

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 选矿设备给料机

圆盘给料机圆盘给料机从类型上分为吊式和座式两种，其中吊式包括敞开吊式（DK）封闭吊式（DB），座式包括敞开座式（KR）封闭座式（BR）。所以我们要提高自身能力的提高，让我们选矿设备性能更加的优良，更能有效的发挥生产水平，这是我们不断发展的目标。三十余年来，我公司不断开拓进取，研发的以数字化智能化自动化为基础的先进的选矿设备占据了行业的制高点，面对经济发展的低碳节能需求等问题更是以积极创新的技术赢得业内人士的广泛认可。×带式锌粉给料机该机由中国有色院设计内机和吉林探矿生产，是在氰化法提金的锌粉置换工艺中用来添加锌粉的专用设备。该给料机的主要特点是：该设备由皮带给料机和混料桶组成，用来完成锌粉添加以及贵液与锌粉的混合作业；每h的锌粉添加量可一次均匀地铺在皮带面上，开机后h连续地自动加入混料桶中；可减小劳动强度，并能减少锌粉损失。螺旋锌粉给料机螺旋锌粉给料机是鑫海矿机新研制的一种锌粉给料机械，主要有以下优点：采用调速电动机，锌粉给料量可以方便醒目地随意调整；螺旋给料均匀连续，解决了传统机械锌加入量调整困难，加入量不均匀的问题，降低了残锌的含量，既降低了氰化成本，又改善了冶炼效果；锌粉暴露在空气中的面积小，减少了锌粉在使用过程中的氧化，改善了置换效果。自动锌粉混合装置是该公司新开发的一种机械，主要特点是不需要外界的动力，锌粉不在筒底堆积，密封好，贵液泵在高真空下开启方便。

图图表表表表表9中国站和淘宝网会员帐号体系《服务条款》升级，完成后两边同时成功。主要作为由贮料仓或转料漏斗向破碎机配料装置或运输设备连续均匀地供给和转运各种大块重物与磨蚀性的散状物料之用。

应用了瞬时超载电气自动保护和大速比大扭矩并具有机械过载保护功能的硬齿面齿轮减速器直联传动与无键连接等先进技术。牵引链为高强度推土机用履带链条（又称坦克链，采用了TMA,TMA,TMA,TMB四种规格）。结构特点：本机由以下几个主要部分组成（参见总图），分述如下：传动装置：采用交流变频调速电动机与减速机直联，减速机通过弹性柱销联轴器或锁紧盘（涨套）与主机的驱动装置联接。由破碎机的负载反馈信号自动调节电动机的工作频率，控制运载机构的运行速度在设定的范围内变动，实现给料机与破碎机自动调节工作状态的功能。传动装置的安装方式有左装与右装及双边驱动之分，当传动系统安装在物料运行方向的右侧称右传动，在左侧称为左传动。驱动链轮装置和张紧装置驱动链轮为多齿的合金铸钢材质，齿廓经表面淬火硬化处理，具有良好的强度和耐磨性。

张紧轮采用无齿形结构和外踏面硬化处理工艺，达到了减少运转中的振动和牵引链磨损的目的，对整机运行的平稳性有显著作用。主轴承均采用自动调心滚子轴承与定时供脂装置，因而具有润滑和密封性良好使用寿命长运行阻力小和维护简便的特点。运载机构----运行部分：本机采用标准节距为mm（?迹 耐仆梁?拇?刺蹠?R?矗<< 铺箍肆矗??シ?刺醯钠贫侠? 笥?t，使用安全系数大于~，抗拉强度有充分的保证。

支重轮链托轮自润滑托轮与回程辊轮：支重轮采用钢制辊子和双排滚柱轴承结构，强制注脂润滑方式，所以能够长期经受运载机构的重压而无须更换。

### 设备给料机设备

过负荷自动保护：给料机在运行过程中，如果发生大块物料或异物出现堵塞的情况，为了防止电动机减速机传动部件与驱动装置的零部件发生超载损坏。运转部件的润滑：对各部分的轴承----头尾主轴承，支重轮和回程辊的轴承均采用定期注脂润滑方式，本公司专门配置了一种电动给脂装置。保证各部位的轴承处于良好的润滑状态：：驱动与张紧装置的轴承，要求每个月检查一次润滑情况，及时补给锂基润滑脂，每周注润滑脂一次。

：中间部位的自润滑支重轮由于自身具有润滑效果，在正常生产过程中可免润滑，在大修过程中可对其拆解并加注少量的润滑脂。三板式给料机装配调试和运转试验装配与调试：A部件单独装配检测项目：装配传动装置并确认电动机的转向，检查螺栓联接的松紧。（设有附加链传动的情况下）驱动链轮装置和张紧装置按部件

图装配和检验，应保证轴承转动灵活和两驱动链轮相应齿廓的位置度公差符合设计要求。支重轮和回程辊装配：检测每个辊轮灵活性，将支重轮安装在机体上并检测其灵活性，回程辊的油嘴应对准机体上相应的给脂孔位。B总装与调试顺序机体安装— 支重轮承托梁安装调整— 回程辊托梁安装调整— 支重轮链托轮和回程辊在机体上组装— 调整辊轮上踏面的平面度公差— 驱动链轮装置和尾部张紧安装在机体上，调整两轴的平行度公差和对机体对称中心线的垂直度公差— 安装调整和紧固运行机构— 连接传动装置— （供需双方参加）空载点动试车和试运转— 导料防护罩试组— 总调试和验收试验。C装配与调试要求装配后各联接螺栓的紧固：主要包括：传动部分驱动部分张紧部分运行部分托轮和承托梁联接螺栓的可靠性。导料防护装置的安装与调整：将各部件在机架上联接成整体并进行调整，务必保证防护装置的侧板与输送槽的底板和两侧应保持的间隙。

### 给料机选矿设备

试运转与验收试验（在制造厂进行）A运转前的准备：仔细检查各部位螺栓的紧固情况；检查链条的张紧度；对各润滑部位加注润滑脂，保持良好的润滑。B空载试运转再次确认电动机的转向是否相符，传动系统与运载机构的联接是否可靠；无负荷起动——确定无振动异声与撞碰干涉情况并进行最后的调整；连续空载运转不少于小时，处理好各种不允许和不合理情况，均达到设计要求。

C验收检验：外观检查：从部件结构外形尺寸联接状况（焊接和螺栓联接）和涂装质量检查——采用目视法。运行性能检测：a机器运行平稳性——无异常噪声与振动；b牵引链啮合状况——链条进入链轮时，链板内侧与链轮间隙均匀或一侧轻轻擦过；c传动链运行状况——链条无明显摆动和噪声（在有附加链传动的情况）d运载机构平直无扭曲，不跑偏；e轴承部位无渗透；f支重轮链托轮和回程辊转动灵活无阻滞。测定记录项目：a电动机的电流值——开始中间终止共三次；b输送链运行速度——在要求的范围内；c轴承温升——不超过5 d噪声平均值——距机体m，高度.5m共八点，平均值不大于dB(A)。四板式给料机现场安装与空载试运转和故障处理现场安装与空载试运转：参照第三节内容完成现场安装与调试，然后进行不少于两小时的现场空载试运转。负荷试运转：排除一切不安全因素后再进行负荷试运转；装入物料（由中小块度的物料先装入）；下方机器联动（破碎机）；开始试运转时应控制在较低的运行速度范围内。检测运行性能：物料运载和排出状况检查；（块度确定）；输送槽是否跑偏与干涉卡碰情况；负荷运转的电流值是否合格；支重轮回程辊运转是否正常；各轴承部位发热情况尤其重要。工业性运行：排除负荷试运转的不正常状况；检查各部位螺栓并充分紧固（运行过程中逐步紧固）；调整好每侧牵引链的张紧度（控制预张力）；支重轮调整，跑偏调整，传动装置调整，处理好一切失常状态后就可以转入正常的工业性运行了。C支重轮链托轮和回程辊工作状态：转动是否灵活，有无异

声；润滑脂注入检查；D损耗零件使用情况：输送槽和牵引链；支重轮回程辊；链轮齿面；各处衬板；每月定期检修要及时维修与更换已经损坏的零部件，如勉强使用会造成严重后果，务必特别重视！并列入操作规程。

E. 保持设备的清洁：应经常保持并定期清扫机件上的粉尘与赃物，并特别注意传动装置和驱动端张紧端轴承座的防尘与清扫。检修要求：本机检修分为中修和大修两种方式，分述如下：A中修——每三年一次，主要内容为：提出检修方案；开盖检查，清洗设备（包括减速机扭力臂链传动驱动与张紧轴承座及牵引链等）；确定应当更换的零部件；修整损坏的零部件（输送槽应逐个检查与更换备件）更换润滑油及油脂（包括驱动链轮的齿廓部位刷润滑脂）检查和调整主机空载和负荷运转情况应达到使用要求。B大修——每五~六年一次，主要内容为：设备解体大清洗——将拆下的零部件运到修理间，按无损可修和损坏分类堆放，并进行清洗；主要部件进行修理组装，达到完好水平，然后按顺序组装成整机；调试与试机，检查机器空载和负荷运转情况应符合使用要求；正式投入工业性运行，并作好大修的检修记录和总结。润滑要求：减速器的润滑：采用0—号机械油或号工业齿轮油（按使用说明书）加换油制度：第一次加油运转一周后更换新油，清洗箱体。链传动的润滑：号机械油，每月添加油一次，每年清洗一次链箱，更换新油，油面高度只需浸入链条一个链板的高度。六务必关注事项在制造厂进行装配且调试运转和验收的主机部分，除传动系统导料防护装置外，如无特殊情况应尽可能不作解体储运，这样对于避免损坏和变形，提高安装精度将十分重要！维护检修厂，要尽可能只拆下个别需修理的部分。

运载机构除长期停车外，通常不允许卸空，要求均匀装入物料，防止跑偏，并禁止超过规定的大块物料与异物的投入，以防止堵塞和过负荷损伤。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/D080XuanKuangnFmBw.html>