

振动筛不下料的原因及解决办法

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 振动筛不下料的原因及解决办法 |
| 公司名称 | 新乡市世华振动机械有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 新乡市卫滨区平原乡八里营村北 |
| 联系电话 | 18003805121 13949620946 |

产品详情

振动筛是常用的物料筛分设备，具有体积小，重量轻、效率高、层次多等特点。在设备的使用过程中部分操作属于精细操作，难免会或多或少的出现一些小问题，例如振动筛不下料、不走料的..

振动筛是常用的物料筛分设备，具有体积小，重量轻、效率高、层次多等特点。在设备的使用过程中部分操作属于精细操作，难免会或多或少的出现一些小问题，例如振动筛不下料、不走料的故障发生。

振动筛主要由进料口、筛箱、网架、筛网、出料口、电机架、振动电机、支架、筛上盖、减震弹簧这几个部分构成，和物料的过网走料有关的配件主要是筛箱、筛网、振动电机、减震系统这四方面，因此，造成直线振动筛选机不走料、不下料的4个原因也主要集中在这四个方面。

振动筛不下料原因:

- 1、振动筛的筛箱在安装时要保持同水平面横向水平，若筛箱的横向水平没有达到平衡会使筛面产生一定程度的偏移，物料则无法进行直线流动；
- 2、当筛箱的支撑弹簧刚性过大时，容易使物料受到过大的激振力作用，产生剧烈的振动，若支撑弹簧损坏也会造成物料受力不均产生流动异常；
- 3、振动筛的筛网长时间使用破损后，会造成物料在筛面上无法正常流动；
- 4、振动筛喂料不均匀时，物料无法受到均匀的激振力作用，因此也会导致直线振动筛筛面物料流动异常

的现象。

搞清楚了造成不走料、不下料等影响直线振动筛选机效率的原因之后，更为关键的是对不同的原因提出针对有效的解决办法：

1、对直线振动筛的横向水平面进行调整，保持筛箱水平；

2、选择具有一定韧性的支撑弹簧作为直线振动筛的支撑，避免由于刚性过大造成支撑弹簧损坏，对支撑弹簧进行调整，要定期检查筛网的张紧度和平整性，更换筛网时要严格按照直线振动筛选机厂家的要求进行更换；

3、保持物料均匀连续喂入，喂料不可过多过少导致筛箱负荷不平衡，这样能有效避免因为物料在筛面堆积的厚度不均导致的筛面松弛和破损的情况发生。