

## 圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚

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**



## 圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚

圆锥破碎机广泛运用于矿山冶炼建材公路铁路水利和化学工业等众多部门，破碎抗压强度不超过兆帕的各种物料。圆锥式破碎机用途和使用范围圆锥式破碎机主要用于冶金矿山化工水泥建筑耐火材料及陶瓷等工业部门作中碎和细碎各种中硬矿石和岩石用。该系圆锥式破碎机最适宜于破碎抗压强度不高于MPa（兆帕）的各种软硬矿石，被破碎物料的最大块度不得大于技术参数表所规定。圆锥破碎机工作原理该系列圆锥破碎机工作方式为曲动挤压型，其工作原理是：电动机驱动皮带和皮带轮，通过偏心轴使动颚上下运动，当动颚上升时肘板与动颚间夹角变大，从而推动动颚板向固定颚板接近，与其同时物料被压碎或劈碎，达到破碎的目的；当动颚下行时，肘板与动颚夹角变小，动颚板在拉杆，弹簧的作用下，离开固定颚板，此时已破碎物料从破碎腔下口排出。质量保证：长城重工郑重承诺对所售圆锥式破碎机设备自试机后一年内（个月）保证质量（易损件除外），但不超过个月（自设备离开工厂起）。

当送入破碎机进料口的过程中，可能经常会有特别坚硬的石块或铁块等难以破碎的物体，如果没有合适的保险件及时阻止这种情况的发生，那么坚硬物料在破碎腔内无法正常粉碎，甚至直接阻碍设备的运行，造成停机检查。

当颚式破碎机破碎腔内进入不可破碎物（如铁块）时，为保护设备主要部件不受到损坏而采用后推力板作为破碎机保险部件。后推力板一般采用铸铁铸成整体，在其中开一条槽或若干小孔以降低圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚的断面强度，也可铸成两块，然后用螺钉连接起来，组成组合推力板。

但不可破碎物进入破碎腔时，设备发生超负荷现象，巨大破碎力传给推力板导致推力板折断或组合推力板的螺钉剪断，机器停止工作，起到保险作用。

### 圆锥破碎机

这种设计原理不仅非常合适，而且控制简便，更换保险件费用低廉，操作容易，对设备的整体保养和不受损坏也是非常好的。

url=<http://lzkssbcom/4html>颚式破碎机/url的部分故障现象分析及解决方法：故障现象：破石机产量达不到出厂标准。原因：)被破碎物料的硬度或韧性超过使用说明书规定的范围；)电动机接线位置接反，主机开反车（动颚顺时针旋转），或电机三角形接法接成星形接法；)排料口小于规定极限；)颚板移位，齿顶与齿顶相对；)工作现场电压过低；)动颚与轴承磨损后间隙过大，使轴承外圈发生相对转动。排除方法：)更换或增加破碎机；)调换电机接线；)排料口调整到说明书规定的公称排料口和增加用于细碎的破碎机；)检查齿板齿距尺寸，如不符标准则须更换颚板，调正固定颚板与活动颚板的相对位置，保证齿顶对齿根后，固定压紧，防止移位；)调高工作场地电压，使之适应主机重载要求；)更换轴承或动颚。

原因：)肘板肘板垫自行采购或改制，不符合主机厂设计要求；)调整座固定螺栓松动；)调整座有严重的铸造缺陷或焊接缺陷。排除方法：)更换调整座并更换装配主机厂原装肘板肘板垫；)更换调整座并紧定调整座螺栓；)更换调整座。

原因：)轴承断油或油注入太多；)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。排除方法：)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。原因：)飞槽轮孔平键或轴磨损，配合松动；)石料轧进轮子内侧，造成飞槽轮轮壳开裂；)铸造缺陷；)飞槽轮涨紧套松动。排除方法：)平键磨损，更换平键，或更换偏心轴或飞槽

轮；)增做飞槽轮防护罩并更换偏心轴或飞槽轮；)更换偏心轴或槽轮。原因：)铸造缺陷或焊接质量缺陷；)使用不合格的肘板肘板垫，破碎机在强力冲击时，肘板未发生自断保护，造成机架震裂；)固定颚板未固定，长期发生上下窜动，撞击机架前墙齿板搭子；)主机底脚基础刚性差水平超差或发生塌陷，机架跳动；)机架轴承盖上二螺栓松动；)固定活动颚板在齿形磨损后继续使用；)因偏心轴销损坏或胀紧套松，使飞槽轮配重块方向错位。排除方法：)清除原裂缝缺陷，焊补修正，必要时更换新机架；)修补或更换新的机架，并换上主机厂生产的原装肘板和肘板垫；)修补或更换新的机架，并紧定固定齿板螺栓；)修补或更换新的机架，并紧定机架底脚螺栓，校正水平，加强基础；)修补或更换新的机架，并紧固轴承盖上二螺栓；)修补或更换新的机架，并颚板磨损后及时更换；)修补或更换新的机架，并换销轴或调正偏心块方向，紧定胀紧套。原因：)拉杆未拧紧，肘板撞击动颚和调整座的肘板垫；)拉杆与动颚下部的钩子有摩擦；)弹簧与弹簧座之间相互撞击。排除方法：)紧固拉杆；)检查弹簧张力是否失效，如失效则更换弹簧，紧定拉杆或重新紧固弹簧；)将弹簧座安装到位，并紧定拉杆螺母至合适位置。圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚与传统的弹簧圆锥式破碎机(西蒙式)相比由于采用底部液压缸调整排矿口同时利用中起过铁保护作用，主轴采用筒支梁受力，结构简单，到目前为止，该类液压圆锥式破碎机设备尽管在国外使用了近半个世纪但在破碎设备方面仍居国际领先水平我国曾在多年前对这种设备进行消化引进但未获成功。近年来随着我国技术水平不断提高，高新优材料的不断研制应用，笔者认为底部单缸液压圆锥破碎机是完全可以我国推广应用成功的。

世纪年代初沈阳重型机器厂在消化引进国际先进设备的基础上研制生产出了国产类A-C式产品的直径20直径直径10底部单缸液压圆锥式破碎机南钢冶山铁矿选矿厂在年投产时选用了沈重厂试产的一台直径中间型底部单缸液压圆锥式破碎机。经过长期观察与摸索样机使用失败的原因主要有两方面：一是当时我国配套的技术装备水平跟不上，包括机加工能力(主要是加工精度)配套元器件及材料质量差使该设备的技术先进性得不到充分体现；二是当时的样机圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚还存在一些缺陷。由于该设备采用底部液压缸控制动锥起落达到调整排矿口同时利用液压系统中蓄能器起过铁保护使原来弹簧圆锥式破碎机机型复杂的调整环支承圈部及弹簧部均省略了使设备结构大大简化，以直径同规格破碎机比重量减少了%。底部单缸液压圆锥式破碎机动锥主轴采用筒支梁结构后者使动锥主轴偏心角小一般只相当于弹簧圆锥式破碎机的1/，因此，底部单缸液压圆锥式破碎机破碎锥相对较陡，破碎腔长从而提高了碎矿的均匀性。沈重底部单缸液压圆锥式破碎机缺陷沈重在引进消化后试制生产底部单缸液压圆锥式破碎机样机产品，限于当时我国的加工能力和材质存在以下几个方面的问题。其一该机型与引进设备相同的主机不固定垫在橡胶垫上主机运转时作椭圆轨迹自由晃动，因此在防尘密封筒内的润滑回油也沿着筒壁作旋转运动而不能及时泄入回油孔，滞留在筒内的润滑油沿着筒壁上升直至溢出。特别是加入WTO后，各类市场已国际化为解决存在的问题创造了极为有利的条件国产底部液压式圆锥式破碎机除了将传动结构部分重新设计外，其余问题可通过提高加工精度和装配质量。

## 圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚

选用高质量的配件及合适的材质，是完全可以解决的(有些问已经解决)，推广使用新型底部单缸液压圆锥破碎机取代传统的弹簧圆锥式破碎机，对于减轻劳动强度，提高整体经济效益大有好处。龙振圆锥破碎机圆锥破碎机厂家上海圆锥破碎机圆锥破碎机设备点击次数：发布时间：--圆锥破碎机圆锥破碎机厂家上海圆锥破碎机圆锥破碎机设备url=[http://lzkssbcom圆锥破碎机/ur](http://lzkssbcom圆锥破碎机/)l<http://lzkssbcomurl=http://lzkssbcom圆锥破碎机厂>家/ur<http://lzkssbcom>有人在用复合式破碎机时，会有这样的感觉。那我们就以复合式破碎机锤头为例，圆锥破碎机动画,圆锥破碎机动颚的寿命与以下因素有关：矿物的物理性质和伴生物的性质；复合式破碎机机器内部结构的合理性；复合式破碎机锤头选材的正确性和制造质量；复合式破碎机操作方法。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/pVQjYuanZhuixVRiV.html>