

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。



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](#)



电磁振动给料机安装

GZ电磁振动给料机(电机振动给料机)的安装使用和故障维修注意事项！给料机是装在煤仓下部，用来控制物料流量的设备，电磁振动给料机安装能够将物料均匀精确地给入输送机筛分机等设备中去。振动给料机在选煤厂主要用于把块状或粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置内的一种给料设备。

由于电磁振动给料机安装采用电磁力驱动和机械振动的共振原理，与机械驱动的给料机(如往复式等)相比，具有没有转动零部件，没有润滑点，结构比较简单，重量较轻，驱动力小，可以在运转过程中调节给料，维护检修方便，输送槽磨损小和易于实现自动控制等特点，所以用途很广。板弹簧的顶紧螺钉在安装前必须重新拧紧(一般GZ~GZ4系列用m加力杆，GZ~GZ4系列用m加力杆，以两人力量拧紧)，否则将会影响给料机振动的调谐值。

铁芯与衔铁的气隙应检查调整至 ~ 1 mm，铁芯和衔铁平面要保持平行和清洁，然后将铁芯架的调节螺栓和固定螺栓逐个拧紧。给料机的吊杆采用钢丝绳，支持吊杆的构架应有足够的刚度，如构架有明显的跳动现象，将会影响给料机的正常工作。

不允许有过大的仓压压在给料机的槽体上(一般压在槽体上的压力应小于料仓排料口的/ ~ /垂直投影的料仓压力), 否则将降低给料机的振幅, 从而降低物料的输送速度。

电磁给料机安装完毕后, 应将振动器壳体上下两面的检修螺钉松开(在检修时用电磁振动给料机安装来调节和固定联接位置), 否则将妨碍给料机的振动。二电磁振动给料机的使用和故障维修由于电磁振动给料机结构简单, 易损件少, 因而正常运转条件下维修工作量是较小的。

在电磁振动给料机的使用维修上应注意: . 开机前, 先将电位器调到最小位置, 接通电源后, 转动电位器的旋钮逐渐地使振幅达到.7mm ~ .mm的额定值(GZ ~ GZ系列为.7mm; GZ ~ gz4系列为.mm), 这时电流也达到额定值。 . 给料机生产量的调节, 一般可采用以下方法: 一是调节给料斗机槽体的倾斜度, 以增减生产量, 但倾角最大不能超过-0。 ; 二是调节贮料出料闸门口的大小, 以增减槽体料层的厚度; 三是给料机生产量随其振幅的大小而变, 而振幅的大小又随电磁线圈中电流的大小而改变。因此, 通过对可控硅整流器导通度的控制, 便可以控制电磁线圈中电流的大小, 从而均匀连续地调节给料机的生产量。

引起电流变动的原因一般有以下几种: 一是板弹簧的顶紧螺钉长期运转后有松动; 二是板弹簧发生断裂; 三是铁芯和衔铁之间的气隙大小有了变化; 四是各部位的螺钉有松动或脱落现象。

. 控制器/仪表的质量对给料设备的影响是较大的, 一个好的给料机仪表, 将会大大减少定量给料机的磨损与故障发生率, 延长其使用寿命, 保障生产质量和生产安全。实际生产率和给料机的安装方式料层的厚度物料含水量粘性摩擦系数等有关, 选用时请参考详细选型手册。经过二十多年不懈的努力, 现以发展成为河南省二级企业国内最大的散状物料输送设备生产基地电站厂辅机定点生产厂家, 是我国最早参与设计研制振动机械的厂家之一。我厂主要产品有: 振动放矿机, BZG系列变频调速惯性振动给料机, GZDZGZV系列电磁振动给料机, K型往复复式机, GZG电机振动给料机, CZ/ZF型仓壁振动器, GF叶轮给粉机, FU链式输送机, LS/GX型螺旋输送机, TH/TD/HL型斗式提升机, 环式给煤机, 活化给煤机等。

我公司设有散状物料输送机械研究所, 有高级工程师人, 工程技术人员余人, 专门从事产品的开发和研制, 并承接设计用户特殊的矿山, 机械, 物料输送设备。企业凭借技术力量生产设备及检测手段先进的优势, 产品的技术性可靠性以及规格种类在同行业中始终保持领先地位, 产品涉及化工建材矿山煤炭冶金电力轻工科研医药等多个领域, 深受国内外客户的青睐。一安装电磁振动给料机系列电振机均为悬挂式安装, 其中振动器的悬挂吊杆应垂直吊挂, 为了减少给料机的横向摆动, 给料槽悬挂吊杆应向外张开0°布置。

本系列电磁振动给料机装配气隙的调整是用铁芯凸耳的长孔(DZ ~ DZ)或铁芯后部的四个调整螺栓(DZ ~ DZ)来实现的。

如果系统的调谐值低于,电流达到额定值时振幅偏小,降低给料机的生产率;如果系统的调谐值高于,特别是接近共振点时,给料机负载后,调谐值或降低给料机的生产率,因此给料机必须进行反复细致的调整。调谐时,首先拧紧板弹簧的顶紧螺栓并松开装配用的连接叉定位螺栓,然后接通电源,调节电位器旋钮,逐渐增加电流,同时观察振幅指示牌所示的振幅,如果电流达到额定值时振幅偏小,则应首先把板弹簧的顶紧螺栓稍许放松,这时如果振幅增大,电流下降,说明板弹簧组的刚度偏低,应适当增加板弹簧片数。电磁振动给料机安装调整以及如何运行维护!作者:liangshijicom--点击:安装和调整安装本系列电振动给料机均匀为悬挂式安装,其中振动器的悬挂杠应垂直吊挂,为了减少给料机的横向摆动,给料槽的悬挂吊杆应向外张开布置。调整铁心衔铁之间的装配气隙:给料机的气隙设计为毫米,如气隙偏大,引起大的电流,会烧毁线圈,如果气隙偏小,会导致衔铁和铁心容易发生碰撞,造成铁芯和衔铁的损坏。运行维护给料机在运动过程必须经常检查给料槽振幅及电流的额定情况,如遇板弹簧顶紧螺栓松动或板弹簧断裂,铁芯和衔接之间气隙发生变化或撞击,必须立处理。

原文地址: <http://jawcrusher.biz/ptsb/fAoDDianCibQzef.html>