

щихся в разные стороны. Между валками образуется зазор $2e$ (рис. XIX-6), которым и определяется размер измельченного материала. Исходный материал поступает на валки сверху и под действием сил трения затягивается ими и раздавливается. Благодаря вращению валков раздавливание в известной степени сопровождается истиранием материала. Для предотвращения поломки валков при измельчении особо прочных материалов предусматривается возможность перемещения одного из валков в сторону. Подвижной валок крепится к станине при помощи пружины, которая выбирается с таким расчетом, чтобы при нормальной работе расстояние между валками было равно $2e$, так что при сжатии пружины валок перемещается в сторону только в аварийном случае. В ряде случаев наружная поверхность валков делается рифленой или зубчатой.

Валки затягивают не всякий материал, а только куски определенных размеров. Вертикальная составляющая выталкивает материал вверх, а сила трения тянет его вниз. Угол захвата в этих машинах должен быть меньше двойного угла трения, т.е. $\varphi < 34^\circ$.

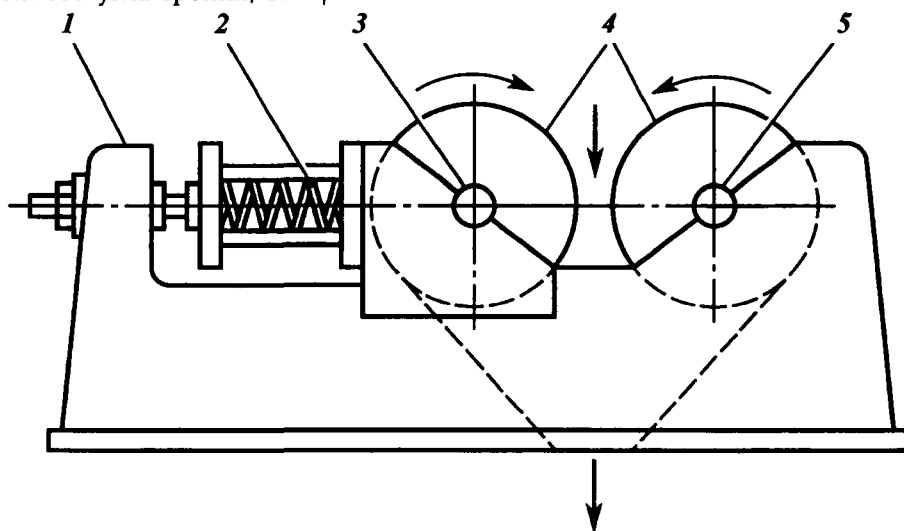


Рис. XIX-5. Схема валковой дробилки:

1 — рама; 2 — пружина; 3 — подвижная ось; 4 — валки; 5 — неподвижная ось

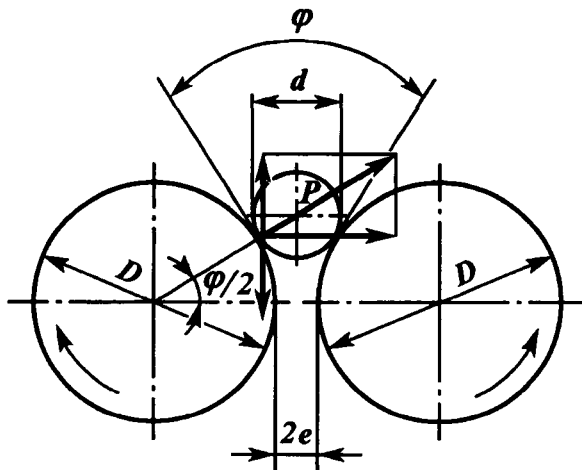


Рис. XIX-6. Схема к расчету валковой дробилки