공장에서는 유료 서비스를 제공합니다.

3. 서비스가 필요하시면 즉시 당사 공장에 연락해 주시기 바랍니다.

4. 당사 공장에서는 제품 도면 및 기술 매개변수를 변경할 경우 사용자에게 알리지 않음을 양해해 주시기 바랍니다.



사용자 정보 피드백 양식

장비 모델 및 이름	
구매 시간	
사용 시간	
장비의 전반적인 평가	
주요 문제 또는 의견	
개선을 위한 제안	
주목	
사용자 단위 이름	
자세한 우편 주소	
연락처	