圆锥机常见的故障处理方法

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

圆锥机常见的故障处理方法

由于制造精度安装误差及操作使用诸多方面原因，自投入使用以来设导读：关于圆锥破碎机的常见故障，上海巍立之前讲的最多的就是关于飞车的故障，其实圆锥机常见的故障处理方法还有些其他的常见故障，今天我们主要讲的是给料漏斗的拱塞和轧臼壁和机体衬套的偏磨损这个故障关于圆锥破碎机的常见故障，上海巍立之前讲的最多的就是关于飞车的故障，其实圆锥机常见的故障处理方法还有些其他的常见故障，今天我们主要讲的是给料漏斗的拱塞和轧臼壁和机体衬套的偏磨损这个故障的分析与处理。圆锥破碎机是一种很常见的破碎机械，圆锥破碎机以破碎比大产量高功耗少产品粒度均匀等特点，广泛地应用于金属矿山的各选矿厂，对各种不同硬度的矿石进行中碎和细碎。加强圆锥破碎机的维护与检修，保证其正常运转，提高企业的经济效益！给料漏斗的拱塞给科漏斗的拱塞是由颗粒间的内摩擦附着和漏斗形状不台理等因素组合作用的结果。

而圆锥破碎机的给料漏斗与给料口的过渡，在前端面形成一直角(见图)，其目的是用物料填充成一倾角，防止物料的直接冲击，以保护料斗壁。但是由于给料粒度的不均匀，特别是一些片状和条状矿石，在此处搭接重压，造成了拱塞，给操作带来了极大的不便和不安全因素，影响了设备的正常运转。其处理的方法，是将给料漏斗的前端面加一倾斜弧形衬板(见图)，使劫料落到弧形衬板上沿衬板自由滑入给料口。轧臼壁和机体衬套的偏磨损造成轧日壁和机体衬套偏磨损的主要原因，是给料口的中心线与破碎机的中心线一致，而通过给科口的料

流几何中心线与给料口的中心线不一致，给科的主要料流通过给料口的只占给料口截面积的／。于是分料艋不能均衡地按照破碎腔分配物料，大部分物料都进入破碎腔料流的一边，造成轧臼壁和机休衬套的偏磨损。

圆锥破碎机的应用非常广泛，巍立路桥只是根据经验和专业给出方法，具体实施的时候请参考实际情况，本文的内容仅作为参考，圆锥破碎机厂家也比较多，破碎机也各有不同，在此就不做一一介绍，巍立路桥专业专注于圆锥破碎机，致力于为客户提供更好的圆锥破碎机和更好的售后服务！圆锥破碎机以破碎比大效率高功耗低产品粒度均匀等特点,广泛地应用在矿山选厂的中细碎系统。马钢南山矿凹选车间中细碎作业有台圆锥破碎机,生产过程中由于维护检修不当易造成“ 飞车 ”等故障,对生产制约较大。因此,加强对圆锥破碎机的维护与检修,正确地消除产生故障的原因,制定出合理的解决办法,保证其正常运转,对提高选矿的生产经营指标,起到至关重要的作用。破碎机运转时,动锥在偏心轴套旋转运动的作用下,轴心线绕机体中心线作圆锥面运动,同时动锥主轴在偏心轴套间的摩擦力作用下,绕自身的轴心线相对旋转(自转),其运动中心与机体中心交会点在破碎锥运动过程中保持静止不动。破碎机重载时,由于动锥破碎壁面与轧臼壁面之间的摩擦力增大,动锥摆动次数不变,动锥自转将降低或产生逆转。以下就是郑州华邦机械针对不同故障的不同解决方法：◆圆锥破碎机（conecrusher）轧臼壁及破碎壁的更换轧臼壁有U形螺钉把在调整环上，两者之间注入锌合金，使之紧密结合，新安装或更换轧臼壁时，在工作-小时后，应检查其紧固情况，并再次拧紧U形螺钉。

圆锥破碎壁是用圆锥头固定在圆锥躯体上的，二者之间浇铸有锌合金，新安装或新更换的圆锥破碎壁工作-小时后，应检查其紧固情况，发现松动应立紧固。◆圆锥破碎机后期维护时齿轮及衬套如何保养齿轮啮合由于磨擦使圆板磨损，影响了齿轮间隙的变化，为保证齿轮的正常啮合必须在底盖上补加垫片，其垫片的厚度应等于圆板的磨损量。圆柱形衬套与架体为第三种过渡配合，为了防止衬套的转动，又在衬套上部槽内注入了锌合金，更换新衬套时应按架体的实际尺寸配制，因为破碎机经过长时间的工作和装卸必然造成配合关系的改变。

圆锥形衬套锥套与空偏心轴要研合，注入锌合金以防止锥套转动，锌合金要充满全部间隙，由于热注锌合金的缘故可能造成锥套的变形，因此新锥套装好检查尺寸dd及B等不正确应及时修正，制造备件时应按偏心套内径的实际尺寸配制以保持原有的配合。◆圆锥破碎机竖轴磨损的原因理论研究表明，螺栓联接承受振动的能力较差，而造成螺栓松动的主要原因是横向振动。在圆锥破碎机破碎锥部件中，上部螺帽起着压紧可动伞板，联接给矿分配盘的作用，拧紧上部螺帽，使之以一定的预紧力紧固在竖轴上。在碎矿作业过程中，分配盘不断受到矿石下落的冲击力和破碎机在破碎过程中产生的破碎力的作用，以交变负荷作用在上部螺帽上，使上部螺帽和竖轴上部螺纹之间的螺旋副产生相对运动。

同时由于加工安装时存在一定的误差，使破碎锥部件中各零件接触面之间的接触均不是完全的面接触，在破碎过程中，因不断受矿石的冲击和挤压，这种点或线接触很快磨损，再加上锌充填层的压缩变形，使上部螺帽与压套之间形成间隙，也导致在设备运转过程中，上部螺帽与竖轴上部螺纹之间发生相对运动。◆圆锥破碎机（conecrusher）竖轴螺纹如何修复出现竖轴螺纹磨损失效后，选择一种安全可靠经济的修复方法对竖轴螺纹进行修复就成为一个课题。

常用的处理方法：一是更换破碎锥部件；二是更换竖轴；三是采用焊补螺纹，长肉后再加工螺纹；四是重新镶装螺纹轴套。

更换整个部件费用较高，一套部件价值约为万元，仅仅因为竖轴上部螺纹的磨损而废弃不用，浪费太大；单独更换竖轴又因圆锥躯体与竖轴一般均采用紧配合热装，而使拆卸十分困难。采用第三种方法，在焊补后要重新加工螺纹，由于整个破碎锥部件重量达t形状复杂，再加工工作十分困难；而重新镶装螺纹轴套，只需要利用简易机具车掉竖轴上部螺纹，然后热装螺纹轴套，则不失为一种简单方便经济可靠的最佳方案。修复的具体方法是加工材质为#钢的螺纹轴套，利用自制机具将竖轴头部螺纹加工至s，然后把螺纹轴套热装在竖轴上，热装后缓慢冷却，温度降至~°C时，将轴套与竖轴焊接。更多圆锥破信息资料，请访问巍立网站：http//shwlmcom/，http//orientcrushercom/本文来源：上海巍立路桥设备有限公司技术帮助圆锥破碎机常见故障解决方法作者：圆锥破编辑发布于：202--383452点击量：圆锥破碎机时最近几年研制出的一种大功率大破碎比率高生产效率的液压式破碎机。所以在工作中不仅仅要了解破碎机的工作极其性能，圆锥机常见的故障处理方法还要掌握个各种解决故障的办法，避免请原生产厂家技术人员来检修，造成时间和金钱上的不必要付出。圆锥破碎壁是用圆锥头固定在机器上的，衔接的地方浇铸的有锌合金，对于新安装的圆锥破碎机或者是新更换的圆锥破碎壁工作到个小时之后，要检查一下之间是否圆锥机常见的故障处理方法还紧固。轧臼壁有U形螺钉把在调整环上，两者之间注入锌合金，使之紧密结合，新安装或更换轧臼壁时，在工作-小时后，应检查其紧固情况，并再次拧紧U形螺钉。圆锥破碎机工作时矿石必须分配在盘的中间，为了防止圆锥破碎机过载，使衬板磨损不均；不允许直接将矿石装入破碎腔内。

本内容由圆锥破碎机编辑原创，转载请注明来源于http//yuanzhui-posuijicom，侵权必究。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/krx8YuanZhuiK6KfY.html