

## 颚式破碎机的零部件组装图和名称

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](#)



## 颚式破碎机的零部件组装图和名称

颚式破碎机的零部件组装图和名称总之，在使用过程中可以针对具体情况想办法解决具体问题，防止破碎板松动磨损加剧折断等情况，从而延长颚式破碎机破碎板的使用寿命，降低成本，提高工作效率。颚式破碎机的应用及选型,颚式破碎机的应用,枣庄金山机械有限公司颚式破碎机简称鄂破，在破碎生产线中最受欢迎，常应用为初级破碎机和二级破碎机，可用来破碎抗压强度在以下的所有物料，如玄武岩，花岗岩，大理石，石灰石，青石，煤矿，石膏等，广泛应用于矿山，冶炼，建材，公路，铁路，水利和化工等行业。在制砂生产线中鄂式破碎机，颠末细碎颚式破碎机破碎的石料进振动筛筛分出两种石子，为准，该型破碎性能破碎抗压强度不高

出3漂目第 脱沂 皇墙 峡诘某ざ仍此い 芎牡停 杆轶 狡扑榛 粽庞糜谟捕缺攘 蟾氛 掀扑棕 窗 谛拖杆轶 狡扑榛 凹虬谛拖杆轶 狡扑榛 3 寤魔狡扑榛 认秩细窳 狡扑榛 沟较衷诘闹毓は盗懈嗤 寤魔狡扑榛 亲T灯扑榧际跤牖 抵圃焱咎澜岷系牡泥叮 切录际跣鹿ひ盍某浞痔速值 侨缙 窳 狡扑榛 糜途 方勿璨牧向 狡扑榛 钠扑棕 蓄褪茄 痛砒蝗 饩鸵S梦颐穹旅嬉L 傅奈允狡扑榛 嘎甑姆 购脱茶冽 狡扑榛 拥谰淮 降媛宕 傻匕坏摹3 删鸵蒙钣胖黍 狡扑榛 姆椒出泻芷啵 驮谟隍 狡扑榛 牧悴考 樽巴己免 频募际磋 磕苕铜绞裁囱 某潭龋 茉谄扑橄殖 ?突 丛跄 男 獠唤鳌 嵌钥突 业墓ぶ履 视泻苕蟾挠跋欤 币不岚镗 笠底陨森姆 梗 缙 璞傅挠攀颇芪?突 锤 嗟挠

## 颚式破碎机的零部件组装图和名称

攀疲 蚰芪K 蕉寄茆 锤 ㄟ诘暮献鳌F 扑榛 扑榛 狡扑榛 钠扑榛 窃谄扑楣荒谒婁 浠 奈  
铈掀扑榭沽 募 希 庀 笄〔欢媳浠 婁 植嫉奈铈掀扑榭沽 暮狭 扑榛 H 卷 辈獾们 岬淖 = 牵  
狡扑榛 牧悴考 樽巴己兔 苹箍梢圆舛 鲈淬 嶂衅扑榛 孀 = 堑谋浠 媛桑 梢圆捎弥笨硬舛 è 图浣  
硬舛 序 狡扑榛 扑楞 O 沧胺陝值哪康氛怯捎隍 狡扑榛 墓ふ魔羌湫 P 缘模 ぶ鞞冗逃牖爻滔 牡墓  
畋鸷茆蝗 幽鸵 鸞涸贲豚侯鹊牟 U 庵炙侯鹊谋涸 鸬墓幽粤 乖硕 笔茆礁郊拥亩 沽 档突  
敌 屎凸ふ鞞目煽哨裕 饶度庵种芷谛圆 帽 鸬 哉罗 佣 跋旄鞞糠值那慷取 R 蛭 < 由枋貳迨保 龋  
笄慷群透斩龋 挚梢栽龋蠡诤竦耐 奔跣 柿 因为该颚式破碎机的机壳是铸件，所以，对于铸件，由于不需要增加壁厚，就可以减少铸造的缺陷;对于有些焊接的部位，壁薄时更容易保证焊接的品质。

### 颚式破碎机

始末对年以来的数据进行剖析，笔者得知，由于商场需求的特征，颚式破碎机的出售具有明显的时节性一般每年月是年内出售数据的峰值，而月则进入出售冷季。可是，在年，颚式破碎机商场呈现了非常失常的表象前高后低的时节特征愈加凸显，月出售数据抵达了万台，创下了历年的单月新高，颇有井喷的意味。颚式破碎机的性能优势表现在以下几个方面破碎腔深而且无死区，提高了进料能力与产量;其破碎比大，产品粒度均匀;垫片式排料口调整装置，可靠方便，调节范围大，增加了设备的灵活性;润滑系统安全可靠，部件更换方便，保养工作量小;结构简单，工作可靠，运营费用低。型号：PE×PE×PE×PE×PE×等等关键字：破碎机描述：采用了国际最先进的破碎技术和制造水平的PE系列欧版颚式破碎机。型号：PF-PF-PF-PF-PF-PF-关键字：反击式破碎机描述：广泛用于水电高速公路人工砂石料破碎等行业。

型号：PFW PFW PFW PFW I I PFW I I 等等关键字：反击式破碎机描述：PFW欧版系列反击式破碎机的三腔破碎，在细碎，超细碎作业中表现非凡。

颚式破碎机的零部件组装和名称,颚式破碎机组装出现的问题要及时解决首先，在组装颚式破碎机的主轴与动鄂时,主轴两端有紧固罗丝的一端为正丝,另一端为倒丝的,根据颚式破碎机在工作时的旋转方向,正丝一端必须装在面向机口的右方,如果装错后立纠正,否则就会把颚式破碎机损坏。其次，组装颚式破碎机需主要破碎板的安装，颚式破碎机的零部件组装图和名称需与颚板牢固地贴在一起，采用软金属作为垫片保证垫平后再用螺栓紧固。碎石机在工作过程中，定期查看破碎板是否有松动的现象，如有使调整，以防折断或磨损，以至于降低破碎板的使用寿命。最后，若对破碎机螺母松动置之不理，破碎板的磨损程度随之加剧，之后产生噪音，严重时破

碎板脱落或折断使设备停机，影响正常生产。颚式破碎机是由动颚和定颚构成的工作腔组成，动颚和定颚承受巨大的破碎力和物料的摩擦作用，容易磨坏，为了保护颚板，一般在动颚和定颚的表面安装耐磨的衬板，这种衬板又称为破碎板。

破碎板的表面通常做成齿形，破碎板齿峰的角度为 $90^{\circ} \sim 120^{\circ}$ ，其大小由被破碎物料的性质和块度而定，破碎大块物料时，角度要大些；破碎小块物料时，角度可小些。

工作时，破碎板上下两部分磨损的速度是不一样的，下部比上部磨损得快些，破碎板在颚式破碎机工作时，直接与物料接触，承受巨大的破碎力和物料的摩擦作用，破碎板的使用寿命直接关系到颚式破碎机的工作效率和生产成本，因此，延长颚式破碎机的破碎板的使用寿命就显得尤为重要。颚式破碎机的零部件组装和名称，上海昌磊是中国领先的粉碎装备和耐磨材料制造商，生产的主要产品有颚式破碎机反击式破碎机锤式破碎机等破碎设备及其相关耐磨配件，其中，高锰钢颚板新型复合颚板高铬合金板锤新型耐磨板锤是生产的拳头产品，远销海内外。针对破碎机不同部位的受力情况，设计出不同的耐磨材料，努力做到经济实用大大降低了破碎成本，提高碎石生产厂家的市场竞争力。

### 颚式破碎机

立磨辊套—合金铸造等；耐磨篦板—高锰钢中铬；破碎机锤头—超高锰钢高锰钢高铬钨钛合金；颚式破碎机颚板—新型高锰钢超高锰钢超强高锰钢；“硬而不脆，韧而坚”使合金和锤头结合在一起耐磨强度和韧度达到最佳配合，可提高工作效率使用寿命，比高锰钢锤头提高一倍与普通颚板相比，新型复合颚板可减少一半以上耐磨铸件磨损投资成本。颚式破碎机装配技术重点在装配动颚部，而且装配工作的工作量也集中在动颚部，而动颚部的装配又主要集中在组滚动轴承上。如果这组轴承装配得符合技术要求，而且在穿装动颚时又很顺畅，不憋劲，各项装配尺寸都符合纸要求，那么这整台机器的运行估计就不会出现大问题。利用实验室用的颚式破碎机测绘数据，在P r o / E 软件实体建模中的三维模型基础上，采用P r o / E 软件中自顶向下设计功能的布局模块，成功地实现了对颚式破碎机的整机设计。

利用P r c / E 软件中的布局模块对颚式破碎机进行整体设计，结合装配体中的主体模型来管理数据，优化设计流程。近年来，随着矿山生产和建材加工中一些新理论的提出，用户希望散体矿石能够在破碎阶段尽可能地得到粒度更细块度更好的产品。此外，随着全球矿产贫化现象的出现，在保持或增加各种金属与非金属矿产量的前提下，要求处理的原矿量就大大增加，这对破碎设备提出更高的要求，也面临更大的挑战。

总结在颚式破碎机设计使用和测试方面的经验，积累适合我国破碎机结构特点的试验资料和数据，建立破碎机最优化设计的理念与方法并使之推广普及，提高我国颚式破碎机技术性能，赶超国际先进水平。二国内外研究概况及展趋势（含文献综述）：我国自年代生产颚式破碎机以来，在破碎机设计方面经历了类比仿制图解法设计阶段，目前正向计算机辅助设计阶段过渡。我国曾以前以苏联颚式破碎机标准TOCT-为依据，制定颚式破碎机国际送审稿，并对颚式破碎机的设计制造和使用提出了更高的要求。

年，由中国矿山机械质量监督检测中心，对国内主要厂家制造的中小型的颚式破碎机技术性能进行了检测，只有若干颚式破碎机达到TOCT-和国际送审稿中的指标。

三研究内容及实验方案：毕业设计使用的原始资料及设计技术要求：所需破碎的物料中等硬度，堆积密度： $6\text{t/m}^3$ 生产能力： $\text{m}^3/\text{h}$ 进料口尺寸：09004进料最大料度： $D_{\text{max}}=\text{mm}$ 研究内容运动及动力参数计算，主要零部件的强度计算，零部件三维建模，主要零件总图工程图绘制，设计说明书的编写四目标主要特色及工作进度目标：对简摆颚式破碎机的结构原理进行了分析，结构参数和工作参数的选择与计算，借助计算机绘图技术来完成结构设计。通过这次毕业设计，可以系统地把大学里的专业知识复习应用到实际设计和生产中去，提高自己的动手能力和创新能力，锻炼自己的自主能力和查阅资料的能力，以此提高的综合素质来适应社会发展的需求。

### 组 装 图

同时借助计算机绘图软件将破碎机各个部件和零件表示出来，有助于我们更好地对设计产品的结构进行修改，使结构更加的完善。破碎机械所施加的机械力，可以是挤压力劈裂力弯曲力剪切力冲击力等，在一般机械中大多是两种或两种以上机械力的综合。对于坚硬的物料，适宜采用产生弯曲和劈裂作用的破碎机械；对于脆性和塑性的物料，适宜采用产生冲击和劈裂作用的机械；对于粘性和韧性的物料，适宜采用产生挤压和碾磨作用的机械。在硅酸盐工业中，固体原料燃料和半成品需要经过各种破碎加工，使其粒度达到各道工序所要求的以便进一步加工操作。工业上常用物料破碎前的平均粒度 $D$ 与破碎后的平均粒度 $d$ 之比来衡量破碎过程中物料尺寸变化情况，比值 $i$ 称为破碎比（平均破碎比） $i=$ 为了简易地表示物料破碎程度和各种破碎机的方根性能，也可用破碎机的最大进料口尺寸与最大出料口尺寸之比来作为破碎比，称为公称破碎比。在实际破碎加工时，装入破碎机的最大物料尺寸，一般总是小于容许的最大限度进料口尺寸，所以，平均破碎比只相当于公称破碎比的 $\sim$ 。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/vIhMShiJko1D.html>