

# 振动筛生产厂家 卓强洗砂机(在线咨询) 淮南振动筛

产品名称	振动筛生产厂家 卓强洗砂机(在线咨询) 淮南振动筛
公司名称	繁昌县卓强机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖市繁昌县高速入口三公里处
联系电话	13675530010

## 产品详情

振动筛在长期运行后侧板很容易产生裂纹，而侧板出现裂纹，若采用焊接处理，由于焊接应力无法消除，不久就会再次出现裂纹，那面对该问题要怎么办呢？

振动筛框架结构都是通过铆接螺栓铆接到一起的，如果更换出现裂纹的侧板，首先要卸掉侧板上几百个铆接螺栓，工作量太大；其次要更换侧板重新铆接，这无异于重新组装一台筛子。现场既没有场地也没有时间这样处理。

如果进行简单的焊接处理，包括加板焊接，由于侧板的焊接应力无法消除，在振动工况下不但起不到好的效果，反而还会加剧裂缝的延伸或出现其他新的裂纹。

侧板处理的主要技术是焊接要求、焊缝处理和增加加强板进行铆接。对侧板裂纹进行必要的清理、塑形，开坡口焊接，焊后要消除应力，对焊缝进行清理、打磨，最后覆上加强板，用铆接螺栓铆接，对局部进行加强处理。

- 1.首先检验裂纹区域的六角螺栓联接是否可靠。拆下侧板两侧角钢和上部加强板上的铆接螺栓，淮南振动筛，检查角钢和板上配合面之间的损坏情况。在表面合格的情况下，保证侧板裂纹两端对齐；
- 2.沿裂纹中心，在整个长度上打磨一个坡口(筛子内侧)；
- 3.沿裂纹与筛板方向垂直焊接（焊枪不能摆动，振动筛生产厂家，可以分2段焊接），并在每道焊缝后用针枪打击，消除应力和焊渣；
- 4.连续垂直焊接，每道焊缝用针枪打击，直到焊接完成；
- 5.修磨、打光焊缝，直到表面平整与侧板表面平齐；
- 6.在筛子外侧打磨焊缝，尽量少打磨焊缝处，只要将焊缝清理干净，并将侧板母材露出即可，然后和内侧一样焊接；

7.将侧板外侧打磨平整；

8.将侧板顶部的孔打磨塑形（焊缝上的孔），保证所有毛刺已被去除，没有沟痕和凹痕缺陷；

9.将整理区域内的涂层打磨干净，然后在侧板和加强板上涂上底漆（均涂在两侧）。将加强板放置在筛子内侧，并尽量多安装螺栓，加强板将焊缝修理区两侧覆盖；

10.拧紧螺栓后，在加强板上钻制若干孔，矿山振动筛，保证裂纹被覆盖住，在孔中装入铆接螺栓把紧；

11.打磨侧板顶部的修理区域，打磨角钢和侧板内侧，涂底漆。在内侧角钢上加上加强板，在焊缝两侧至少各用3个铆接螺栓铆接；

12.当所有铆接螺栓铆接上后，在修理区域涂上面漆。等面漆干后，用SIKA胶将加强板四周封好，防止锈蚀。

该处理方法简单易行，节省时间。目前经过维修的筛机已经运行了几年，未再出现裂纹，实践证明了此维修方案的可行性和可靠性。如您的振动筛结构类似，出现侧板开裂问题后不妨试试上述方法。

以下是振动筛出现扭振现象的原因及应对方法：

1、振动筛设备没有放置在一个水平面上，若筛面横向不在一个水平上，可用垫钢板的方法，调整支承架的工作面在同一水平面内，误差要求不超过1.5mm。2、振动筛各个隔振弹簧的受力应该均匀，压缩量相同，若存在高度差异，不垂直，应及时更换弹簧，保证误差不超过5mm。

3、再次偏心块重锤夹角不一致，造成激振力不均。主要是激振器检修时，两齿轮啮合的位置不正确，造成两激振器偏心块的位置不一致，两个激振器的合力方向出现夹角时，振动筛就会发生扭振。所以每次激振器修复使用，要测量两激振器偏心块夹角是否一致。

4、检查传动轴是否水平，是否扭曲存在相位差。在筛子使用过程中，中间轴传递扭矩，会发生扭曲变形，若中间传动轴的相位角误差超过10°，要及时更换传动轴。

振动筛操作工安全操作时应注意哪些？

1. 在工作前应检查振动筛的紧固件、连接件、振动轮、拉簧等有否松动及裂纹，电气保护线应完好。对粉料的除尘装置，通风装置在静态检查合格后，再进行试运转。

2. 在运行中，发现杂物需要掏筛时，必须将电源切断后，再用工具清除。如果操作者需要进入内部掏筛，必须设人监护。

3. 通风除尘装置在粉料振动、颗粒分级和排渣的过程中，必须保持完好。若出现泄漏应及时修理，不得带病运行。泥浆振动筛应防止泥浆飞溅或跑浆，影响作业环境，应及时修补好。少量的泥浆及粉料泄漏到工作通道应随时清除。

4. 遵守电瓷工一般安全操作规程。

振动筛生产厂家-卓强洗砂机(在线咨询)-淮南振动筛由繁昌县卓强机械制造有限公司提供。振动筛生产厂家-卓强洗砂机(在线咨询)-淮南振动筛是繁昌县卓强机械制造有限公司（[www.ahxishaji.com](http://www.ahxishaji.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李总。