破碎机的检修方案,破碎机的检修规程

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

破碎机的检修方案,破碎机的检修规程

)首先按油泵按扭，开动油泵后，待油压正常达到要求（-MP）及回油正常时,打开冷却水,水压要低于油压MP)打开水封管,检查循环状况,水中应无油)设备开动-分钟后,认为运转正常,可开始少量给矿,渐到全负荷停车方法)停车前必须先停止给矿，待破碎机内矿石处理完毕，方可按动停止按扭停车。

回油温度一般不超过°C，各轴承温度不超过°C注意观察设备运转情况，有无震动，声音是否正常。检修内容)小修I检查轴承锥形套偏心套机座衬套底断轴承伞齿轮等润滑磨损情况，并调整间隙。IV滑动轴承的轴承和轴的配合顶间隙应为04—04mm,侧间隙0-0mm,接触点为—点开好油槽。IX球面轴承与破碎锥球面接触宽度应为球面轴承半径的/—/,接触点每平方厘米不小于点,并应沿内周保持05-mm的楔形间隙。

X必须将进水孔出水孔环形封槽喷水小孔点的矿粉铁锈生污等清理干净,喷水孔不得任意扩大或减少,防尘圈与破碎圆锥的防尘环间隙应为15-mm。

XII进行试运转,空车运行-分钟,各部应无异常震动和响声,支承环应无乱晃乱跳现象,机座振福不的大于05mm。如何正确掌握反击式破碎机正确操作规程一开机前准备开机前应进入仓内检查转子锤头反击衬板箱体衬板有无断裂裂纹等缺陷，衬板螺丝是否坚固。

反击破启动后观察空载下电流是否稳定机体是否振动，振动时应及时停机查明原因，适当加紧地脚螺丝，消除振动，不得振动运转损坏地脚螺丝。当过流或其破碎机的检修方案,破碎机的检修规程原因引起跳开关时转速下降，声音变调，要及时停掉板喂机，终止供料以免低转速下石料损坏机件。

运行中注意观察工作电流是否正常，电机温升不超过℃，反击破大轴承温度不超过℃，电机滑环跳火不能太大，如有异常应及时处理。

三注意事项更换转子锤头要特别注意平衡，如平衡超差时要认真重复处理，不得在振动平衡未消除的工况下运行。颚式破碎机检修规程为保证颚式破碎机的正常工作，处正确操作外，必须进行计划性维修，其中包括日常维护检查，小修中修和大修。以下下郑州华昌机械关于颚式破碎机检修小修主要内容包括检查并修复调整装置，调整排料口间隙，对磨损的衬板调头或更换。大修处进行中修的工作外，破碎机的检修方案,破碎机的检修规程还包括和更换车削偏心轴和鄂心轴，浇铸连杆头上部的巴氏合金，更换或修复个磨损件。颚式破碎机安装说明书（一）颚式破碎机起动前的准备工作应仔细检查轴承的润滑情况是否良好，轴承内肘板连接处是否有足够的润滑脂。在正常工作情况下，轴承的温升不应超过5℃，最高温度不得超过℃，否则应立停车，查明原因加以消除。

主要部件检修标准及要求.1更换衬板时，必须检查定锥和动锥上与衬板的配合面，磨去动锥和定锥上的任何刻痕或毛刺，清理新衬板上的防锈层，确保衬板与锥体无间隙紧密配合。更换衬板时，破碎机的检修方案,破碎机的检修规程还必须检查定锥调整环及锁紧环螺纹磨损情况，齿螺纹的损坏主要是由破碎机频繁过载或过铁引起调整环跳动所造成的。

换动锥下铜套及偏心套衬套时，必须先检查动锥锥体内径及偏心套内径是否符合标准要求，然后再安装新衬套。安装新铜套时，必须用干冰或液氮对新铜套进行冷却至少小时，自由安装入锥体及偏心套内，不能采取锤击或压入方式进行安装。

HP圆锥破碎机的检查及维护每周检查和维护序号项目检查结果正常条件清洁传动轴架和油箱通气装置。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/De88PoSuiPWD16.html