

摇筛机 提供 安装 维修 高校 价廉 碎石分选设备 摇筛机

产品名称	摇筛机 提供 安装 维修 高校 价廉 碎石分选设备 摇筛机
公司名称	彭仲才（个人会员）
价格	39000.00/台
规格参数	类型:分选机 物料运行轨迹:直线振动筛 筛网材料:金属丝编织网
公司地址	中国 四川 宜宾市 南岸
联系电话	86 0831 2336649 13568588892

产品详情

类型	分选机	物料运行轨迹	直线振动筛
筛网材料	金属丝编织网	适用对象	塑料、铝、锌等金属灰、沙子、泥土、粮食、药、其他
品牌	大山	型号	1500*13500
外形尺寸	1500*13500*1500 (mm)	应用领域	化工、食品、制药、选矿、煤炭、医用、制药、冶金
重量	2000 (kg)	产品类型	全新
电机功率	18.5 (Kw)	筛网规格	1500*3000
筛孔尺寸	4-60 (mm)	筛面层数	1-2
进料粒度<用途	60 (mm) 工业用	生产能力	150 (t/h)

高效锤式破碎机，摇筛机

使用说明书

联系人：彭仲才，电话：13568588892

地址：宜宾市南岸航天路中段

目录

- 一、概述
- 二、规格
- 三、工作原理和结构特征
- 四、安装调试与试运转
- 五、维修与保养
- 六、操作规程
- 七、易损件
- 八、三包标准

一、高效锤式破碎机是我跟据多年对矿山设备的制造，销售，安装，售后服务以及对该设备的维护保养和用户的反馈信息而进一步改进完善的定型设备。是具有先进科技含量，高效，适用的特点故名为高效锤式破碎机。

牢固的结构

广泛的应用

较高的生产能力

较高的金属利用率

简单的操作和保养

较少的损耗

迅速更换磨损部件和良好的安全性能

高效锤式破碎机已经发展到能击碎较硬的物料，能处理最大物料小于或等于1000*700*450，其突出的优点

是破碎比大，可简化生产流程。它与料斗，送料机，高效锤破和摇筛机四种设备组成一个生产流程，产品经摇筛机分选成几个大小适宜的规格。产品大部呈立体结构，且无张力及裂缝，广泛应用于建材、交通、能源、水泥、矿山、化工等行业。

二、规格和性能

表1 基本参数

规格型号	转子直径(mm)	转子长度(mm)	进料尺寸(mm)	出料尺寸(mm)	产量(t/h)	主轴转速(r/min)	电动机功率(kw)	机重(t)
gpc1210	1000	1200	800*650*450	<40	60-90	500	y110-4	7
gpc1212	1200	1200	850*700*450	40	70-100	450	y132-4	8.5
gpc1312	1300	1200	900*700*450	<40	80-120	450	y132-6	13
gpc1413	1300	1400	1000*700*500	<40	100-160	420	y165-4	15
gpc0810	1000	800	700*500*400	<40	30-65	500	y75-4	4.5
gpc1010	1000	1000	750*600*400	<40	50-80	500	y90-4	6.5
gpc1012	1200	1000	800*650*450	<40	60-90	450	y110-4	7

三、工作原理和结构特征

1、工作原理

高效锤式破碎机是一种利用冲击能来破碎物料的破碎机械，当物料进入锤头作用区时，受到锤头的高速冲击而破碎，且使已破碎的物料沿切线方向以高速抛向破碎腔壁。由于物料受到锤头的打击，与腔壁的冲击以及物料相互之间的碰撞，物料不断产生裂缝，松散而致粉碎，当物料粒度小于排料孔时，就排出机器而成成品。

2、结构特征

高效锤式破碎机主要由转子、孔板、机架和传动部分组成。转子是本机的核心部分，转子架采用钢板加工而成，具有良好的平衡性，转子体与主轴采用无缝连接，安全可靠。轴承采用迷宫密封，转子体两端用正反螺纹丝圈紧固，并加防松动螺栓定位，所以结构牢固、稳定。

锤头用高耐磨材料制成，整个转子具有良好的平衡和耐冲击性。

机架：机架由两部分坚固、抗扭的箱形焊接结构组成，彼此用高强度的螺栓连接，机架两侧均设有检查门。

传动部分：采用高效窄型spc三角皮带带动，转子的转速可通过更换电机三角带轮来调整。

四、安装、调试与试运转

1、安装施工人员应熟悉本产品的结构、性能和技术要求，了解必要的操作规范，并事先制订合适的安装工艺流程。

2、彻底检查锤式破碎机，观察和检查运输中是否有被损坏。

3、设备安装前，设备基础的预留操作空间和地脚螺栓预留孔的坐标位置应认真检查，并应符合设备总图

及有关基础设计资料的规定。设备的纵、横基础坐标（纵、横轴线）分别是设备的中心线和转子轴心线，各预留空间和地脚螺栓孔的中心位置偏差不得大于 $\pm 10\text{mm}$ 。

4、本机安装的基面要求平整，机体与基础的相交面不得漏灰，地脚螺栓应反复紧固。

5、安装中应注意本机旋向（在带轮上有旋向箭头）不可逆转。

6、安装好电机后，应根据安装情况，搞好防护工作。

7、安装、更换或调整锤头时，应注意锤头的重量。对称位置锤头重量差应控制到最小状态。

8、为避免锤式破碎机受到外来的损伤，在机壳上需装进料斗,送料机进行均匀给料。同样，破碎后物料到皮带输送机的溜槽需安装在破碎机出料口的下部，使其出料不直接落到皮带输送机上。

9、试运行准备工作

(1)检查并确认破碎机体内没有残留金属物品和任何其他物料。

(2)检查所有紧固零件是否锁紧牢固。

(3)检查各检查门是否密封。

10、空负荷运转

(1)在启动电机试车前，必须先行人工盘车实验，确认无异常响声,运转自如后再空负荷启动。

(2)空负荷试车必须遵循先点动后连续的原则，确认无异常响声后再投入空负荷试车。

(3)空运转时要求机械运转平稳，无异常振动及响声。运转试车连续时间不少于2小时，轴承温度稳定，轴承的工作温度不得大于 65°C ，温升不超过 30°C 。

11、负荷试运转：机器空负荷试车情况正常后，方可进行负荷试运转的连续时间不少于4小时。负荷试运转完成后，应对所有联结螺栓、地脚螺栓的紧固情况，锤头的定位情况、衬套固定情况进行检查，并进行必要的调整。

五、维修与保养

1、新机器投入运行后，每班工作完毕时必须对机器进行全面的检查。大约运转两周后，只需每周对机器进行一次全面的检查。设备的电机、润滑须每天作一次全面的检查。检查的内容应包括固定部位的紧固情况，皮带传运、轴承密封、电器开关的情况。

2、必须每周对机器的主要零件如锤头、衬套、孔板的磨损情况进行检查，并结合检修周期建立定期的维修制度和更换制度。

3、更换易损件

(1)锤头 锤头磨损到一定的程度时应及时调整或更换。更换锤头时，打开上箱体两侧的半圆型观察门，松开锤杆压块螺栓，取下压块，打出锤杆，取下衬套和锤头，然后换上新锤头，装回原位，紧固好螺栓。

更换转子、护板和孔板时须打开上箱体，依次更换。

六、操作规程

- 1、本机器在每班开机前，应内外检查各旋转部件的紧固螺栓有无松动现象，一旦发现应即时排除，机体内螺栓应每周检查一次。
- 2、机器应均匀给料，严禁金属异物进入机内，操作人员听到敲击声或电流表显示超负荷等现象时，应立即停机，待机器安全停机后，排除异物并检查各有关转动零部件有无损坏，确认正常后才可以继续开机给料。
- 3、本机只能在空载状态下启动，当物料全部破碎并排出机外时，才允许停机，使用单位应根据本说明书的内容，结合常规要求，自行编制本机操作规程和维修规程。
- 4、破碎机运行时严禁任何人员接近进料口，出料口及运转部位。
- 5、起机前检查主轴运转自由，每班开机前加轴承油脂一次。
- 6、必须停机拉闸以后，维修人员方能进入机器内检查维修。
- 7、必须用降压启动。

七、易损件

锤头、孔板、左右两侧及上方护板、挡杆、锤杆、衬套1、衬套2、轴承。

八、三包标准

严格按照本说明书提供的使用说明书来进行维修，在正常使用情况，机械传动部分保修三个月（不含易损件），在三包期内发生的制造质量问题，本厂负责全部免费维修或更换该零件，若因用户违反使用说明书所规定，造成损失，由用户自己承担。

若用户的机器在三包期内自行拆卸，造成损失的由用户自己承担。

2010年5月22日