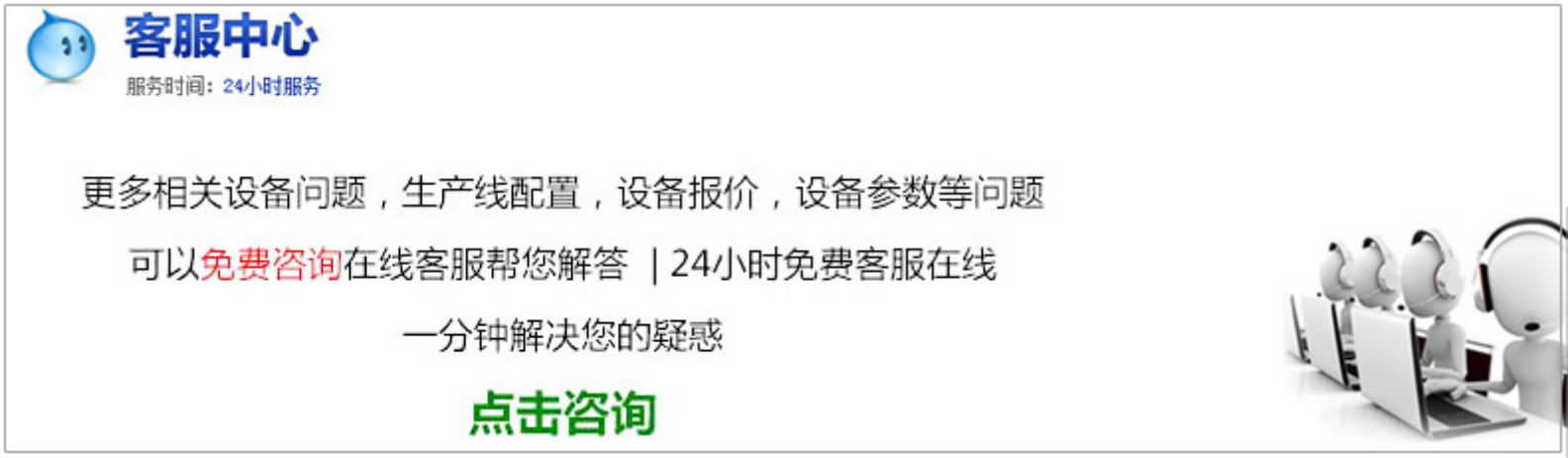
立式冲击磨

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。



立式冲击磨

回转体和主电机支撑在支撑架上,采用稀油强制润滑上下轴承,配有专用电控箱,设置了多种完善的过载保护装置。结构及各结构的作用电机皮带轮皮带张紧器进料口立轴皮带轮立轴轴承回油管10.1支撑架1出料斗1主轴1锁紧螺母1动盘1挡检查地脚底座螺丝等所有紧固件是否松动并紧固。检查电机座电机固定轴皮带轮三角带，调节皮带松紧使其运行张力为kg,更换磨损皮带；检查电机运行电流，电机表面温度是否°C。检查供油站油量是否足够，如不足，加足号汽轮机油;润滑油是否污染或变质，过滤或更换润滑油（每一千小时过滤一次，每三千小时更换润滑油一次），油温是否0°C，油箱冷却水管道连接是否牢靠无渗漏；油箱密封是否良好，检查；放掉空气过滤器杯底疏水；油泵运转是否正常，调整油压至(0.0-)Mpa，润滑油油量2-8升/分；检查供油和回油管路连接是否正确通畅，电接点压力表是否明亮清楚，进出油路无泄漏现象。检查设备有无异常振动和噪声，是否超出允许振动值设备振动参数㎜/s，，检查转动轴承温度是否°C，倾听轴承运转是否有异声。

检查动静针偏磨情况，偏磨严重应调向，初次倒动静针(旋转)；检查减磨环磨损情况，磨损严重需更换，并搞好动平衡；检查。

结构及各结构的作用电机皮带轮皮带张紧器进料口立轴皮带轮立轴轴承回油管10.1111支撑架1出料斗1主轴1锁紧

立式冲击磨

螺母1动盘1挡　料椎体动针2定针2定盘2机壳2电机支架2地脚埋件22连接法兰机壳机壳是物料进入冲击磨内腔的通道,同时立式冲击磨立式冲击磨还连接着定盘。

检修和保养此类机器转速高，线速度大，机器精度高，维修前应熟读说明书，看懂各部分结构，维修后应做好记录，建立设备档案，杜绝因维修错误造成安全事故。每月检查主机皮带的松紧情况，若不符和要求应做调整，调整方法如下；拧下电机皮带罩与机架联接螺钉，取下皮带罩，拧松电机座与机架紧固螺栓，调节电机座与中间横梁间的调节框，达到要求后，拧紧各螺栓，若上述方法都不能达到要求，则应更换皮带。每年或机械运行超过小时，应对机械进行大修，大修时有以下工作：.1检查电控箱元器件，检查供油站零部件。

更换供油站中油液故障与排除.1立式针形冲击磨，属于高速运行设备，立式轴运行，轴承负载大，温度高，因此采用外置式润滑油冷却设备，配有独立油站。随时检查回油量的多少，禁止主机与油站同时开机，要保证油站提前供油，观测到回油油管有油流出后方可开动主机。

如图所示，V带的间距调整，通过调整电机或运行设备的调整螺钉，来加大或缩小设备的中间距离，来调整三角带的松紧度来完成调整。相应调效参数：严格控制带轮的径向圆跳动量和轴向窜动量两带轮轮槽的中间平面应重合，其倾斜角和轴向偏移量不能过大。带轮工作表面的表面粗糙度值要大小适当带在带轮上的包角不能太小带的张紧力要适当，并且要便于调整手压测量法确认三角带的张紧度。如图所示三角带在轮槽里的位置：　V型带的安装步骤将V形带套在大带轮近端面的一个轮槽外边缘上，转动大带轮，同时用一字螺丝刀将V形带拔入轮槽内，如下图所示：轴承的更换和安装由于针磨采用的是立式立轴，轴承受热较大，容易塑性变形而脱落，或者轴转，因此轴承适配的是过盈链接在装配时，利用金属材料热胀冷缩的物理特性。一般中小型零件选用HGHGHG等过热汽缸油（立式冲击磨们的闪点分别是°C300°C315°C）加热。这种加热方法能使零件得到整体加热，且受热均匀，产生的内应力小，可以不变形或少变形，表面不会产生氧化皮，故应用较广。装配步骤及要求.1滚动轴承是一种精密部件，认真做好装配前的准备工作，对保证装配质量和提高装配工作效率是十分重要的。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/y7mnLiShiZxjij.html