

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



水泥颚式破碎机

国内生产破碎机的企业并不在少数，破碎机的种类也从颚式破碎机反击式破碎机锤式破碎机齿辊式破碎机再到圆锥式破碎机在不断地改进与更新，然而，要说历史最悠久，水泥颚式破碎机适用范围最广的水泥颚式破碎机还是颚式破碎机，无论是砂石线水泥颚式破碎机还是采石场石头破碎，无一不用到颚式破碎机，颚式破碎机一直是砂石骨料生产线的必备设备而且发展到今天，一些新型的颚式破碎机水泥颚式破碎机还可以进行粗中细碎。据悉，国内知名破碎机生产厂家郑州一直致力于生产高效的大型破碎设备，其研制生产的颚式破碎机主要包括新型双曲面深腔颚式破碎机超细颚式破碎机大型颚式破碎机等新型设备，水泥颚式破碎机适用于石灰石页岩玄武岩河卵石青石等各种矿石和岩石的粗中细的破碎，水泥颚式破碎机还具有构造简单坚固工作可靠检修和维护方便，生产和建设费用比较低廉等特点，因此被广泛用于矿山冶金化工建材水利交通等工业。无论是时产数万吨的砂石线水泥颚式破碎机还是采石场石头破碎纷纷采用郑州研制的颚式破碎机，尤其是在水泥行业，石灰石是制造水泥的主要原料，需求量极大，颚式破碎机因其功能强大破碎效率高而且型号众多，大型颚式破碎机可以达到时产吨，成为水泥厂石灰石破碎的首选设备。郑州因其生产的耐磨件如破碎机锤头磨板衬板耐磨板锤破碎机转子等在水泥行业和砂石行业经受住市场考验，被誉为耐磨材料大管家，而颚式破碎机又因其在水泥行业的良好表现，继水泥行业耐磨材料大管家之后，又被水泥行业冠以水泥行业破碎排头兵美誉。原文链接

: <http://chinacrush.com/news/b/538.html> 驻马店市驿城同力水泥有限公司20万t水泥粉磨站工程经驻马店市发改委批准建设，建设资金由招标人自筹，现已落实。拟对其所需化验室设备进行国内公开招标采购，现邀请符合资质要求有供驻马店市驿城同力水泥有限公司万t水泥粉磨站工程经驻马店市发改委批准建设，建设资金由招标人自筹，现已落实。拟对其所需化验室设备进行国内公开招标采购，现邀请符合资质要求有供货能力的的投标人参加投标，欢迎提交密封标书。一招标货物概况招标项目名称：驻马店市驿城同力水泥有限公司粉磨站建设工程招标文件编号：YCTL03招标内容：化验室设备名称数量及主要技术规格见招标货物一览表交货期：自中标通知书发出之日起天内交货交货地点：驻马店市驿城同力水泥有限公司施工现场二合格投标人基本资格条件投标人须在河南投资集团招标采购平台登记注册为正式会员。

投标人在参加投标的近三年（-）内在经营活动中没有重大违法违规或违约记录，也没有因重大产品质量问题受到过主管部门的处罚。

有意参与并符合条件的投标人，需河南投资集团招标采购平台进行投标供应商注册，经审核成为河南投资集团供应商库正式会员并办理会员手续和CA数字证书认证后，方能参与本次招标活动。投标申请人注册及资质审验时间：自公告之日起每天上午-下午-1（节假日公休日除外）报名及资质审验地点：驻马店市驿城同力水泥有限公司四获取招标文件的方式和缴纳投标保证金的要求投标申请人注册成为河南投资集团招标采购平台正式会员后可以下载电子招标文件（标书价格：人民币元/份，售后不退），并按照河南投资集团招标文件制作系统制作电子投标文件。投标保证金：投标保证金必须从投标人基本帐户转出，以电汇方式(不接受现金方式)缴交万元的投标保证金，并于开标日天前汇至驻马店市驿城同力水泥有限公司的帐户，投标保证金未按规定到达指定帐户的将导致其投标文件被拒绝。

收款单位：驻马店市驿城同力水泥有限公司开户银行中国建设银行驻马店分行置地大道分理处帐号五投标文件递交的要求份数时间及方式：投标文件包括电子投标文件和纸质投标文件，以电子投标文件为准，纸质投标文件作为备案与存档。纸质投标文件必须由河南投资集团投标制作系统导出的电子投标文件打印装订，与电子投标文件保持一致，否则按废标处理。

为确保电子开标成功，投标人应将制作系统导出的电子投标文件（U盘里面要包含filebinPDF三个文件）随同纸质投标文件正本密封后一并递交，当上传的投标文件不能正常开标时，由工作人员现场打开已提交的电子投标文件U盘作为应急补救措施。投标文件（电子与纸质）上传/递交的截止时间（投标截止时间，下同）为年月日，地点为：驻马店市驿城同力水泥有限公司。

中间为过渡孔，过渡孔与轴承孔搭界处有一个小台阶，在拆装偏心轴时，由于系列轴承有自动调心功能，故往

往在小台阶处轴承偏斜卡住，极容易损伤轴承腔，甚至损坏轴承，给修理工作带来极大的不便。首先需要制作一件搁置动颚件的支架，支架的长和宽适台被修理动颚体的尺寸，支架高度须大于动颚体一侧偏心轴所伸出的长度，支架结构必须牢固可靠，上面承放动颚体后用手推不摇晃。动颚体支架上方应设置一个起重吊钩(维修工作室室内建筑物上固定起重吊钩，做一个龙门架，其上固定起重吊钩或者做一个三角架固定起重吊钩均可)，吊钩与支架上平面间距必须大于动颚体宽度尺寸，加上俯心轴长度尺寸以及手拉葫芦最小工作高度尺寸的总和。动颚体在拆装前应先拆除带轮和飞轮，以及帆架支承轴承衬套等，然后将动颚体侧放在支架上并支撑稳妥，再拆除上端动颚压盖。

偏心轴轴端一般都有轴端并帽螺孔，在此螺孔上装上起重吊环(可在报废的电动机上拆用)，将手拉葫芦拉住吊环(手拉葫芦与偏心轴尽可能保持在同一铅垂中心线上)。准备工作做好后将切割钢板用的割炬分别在对应轴承位置的动颚体上加温(最好使用瓶装乙炔气，保持加温过程不间断)，加温必须均匀，切不可长时间停留某一位置而损坏动颚体，加温时间一般掌握在~分钟(具体时间应自己摸索掌握，下同)。上端轴承位置加温时间应略长一点。动颚体下断装上一只动颚端盖，动颚腔上端盖上一块圆形钢板，并用几根粗铁丝支空，留一点空隙，然后将点燃的割炬从下端动颚端盖中间的孔中伸进颚腔，注意割炬的火焰必须垂直向上，不得偏向动颚腔孔表面，火焰也不得有烟灰。加温时间一般掌握在~分钟为保险起见取出后仍可继续在对应于轴承位置(特别是下端)的动颚体外表面加温~分钟再将装好轴承偏心轴(中间可涂上需量的润滑脂)用手拉葫芦徐徐地放进动颚腔。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/0SnfShuiNiyJHt2.html>