

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



给料机安装

一安装电磁振动给料机系列电振机均为悬挂式安装，其中振动器的悬挂吊杆应垂直吊挂，为了减少给料机的横向摆动，给料槽悬挂吊杆应向外张开 0° 布置。安装完的给料机在试运转前必须松开检修时用的联接叉定位螺栓，然后用螺母锁紧，参看下图二调试给料机在出厂前已经调试好，经过现场试车各项基本参数确实达不到设计要求时，也应进行一些必要的调试，其步骤如下1调整铁芯衔铁之间的装配气隙GZD系列电磁振动给料机振动器的设计气隙为毫米(铁芯和衔铁的装配间隙)如果装配间隙偏大，将会引起电流的显著增大，以至烧毁线圈；相反，如果气隙偏小，则铁芯和衔铁将容易发生碰撞，造成铁芯和衔铁的损坏。

本系列电磁振动给料机装配气隙的调整是用铁芯凸耳的长孔(DZ ~ DZ)或铁芯后部的四个调整螺栓(DZ ~ DZ)来实现的。如果系统的调谐值低于，电流达到额定值时振幅偏小，降低给料机的生产率；如果系统的调谐值高于，特别是接近共振点时，给料机负载后，调谐值或降低给料机的生产率，因此给料机必须进行反复细致的调整。调谐时，首先拧紧板弹簧的顶紧螺栓并松开装配用的连接叉定位螺栓，然后接通电源，调节电位器旋钮，逐渐增加电流，同时观察振幅指示牌所示的振幅，如果电流达到额定值时振幅偏小，则应首先把板弹簧的顶紧螺栓稍许放松，这时如果振幅增大，电流下降，说明板弹簧组的刚度偏低，应适当增加板弹簧片数。

重型板式给料机 [重型板式喂料机] 安装与试运行及注意事项正确的安装调试与操作，正常的维护都是保证板喂机的良好使用，提高使用寿命的必要手段。板式给料机安装前的准备与检查1必须持有链条等关键部件的质量验收报告及材质分析报告，均须符合相应图纸上的要求。凡组装件到现场的板式给料机，在安装前需检查有否锈蚀损坏等情况，如有应重新修复清洗和加油才能准许安装。板式给料机安装顺序及调整1机架如分段发运的机架需在现场焊接后安装，焊缝必须作探伤检查，确认焊缝对强度无影响后，才能就位安装。板式给料机尾部张紧装置在多数情况下，最好能先安装尾部张紧装置，按图纸要求调节弹簧张紧力，使之处于要求的位置上。

板式给料机支重轮托链轮a支重轮母线在机架横向与水平面的平行度不得大于链板宽度的/000b托链轮母线在机架横向与水平面的平行度不得大于链板宽度的/00033板式给料机头尾部装置a链轮轴线对机架纵向中心线的垂直度不得大于链轮两轴承跨距的/000b链轮轴线与水平面的平行度不得大于链轮两轴承跨距的/00034板式给料机运行部分a链条组装以节距为一组，在现场进行联接；b链条须经跑合，各链节受力均匀后，才能安装输送槽。组装时，须保证槽体的侧隙为mm，底隙为mm；c槽板与链节之间联接用的紧固件（螺栓螺母）必须拧紧，其拧紧力矩为 $30N \cdot m$ 输送槽板交迭方向与运行部分（BZ6003）所标记运行一致；3板式给料机尾部张紧装置a尾部轴中心线与机体纵向中心线垂直度偏差为mm；b尾轮轴中心线的水平偏差为mm；c张紧行程30为极限位置尺寸，当链条伸长接近30时，须拆卸节距（ $P=6$ ）×长的链长予以调整之。d拉紧轴轴线与水平面的平行度不得大于拉紧轴两轴承跨距的/0004试运行4开车前检查a所有轴承传动部件及减速器内应有足够的润滑油脂；b头尾轮轮齿与链条啮合正常；c调节张紧装置，使链条的初张力适度；d所有滚轮应传动灵活，如有滑动或卡轨现象及时排除；；e检查所有的紧固螺栓，尤其是机架传动装置制动器等脚螺栓，固定滚轮轴的螺栓及固定牵引链条的螺栓，必须受力均匀决不允许有松动现象。

不与其他工程同时作业，避免相互影响；由矿相关部门组织对煤仓下口给料机安装基础进行验收合格后方可进行安装；设备在入井前，应检查有无缺损件，表面有无损坏和锈蚀等；设备及其零部件和专用工具均应妥善保管不得使其变形损坏锈蚀错乱和丢失；应先在地面进行试运行。作业前，施工负责人必须向作业人员讲清工作内容步骤安全注意事项及人员分工情况，作业人员根据分工准备好所需的工器具，并对其安全性进行认真的检查，经检查无误后方可使用。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/KAd4GeiLiaocXC8h.html>