标准齿辊式破碎机

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

标准齿辊式破碎机

布料器采用振动布料器（或板式布料器），布料器在规定范围内能接受不大于mm粒度物料的冲击而不损坏，使物料沿工作面均匀分布，大大减少齿板偏磨现象，增加齿板使用寿命。总装要求：辊筒总成装配件在组装前满足GB标准的要求；作静平衡试验，转动次同一点不重合，并保证主机空载运行时主轴承振动不大于mm，额定负荷正常运行时主轴承振动不大于mm。齿板采用0　液液复合无尘铸造0　技术铸造；耐磨层为特种锰钢材质，根部（与辊筒结合面）为优质碳钢材质，既保证了磨损层的耐磨性，又保证了根部的韧性和加工性，使抗冲击效果和与辊筒结合面精度显著提高；齿板的使用寿命，齿板正常使用寿命可达小时，由制造厂家根据所破碎物料特性设计布置配装；保证额定破碎能力，齿辊调节方便灵活可靠。轴承配置润滑系统及温升：破碎机润滑部分密封良好，轴承座采用双迷宫形式密封，没有油脂渗漏现象；破碎机转子轴承采用哈瓦洛等国内知名品牌产品。对于破碎机轴承润滑方式，既可实现本地手动启停控制，也可实现远控自动润滑，同时对个轴承个点进行润滑保护；自动给轴承加清洁干净的MOS-锂基润滑脂，同时将轴承中的含杂质的油脂通过排油孔排出轴承座外（排在煤中），能更加充分保障轴承润滑，从而可使轴承的正常使用寿命延长三分之一。

轴承座采用双迷宫形式密封，无油脂渗漏现象，轴承正常使用寿命可高达小时，温升≤，最高温度≤。破碎机中进入了少量的不易破碎的超硬物料时，对于粒度小于退让行程mm的超硬物料，破碎机闪退调节机构迅速退让

使超硬物料迅速通过退让的齿辊间隙而掉下去，避免损坏机器主要零部件，并自动迅速复位正常生产。

而对于粒度大于退让行程的的超硬物料进入破碎机时，安全销会被迅速剪断，同时闪退系统发出停机指令，达到保护设备避免发生安全事故的目的。传动部件防护：传动部分的安全防护装置及机壳和机盖采用钢材制造，在加工过程中材质都要规定进行预处理；焊接加工及消除应力均按有关标准执行。

齿辊式破碎机

空载试验：出厂前整机进行空载试车，试车项目及要求符合GB标准的要求；且运行平稳无卡碰撞击等声音轴承温升无异常紧固件无松动现象。噪声：空载运行时，离设备m远处测量空载噪声≤dB；离设备1m远处测量空载噪声≤dB。出厂试验要求：整机出厂前必须进行空载试车，空载电流≤/的额定电流，连续运行两小时测试并记录空载噪声及轴承温度，每半小时测量并记录一次轴承振幅和温升，直至轴承温升保持恒定；负荷试车在用户现场进行。. 电控的控制方式及要求.1设备采用就地和远程两种控制方式，设备本体带有就地控制箱，控制箱应具有满足输煤系统联锁及远程控制的输出信号接口，控制箱为防尘防水型，控制箱内所用导线均为铜芯线，控制回路导线截面不得小于mm，动力回路导线截面必须满足动热稳定要求，并留有裕度。破碎机如出现异常情况，能自动进行紧急停机且具有声光报警功能，当然也应人为按下急停按钮实现急停，避免发生断主轴等安全事故。产品别名对辊破碎机,双齿辊式破碎机,对辊式破碎机,齿辊破碎机对辊式破碎机标准齿辊式破碎机适用于在水泥，化工，电力，冶金，建材，耐火材料等工业部门破碎中等硬度的物料，如石灰石，炉渣，焦碳，煤等物料的中碎，细碎作业。

辊式破碎机

对辊破碎机的工作原理及结构该系列对辊破碎机主要由辊轮组成辊轮支撑轴承压紧和调节装置以及驱动装置等部分组成。出料粒度的调节：两辊轮之间装有楔形或垫片调节装置，楔形装置的顶端装有调整螺栓，当调整螺栓将楔块向上拉起时，楔块将活动辊轮顶离固定轮，两辊轮间隙变大，出料粒度变大，当楔块向下时，活动辊轮在压紧弹簧的作用下两轮间隙变小，出料粒度变小。垫片装置是通过增减垫片的数量或厚薄来调节出料粒度大小的，当增加垫片时两辊轮间隙变大，当减少垫片时两辊轮间隙变小，出料粒度变小。双辊破碎机可供选矿化工水泥耐火材料磨料建筑材料等工业部门中细碎各种高中等硬度的矿石和岩石之用，尤其在建筑材料工业中生产瓜米石和绿豆沙等产品，有较一般破碎机械更优异的效果。）辊式破碎机运转较长时间后，由于辊面的磨

损较大，会引起产品粒度过细，这时要注意调整排矿口或对设备进行检修。为此，操作人员必须注意下列事项：注意检查各部件螺栓紧齿辊式破碎机（齿辊式碎煤机）的合理保养及正确的操作使用，可以保证设备长期安全的连续工作，才能防止故障。定期检查齿辊间隙，当出料粒度不符合要求时，应停机调整齿辊间隙（注意调整时应保证两端同步，不同步的误差应在轴承的调心范围内，以防止轴承或其标准齿辊式破碎机机件损坏），保证安全准确地调整两齿辊间距。更换方法：打开设备两侧的检修门，拆除辊筒两端的固定螺栓，打出基板与齿板间的固定斜键，逐块取出齿板更换；换上新齿板后，插入斜键，将两端用螺栓固定，运行一周后停机紧固所有螺栓。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/och1BiaoZhunJSPM7.html