

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



地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因

现场在设备安装过程中，卧式容器鞍座滑动端地脚螺栓一般配有两颗螺母，请问在哪本规范上提到此条？谢谢！双螺母固定，一螺母压紧，一螺母防松，通常应用于设备会产生振动的工况。zhuji发表于--完全同意该观点滑动端设锁紧螺母？一般情况下，设备安装好，找平，配管完成之后，滑动端的螺母要松开的所以个人认为用滑动端双螺母根本不起任何作用。<http://sclhn.com>我看书上是这样说的：第一个螺母拧紧后倒退一圈，然后用第二个螺母锁紧。

但振动的原因主要有两类：一是设备本身出现机械故障引起振动，如轴承间隙大轴承损坏齿轮箱损坏部件脱离以及磨损造成的不平衡，减震块或弹簧失效也会引起振动；二是操作不善或条件变化引起的振动，如进料不均排料不畅进料性质变化冲洗不良等。XFD实验室浮选机第三代新产品具有变频技术，数字显示，调整精确，运转可靠等特点，另加热管，温度控制仪，随时控制，显示槽内矿液温度，加配自动调节补加水，自动给药等装置工作原理单槽浮选机（矿用单槽浮选机）由电动机三角带传动，带动叶轮旋转，产生离心作用形成负压，一方面吸入充足的空气与矿浆混合，一方面搅拌矿浆与药物混合，同时细化泡沫，使矿物粘合泡沫之上，浮到矿浆面再形成矿化泡沫。单槽浮选机每槽兼有吸气吸浆和浮选三重功能，自成浮选回路，不需任何辅助设备，水平配置，便于流程的变更。使用与维护：单槽浮选机（矿用单槽浮选机）开机前应先检查各部位螺栓，停机起

动前应先手动代轮旋转，以防沉淀物淤积增加电动机负荷，工作时应细心调整闸门高度，使液面保持稳定，随时将矿浆液面上的矿化泡沫刮入流槽。机器的维护保养是一项极其重要的经常性的工作，地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因应与极其的操作和检修等密切配合，应有专职人员进行值班检查。轴承担负机器的全部负荷，所以良好的润滑对轴承寿命有很大的关系，地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因直接影响到机器的使用寿命和运转率，因而要求注入的润滑油必须清洁，密封必须良好，本机器的主要注油处：转动轴承轧辊轴承所有齿轮活动轴承滑动平面。

放活动装置的底架平面，应出去灰尘等物以免机器遇到不能破碎的物料时活动轴承不能在底架上移动，以致发生严重事故。先将矿样与水混合后倒进槽中，启动电机，主轴转动，槽中叶轮开始搅拌，然后将阀门打开进行充气，加入所需药剂之后，可形成泡沫，接通刮板电动机开关使刮板旋转。我公司开发的实验室浮选机的特点：一变频技术，数字显示，调整精确，运转可靠等特点，另加热管，温度控制仪，随时控制，显示槽内矿液温度，加配自动调节补加水，自动给药等装置。二实验室浮选机的叶轮部分，我公司从塑料叶轮改进为不锈钢叶轮，不锈钢叶轮的搅拌更均匀，噪声小，耐腐蚀性。我公司电石破碎机地脚螺丝总发生断裂，现想更换地脚螺丝，请教地脚螺丝用多大规格的合适，或者有其地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因更好的办法解决断裂问题这是一个关于地脚螺栓断裂的文章和对策，在期刊上也有很多，你可以托可以免费下载的朋友下载一些来解决问题。<http://infocement.com/jishu/Print.asp?ArticleID=>要先弄清楚地脚螺栓断裂的原因，是不是设备负荷过大，并不是地脚螺栓强度问题，而是设备本身满足不了。我公司电石破碎采用二级破碎，其中一级破碎机两台，型号为PE ×,二级破碎机四台，型号为PE ×。

地脚螺丝松动

四台二级破碎机地角螺栓粗细为M,试车使用以来地角螺栓多次断裂，四台破碎机地角螺栓都已经重新浇注一遍，AB机组更换了钢制机座，但地角螺栓断裂现象时有发生。我们分析认为造成地角螺栓断裂的原因是地角螺栓强度不够；螺栓螺帽松动后机体振幅增大，激振力频繁作用于地角螺栓造成螺栓疲劳而断裂；地基不平使机座振动加大；为解决地角螺栓频繁断裂问题，建议对二级破碎机地脚螺栓全部重新浇注，改用粗细为M的螺栓，找平并加支座（现在AB机已用）。个人认为颚式破碎机的震动本身就较大，而且可能具有一定的脉冲性，觉得地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因还是对每根地脚螺丝进行一下受力分析，以及对螺栓的安装情况进行检查：看一下是否存在螺栓之间的受力不均，或者是否存在应力集中；检查螺栓应力集中的部位及相关现场工况

，从而判断造成应力集中的因素；在原有的安装配置条件下，消除或减轻造成应力集中的影响因素。另外，如果地脚螺栓频繁断裂地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因还得考虑更换的难易问题了，这就要对破碎机的基础以及破碎机与基础的连接方式进行重新设计了。地矿部设备行业标准,地角螺栓松动原因还有如果设备本身的正常运行对震动指标的要求不高，也可以考虑在设备与基础之间增加缓冲装置（对于颚式破碎机好像不大实用）。

上紧方式对螺栓的安全余度有一定影响，尤其是在地脚螺栓工作状态应力已经接近屈服极限时，如果再用传统扭矩方式上紧，就更危险。破碎机本身的震动就很大，所以对地脚螺栓的要求就要高一些，如果经常断，可以考虑用进口的特殊钢做地脚螺栓。感谢各位的积极参与，本人领教了，现在我公司最后的执行措施为：重新选用M地脚螺丝，重新打预埋孔，重新找平设备地脚，更换枕木，从设备俩侧重新再加做四个伸出地脚，并和设备底座焊接，现在有个地脚螺丝。地脚螺栓按埋设形式可分为固定式地脚螺栓活动式地脚螺栓胀锚式地脚螺栓和粘结地脚螺栓，常用的是固定式地脚螺栓和活动式地脚螺栓。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/Q1Y2DiKuangwY8g5.html>