

洛阳制砂机 制砂机 方骏机械

产品名称	洛阳制砂机 制砂机 方骏机械
公司名称	邢台方骏机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇薄村
联系电话	15127926200

产品详情

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍制砂机漏油原因

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍：

制砂机漏油原因

- 1、密封装置失效：在生产中要注意检查传动轴架与主机架之间的O形密封圈、集油器与甩油环之间的尼龙密封环、甩油环与传动轴之间的O形密封环的磨损情况，因为这些零件在长期使用后，将受到磨损变形，失去有效密封所需的弹性，密封装置失效，便会导致设备漏油的问题。
- 2、回油管道堵塞：漏油的原因还可能是油不能从设备内迅速排出，尤其是油温低时更是如此，因此在生产中应注意检查主排油软管或管道内是否积有赃物，检查传动轴下面的传动轴架长孔内是否有赃物，否则赃物积聚将阻碍油的流动，从而导致制砂机漏油。
- 3、碗形瓦回油孔太小：如果制砂机的碗形瓦回油孔太小，润滑油部分会漏掉，回油量小，不能保证大小伞齿轮良好润滑。这种情况要适当增大碗形瓦回油孔，保证回油量，从根本上解决制砂机碗形瓦漏油及伞齿轮润滑不良的问题。

如何处理制砂机漏油问题

- 4、工作压力不当：润滑油从进油管进入主轴下部经润滑摩擦盘摩擦，若制砂机润滑系统的工作压力不当，将会使油从轴隙中喷出，造成润滑油沿密封筒外圆向下泄露。
- 5、部件间隙不合理：若主机座油池内壁与配重体挡油圈板之间间隙过小，那么在制砂机的工作过程中，

制砂机，甩到它们之间的润滑油在张力的作用下易形成油封。油封在气压的推动下，会沿主机座内壁连续不断地从防尘圈溢出。

方骏机械制砂机的质量好坏体现在哪些方面

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍：

制砂机的质量好坏体现在哪些方面

1.进料粒度

对于制砂机来说，不同的类型或者不同的型号可以加工的入料尺寸大小是不同的，如果进料粒度不合适的话，也会造成出料品质不达标现象，比如说当进料粒度由100mm降低到50mm时，成品料中针片状含量下降38%，所以进料粒度一定要符合生产设备的要求。

2.破碎比

破碎比指的是进口料和破碎后的成品粒径的比值，比值越大，破碎比也越大，反之亦然，对于制砂机的生产过程来说，破碎比大的话针片状含量增加，所以生产中，对于破碎比的调节是保证出料的重要措施，当然破碎比过小也是不行的，周口制砂机，这会造成整个系统产量的降低、内循环量增加，使得制砂机磨损增加，所以破碎比的选择需要适当。

3.循环负荷

制砂机的工作过程是在一个闭路循环中进行的，调大排料口，增加循环中的负荷，石料粒形会变好，在整个过程中，由于循环负荷加大，系统中各设备的磨损增加，但当排料口调大后，洛阳制砂机，主破碎电机的负荷可降低，成品料粒形变好，因此在生产中，对于循环负荷的调整是很重要的。

4.开路和闭路循环

在制砂机的生产中，循环分开路循环和闭路循环，前者称为先筛后碎，后者称为先碎后筛，先筛后碎是指把经一级破碎后的料先经过成品筛筛分后再进入二级破碎进料口进行破碎，这样成品料的产量增加，针片状含量也增加了，先碎后筛是指把一级破碎的料全部进入二级制砂机进料口，进行复破后再进成品筛进行筛分，整个系统是一个封闭系统，没有破碎料流失，循环负荷较大，但产品粒形好，在制砂机的实际生产中，可以根据生产的需求进行开路或者闭路循环的选择。

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍：

制砂机的适用范围以及日常维护

定期停机打开制砂机观察门观察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。严禁制砂机工作过程中打开观察门观察内部工作情况，焦作制砂机，以免发生危险。发现叶轮体磨损及时更换找制造厂家修补。制砂机每工作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。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。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。

洛阳制砂机-制砂机-方骏机械由邢台方骏机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。邢台方骏机械制造有限公司（www.xingtaifangjunjixie.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!