

大型河卵石制砂机 郑州科泰机械 武汉河卵石制砂机

产品名称	大型河卵石制砂机 郑州科泰机械 武汉河卵石制砂机
公司名称	郑州科泰机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市巩义市黄山路焦桐高速公路东345米
联系电话	15838350285 15838350285

产品详情

在冲击式制砂机中，其轴承是传递动力的主要部件，保证轴承正常运转是正常生产的前提。下面我们一起来了解一下保证冲击式制砂机轴承正常运转的方法，具体内容如下：

一、轴承的配置游隙不当，都会使轴承受阻，大型河卵石制砂机，摩擦过热导致轴承温度升高，出现轴承抱死的现象。因此，在安装冲击式制砂机轴承时，一定要预留合适的工作游隙。同时，要控制轴承温度在80-100℃，不能超过120℃。因为温度过高，容易时轴承润滑失效，从而出现轴承抱死的故障。

二、由于冲击式制砂机的工作环境恶劣，在工作中难免会遇到粒度过大、喂料不均匀的现象，这些都是会导致轴承的损坏。因此，在生产过程中应注意检查轴承的使用情况，及时的调整造成轴承损耗的操作。

三、当冲击式制砂机长时间超负荷的运转，会大大缩短轴承的使用寿命。所以，在满足生产要求的情况下，禁止设备长期超负荷的运转，减少轴承的损耗。同时，做好轴承润滑的首先是正确选择冲击式制砂机的润滑油，适当的添加润滑量，一般添加量在轴承座容积内的2/3左右。

四、定期对冲击式制砂机轴承和润滑部件进行清理，防止生产中的粉尘进入润滑油，导致

润滑油不良。并且如果长时间没有及时对轴承清洗，或者粘附在轴承表面的灰尘增大，轴承运转中的摩擦阻力，导致轴承工作温度升高。

冲击式制砂机自身的性能被广泛的应用，在生产作业过程中出现故障是在所难免的。下面我们一起看一下冲击式制砂机生产中的故障和解决方法，希望对大家有所帮助。

1、在生产过程中，冲击式制砂机轴承温度升高，其原因是润滑油选择不当，润滑油变质或者润滑油的添加量不合适。同时，也包含了冲击式制砂机轴承安装，与部件之间的配合不当，或者轴承间隙过小。设备超负荷工作，或者内部进入杂质，都会使轴承温度升高。

解决方法：在生产中，要注意检查冲击式制砂机的轴承的运转情况，如果发现轴承温度异常时，应立即停车处理，根据上述找出原因，根据引发的故障原因进行处理。

2、在冲击式制砂机生产中，引发出料不均的现象。分别有两种原因，一种是物料被破碎的效果不好，比如破碎腔投入力度过大的物料或者过硬，设备主要破碎部件受到磨损，就会使投入破碎腔内的物料无法被完全破碎，使破碎后的物料粒度不均匀。另一种是破碎腔内物料堵塞，因为投入物料过多，或者排料口大小调整不当，河卵石制砂机生产线，使破碎后的物料无法排出，滞留在破碎腔内造成堵塞，就会影响物料破碎效果，造成粒度不均匀。

立式冲击破机架的设计，在部件设计中是重要的部分，一般来说，对于机架的结构设计，要注意强度、刚度、工艺性等多方面的问题。下面我们了解一下立式冲击破机架的设计要求。

一、机架钢度和强度

机架的工作能力是钢度，钢度分为静和动两种。机架的性能主要体现在抗震能力和强度上，为了提高机架抗振性能，需要提高机架构件的静刚度，武汉河卵石制砂机，控制频率和阻力，合理的设计机架构件的形状和尺寸，注意机架的整体刚度和局部刚度的匹配。

二、加强工艺性

在设计立式冲击破机架不需要承载过重的物体，在设计中不对强度进行设计。在工艺方面需要注意焊接的工艺性和加工工艺，尽量做到焊接后的内应力和变形小，加工时粗加工和

细加工的数量少和面积小，并且尽可能把加工面安排在同一平面上。

三、减轻机架重量

立式冲击破机架过重，加上需要支承设备零部件的重量，容易造成设备启动时，出现启动困难和能耗高。因此，建议在设计机架时，保证承受能力的情况下，尽量减少机架的重量，这样一来不仅减少生产材质的成本，也便于设备的运输。

四、降低成本的投入

由于传统的立式冲击破采用的是铸造机架，该机架结构复杂，河卵石制砂机报价，在加工制造时，不仅费时并且增加生产成本，使用效果不佳。因此，在设计中，从经济效益的角度出发，改善铸造工艺，减少生产投资的成本。

大型河卵石制砂机-郑州科泰机械-武汉河卵石制砂机由郑州科泰机械设备有限公司提供。“ 液压开箱制砂机，冲击破碎机，移动制砂机 ” 选择郑州科泰机械设备有限公司，公司位于：河南省郑州市巩义市黄山路焦桐高速公路东345米，多年来，科泰机械坚持为客户提供好的服务，联系人：宋经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。科泰机械期待成为您的长期合作伙伴！