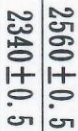
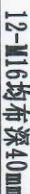
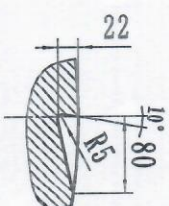
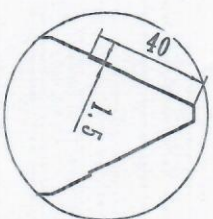




2034.5.22



齿型尺寸



技术要求:

1. 铸件不得有砂眼、气孔、裂纹、夹渣等铸造缺陷。
2. 齿纹节距应从锯中央开始分度,注意齿型尺寸,并用样板检查。
3. 榨辊两端两齿不开排汗沟。
4. 加工 10° 人字纹时,要注意人字纹与榨辊转向的关系。
5. 共加工10条人字纹。
6. 本机为左传动。
7. 辊壳焊麻点位置车小1.5mm,长度40mm。

压榨机前辊更换辊壳

人字沟数量: 10条

2024.5.28

中糧崇左江州糖業有限公司