

圆锥破碎机效率低,圆锥破碎机断轴

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



圆锥破碎机效率低,圆锥破碎机断轴

现服役中的中的多缸液压圆锥破碎机在设计时,其个mm的保险缸在液压系统设计时可在最高压力MPa的情况下工作,其锁紧力为吨。由于多缸液压圆锥破碎机液压系统本身的加工精度问题,跑冒滴漏比较普遍,所以其液压系统压力一般控制在MPa左右,造成实际锁紧力较小,破碎矿石时,支承套在机座上振动很大,破碎机在非正常状态下工作。

首先,由于破碎力不足,破碎效率低,破碎循环负荷量大,衬板磨损加剧,电耗增大,整个生产系统陷入恶性循环状态,对生产设备十分不利。

有些使用单位为了缩小产品粒度,改变产品粒度组成,减小闭路碎矿循环负载,曾采用了增加平行碎矿区和缩小排矿口尺寸等措施,结果不但没有取得应有的效果,反而出现了打帮偏磨等弊病,致使衬板使用寿命下降,功率消耗增加,并严重损伤破碎机某些零部件的寿命,甚至出现断轴断齿等事故。其次,由于锁紧力不足,严重时出现支承套斜面和机架接触内斜面打铁现象,斜面上呈现凸包和凹陷状态,对机架和支承套的破坏性很大。

老式圆锥破碎机主要存在以下缺陷：老式PYD圆锥破碎机普遍存在着上部给矿口小,下部平行碎矿区长动锥每分钟旋摆次数低,产品粒度粗闭路碎矿时循环负荷量大生产率低等缺点。

由于保险缸上部套壁太薄,保险缸螺杆下部的卡环无调节作用以及胶管破裂,密封不严等原因,液压油泄漏,保证不了工作压力。原设计PYD圆锥破碎机调整套和支承套的锁紧,靠安装在支承套内的内锁紧缸锁紧,实际锁紧力不够,破碎机运行过程中振动很大,出现支承套斜面和机架接触内斜面打铁现象,斜面上呈现凸包和凹陷状态,对机架和支承套的破坏性很大。原设计PYD圆锥破碎机的球面轴承架和机架的配合为过盈配合,周向用方键或定位销固定,经过几次拆装配以后,其过盈配合会变松,由于破碎机在运行中的振动,球面轴承架会在机架内振动,机架的内配合面磨损越来越大,从而引起球面轴承架在机架内晃动,加速球面轴承的磨损,引起动锥飞车,设备不能正常运行。原设计PYD圆锥破碎机传动轴架与机架的联结过度配合加上内止口螺栓固定,破碎机在生产使用过程中,由于受大块矿石铁块等非正常因素的影响,内止口上的固定螺栓经常会断,而要把断在机架内螺纹牙内的断螺栓起出来就十分困难,经常要把主电机吊开,传动轴架抽出来,才一能起出断螺栓来,检修时间长,检修工作量大。原设计PYD圆锥破碎机的水封槽与球面轴承架是一体的,动锥在运转过程中,动锥的下口在水槽内运动,水槽内的水面波动很大,形成真空,灰尘被吸进去而进入润滑油内,影响齿轮和轴承的润滑,使破碎机不能正常工作。提升圆锥破碎机破碎能力的主要思路破碎机的生产率与矿石性质可碎性比重粒度组成等机器的类型规格以及破碎机的操作条件破碎比负荷系数给矿均匀程度等因素有关系,同时圆锥破碎机效率低,圆锥破碎机断轴还与破碎机在选矿工艺流程中的配置情况有关。在梅山矿业公司选矿厂进行提高细破碎机生产能力的工作,是在整个选矿工艺流程确定矿石性质不变的情况下开展的。结合上文分析制约选矿破碎生产效率的问题,主要有内因和外因两个方面,出现问题的内因是在破碎能力不足,圆锥破碎机效率低,圆锥破碎机断轴是制约破碎生产率提高的核心因素,也是我们进行破碎机破碎生产率提升的主要出发点。同时,另一方面,如何改进具体结构存在的不足,减少设备损坏或者降低维修的难度,也是我们用来提高破碎机的生产率的有效办法。

提高破碎能力主要与下列因素有关破碎力的大小破碎腔的结构动锥的摆动频率等,改造主要从以下两个方面进行。破碎腔的结构优化—破碎腔的结构参数和形状对物料的破碎过程起着重要的作用,圆锥破碎机效率低,圆锥破碎机断轴是决定生产率动力消耗衬板磨损产品粒度的均匀性及合格率等各项指标的重要因素。破碎力改进研究—对于多缸液压圆锥破碎机来说,破碎力的大小主要与保险缸的保险力有关,而保险力的大小与保险缸的直径和液压站的压力有关。

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