

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



## 海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家

DMA电磁振动给料机电磁振动给料机电磁振动给料机厂家海安县飞传振动机械有限公司DMA系列电磁振动给料机简介用途DMA系列电磁振动给料机是我厂在引进消化比利时TOLEDO公司的技术基础上，结合我国国情设计研制的新型给料设备。该产品可广泛应用于冶金矿山煤炭建材化工电力粮食机械等行业，可将颗粒状粉状物料均匀连续定时地送至受料装置；特别海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家适用于自动配料定量包装生产流程自动化给料精度要求高的场合。特点该产品作为一种新型给料设备，具备以下特点：结构合理紧凑重量轻整机重心偏移较小，安装维修方便，无转动部件，不需润滑运行费用较低。悬挂式安装时，作为正学给料可下倾度安装使用，对粘性或含量较高的物料可下倾度安装使用，但用于配料定量给料和自动称量时，为保证给料精度，建议水平安装。悬挂式安装尺寸配置见下图本产品设计时未考虑物料仓压影响，为保证给料机的正常工作，应尽量减少料仓压力的影响，建议设备使用时配置相应的溜嘴，溜嘴的形式及配置尺寸见下图：DMA电磁振动给料机电磁振动给料机电磁振动给料机厂家海安县飞传振动机械有限公司进入公司黄页海安县飞传振动机械有限公司海安县飞传振动机械有限公司位于新常铁路与海王公路交汇处海安县孙庄镇，从事振动电机，振动筛分给料机放矿机输送机斗提机仓壁振动器防堵塞装置，等系列设备的制造和科研。公司产品广泛应用于化工造纸矿山冶金电力建材轻工玻璃粮库碳素等行业,多年来以优良的产品质量，合理的产品价格，优质的售后服务，可靠的

信誉,获得了全国广大用户的认可,在本行业中享有很高的知名度。我公司拥有先进的设计系统,高素质的科研设计人员,对产品的设计绘制及分析,以满足用户的各种特殊要求,有完整的质量保证体系,及计量焊缝探伤测试,理化实验,先进的加工工艺,确保产品质量。粒度小于mm的物料,输送速度下降,含水量大于0%的潮湿粘性物料不能正常输送,料层厚度超过一定值,会妨碍正常给料,推荐 $H=(1-1)$ 槽高。

在采矿冶金圆盘给料机GZY系列电磁防闭塞装置振动给料机说明书一料仓振打器用途GZY电磁振动给料机是一种新型给料设备,海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家是DZ系列电磁振动给料机的换代产品(DZ系列已于年国家列入淘汰产品)海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家比DZ系列电振机节能%。

在采矿冶金煤炭化工建材电力机械制造以及粮食轻工等工矿企业中,已被广泛地应用,把块状及粉末物料从储料仓或漏斗中均匀连续或定量地给到受料装置中去,例如向带式输送机斗式提升机筛分设备等给料振动给料机向破碎机粉碎机喂料,以及用于自动配料定量包装等,此外海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家还可以与电子称或微机控制等设备配套,用于自动控制的流程实现生产自动化。仓壁振动器二特点GZY电磁振动给料机与机械式的给料机(如圆盘给料机摆式给料机板式给料机等)相比具有以下特点:无转动零件不需要轴承减速机构,不需润滑加油等。由于物料在给料过程中被连续活化给料机抛起,并按抛物线的轨迹向前跳跃运动,因此给料槽磨损小海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家适用于输送磨损性大和较高温度(以下)的物料。激振器启动后,振幅瞬间可达到工作稳定值,同样在停车时,海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家的振幅瞬时消失,这样可提高自动控制的准确度,同时给料机可在满负荷的情况下直接启动。我厂生产GZY系列电磁振动给料机,由于采用螺旋弹簧激振器,其性能好,优于板簧式激振器的电振机,比相同规格的设备重量约轻%,振幅也略有提高。

激振器电磁线圈的电流是经过单相半波整流的,当线圈接通后在正半周内有电流通过,衔铁与铁芯之间便产生一脉冲电磁力互相吸引。这时槽体向后运动,激振器的主弹簧发生变形储存了一定的势能,在负半周线圈中无电流通过,电磁力消失,主弹簧释放能量,使衔铁和铁芯朝相反方向离槽体向前运动,于是电磁给料机以交流板式给料机电源的频率作每分钟次的往复振动,由于槽体的底平面与激振力作用线有一定的夹角,因此,槽体中的物料沿抛物线的轨迹连续不断地向前运动。六安装和调整图三电磁给料机安装示意图安装组时必须紧固激振器与料槽的连接螺钉,以免影响电磁振动给料机转的稳定性。

本系列电振机均为悬挂式安装采用牢固可靠的钢丝绳或花兰螺丝挂在足够刚度的构件上,通过减振簧与料槽吊钩联接。安装时使槽体向下斜可增加给料量,若与电子程序控制装置配套使用应在水平安装,并检查槽体的横向水平,否则在输送过程中物料会一边偏移。

## 振动给料机

电振机安装尺寸见图五~图七调整气隙的调整铁芯和衔铁之间的气隙按设计要求应调至805mm，产品在出厂时已调好，也可以根据使用单位对振幅和给料量的要求，予以适当的缩小或扩大，但注意不要过分，如果气隙太大就会增加电流，烧坏线圈，相反，如果气隙调得太小，则铁芯和衔铁之间就会发生碰撞，造成铁芯衔铁芯等部件的损坏，气隙调整的原则为：a足振幅的要求。调谐电磁振动给料机的振动系统设计成低临界近共振状态下工作，在低临界近共振条件下，由于阻尼的增大往往是由槽体内物料和料仓压力的增大而引起的，与此同时，振动系统的固有频率变小，调谐值 $W/W$ 就更接近于1，这样振幅趋于增大，海安电磁振动给料机,海安破碎机的厂家们之间相互补偿，使给料机能够比较稳定地工作，当阻尼变小也保持这种互相补偿关系。 $m=(mm)/(m+m)$  ( $m$ 为前质量， $m$ 为后质量)我厂生产的电振机的主弹簧是螺旋簧，其钢度基本上是不可调的，因此，只能采用改变激振器内质体的质量来调谐，在激振器的质体上装有几块配重板，用增减配重板的块数达到改变固有频率的目的。

七使用和维护起动和停机初此开动电振机前，必须将电控箱转换开关K拨到手动位置，料量电位器关小，接通电源后逐渐增大电流，直至额定值，以免损坏控制箱和烧坏线圈，正常使用后允许在额定电压电流和振幅下直接起动和停机。试运行给料机在出厂前已进行时间不少于四小时的空载运行，设备在现场安装完毕后，一般也应进行短期试运行，在试运行过程中振幅和电流除随电网电压波动而变化外，应该是稳定不变的。生产率的调节电振给料机的生产调节通常采用如下两种方法：调节电振机的振幅，在额定振幅范围内，通过旋转控制箱电位器旋钮或输入自动控制信号可以直接调节振幅，从而可以无级地调节电振机的生产率。

铁芯和衔铁之间的气隙，在任何情况下必须保持平行和清洁，以保证工作的稳定，对于工作在尘土较多的场合或作为铁磁性物料的输送时，激振器密封盖紧密，运转中，应注意铁芯和衔铁之间有无撞击声，如听到撞击声，应立停车检查并重新调整气隙。在设备运转过程中，土发现振动发生突然变化，例如噪声突然变大，电流表指针不规则摇摆等，应马上停机检查。a检查各激振器紧固件情况，对于主弹簧螺杆上的紧固螺母更须特别注意，检查主弹簧主丝杆等有否断裂现象。b检查电控箱是否有稳定的支流输出电压（可用VW灯泡作负载测定）正常值为V连续可调，如不正常应参考电路图对电控箱进行检修。

若需拆开激振器检修，应注意先把四只主弹簧编好号，以便按原来的顺序和方向重新组装，重新组装完毕的激振器，必须先额定参数下进行通电试振，只有在最大电流不超过额定值的情况下，方可重新安装在所属的工作位置上。

给料机在运行中一般故障及处理方法可参考下表序号故障征象故障原因处理方法接通电源后电振机不振动保险

丝熔断控制箱无输出线圈开路或引线折断更换保险丝检修控制箱重新接好出线调节电位器,振动微弱,对振幅反映小或不起作用。修理或更换线圈检查焊点或更换性能不良元件工作正常但电流过大气隙太大适当减少气隙空载试车正常负载后振幅降低较多。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/UzPUHaiAnSNvRh.html>