

# 低价销售制砂机

产品名称	低价销售制砂机
公司名称	河南省探矿科技重工公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市中原西路与新田大道交叉口向南1000米路西
联系电话	0371-67593388

## 产品详情

**制砂机用途** 本系列制砂机适用于软或中硬和极硬物料的破碎、整形，广泛应用于各种矿石、水泥、耐火材料、铝凡土熟料、金刚砂、玻璃原料、机制建石料以金矿渣，特别对碳化硅、金刚砂、烧结铝矾土、美砂等高硬、特硬及耐磨蚀性物料比其它类型的破碎机产量功效更高。在工程领域，是机制砂、垫层料、沥青混凝土和水泥混凝土骨料的理想生产设备。

在矿业领域，广泛地应用于磨矿前段工艺，它能产生大量的粉矿，减少高成本的磨矿负荷。由于本系列制砂机优良的低磨损特性，该设备也为高磨蚀性和二次解体破碎生产所采用。除此之外，由于对产品的零污染，冲击式破碎机能很好地适应于玻璃石英砂和其他高纯度材料的生产中，10-500t/h的生产能力范围，冲击式破碎机几乎可以满足任何生产要求。制砂机工作原理 由进料斗进入制砂机，经分料器将物料分成两部分，一部分由分料器中间进入高速旋转的叶轮中，在叶轮内被迅速加速，其加速度可达数百倍重力加速度，然后以60-70米/秒的速度从叶轮三个均布的流道内抛射出去，首先同由分料器四周自收落下的一部分物料冲击破碎，然后一起冲击到涡支腔内物料衬层上，被物料衬层反弹，斜向上冲击到涡动腔的顶部，又改变其运动方向，偏转向下运动，从叶轮流道发射出来的物料形成连续的物料幕。这样一块物料在涡动破碎腔内受到两次以至多次机率撞击、磨擦和研磨破碎作用。被破碎的物料由下部排料口排出。在整下破碎过程中，物料相互自行冲击破碎，不与金属元件直接接触，而是与物料衬层发生冲击、摩擦而粉碎，这就减少了角污染，延长机械磨损时间。涡动腔内部巧妙的气流自循环，消除了粉尘污染。制砂机性能特点

- 1.结构简单合理、自击式破碎，超低的使用费用；
- 2.独特的轴承安装与先进的主轴设计，使本机具有重负荷和高速旋转的特点。
- 3.具有细碎、粗磨功能；
- 4.可靠性高、严密的安全保障装置，保证设备及人身安全；
- 5.运转平稳、工作噪声小、高效节能、破碎效率高；
- 6.受物料水分含量的影响小，含水量可达8%左右；
- 7.易损件损耗低，所有易损件均采用国内外优质的耐磨材料，使用寿命长。少量易磨损件用特硬耐磨材质制成，体积小、重量轻、便于更换配件。
- 8.涡流腔内部气流自循环，粉尘污染小。
- 9.叶轮及涡动破碎腔内的物料自衬大幅度减少磨损件费用和维修工作量。生产过程中，石料能形成保护底层，机身无磨损，经久耐用。
- 10.安装方式多样，可移动式安装。

11. 产品呈立方体，堆积密度大，铁污染小。可作石料整形机制砂机故障及排除方法

**制砂机冲击块的重要性** 新型的制砂机采用菱形组合式冲击块（抛料头）代替原本的整体形锤头和方形组合式冲击块。冲击块合金“硬而不脆，韧而坚”，并且耐高温性能良好。该冲击块直接采用进口高质合金锻造，耐磨强度和韧性，在国内处于领先水平，大大提高了工作效率，使用寿命比高锰钢提高3—5

倍，提高了生产产量与质量。最新的5x制砂机均已采用菱形组合式冲击块，该种冲击块的主要特征就是在采用国外的高质合金代替国内传统的锰钢和浇铸合金件，从而大大提高了冲击块的耐磨性和制砂机的破碎能力。菱形组合的冲击块在提高自身耐磨性的同时也可进行对调轮流使用，既提高了材料的利用率，又有效保护了制砂机内周护板的寿命。制砂机整体使用寿命比原产品提高五倍以上。制砂效率提高30%以上。新型的5x制砂机广泛用于水泥厂石灰石、熟料，砖厂页岩、煤矸石、焦炭，冶金，玻璃、煤炭，矿山矿石多种破碎行业！制砂机维护和安全几点常识

- 1、定期停机打开观察门观察冲击式制砂机内部磨损情况，中心入料管、锥帽、叶轮上、下流道衬板、圆周护板、耐磨块的磨损程度，磨损后应及时更换或修补，更换耐磨块时应同时更换，保证耐磨块重量相同。严禁破碎机工作过程中打开观察门观察内部工作情况，以免发生危险。发现叶轮体磨损及时更换找制造厂家修补。特别注意，未经制造厂家同意，严禁私自自制叶轮。
- 2、传动三角胶带拉紧力大小应调整适当，以保证三角胶带受力均匀，双电机驱动时，两侧三角胶带应进行分组选配，使其每组长度尽可能一致。应调整使两电机电流差值不超过15a。
- 3、制砂机采用美孚车用润滑脂特级或3#锂基脂，每工作400小时加入适量润滑脂，工作2000小时打开主轴总成对轴承进行清洗，一般工作7200小时，更换新轴承。主轴总成上端轴承为游动端，下端轴承为固定端，装配后用手扳动皮带轮应转动灵活。在制砂机运行中，因该设备属高速设备，应特别注意安全生产。有关人员应远离设备，若需上机修理应在停机后进行。出现问题建议您请专业的维修人员解决，未经厂家许可严禁私自拆卸核心部件。5x新型制砂机是专门用来生产建筑用砂的主打设备，整条制砂生产线还主要包括给料机、破碎机、振动筛、洗砂机、输送机等。

5x新型制砂机性能特点

- 1、深腔型转子经过优化设计后，使物料通过量提高约30%。

- 2、周护板局部磨损后可上下调头使用，提高材料利用率，可提高使用寿命48%以上。
- 3、组合式锤头设计，只需更换磨损的锤头部分，可降低使用成本30%以上。另外增加了副锤头，有效地防止主锤头磨损后损坏立板。
- 4、最核心耐磨材料采用美国重要行业用高度耐磨耐高温材料。

- 5、采用菱形冲击块，避免物料冲击磨损后损伤立板。
- 6、轴承选用日本、瑞典、美国等国际品牌。

- 7、最优的发射口及内部更流畅的曲线形设计，降低物料的流动阻力，大幅度提高的物料通过能力。

- 8、两用散料盘，操作简单，实现两种进料方式方便转换。

- 9、主轴下端特殊的密封结构，保证无油封也不漏油。
- 10、采用日本原装进口配件的液压开盖装置，可方便快捷的移动上盖，使更换检修机体内部机件省工省力
- 11、选用高防护等级的电机。该类型电机具有效率高、噪音低等特点。符合国际电工委员会(iec)标准，f级绝缘，ip54/55防护等级。

制砂机操作规程

- 1、开车前检查调涡动腔观察门是否关紧，以防止物料从涡动腔观察门冲出，发生危险。

- 2、检查叶轮旋转方向，从入料口方向看。叶轮应逆时针方向转动，否则应调整电动机接线。

- 3、破碎机与输送设备的启动顺序为：排料 破碎机 给料

破碎机必须空载启动，待破碎机运转正常后方向给料。停机顺序与开机顺序相反。

- 4、入料颗粒严格按照规定要求，禁止大于规定物料进入破碎机，否则，会引起叶轮的不平衡及叶轮过分磨损，甚至造成堵塞叶轮通道及中心入料管，使破碎机不能正常工作，发现过大块入料应及时排除。

- 5、排料设备停动时，应及时停止给料，否则，会造成压死叶轮，烧毁电动机。
- 6、给料力求连续均匀。

- 7、破碎机运转过程中，不得有剧烈振动和异常噪声，否则，应停车检查。
- 8、机器的润滑 润滑为干油润滑方式，采用美孚车用润滑脂特级，加入量为轴承空腔的1/2-2/3，破碎机每工作一班时，添加适量润滑脂。

保养注意事项

- 1、制砂机的日常维护是必不可少的，必须定期的让制砂机得到充足的停工时间，并要定期的观察制砂机的内部磨损情况，如有磨损应及时的更换或是修补。另外注意的是在制砂机正常的工作过程中是绝不能打开观察，以免发生危险事故。
- 2、制砂机在工作到400小时的时候应适量的加入润滑脂，到工作到2000小时的时候就要打开主轴总成对承进行清洗了，如果工作到7200小时的时后就必须要更换新的轴承了。
- 3、传动三角胶带拉紧力大小应调整适当，以保证三角胶带应进行分组选配，使其每组长度尽可能一致。应调整使两电机电流差值不超过15a。
- 4、在工作过程中，因制砂机属于高速运转的设备，应该特别的注意安全。工作人员应远离设备，若需上机修理的话，必须断电后方可进行操作。

制砂机技术参数：型号 叶轮转速(r/min) 最大入料(mm) 处理量(t/h) 功率(kw) 外型尺寸(mm)

pcl-600 2000-2600 26 8-50 30 × 2 2800 × 1550 × 2030 pcl-600b 2000-2600 26 8-50 37 × 2 2800 × 1550 × 2030 pcl-750

1500-2500 35 25-55 45 × 2 3300 × 1800 × 2440 pcl-900 1300-1700 35 55-120 55 × 2 3750 × 2120 × 2660 pcl-900b

1000-1450 40 60-150 90 × 2 3750 × 2120 × 2660 pcl-1050 1000-1700 40 100-160 110 × 2 4480 × 2450 × 2906 pcl-1250

950-1200 40 100-200 132 × 2 4563 × 2650 × 3176 pcl-1350 800-1200 60 160-360 200 × 2 5340 × 2940 × 3650

文章来源：<http://www.zsjtk.com/product/zhishaji.html> 请到正规厂家实地考察，认准“探矿”品牌，

(河南探矿制砂机官网：<http://www.tkjixie.com/> <http://www.zsjtk.com/>)