

鄂式会出现故障的原因

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



鄂式会出现故障的原因

颚式破碎机不同地方对鄂式破碎机的称呼大不相同，或称作鄂破机或鄂破，在矿山石料破碎过程中，或多或少都会出现意想不到的一些故障现象主机突然停机（俗话说闷车）。排料口堵塞，造成满腔堵料；驱动槽轮转动的三角皮带过松，造成皮带打滑；偏心轴紧定衬套松动，造成机架的轴承座内两边无间隙，使偏心轴卡死，无法转动；工作场地电压过低，主机遇到大料后，无力破碎；轴承损坏。我们可以采用以下方式排除以确定问题究竟出现在哪里：清除排料口堵塞物，确保出料畅通；调紧或更换三角皮带；重新安装或更换紧定衬套；调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求；更换轴承。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(动鄂顺时针旋转，或电机三角形接法接成星形接法；排料口小于规定极限；鄂板移位，齿顶与齿顶相对；工作现场电压过低；更换肘板并控制进料粒度，并防止主机超负荷；更换肘板并采取措施，防止非破碎物进入破碎腔；更换肘板并更换已磨损的肘板垫，正确安装肘板；更换合格的肘板。在主机吊装过程中发生侧翻，使偏心轴单边受力弯曲；被破碎物硬度超过产品使用说明书规定；主机长期超负运转；肘板不符标准，非破碎物进入破碎腔时起自断保护作用；偏心轴热处理不当，应力集中，造成短期内断裂。

更换新的偏心轴，正确吊运主机；更换新的偏心轴，按破碎物料的抗压强度，选择相适应的破碎机；更换新的

偏心轴，调正作业负荷或更换相适应的破碎机；更换新的偏心轴，不使用不符设计标准的肘板肘板垫；更换新的偏心轴，使用热处理合格的偏心轴。铸造留有密集型气孔等严重缺陷；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；动鄂在机架内发生位移，一端底部碰撞机架边护板；拉杆弹簧张力失效后仍未及时更换；排料口小于规定极限；进料位置不对，偏向某一端或下料斗角度太陡，使物料直接撞击动鄂头部。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，而是动鄂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。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。

出现故障的原因

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鄂板，调正固定鄂板与活动鄂板的相对位置，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；更换轴承或动鄂。供应鄂式破碎机飞轮出现故障的原因(鄂式破碎机飞轮出现故障的原因鄂式破碎机飞轮出现故障的原因样品图)标签：鄂式破碎机飞轮出现故障的原因鄂式破碎机飞轮出现故障的原因图片描述：鄂式破碎机飞轮出现故障的原因鄂式破碎机的偏心轴一端安装有飞轮装置，飞轮在鄂式破碎机中有良好的静平衡作用，鄂式会出现故障的原因还能将能量存储转化，飞轮运转驱动偏心轴进行运作。原因可能是：排料口堵塞，造成满腔堵料；驱动槽轮转动的三角皮带过松，造成皮带打滑；偏心轴紧定衬套松动，造成机架的轴承座内两边无间隙，使偏心轴卡死，无法转动；工作场地电压过低，主机遇到大料后，无力破碎；轴承损坏。我们可以采用以下方式排除以确定问题究竟出现在哪里：清除排料口堵塞物，确保出料畅通；调紧或更换三角皮带；重新安装或更换紧定衬套；调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求；更换轴承。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(动鄂顺时针旋转，或电机三角形接法接成星形接法；排料口小于规定极限；鄂板移位，齿顶与齿顶相对；工作现场电压过低；动鄂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鄂板，调正固定鄂板与活动鄂板的相对位置，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；更换轴承或动鄂。

原因：主机超负荷或大于进料口尺寸的料进入；有非破碎物进入破碎腔；肘板与肘板垫之间不平行，有偏斜；铸件有较严重的铸造缺陷。排除方法：更换肘板并控制进料粒度，并防止主机超负荷；更换肘板并采取措施，防止非破碎物进入破碎腔；更换肘板并更换已磨损的肘板垫，正确安装肘板；更换合格的肘板。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。

故障原因

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：在主机吊装过程中发生侧翻，使偏心轴单边受力弯曲；被破碎物硬度超过产品使用说明书规定；主机长期超负荷运转；肘板不符标准，非破碎物进入破碎腔时起自断保护作用；偏心轴热处理不当，应力集中，造成短期内断裂。

排除方法：更换新的偏心轴，正确吊运主机；更换新的偏心轴，按破碎物料的抗压强度，选择相适应的破碎机；更换新的偏心轴，调正作业负荷或更换相适应的破碎机；更换新的偏心轴，不使用不符设计标准的肘板肘板垫；更换新的偏心轴，使用热处理合格的偏心轴。

原因：铸造留有密集型气孔等严重缺陷；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；动鄂在机架内发生位移，一端底部碰撞机架边护板；拉杆弹簧张力失效后仍未及时更换；排料口小于规定极限；进料位置不对，偏向某一端或下料斗角度太陡，使物料直接撞击动鄂头部。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，而是动鄂密封套与端盖摩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。破碎机冲击式破碎机球磨机移动破碎站破碎设备选矿设备建材设备建筑机械上一頁：移动破碎站简介下一頁：年矿山机械的发展前景（二）相关新闻20--鄂式破碎机出现故障排除方法20--颚破机保护系统所涵盖的“高科技”20--中科破碎机--向世界破碎机行业技术进军20--影响鄂式破碎机工作的主要因素润滑系统在鄂式破碎机中有很重要的作用，零部件的磨损都会造成润滑系统产生故障，因此对破碎机润滑系统问题进行研究是必要的。在鄂式破碎机的实际运行中，轴承部件因润滑不好，常出现因局部过热而烧蚀开裂甚至报废等现象，鄂式破碎机难以长期稳定运转。

出现故障的

由于鄂式破碎机排矿口调整对润滑油温度影响很大，当排矿口调小时，油温度变化急速升高，鄂式破碎机不能正常工作。由于润滑油常产生高温，因此润滑油很快变质，耗量增加；且润滑油泵耗量较大，鄂式破碎机各部件的加速磨损，造成设备检修维护成本增加。从重工了解到，矿石粒度在各破碎段难以达到要求，造成闭路循环量的增加，筛分设备及运输设备磨损增加，能量消耗在矿石的循环运输中。改性尼龙材料取代铜合金作为轴承材料，在其鄂式会出现故障的原因地区破碎机上有着成功的使用实践，具有极大的经济价值，但是因为尼龙材料的高温稳定性差，对润滑能力要求较高。但通过跟踪焊接过程中发现，对焊条的烘干温度只有度左右，这样使焊条药皮中吸附的水分和药皮组成物中的结晶水未能清除干净，从而使由水分引起的气孔和裂纹倾向增大。从重工了解到，焊前预热后热可以使焊件在焊后降低冷却速度，延长冷却时间，氢可以较充分地释放，从而减少焊缝中的氢含量，减少冷裂与材料硬化现象。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/AogAEShinAn6J.html>