

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



圆锥破碎机易损件

破碎机易损件的磨损主要有主轴与锥衬套的磨损偏心轴套与直衬套磨损止推盘与齿轮的磨损机架与球面轴承的磨损破碎腔的磨损等。) 主轴与锥衬套的磨损在破碎机的正常工作情况下，主轴与锥衬套都是在锥衬套上口往下大约在mm左右高度上有明显磨损印痕。破碎机运转时，大锥齿轮以直衬套间隙的一般为半径绕破碎机中心线作圆运动，这会使齿轮在运转过程中产生附加冲击振动和附加磨损，缩短齿轮寿命。使用到后期，可能会使动锥失稳，主轴卡在锥衬套下口处，导致锥衬套下口裂纹而损坏，甚至产生飞车现象球面瓦的损坏，除正常磨损外就是产生裂纹。直衬套上窜后更容易造成裂纹，但当直衬套裂纹后，产生的碎屑会切割机架中心孔表面，使之失圆；裂纹碎屑对偏心轴套损伤特别严重，会使整机工况恶化，甚至造成严重事故。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。

以上出现的问题，按其原因进行处理，唯独轴瓦的侧间隙过小，或底部接触角过大，必须将磨筒体用油压千斤顶顶起，将轴瓦从轴的一侧抽出，另行刮研瓦口。

球磨机电动机带减速机启动后，发生振动，主要原因是：球磨机联轴节的两轮间隙太小，不能够补偿电动机在

启动时，由自找磁力中心所引起的窜动量。球磨机减速机带动磨机时发生巨大振动：球磨机与减速机的平衡轴，轴心不在一直线上，其产生原因是：磨机安装衬板时，没有进行二次灌浆，或二次灌浆后的地脚螺栓没有紧固好，用卷扬机转动磨筒体，致使磨筒体一端位移，而两轴心不在一直线上，使减速机带动磨机后而产生振动。

如齿轮发生轻微的敲击声，嘶哑的磨擦声音，运转中无明显变化，可以继续观察，查明原因，球磨机停车进行处理，如声音越来越大时，应立停球磨机进行检查。

值得注意的是，球磨机减速机的平衡轮与中间轮没有按规定的啮合齿标高安装，会造成球磨机高速轴小齿轮带动一侧的中间轴大齿轮，而球磨机中间轴的小齿轮带动平衡轮，球磨机平衡轮又转过来带动另一侧的中间轴，使球磨机减速机没有形成两侧均载转动，发生打点声响，这样是很危险的。动锥是圆锥头固定在圆锥躯体上的，二者之间浇铸有环氧树脂，新安装或新更换的定锥工作~小时后，应检查其紧固情况，发现松动应立紧固。

定锥：圆锥破碎机在运作的时候，动锥就会做轨迹运动，和定锥的距离时而靠近时而远离，达到挤压破碎物料，部分物料会从开边排料口排出。

定锥有U形螺钉把在调整环上，两者之间注入锌合金，使之紧密结合，新安装或更换定锥在工作~小时后，应检查其紧固情况，并再次拧紧U形螺钉。碗形轴承安装时需要经过严格的检查后才能进行安装，安装好后，用盖板将碗形瓦盖好装破碎圆锥时再将盖板拿下。大齿轮组件中间有一锥铜套，内插动锥主轴，上间隙较小约在毫米左右，下间隙较大约在毫米左右，可在装配时用粗保险丝测量，碗型铜瓦磨损和动锥球面磨损量将影响其间隙，动锥的运动轨迹由其决定。发布者：cczgyzp 发布时间：202--2050做好圆锥破碎机日常易损件更换工作，不仅可以防范圆锥破碎机在工作过程中的机械故障，而且可以提高圆锥破碎机工作效率，间接提高生产所带来的利润。圆锥破碎机易损件目录如下所示：圆锥破碎机是众多破碎设备之具有破碎力大效率高处理量大动作成本低调整方便使用经济等特点。由于零件选材与结构设计合理，使用寿命长，破碎粒度均匀，循环负荷小，在中大规格破碎机中，采用了液压清腔系统，减少了停机时间，且每种规格的破碎机腔型多，用户可根据不同的需要，选择不同的腔型，以更好的适应用户需要。

本机密封采用润滑脂密封，避免了给水及排水系统易堵塞的弊病及水油易混合的缺陷，弹簧保险系统是过载保护装置，可合异物铁块通过破碎腔而不危害破碎机。

圆锥破碎机也其圆锥破碎机易损件机器设备一样，也有其易损件，当这些部件磨损到一定程度时就需要及时更换，否则就会影响破碎机工作效率，严重时圆锥破碎机易损件还可能损坏机器，所以随时了解破碎机易损件的

磨损情况及更换标准是破碎机维护保养的一种重要事项。当动锥磨损严重时必须及时更换，其更换时间可参考以下标准：主轴与锥套接触处磨损mm以上或发现有裂纹时应更换主轴；动锥躯体下挡矿环部分磨损超过环高的1/4时则应补焊钢板；躯体球面磨损mm以上，或躯体锥面下端与衬板接触处磨损mm以上时，则应更换躯体。除动锥外，破碎机偏心轴套也是其重要零件，当使用到以下程度时也应进行修复和更换：圆锥大齿轮齿厚磨损%以上者，应更换；偏心轴套外圆磨损mm以上，则应更换；偏心轴套下端止推轴承垫，磨损不平行偏差超过0.05mm或厚度磨损mm以上时应更换。

圆锥破碎机易损件不但提高了生产能力和破碎效率，圆锥破碎机易损件还扩大了应用范围，从石灰石到玄武岩，从石料生产到各种矿石破碎，圆锥破碎机易损件都可以在各种中碎细碎超细碎作业中提供无与伦比的破碎性能。其高转速高破碎容量与独特的专利设计令破碎后的成品具有极其优质的立方体型，而易于维护的特点又可确保超凡的高稳定性操作，在世界各地享有盛名，是当今矿山建筑行业替代弹簧圆锥破碎机和更新一般液压圆锥破碎机的最新一代产品。

易损件圆锥破碎

不少客户在使用HPC液压圆锥破之前，对圆锥破碎机易损件的零配件有很多问题，上海世邦专业打造HPC液压圆锥破碎机，在这么多年的专业制造销售过程中，总结了一些客户常疑惑的问题，下面就对此问题做一些介绍：新型HPC系列高效液压圆锥破配置了保险油缸锁紧油缸和液压推动油缸三种液压保险机构，不仅起保险作用，圆锥破碎机易损件还可实现在不拆卸机器零件的情况下处理故障。新型HPC系列高效液压圆锥破破碎腔采用粒间层压原理进行特殊设计，配合相应的转速，这样提高破碎比和产量，增加成品料立方体的含量。新型HPC系列高效液压圆锥破在发生过铁及瞬间闷车的情况下，机器可液压起顶，自动排料，大大减少了老式弹簧圆锥破需停机进行人工排料的烦恼，维修简便，费用降低。该液压圆锥破具有液压调整稀油润滑和有效的迷宫密封方式，从根本上消除了老式弹簧圆锥破油水混合等常见故障。破碎壁轧臼壁采用高锰钢制作，加之破碎腔型的改变和层压破碎时料层的保护，使机器的磨耗大大降低，一般使用寿命相比老式圆锥破提高%-%。HP系列液压高效液压圆锥破碎机具有超越弹簧圆锥破碎机和一般液压圆锥破碎机更大的优越性：液压圆锥破碎机破碎比大生产效率高--将更高的转速与冲程结合，使HP破碎机的额定功率和通过能力大大提高，提高了破碎比和生产效率。液压圆锥破碎机易损件消耗少运行成本低--结果合理，破碎原理及技术参数先进，运转可靠，运行成本低；破碎机的所有部件均有耐磨保护，将维修费用降低到最低限度。层压破碎成品粒形优异--通过采用粒间层压原理设计的特殊破碎腔及与之相匹配的转速，取代传统的单颗粒破碎原理，实现对物料的选择性破碎。液压保护及液压清腔自动化程度高减少停机时间--液压调节排料口和过载保护使破碎机运转水平得到很大提高，使维修

更简单操作更方便停机时间更短；HP系列圆锥破碎机双向过铁释放液压缸能够让铁块通过破碎腔。

稀有润滑可靠先进提高使用寿命--独特的稀油润滑系统设计，充分体现.....大大提高了设备使用寿命，提高了阻挡粉尘的可靠性。

破碎机破碎

多种破碎腔型应用灵活适应性强液压圆锥破碎机维修简便操作使用方便--HP圆锥破碎机所有零件都可以从顶部或侧面拆装和维护，动锥和定锥拆装方便，无需拆装机架紧固螺栓，因而HP圆锥破碎机日常更换衬板更便捷。

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