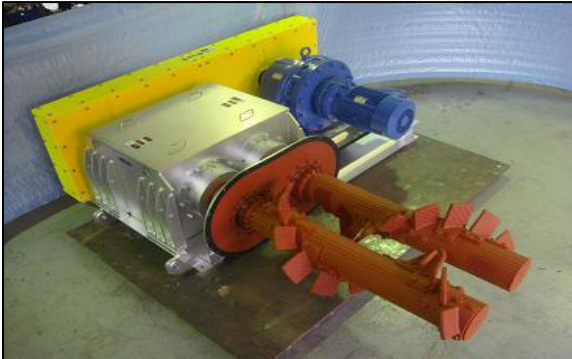
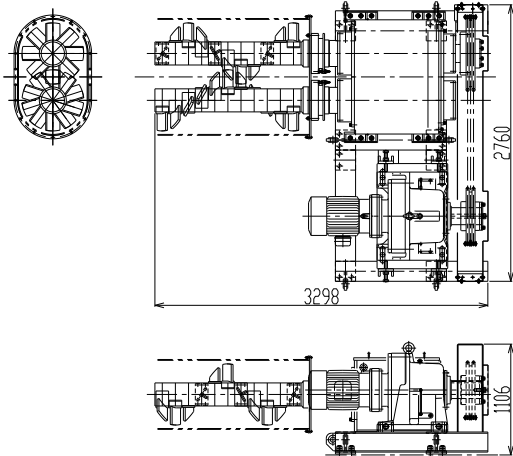


既設機改良 片持ち2軸フィーダ改良

DM-007

変更前の機構/構造説明	変更後の機構/構造説明
<p>キルン型乾燥機への投入として、〇社自社製を使用 2軸等速スクリーウのため軸に固着して投入量が 減少してしまっていた。</p> 	 <p>1) 機器名称 : 投入スクリーウ(P36型) 2) 寸法 : 機長 約3300mm(全長) : 軸間 468mm 3) 搬送量 : 36t/h (嵩比重 1.45t/m³) 4) 電動機 : 30kW x 400V x 60Hz x 4P 全閉外扇屋外型 減速機 : サイクロ減速機 CHHM40-6265DA-165</p>

(1)装置・機器の概要説明

上記による。

(2)変更前の問題点

付着性・固着性の高い原料の供給。

よって、投入量が安定しない。

(3)変更後の利点

付着性・固着性が高い原料の供給用

(乾燥機、焼却炉等)

磨耗性が高い原料の場合は、軸パドルに

硬化肉盛を施工。

	溶射(一般論)	新日南 肉盛仕様
対象材	自由度が高い	金属面
耐磨耗材料	セラミックWC合金 他	タングステンカーバイト R8811 クロムカーバイト
耐磨耗厚み	皮膜厚 0.1~1.5mm	標準3mm (今回6mm)
新日南評価	△	◎
評価理由	厚みが確保できないため、不	新日南が標準的に採用する方法で施工