单段锤式破碎机安装方案

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

单段锤式破碎机安装方案

故障表现开机h，转子轴承温度就能达到℃以上，频繁报警，用两台风机吹一个轴承也无济于事，被迫停车冷却。特别是当润滑油粘度大时，不仅增加了润滑油分子之间的内部摩擦，而且也增大了油品与金属之间的摩擦，因而生热过多。

⑷油量过多，达到或超出最下面一个滚珠或滚柱的中心，不符合油浴润滑滚动轴承的使用要求，在不断搅动中生热过多。找正电机与破碎机转子的同轴度，并用水平仪在电动机两个轴承的轴颈上破碎机转子飞轮上和轴承外座圈上分别找电机转子和破碎机转子的水平，然后用连通管复查，用拉线吊重锤的方法复查电机与破碎机中心线的直线度，直至满足要求为止。减少破碎机转子与电机联接中的刚度，把橡胶板联轴器的橡胶板拆掉几块，使运转中的变形能被橡胶板及时吸收，减轻转子轴（破碎机）在轴承中的较劲，进而减少轴承中的附加力和摩擦。据介绍，采用粘度较小的N号极压齿轮油替代原装N号中负荷极压齿轮油，并将装油量控制（油标油面）在最下面一个滚柱的中心线以下，油位高度控制在mm以下后，重新开车，轴承温度保持℃以下。

单段锤式破碎机的特点是破碎比大，可将大块原矿石一次破碎到符合入磨粒度，与传统的两段破碎系统相比，可节省一次性投资%，矿石破碎成本降低约%。公司占地面积万平方米，建筑面积近万平方米，现有员工16人

，其中，具有大专以上学历的科技人员人。公司技术力量雄厚，引用国外最新技术自行研制开发生产，主要产品有：水泥彩瓦成套设备各式系列破碎机重中轻型板喂机等新型建材装备，产品研发得到了全国多名前沿专家的指导，所生产的设备节能高效自动化程度高，使用寿命长，已广泛应用于冶金电力建材化工等工业部门。在转子下部，设有筛板粉碎物料中小于筛孔尺寸的粒级通过筛板排出，大于筛孔尺寸的粗粒级阻留在筛板上继续受到锤子的打击和研磨，最后通过筛板排出机外。

高耐磨双合金复合单段锤式破碎机锤头，使用寿命可达到锰钢道轨等原产品使用寿命的五倍以上，粉碎效率提高%以上，耐磨双合金复合锤头其主要特征是采用两种合金液液复合，铸造工艺为离心式压力铸造，避免了镶嵌式易脱落不耐磨的毛病，已在上百家水泥矿山企业使用，深受客户好评。锤头部分采用高硬度高耐磨性合金钢，硬度可达HRC－，锤柄部分采用高韧性的锰钢材料，因为两种合金是冶金液液复合，所以不用担心会脱落。单段锤式破碎机由壳体转子破碎板排篦板和驱动装置等组成，壳体为普通碳素钢焊接件，转子主轴为高级优质合金钢CrMo；锤盘为Q0D低合金高强钢，工作面堆焊耐磨合金；锤轴为高级优质合金钢CrMoAl；锤头采用ZGMnCrMoVRe优质铸造复合金材料。单段锤式破碎机特点如下：①大破碎比：：00，可将硬度50MPa,边长为400mm大块破碎至mm，进料块度大，出料细粉多，体现多破少磨科学性，因此能耗低，投资省。②高产量：可达t/h③低电耗：主机运行电耗kwh/t④低金属磨耗：采用国际品牌NM等耐磨钢。DPC系列单段（反击锤式）破碎机也是我公司的主导产品之单段锤式破碎机安装方案单段锤式破碎机安装方案适用于破碎抗压强度MPa的石灰石泥灰岩砂岩页岩石膏煤等原料。

反击锤式破碎机可以将采场的大块矿石一次破碎到入磨需要的粒度，从而可以取代传统的两段破碎，简化工艺流程节约基建投资和生产费用。润滑不良轴承润滑的目的是使轴承滚动面间形成一层油膜，以防金属与金属直接接触，因此润滑良好是保证轴承正常运转的必要条件。具体润滑对轴承的作用如下：减轻摩擦及磨损，延长轴承的寿命；排出摩擦热，防止轴承温升过高；防止异物侵入，起到密封的作用；防止金属锈蚀。

本例当出现轴承温度偏高后，检修人员曾用煤油对轴承进行了清洗，更换了新的润滑脂，并进行了试机和温度记录，分析数据可以看出，转子轴承温升情况在轴承清洗前后没有明显变化，可以确定固定端轴承温升异常与润滑油脂质量及润滑情况关系不大。

轴承磨损破碎机工作环境粉尘大，当部分细粉尘进入高速运转的轴承座内，使轴承座内油脂变质，润滑不良，继而可使轴承出现磨损。年月日停机后检查轴承，发现轴承座内润滑油脂由于高温已经流失大部分，轴承滚动体表面已有轻微擦伤，轴承外圈有发蓝现象。轴承间隙过小时，由于油脂在间隙内剪力摩擦损失过大，也会引

起轴承发热；另间隙过小时，油量会减小，来不及带走摩擦产生的热量，从而进一步提高轴承的温升。如果轴承安装不正，精度低，轴承存在挠度，转动时就会产生力矩，引起轴承发热或磨损；另外轴承单段锤式破碎机安装方案还会产生振动，噪声增大，也会使温升递增。

本次事故解决过程中主要的疏忽是认为更换飞轮时没动底座，底座就没有什么变化，故未采取相应的检查与校正处理所致。

通过这次事故也提醒我们，在设备检修时，一定要认真按相关技术规程进行操作，检查符合技术参数要求后方能开机。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/v9mNDanDuanzCKSQ.html