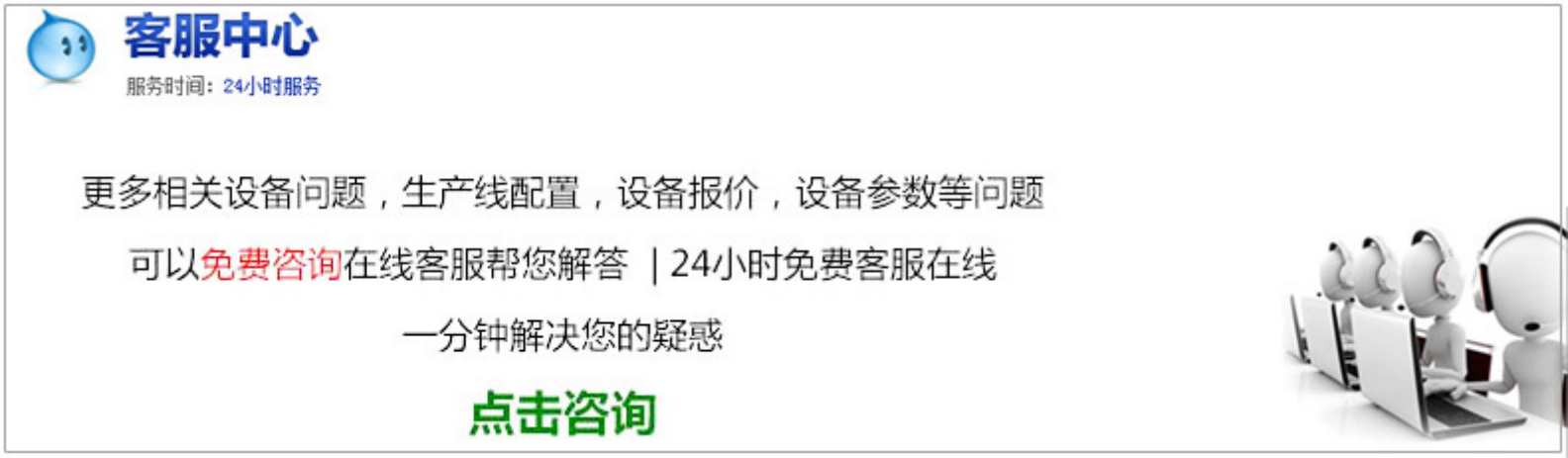
PXZ1500Ⅱ旋回破碎机,PY1750圆锥机安装参数

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。



PXZ1500Ⅱ旋回破碎机,PY1750圆锥机安装参数

破碎机总重约吨，总高约米；进料口尺寸00mm，动锥底部直径mm，排料口尺寸mm，摆动次数3rpm，产量T左右。主要由横梁部中架体部底架部主轴部油缸部传动轴部偏心套部联轴部润滑站电控系统等部件组成。

二策划创新点该项目PXZⅡ液压旋回破碎机存在以下难题：油缸部主轴部底架部传动轴部偏心套部均需由零件组装成部件后才能参与试车，各个部件的组装均需消耗相当长时间，且装配场地有限，如何协调好上述零部件的组装顺序及进场时间，成为我们策划的关键。

总装试车过程中穿插各零部件的装配，如何控制这些零部件的装配质量，减少返工，使所有零部件一次性装配试车合格，成为我们策划的终极目标。通过总装顺序策划解决各个关键部件的组装顺序及装配质量，按图纸工艺要求完成总装试车，保障产品顺利发货。三策划内容考虑PXZⅡ液压旋回破碎机参与试车的部件多，各部件组装有先后顺序，且各部件组装难易程度也不一样，为最大限度缩短组装时间，提高总装试车产品质量，我们对各部件的总装试车顺序进行策划。破碎机外观三维图破碎机内部结构三维图通过对PXZⅡ液压旋回破碎机图纸工艺的研究以及以往组装破碎机积累的经验，我们策划PXZⅡ液压旋回破碎机按下述顺序进行总装试车，之后按总装试车简图进行摆放。a油缸部（G）由于组装合格后，需去铆焊进行Mpa试压，因此要求先进行油缸部的

组装（油缸衬套与油缸冷装，需准备冷装工装，复检冷装配合尺寸，控制好油缸衬套的冷却时间及收缩量，避免冷装抱死），之后试压；试压合格后配研摩擦盘（中摩擦盘与下摩擦盘的接触要求：接触面贴合良好，接触点达到Xmm不少于个）。b横梁部（G004）由于以往试装环衬板臂衬板不合格，相关件的返修占用较长的周期，横梁与锥形套试装有时也需对锥形套进行返修，故安排横梁部试衬板试锥形套与油缸部组装并列。

在冷装铜套时，需注意落实冷装工装复检冷装配合尺寸铜套的冷却时间及冷装收缩量，避免冷装时铜套与底架抱死。b中架体部（G00-）也需试装衬板，试装衬板合格后，组装一体，上架体与中架体两法兰间隙及°锥面接触要求：法兰调平未把合螺栓前间隙为～mm，压装后间隙小于0.mm，对称均布测量点；°锥面接触面积大于%，两架体组装时需确保满足上述要求。a组装破碎圆锥部（G00），热装主轴套（复检热装配合尺寸，控制主轴套的加热时间及涨量，避免热装抱死）；验证主轴衬套外侧齿形是否吻合，之后将主轴与衬套组装一体，检查衬套缝隙是否符合要求，无误后浇注背衬（搭脚手架）；配研摩擦盘（上摩擦盘与中摩擦盘的接触要求：接触面贴合良好，接触点达到Xmm不少于个）。

打同轴度前需注意底架的摆放高度需容纳同轴度检测仪器自由出入，同时注意零件吊装安全，合格后装横梁与下架体上的垫板；打同轴度时需验证检查横梁与上架体中架体与底架两法兰间隙及°锥面接触情况是否满足要求。c传动轴部（G006）安装轴承（注意油封的安装，避免安装失败造成渗油），热装小齿轮（复检热装配合尺寸，控制小齿轮的加热时间及涨量，避免热装抱死），与底架部试装（需用到传动轴部起吊工装，通过配重来起吊传动轴部）。

偏心套部（G）组装（偏心钢套与大锥齿轮需热装，热装时先复检热装配合尺寸，之后控制加热时间及涨量；偏心铜套与偏心缸套需冷装，冷装时需准备好工装，之后复检冷装配合尺寸，控制冷却时间及收缩量），之后搭建临时基础，使用偏心套部专用起吊工装，吊装偏心套部与底架部把和，吊装时需注意偏心钢套外圆需竖直向上，避免划伤底架铜套。传动轴部的起吊需使用配重工装，起吊过程中需注意避免大小齿轮的磕碰，大小齿轮侧隙通过打表换算间接测得，大小齿轮接触需通过涂抹红蛋粉进行验证（齿侧间隙～mm，通过调整序号传动部来实现；接触斑点沿齿长接触率不得小于%，沿齿高接触率不得小于%）。吊装底架与油缸把合时需注意待底架部与油缸部快接触时，通过把合螺栓将油缸部与底架部联为一体，避免因底架突然下落造成油缸磕碰。注意中架体部与底架部需按标记把合，并控制两者之间的缝隙（法兰调平未把合螺栓前间隙为～mm，压装后间隙小于0.mm，对称均布测量点）。吊装横梁部与中架体部把合，控制两者之间的缝隙（法兰调平未把合螺栓前间隙为～mm，压装后间隙小于0.mm，对称均布测量点）。

装锥形套，锥形套放入时，主轴已在里面，需浇油减少主轴对锥形套的摩擦，控制两者之间的缝隙（锥形套与横梁°配合锥面未压装之前法兰间隙为.85-㎜，压装后间隙小于㎜，对称均布测量）。由于试车时为冬天，N润滑油油粘度高，因此需在试车前先将油加热，待升到合适温度后，再将液压站打开，进行试车。按大纲试车，试车时需验证偏心套部运转平稳，主轴摆动平稳，无卡阻现象，无周期噪音，主轴摆动次数在转/分左右，累计运转时间要求大于h。另外图纸要求油缸行程不大于㎜，实际顶起时需有人测量油缸行程，避免油缸超行程，由于主轴与锥形套试车时不具备连接条件，为保证两者间的润滑，需人为进行浇油。解体后观察相互运动的零件加工表面是否平整光滑无磕碰伤划伤，如有，需妥善处理，同时做好零件配对标记的移植，以便现场安装时按标记复位，发货时需严格按包装图进行包装，注意零部件的包装防护。三策划内容考虑PXZⅡ液压旋回破碎机参与试车的部件多，各部件组装有先后　顺序，且各部件组装难易程度也不一样，为最大限度缩短组装时间，提高总装试车产品质量，我们对各部件的总装试车顺序进行策划。

圆锥破碎机

b横梁部（G004）由于以往试装环衬板臂衬板不合格，相关件的返　修占用较长的周期，横梁与锥形套试装有时也需对锥形套进行返修，故安排横梁部试衬板试锥形套与油缸部组装并列。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/MABxPXStErV.html