

制砂机 方骏机械 制砂机定制

产品名称	制砂机 方骏机械 制砂机定制
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

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，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，制砂机，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，制砂机定制，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，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 and 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。

方骏机械为您介绍制砂机零部件的保养

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍：

制砂机零部件的保养

- 1、柴油机冷却系统的制砂生产线保养检查节温器工作状态，防止柴油机水温过低或过高。清除水套内水垢。要选择低于工程机械使用地区最低温度10 左右，并具备冬季防冻，移动制砂机零售，夏季防沸、防腐、防水垢的长效防冻液。水箱一旦发现有泥砂淤积，马上清除。
- 2、电器设备的保养检查蓄电池的电机接线。检查调整电解液密度。保养启动电机，调高发电机充电电压。冬季应经常给蓄电池充电，保养预热装置。
- 3、制动系统的保养注意制动液是否充足，破碎品质是否变差。检查油水分离器，放污开关是否工作正常。检查制动有无变弱、跑偏、制动踏板的蹬踏力度不足及制动不回的现象，及时进行调整。

邢台方骏机械制造有限公司为您介绍：

制砂机故障维修的几大绝技

制砂机故障维修制砂机在处理砂石骨料行业内深受重视，在使用时，其原理颇多，在日常生产中可能会因操作不当而不能发挥本身的生产性能，从而影响生产效率。碗形瓦和躯体球面磨损严重以致主轴过多地插进主轴衬套，从而减少了运转间隙，增加了轴与套间的接触。

处理方法：更换碗形瓦，焊接并重新加工躯体球面或把碗形轴架垫起来补偿碗形瓦和躯体球面的磨损，从而恢复制砂机内部相互间正常的几何关系。用样板检查碗形瓦和躯体球面的磨损，向厂家咨询。可将碗形瓦下凹处作为基础，躯体应光滑，无任何明显凸棱。主轴衬套划伤或烧伤。处理方法：更换主轴衬套或磨光划痕、擦伤或烧伤痕迹。

主轴衬套在初装或更换时，移动制砂机厂家，装在偏心套里的位置太高。处理方法：从偏心套里拆出主轴衬套，重新装配到位。油温低，安全阀调定值不当或使用比推荐粘度值高的润滑油，以致偏心套抬高，从而增加主轴衬套与主轴间的接触。处理方法：在油箱上安装加热器，更换主安全阀或者检查油的标号。

制砂机-方骏机械-制砂机定制由邢台方骏机械制造有限公司提供。邢台方骏机械制造有限公司（www.xingtaijijun.com）是从事“筛沙机,洗砂机,破碎机,制砂机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：高伟德。