电磁振动给料机安装图

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

电磁振动给料机安装图

一安装1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,为了减少诶料机的横向摆动,给料槽悬挂吊杆应向外张开°布置。安装完的给料机在试运转前必须松开检修时用的联接叉定位螺栓,然后用螺母锁紧,参看下图二调试给料机在出厂前已经调试好,经过现场试车各项基本参数确实达不到设计要求时,也应进行一些必要的调试,其步骤如下1调整铁芯衔铁之间的装配气隙GZD系列电磁振动给料机振动器的设计气隙为毫米(铁芯和衔铁的装配间隙)如果装配间隙偏大，将会引起电流的显著增大，以至烧毁线圈;相反,如果气隙偏小，则铁芯和衔铁将容易发生碰撞，造成铁芯和衔铁的损坏。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,说明板弹簧组的钢度偏低,应适当增加板弹簧片数。GZY电磁振动给料机是一种新型给

电磁振动给料机安装图

料设备，电磁振动给料机安装图是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）电磁振动给料机安装图比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向破碎机粉碎机等喂料，以及用于自动配料定量包装等，此外电磁振动给料机安装图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。

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抛起，并按抛物线的轨迹向前跳跃运动，因此给料槽磨损小电磁振动给料机安装图适用于输送磨损性大和较高温度（°C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，电磁振动给料机安装图的振幅瞬时可消失，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。三结构和工作原理结构：电磁振动给料机一般由四个主要部分组成（见图一）料槽电磁激振器减振器电源控制箱电磁激振器由八个主要部分构成（见图二）减振器槽体铁底座铁心弹簧质体配重工作原理图二是电磁振动给料机的结构示意图，由槽体底座衔铁以及槽体中0—0%的物料等质量构成质点ml,质体铁芯线圈配重铁等构成质点m，m和m这两个质点用螺旋弹簧连接在一起，形成一个双质点定向振动系统。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。四产品型号含义GZY□：生产率为t/h：生产率为0t/h：生产率为t/h：生产率为t/h：生产率为0t/h：生产率为00t/h电磁振动给料机五技术性能组装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o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。

电振机安装尺寸见图五~图七气隙的调整铁芯和衔铁之间的气隙按设计要求应调至±mm，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，这样振幅趋于增大，电磁振动给料机安装图们之间相互补偿，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=(m×m)/(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。

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，必须先在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。本站所收集信息资料为网络转载版权属各作者并已著明作者旨在资源共享交流学习之用，请勿用于商业用途,本站并不保证所有信息文本图形链接及其电磁振动给料机安装图内容的绝对准确性和完整性，故仅供访问者参照使用。GZ系列电磁振动给料机特点电磁振动给料机是一种新型的给料设备，电磁振动给料机安装图和其电磁振动给料机安装图给料设备相比具有以下特点：体积小，重量轻，结构简单，安装方便，无转动部件不需润滑，维修方便，运行费用低。本系列电振机的控制设备采用了可控硅半波整流线路，因此在使用过程中可以通过调节可控硅开放角的办法方便地无级地调节给料量，并可以实现生产流程的集中控制和自动控制。

气隙的调整方法当使用检修螺杆调整好连接叉位置后,就可开始调整气隙大小,一般气隙调整到～mm左右,为了调整方便可在调整前自制几块标准塞块,这样调整时就可直接利用塞块进行调整。双质点连接弹簧板组的调整料槽的振幅大小有两大因素一是给料机电磁激振力的大小频率;二是给料机自身的自振频率。

当电流达到最大值,而振幅达不到最大值时,可把弹簧板组的顶紧螺丝稍做松动,这时如振幅增大工作电流下降,则说明弹簧刚度偏大,应减少簧片的块数以减少刚度。上一条：脱水振动筛脱水筛型号脱水筛生产厂家-新乡市宏达知名品牌下一条：振动筛电机烧毁的原因汇总结宏达振动电机电磁振动给料机的使用规程和技术条件：本设

备不许用于有可能对人员造成伤害的处所。本设备请安装在能够承受本装置重量的吊挂装置上，必须保证吊挂机构能完全承载设备重量，并有一定的安全系数。

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