

液压圆锥破碎机的使用、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



液压圆锥破碎机的使用、安装方案

圆锥破碎机目前在我国的的应用较为广泛，也是我国矿山机械行业近些年大力发展和推广的破碎设备之国内对于该设备的研究和制技术已成熟。圆锥破碎机电气监测设备的安装：电气元件包括以下部分辊隙测量装置辊隙切断最大限位锁紧套的转动监控开关联轴器的静止和温度开关主轴承的温度监测器主轴承的润滑监测器进料点温度测量仪(辊子温度开关)。若采用混凝土基础，以下工作液压圆锥破碎机的使用、安装方案还完成预留孔螺栓浇注，浇注后，紧固地脚螺栓，再次检查六个测量点，重新确定圆锥破碎机是否在规定的范围内。员工已经树立了良好的服务理念：用户设备发生故障时的及时维修；售前为用户提供项目设计工艺流程设计；用户的设备选购方案制定；优质的产品提供；耐心周到的用户培训；及时有效的故障维修以及代为用户试验解决疑难加工问题等。此时动锥上的破碎力，可分解在单缸液压圆锥破碎机的工作破碎过程中，通常可能出现三种不同的工作情况：正常工作状态在給料口破碎过大物料发生过铁情况时。从大量圆锥破碎机主轴断裂的事故分析中，我们可以了解到大部分主轴的容易发生断裂处主要有几个地方：上部螺纹退刀槽处，下部与锥体相配合的底面以及两段直径不同的交接处。在进行主轴强度计算时，应按两支点梁受集中载荷情况进行计算，且在计算过程中应注意到主轴是只受弯矩不受扭曲力的。

由此可见，采用过盈配合，其配合面不易发生松动，容易产生较大的应力集中，在使用过程中具有发生断轴

现象的危险。

液压圆锥破碎机

新型的圆锥破碎机为了不断提升性能，在设计的时候都在朝着大功率高产能的方向发展，尤其是对于超细碎破碎机方面显得更为突出。这样破碎机主轴就要承受更大的作用力，因此不仅应该追求更好的外形设计，同时不断提升液压圆锥破碎机的使用、安装方案的强度才能满足新形势下的设备需求。

锥体与主轴一体的设计，其下部为一内径较大的圆柱形筒体，不仅增加了主轴强度，同时保持了整机的外形尺寸，是高能圆锥破碎机的一个突破性发展。责任编辑刘丽娟本文关键词：圆锥破碎机液压圆锥破碎机拆卸如果要将单缸液压圆锥破碎机防尘罩取下，要非常小心避免损坏下面的密封圈。为防止倒置防尘罩，使用四根吊索，四个吊钩，见图检查如果破碎机防尘罩变松并开始旋转，表示与下罩壳的配合已破坏。起重设备安装破碎机的厂房内，须有起重设备，以便在机器安装，修理时使用，其起重机的起重能力可按表选择。名称重量kg何时需起重设备标准中型短头机架部安装传动部安装与检修空偏心轴安装与检修碗形轴承部安装与检修破碎圆锥部安装与检修调整装置部安装与检修调整套部安装与检修安装的一般指示在安装前必须清点零件的数量。检查与清除各个零件加工表面与螺纹在装卸搬运中所造成的损伤，并除掉在包装时涂在加工表面上的保护涂料以及在搬运中落上的尘土及脏物等。

液压圆锥

机架的安装安装机架时应保持严格的垂直性和水平性，可在底座的环形加工面上用水平仪及悬锤检查底座的中心线。当二次灌浆层硬化后，以破碎机底座下再取出调整楔铁，并用水泥充填此空隙，然后再按机架的安装进行检查。保持底座的水平性与垂直性，能保证机器可靠的工作，否则将使铜套单面接触，研磨偏心套和引起密封装置工作不正常。空偏心轴的安装空偏心轴安装前先将垫片装在底盖上用吊钩将底盖在机架下端，然后再用吊钩将下圆板及圆板依次序装在底盖上，并使下圆板的凸起和底盖的凹处卡好。破碎圆锥的安装在安装破碎圆锥之前，应在近处设置一个牢固，较高一点的木架子作为安装破碎圆锥用。

破碎圆锥安装时要轻轻放入空偏心轴中，稳稳的使球面与碗形轴承之碗形瓦接触避免损坏球形圈，并按图所示

进行安装。

润滑装置的安装润滑装置可按本厂设计的装配图进行安装，也可根据当地的具体条件配置，但用户自行决定的配置图及所需另件均由用户自备。在安装破碎圆锥前应完成润滑装置的安装，因为应先进行润滑装置的试验，如此时润滑方面有了故障拆卸修理都很方便。

空转试验在上述各部分安装完后要做空负荷试验，检查安装是否合乎要求，如果发现不当的地方，此时便于修理。安装推动缸蓄势器，按位置安装好推动缸，推动缸的两个接口M和N分别接到液压站的接口M和N，蓄势器用管夹把在进料部支柱上，蓄势器接口通过补心软管和四通接到锁紧缸油路中。

液压站的安装与调整试验破碎机液压站就放在基础部的适当位置上，以便于操作，液压站联通主机的各管路零部件及软管，可按现场实际情况适当布置。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/vtL9YeYaiyEYb.html>