

圆锥破碎机的说明书

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



圆锥破碎机的说明书

本类破碎机，可广泛应用于冶金工业，建筑业，筑路工业，化学工业及磷酸盐工业中适于破碎坚硬与中硬矿石及岩石。破碎机工作时，电动机通过水平轴和一对伞齿轮带动偏心轴套旋转，破碎圆锥轴心线在偏心轴套的迫动下做旋摆运动，使得破碎壁表面时而靠近又时而离开轧臼壁的表面，从而使矿石在破碎腔内不断地受到挤压和弯曲而被破碎。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正装置部安装与检修调正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。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（见图）。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。（见图）按（图）将空偏心轴装配时，可用环首螺钉将偏心

套装入架体中心孔内，装入时要稳落，不要使齿轮受到撞击。

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，按图所示位置安装好推动缸，推动缸的两个接口M和N分别接到液压站的接口M和N，蓄势器如图所示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。进料口距分配盘的高度H（见图）对破碎机的正常工作有重要意义，当H太高矿石易不经分配盘直接进到破碎空间，因此，必须按规定的高度来进行安装。弧形钢板是用来保护进料箱不被损坏和矿石不易在进料箱内堵塞，在安装时需要保持弧形钢板的形状和弧形钢板距进料口边缘的尺寸，以免堆积矿石。（见图）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。五破碎机的维护7破碎机工作时注意事项：矿石必须给在分配盘的中间，如图4，不准许将矿石直接给入破碎腔内。

破碎机使用说明

b给入的矿石不能高出轧臼壁的水平（如图所示）破碎机的最大给矿尺寸，不准等于给矿口尺寸，（给矿块最大尺寸 %给矿口尺寸）否则将导致：a破碎机产量的降低。破碎机的产量破碎机的产量，与给料方式给料块度排矿块度大小矿石的物理机械性能温度等有关，变化范围很大，制造厂给定的产量是在指定的条件下的概略通过量。轧臼壁的更换轧臼壁有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，新安装或更换轧臼壁时，在工作 - 小时后，应检查其紧固情况，并再次拧紧U形螺钉。圆锥破碎壁的更换圆锥破碎壁是用圆锥头固定在圆锥躯体上的，二者之间浇铸有锌合金，新安装或新更换的圆锥破碎壁工作 - 小时后，应检查其紧固情况，发现松动应立紧固。齿轮啮合由于磨擦使圆板磨损，影响了齿轮间隙的变化，为保证齿轮的正常啮合必须在底盖上补加垫片，其垫片的厚度应等于圆板的磨损量。

装配时，支承球面应进行刮研，保证破碎圆锥与碗形互球面在外圆接触内环应确保 - mm的环状间隙。圆柱形衬套与架体为第三种过渡配合，为了防止衬套的转动，又在衬套上部槽内注入了锌合金，更换新衬套时应按架体的实际尺寸配制，因为破碎机经过长时间的工作和装卸必然造成配合关系的改变。圆锥形衬套锥套与空偏心轴要研合，注入锌合金以防止锥套转动，锌合金要充满全部间隙，由于热注锌合金的缘故可能造成锥套的变形，

因此新锥套装好检查尺寸 dd 及 B 等（见图7）不正确应及时修正，制造备件时应按偏心套内径的实际尺寸配制以保持原有的配合。

弹簧的作用是在破碎机进入了不可破碎物时保护破碎机不被损坏，所以弹簧的压力与破碎机的破碎力相适应，破碎机在正常工作时弹簧是不动的，仅仅在破碎腔中落入铁块使破碎机超载时才抬起支承套发生弹簧被压缩的现象。

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