鄂式破碎机的常见故障及处理

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

鄂式破碎机的常见故障及处理

){thiswidth=;}"onmouseout="HAlbum;"id="DIMG"title="颚式破碎机常见故障的处理方法"/>作业时出现的故障1颚式破碎机会出现闷车现象。

物料再破碎腔内挤压时容易产生渣粉：对颚破高速运转产生的气压进行排解，对破碎机下部的溜槽做好密闭，颚破运转时上部会形成低压区，我们可以外加包裹，连通下部与上部，使其形成闭路，气流被隔离起来就不会产生很多的粉尘。

松开弹簧拉杆螺丝至合适，在机体后墙的斜面上放置一只五吨或十吨的油压千斤顶，顶起动颚至适当位置，既要防止肘板脱落，又要使后面打击肘板复位轻松。解决此类故障，重工建议应该用强度更高的T型螺栓，或者垫上自制的输送带平垫圈，也可仿照调整垫板制作一块输送带调整垫板放置于紧挨机座后墙面，以缓和冲击力。机架后部产生敲击声安装时未将拉杆拧紧或工作运转振动引起的松动，导致肘板撞击动颚和调整座的肘板垫，发出异常的声音；拉杆与动颚下部的钩子摩擦发出的声音；机械运转时机架附近的弹簧与弹簧之间相互撞击发出声音。机架跳动严重位于设备底脚的螺栓在设备长时间的振动作用下松动或断裂；飞槽轮配重块位置跑偏；设备主机基础稳固性不高或是没有防震功能。作者：泰成矿机颚式破碎机网发布时间：202-0-颚式破碎机一

般故障通常的排除方法：①清除排料口堵塞物，确保出料畅通；②调紧皮带拉紧力度或者更换新皮带；③重新安装或更换紧定衬套；④调正工作场地的电压，使之稳定并符合主机工作时电压要求；⑤更换轴承。颚式破碎机主机槽轮动颚运转正常，但破碎工作不能正常进行，此问题的原因可能是①拉紧弹簧断裂；②拉杆断裂；③肘板脱落或断裂。颚式破碎机产量降低：原因：①进入破碎腔的物料硬度高或韧性过大；②电机接线位置接反，导致主机反转；③排料口小于规定极限；④颚板移位，齿顶与齿顶相对；⑤工作现场电压不稳定；⑥动颚与轴承磨损后间隙过大，使轴承外圈发生相对转动。解决方法：①更换破碎功率大的颚式破碎机或者在破碎前加一道粗碎工序；②调换好电机接线；③调整排料口到合适大小；④检查齿板齿距尺寸，如不符标准则须更换颚板，调正固定颚板与活动颚板的相对位置，保证齿顶对齿根后，固定压紧，防止颚板移位；⑤确保工作场地电压稳定，使之适应主机重载要求；⑥更换新轴承或动颚。

鄂式破碎机

活动与固定颚板工作时有跳动或撞击声，原因：①颚板的紧固螺栓松动或掉落；②排料口过小，两颚板底部相互撞击。

颚式破碎机机架轴承座或动颚内温升过高，原因：①轴承断油或油注入太多润滑状况差；②轴承油孔堵塞，无法进行加油操作；③飞槽轮配重块位置跑偏，机架产生跳动；④紧定衬套发生轴向窜动；⑤轴承磨损或保持架损坏等；⑥非轴承温升，而是动颚密封套与端盖磨擦发热或机架轴承座双嵌盖与主轴一起转动，摩擦产生大量的热量。解决方法：①轴承经常加油保持润滑；②清理轴承油孔油槽堵塞物；③调正飞槽轮配重块位置；④拆卸机架上轴承盖，锁紧紧定衬套和拆下飞轮或槽轮，更换新的紧定衬套；⑤更换轴承；⑥更换端盖与密封套，或松开机架轴承座发热一端的上轴承盖，用保险丝与嵌盖一起压入机架轴承座槽内,再定上轴承盖，消除嵌盖转动。颚式破碎机的机架是由刚性材料铸成的，制作工艺复杂，下面我们就一起分析颚式破碎机机架运转过程中常出现的故障和解除方法。故障解除方法：找出原裂缝位置所在，焊接修补，若不能解决故障则应及时更换新机架;换机架的同时也要更换肘板和肘板垫，保证二者与机架是配套应用;机架修补或更换后，要固定齿板螺栓;并拧紧机架底脚螺栓，校正水平;检查鄂板，发现有磨损需及时更换；更换销轴或调正偏心块方向，紧定胀紧套。原因有三个：安装时未将拉杆拧紧或工作运转振动引起的松动，导致肘板撞击动颚和调整座的肘板垫，发出异常的声音;拉杆与动颚下部的钩子摩擦发出的声音;机械运转时机架附近的弹簧与弹簧座之间相互撞击发出声音。故障解除方法：将拉杆紧固，并时常检查有无松动；保证弹簧弹力，不能失效，，若失效要立更换瘫痪，

并注意紧固拉杆和弹簧，防止摩擦或撞击;安装时注意弹簧座的安装位置，同时也要顾及紧定拉杆螺母在合理的位置。故障产生原因：位于设备地脚的螺栓在设备长时间的振动作用下松动或断裂;飞槽轮配重块位置跑偏;设备主机基础稳固性不高或是没有防震功能。故障解除方法：重新紧固底脚螺栓或更换新的，加强地脚螺栓的稳固性;及时调正飞槽轮配重块位置，然后紧定涨紧套螺栓等零部件;给机械设备加垫枕木或橡皮等用来加固基础增强防震功能，防止机架跳动。评论发表评论degtdsf212-6-4锤破介绍锤式破碎机用于破碎各种中硬且磨蚀性弱的物料。

锤式破碎机主要用途锤式破碎机鄂式破碎机的常见故障及处理适用于在水泥，化工，电力，冶金等工业部门破碎中等硬度的物料，如石灰石，炉渣，焦碳，煤等物料的中碎，细碎作业。

方法：用煤油对已发现或怀疑有裂纹的部位进行擦洗，再涂上白粉末或其他色差较大的物料，裂纹的形状，大小可完全显现。动颚折断一般均选用“ X ”形焊接，每侧坡口可选择°，焊接前最好预先加好起临时固定作用的拉筋（焊接上），这样就可以确保焊接时不会由于温度的变化而产生变形，焊接后尺寸符合折断前的尺寸要求。支撑垫凹槽磨损或偏斜修理在修理支撑垫凹槽磨损或偏斜时，一般会遇见两种情况：对已磨损或偏斜部位，用电焊“ 长肉 ”后再到机床上进行刨削加工，恢复原配合尺寸。)清除排料口堵塞物，确保出料畅通)调紧或更换三角皮带)重新安装或更换紧定衬套)调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求)更换轴承。)油孔堵塞，油加不进)飞槽轮配重块位置跑偏，机架跳动)紧定衬套发生轴向窜动)轴承磨损或保持架损坏等)非轴承温升，而是动颚密封套与端盖磨擦发热或机架轴承座双嵌盖与主轴一起转动，摩擦发热)按说明书规定，按时定量加油)清理油孔油槽堵塞物)调正飞槽轮配重块位置；)拆卸机架上轴承盖，锁紧紧定衬套和拆下飞轮或槽轮，更换新的紧定衬套)更换轴承)更换端盖与密封套，或松开机架轴承座发热一端的上轴承盖，用保险丝与嵌盖一起压入机架轴承座槽内,再定上轴承盖，消除嵌盖转动。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/MogjEShis99xa.html