

圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号

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



圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号

进料口尺寸不大，能够处理的都是经过初次破碎的物料；<http://zsj521com/ProductShow.asp?ID=>本系列圆锥破碎机采用干油或者水两种密封方式，使灰尘杂质无法进入机体内，从而保证了润滑油的清洁，延长了滑动轴承推力球轴承的使用寿命，使得机器运转可靠。选矿设备衬板填充胶背衬胶背衬胶(破碎机衬板填充胶，背衬保护胶背衬胶)--王工圆锥破碎机具有破碎比大效率高能耗小产品粒度均匀以及适于破碎硬矿石等优点，因而受到选矿界的广泛青睐。

更换新衬板通常采用的高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注法，在生产和检修过程中经常出现破碎壁与轧臼壁松动固定困难等问题，严重影响生产正常运行。根据以往经验可知，更换一个圆锥破碎机衬板及浇注所需时间大约为~天，更换周期过长，严重影响正常生产进度，为此我公司不断探索研究反复实践积累，开发了圆锥破碎机衬板填充新技术——环氧树脂填料（破碎机背衬胶）。

原有衬板填充技术的缺陷通常采用的传统高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注都是在破碎机动定锥躯体与衬板之间的缝隙进行浇注填充的，但这两种填充方法在浇注工艺上都存在难以克服的缺点。操作程序繁琐采用高温锌合金浇注，必须先将锌合金放入化锌锅通过焦炭炉鼓风机吹风和吹氧，高温加热~h后，当温度达到锌

合金的熔点(~)时才能浇注,浇注时间通常为 ~ h。而且浇注前与锌合金接触的表面必须清理干净,预先进行干燥,因为残留在表面的水分可能会引起灌注锌时的爆炸现象;浇注时锌合金必须同时在圆周方向上数点进行,并应一次完成,避免先灌入的锌合金冷却后与后灌入的锌合金固结不牢或出现孔洞。而采用常温高标号水泥砂浆浇注通常需要在常温 ~ 的温度下进行,将砂子经水洗后加热,然后与高强度水泥按一定的比例配入,时间通常为 ~ h,常温凝固需要8h以上;浇注时圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号还需要一边浇注一边用振动棒振动,以确保砂浆水泥能均匀填充到与破碎机衬板之间缝隙中。

危险系数高浇注时,员工需穿戴好特殊的劳动保护用品,戴好防灼烧面具,防止被 ~ 的高温锌合金烧伤,并且圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号还需使用专用工具将锌慢慢倒入浇注孔,让锌合金慢慢流入动锥躯体与破碎壁之间的缝隙。以渑池铝矿破碎车间为例,采用高温锌合金浇注法,浇注PYY/型圆锥破碎机轧臼壁时消耗铅kg,锌kg。采用常温高标号水泥砂浆浇注法,浇注PYH-X圆锥破碎机轧臼壁消耗总原料kg,浇注PYY1/28型圆锥破碎机破碎壁消耗总原料kg。

选矿设备衬板填充胶背衬胶背衬胶(破碎机衬板填充胶,背衬保护胶背衬胶) --王工浪费现象严重高温锌合金浇注必须经过加热—熔化—浇注—保温—冷却等填充工艺,过程繁琐复杂,废品率高达%。

劳动强度大采用高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注,都需要大量劳动力,浇注工艺复杂,容易产生过度疲劳现象,生产安全无法得到保障。特别是在采用高温锌合金浇注时,对锌合金的加热温度需达到 ~ ,产生的有害气体对环境污染极其严重。采用新技术填充破碎机衬板针对上述高温锌合金浇注和常温高标号水泥砂浆浇注的不足,公司相关人员经过细致的分析与研究,大胆地进行改革与创新,针对简便安全,环保,充填强度和硬度适中浇注时易于流动便于拆卸等特点,探索出一条取代高温锌合金和常温高标号水泥砂浆作为圆锥破碎机衬板填充物的新途径——圆锥破碎机定锥,动锥衬板填充胶(背衬胶)。

新型填充技术自采用以来,取得良好效果,主要体现在以下几个方面:操作简易采用新型高分子化工浇注技术只需将被浇注的粘接体接触面的锈蚀油污灰尘处理干净,只需要将A,B料按比例混合在一起,按一定比例及添加顺序进行添加搅拌,搅拌均匀后便可直接倒入浇注孔,凝固h后可投入使用。零危险系数,零污染高分子化工浇注技术采用的化学原料在搅拌过程中无刺激性气体溢出,杜绝了高温加热锌合金后排放到大气中的有毒气体或者搅拌高标号水泥时产生的粉尘,安全环保。拆卸简便在进行更换旧衬板作业时,只需要将换掉的衬板用气焊割开,废旧的衬板层会由于受热自然成块脱落,不再会出现因粘结表面粗糙导致拆卸困难的问题。

圆锥破说明书

浇注质量高选矿设备衬板填充胶背衬胶背衬胶(破碎机衬板填充胶,背衬保护胶背衬胶)--王工新技术的采用带来最明显的效果就是备件组装质量的提高,轮廓晰,表面精度高。破碎机作为破碎系统的主要设备,更换活动锥或调整环的时间都比较长,破碎机新型填充物将会为企业减少维修工作量,降低工人劳动强度,随之也会带来非常可观的经济效益,在节能减排和提高安全性能方面具有重要意义。).启动润滑系统,让润滑油循环,直到各润滑点都有润滑,特别须保证激振器部件之轴套的八个回油孔都有充分回油,方可启动破碎机。当环境温度较低时,应加热润滑油再循环润滑油,须打开基座三角观察口,盘动皮带轮以察看轴套八个回油孔是否有回油,待八个回油孔回油充分后才可启动破碎机。 . 润滑系统符合下列要求:a进油压力应在-MPa~kgf/cm范围内。七设备的维护破碎机工作时注意事项).物料必须从料仓的正上方给入,否则易使破碎机产生偏载情况破碎工作不正常衬板磨损不均匀。).破碎机须带料启动和停机,并且保证破碎工作过程中始终保持料仓中有一定高度的物料,不然可能会造成事故,应保证的最小物料高度见表。).给料物块平均粒度为要求的最大粒度的/左右为宜,给料的最大尺寸必须不大于设备要求的给料尺寸,要求见表。 . 给料尺寸过大会引起物料在入料口下部架空,不能顺畅进入破碎腔,造成破碎机空腔,这将会引起破碎机发生致命性破坏。 . 若给料含水量高,则物料被破碎后会黏附在衬板表面,使排料口间隙变小,甚至会堵塞排料口,导致破碎机出现不下料振动不正常等故障,甚至是发生破坏性事故。

圆锥破使用说

).破碎机工作时应经常检查联结锁紧系统润滑装置等的工作情况,观察电气控制和仪表等工作状态和灵敏度,发现问题及时处理。).工作中电流油温等也须保持在规定的范围之内,具体数值见本公司提供的润滑站相关资料和电气控制柜相关资料。破碎机的产量破碎机的产量,与物料的物理机械性能给料粒度排料口间隙激振力等有关,变化范围较大,本公司技术文件和说明书中给定的产量是在特定的条件下的计算产量,该产量作为工厂设计的参考值,不同型号惯性圆锥破碎机的计算产量见表。

衬板的更换).由于惯性圆锥破碎机是高速重载的设备,圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号的破碎力比其他类型的圆锥破碎机大很多,圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号的振动频率和幅度也比其他类型圆锥破碎机大很多,故一般衬板的关键部位厚度磨损了~%就需换衬板。密封装置).由于破碎机工作时动锥高速运动高频振动,碗形密封圈球面瓦密封圈受到高频的摩擦力剪切力和扭转力的作用,故密封圈会逐渐产生裂纹,当工

作时间超过疲劳周期后，密封会发生破损。

)。调整排料口间隙时，调整环密封圈承受很大的剪切力，容易发生破损，因此发现此密封圈破损后应立更换。

)。当破碎腔中没有物料空腔破碎腔上部被大块物料架空和破碎腔中物料水分及细粒含量过高时，动锥就会剧烈砸击球面瓦，造成球面瓦不正常磨蚀和损坏。)。检修时应刮研球面瓦，保证外环接触，检查回油孔是否堵塞，检查油槽深度，若球面瓦磨损近mm则应更换球面瓦。

副支承球面瓦法兰和动锥支承钢环)。激振器整个通过法兰副支承球面瓦悬挂在动锥支承上，通过副支承球面瓦和钢环形成球面副。)。检修时，检查法兰平面上的油槽深度以观察法兰平面的磨损程度，检查副支承球面瓦耐磨合金镀层和球面的磨损情况。若破碎机和所处的环境温度过低()，则应加热润滑油到较高温度()，然后开启润滑站，使润滑油进入机器循环，同时起到加热机器内部的作用，打开三角观察口，确保轴套四个回油孔都有足量回油时才允许启动主机。

开车前检查排料间隙，最大排料口间隙S(停机时，从对称位置两个观察孔量得定锥衬板和动锥衬板下端的排料缝隙的宽度之和)不得大于mm。

破碎机工作时电机的工作电流应在A到A范围内(最好在接近A位置)，并且保证电流波动较小，如有较大的波动则应立停机检查原因。

经常注意油压滤差(应小于KPa，否则应清洗过滤器)回油温度和电流等仪表的状态，若有工作或指示不正常情况，则应立停机处理。九排料口间隙的调整概述详细的高压系统和锁紧机构的工作原理和使用方法见附件《高压站及锁紧说明书》。在测量排料间隙时，可用楔形木板贴着动锥衬板向破碎腔内伸，直到定锥衬板下沿与木楔的楔面接触，取出木楔测量楔面上的卡痕到平面的距离，对称两个方位测得的间隙之和为排料间隙S。表调整环转动/圈对应的排料口间隙S变化量)。调小排料间隙的方法 在破碎机工作时，接通高压油泵，逐渐升压，直到调整环开始沿顺时针方向(从上往下看)转动，保持压力。如果高压调至MPa调整环圆锥破使用说明书,圆锥破共有多少型号还未转动，则需要停机并将个液压千斤顶顶杆拧松，然后再开机调整间隙。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/ZzE4YuanZhuigcY3S.html>