电磁振动给料机XZG4,电磁振动给料机ZG50

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

电磁振动给料机XZG4,电磁振动给料机ZG50

设备用途：给料机(喂料机)广泛使用在冶金煤炭电子机械化工建材轻工粮食等行业中，在生产流程中，给料机(喂料机)用于把块状颗粒状粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置中去。元/台微型电磁振动给料机微型电磁振动给料机原理微型电磁振动给料机广泛使用在冶金煤炭电子机械化工建材轻工粮食等行业中，在生产流程中，给料机(喂料机)用于把块状颗粒状粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置中去。元/台电磁振动给料机电磁振动给料机原理电磁振动给料机（ＧＺ）广泛使用在冶金煤炭电子机械化工建材轻工粮食等行业中，在生产流程中，给料机(喂料机)用于把块状颗粒状粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置中去。DMA电磁振动给料机电磁振动给料机DMA系列电磁振动给料机可将颗粒状粉状物料均匀连续定量地送至受料装置。管式电磁振动给料机管式给料机管式电磁振动给料机广泛使用在冶金煤炭电子机械化工建材轻工粮食等行业中，在生产流程中，给料机(喂料机)用于把块状颗粒状粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置中去。ZG系列电磁振动给煤机ZG系列电磁振动给煤机用来将煤炭或其电磁振动给料机XZG4,电磁振动给料机ZG50散状物料从料仓或漏斗中均匀连续或定量地给到受料设备中去，如带式输送机，斗式提升机，筛分设备，破碎机等。GZ系列电磁振动给料机产品概述GZ系列电磁振动给料机广泛应用于冶金矿山煤炭建材化工电力粮食机械等行业，可将颗粒状粉状物料均匀连续定量地送至受料装置。由于给料槽中的物

料在给料过程中连续地被抛起，并按抛物线的轨迹向前进行跳跃运动，因此给料槽的磨损较小。本系列电振机的控制设备采用了可控硅半波整流线路，因此在使用过程中可以通过调节可控硅开放角的办法方便地无级地调节给料量，并可以实现生产流程的集中控制和自动控制。GZ系列电磁振动给料机主要用途电磁振动给料机广泛使用在冶金煤炭电子机械化工建材轻工粮食等行业中，在生产流程中，用于把块状颗粒状粉状物料从贮料仓或漏斗中定量均匀连续地给到受料装置中去。

GZ系列电磁振动给料机工作原理电磁振动给料机的激振器电磁线圈的电流是经过单相半波整流的，当线圈接通后在正半周内有电流通过，衔铁与铁芯之间便产生了一脉冲电磁力互相吸引，这时槽体向后运动，激振器的主弹簧发生变形储存了一定的势能，在负半周线圈中无电流通过，电磁力消失，主弹簧释放能量，使衔铁和铁芯朝反方向离槽体向前运动，于是电磁振动给料机以交流电源的频率作每分钟次的往复振动，由于槽体的底平面与激振力作用线有一定的夹角，因此槽体中的物料沿抛物线的轨迹连续不断地向前运动。实际生产率和给料机的安装方式料层的厚度物料含水量粘性摩擦系数等有关，选用时请参考详细选型手册。

例如，向带式输送机斗式提升机，筛分设备等给料；向破碎机粉碎机等喂料，以及用于自动配料，定量包装等，并可用于自动控制的流程中，实现生产流程的自动化。本系列电振机的控制设备采用了可控硅半波整流线路，因此在使用过程中可以通过调节可控硅开放角的办法方便地无级地调节给料量，并可以实现生产流程的集中控制和自动控制。由于给料槽中的物料在给料过程中连续地被抛起，并按抛物线的轨迹向前进行跳跃运动，因此给料槽的摩损较小。

结构电磁振动给料机由以下主要部件组成（见图）：本系列电磁振动给料机设计推荐下倾0安装使用，对于粘性物料及含水较大的物料可将下调为5，如给料机用于配料定量给料或自动称量时，为保证给料量的均匀稳定，防止物料自流，给料机应水平安装使用。

主要规格和技术参数注：振动频率每分钟次，振动角，调谐值，电源频率Hz，功率因数cos=安装和调整a)安装本系列电振机均为悬挂式安装，其中振动器的悬挂杠杆应垂直吊挂，为了减少给料机的横向摆动，给料槽悬挂吊杆应向外张开布置。四个悬挂吊杆吊挂在具有足够刚度的结构上，对于大型给料机为了维修和更换料槽方便，应布置移动滑架悬挂吊杆。

b)调整给料机出厂前已经调试好，经过现场试车各项基本参数确实达不到设计要求时，应进行一些必要的调试，其步骤如下：调整铁芯衔铁之间的装配气隙：GZ系列电振给料机振动器的设计气隙为mm（铁芯和衔铁的装配间隙）如果装配间隙偏大，将会引起电流的显著增大，以至烧毁线圈；相反，如果气隙偏小，则铁芯和衔铁将容易发生碰撞，造成铁芯和衔铁的损坏。本系列电振给料机装配气隙的调整是用铁芯凸耳的长孔（DZ-DZ）或铁

芯后部的四个调整螺栓（DZ-DZ）来实现的。如果系统调谐值低于，电流达到额定值时振幅偏小，给料机的生产率将降低；如果系统的调谐值高于，特别是接近共振点时，调谐值继续升高容易达到超临界状态，也可能远离共振点，引起振幅下降，造成物料输送不稳定或降低给料机的生产效率，因此给料机必须进行反复细致地调整。调谐时，首先拧紧板弹簧的顶紧螺栓并松开装配用的联接叉定位螺栓，然后接通电源，调节电位器旋钮，逐渐增加电流，同时观察振幅指示牌所示的振幅，如果电流达到额定值时振幅偏小，则应首先把板弹簧的顶紧螺栓稍许放松，这时如果振幅增大，电流下降，说明板弹簧组刚度偏大，应适当减少板弹簧片数。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/OhygDianCiJy5VD.html