颚式破碎机常见故障及处理办法

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

颚式破碎机常见故障及处理办法

)排料口堵塞，造成满腔堵料)驱动槽轮转动的三角皮带过松，造成皮带打滑)偏心轴紧定衬套松动，造成机架的轴承座内两边无间隙，使偏心轴卡死，无法转动)工作场地电压过低，主机遇到大料后，无力破碎)轴承损坏。)清除排料口堵塞物，确保出料畅通)调紧或更换三角皮带)重新安装或更换紧定衬套)调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求)更换轴承。)油孔堵塞，油加不进)飞槽轮配重块位置跑偏，机架跳动)紧定衬套发生轴向窜动)轴承磨损或保持架损坏等)非轴承温升，而是动颚密封套与端盖磨擦发热或机架轴承座双嵌盖与主轴一起转动，摩擦发热)按说明书规定，按时定量加油)清理油孔油槽堵塞物)调正飞槽轮配重块位置；)拆卸机架上轴承盖，锁紧紧定衬套和拆下飞轮或槽轮，更换新的紧定衬套)更换轴承)更换端盖与密封套，或松开机架轴承座发热一端的上轴承盖，用保险丝与嵌盖一起压入机架轴承座槽内,再定上轴承盖，消除嵌盖转动。方法：用煤油对已发现或怀疑有裂纹的部位进行擦洗，再涂上白粉末或其他色差较大的物料，裂纹的形状，大小可完全显现。动颚折断一般均选用“Ｘ”形焊接，每侧坡口可选择°，焊接前最好预先加好起临时固定作用的拉筋（焊接上），这样就可以确保焊接时不会由于温度的变化而产生变形，焊接后尺寸符合折断前的尺寸要求。支撑垫凹槽磨损或偏斜修理在修理支撑垫凹槽磨损或偏斜时，一般会遇见两种情况：对已磨损或偏斜部位，用电焊“长肉”后再到机床上进行刨削加工，恢复原配合尺寸。物料再破碎腔内挤压时容易产生渣粉：对颚破高速运

转产生的气压进行排解，对破碎机下部的溜槽做好密闭，颚破运转时上部会形成低压区，我们可以外加包裹，连通下部与上部，使其形成闭路，气流被隔离起来就不会产生很多的粉尘。松开弹簧拉杆螺丝至合适，在机体后墙的斜面上放置一只五吨或十吨的油压千斤顶，顶起动颚至适当位置，既要防止肘板脱落，又要使后面打击肘板复位轻松。解决此类故障，重工建议应该用强度更高的T型螺栓，或者垫上自制的输送带平垫圈，也可仿照调整垫板制作一块输送带调整垫板放置于紧挨机座后墙面，以缓和冲击力。

进入公司黄页河南矿山机器有限公司河南重工是一家以生产重型矿山机器为主，集科研生产销售为一体的大型股份制企业。公司位于郑州国家高新技术产业开发区，占地平方米，拥有平方米标准化重型工业厂房，各种大中型金加工铆焊装配设备余台，在线员工余人，其中具有中高级职称的管理干部和工程技术人员余人。公司先后引进了美国德国日本澳大利亚等国家的先进技术和工艺，建立了国际先进的生产线和一流的现代化检测基地，并成立了砂石机器研究室磨粉设备研究室选矿设备研究室。公司以科学的管理方法，精益求精的制造工艺，勇于创新的制造理念迅速壮大成长为中国矿山机械生产和出口基地。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/V5C9ShiGN8Ub.html