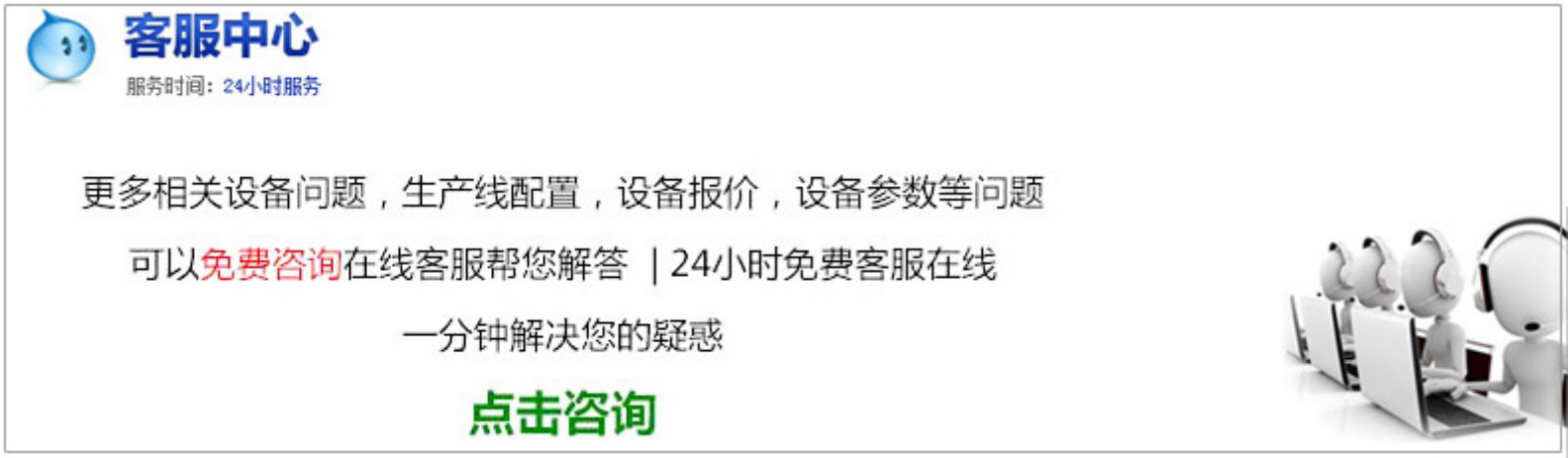
电磁振动给料机安装图

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。



电磁振动给料机安装图

GZY电磁振动给料机是一种新型给料设备，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992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

电磁振动给料机安装图

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。

电磁振动给料机安装图

振动给料机安装

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。在设备运转过程中，土发现振动发生突然变化，例如噪声突然变大，电流表指针不规则摇摆等，应马上停机检查。a检查各激振器紧固件情况，对于主弹簧螺杆上的紧固螺母更须特别注意，检查主弹簧主丝杆等有否断裂现象。b检查电控箱是否有稳定的支流输出电压（可用VW灯泡作负载测定）正常值为—V连续可调，如不正常应参考电路图对电控箱进行检修。

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。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/he6jDianCiw5POS.html