

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



鄂破故障

板中部强度过低，其强度不足以克服因正常破碎矿石产生的破碎力而损坏外，可能是拉杆弹后肘板断裂频繁。

举报价格：面议全新类型：其他区域：郑州归属地：郑 州之所以称为颚式破碎机，是因为颚式破碎机主要的工作部件包括颚板，一个是固定颚板，简称定颚，垂直固定在机体前壁上，另一是活动颚板，简称动颚，位置倾斜，与固定颚板形成上大下小的破碎腔。上面是比较简单颚式破碎机工作方式，复摆式颚式破碎机的工作原理跟其差不多，动颚上端直接悬挂在偏心轴上，作为曲柄连杆机构的连杆，由偏心轴的偏心直接驱动，动颚的下端铰连着推力板支撑到机架的后壁上。当偏心轴旋转时，动颚上各点的运动轨迹是由悬挂点的圆周线(半径等于偏心距)，逐渐向下变成椭圆形，越向下部，椭圆形越偏，直到下部与推力板连接点轨迹为圆弧线。颚式破碎机这一工作原理，使其在破碎物料的时候具有很大的优势，质量较轻，构件较少，结构更紧凑，破碎腔内充满程度较好，所装物料块受到均匀破碎，加以动颚下端强制性推出成品卸料，故生产率较高，比同规格的简摆颚式破碎机的生产率高出-%；物料块在动颚下部有较大的上下翻滚运动，容易呈立方体的形状卸出，减少了像简摆式产品中那样的片状成分，产品质量较好。鄂破,颚破机破碎方式为曲动挤压型，电动机驱动皮带和皮带轮，通过偏心轴使动颚上下运动，当动颚上升时肘板和动颚间夹角变大，从而推动动颚板向定颚板接近，与此同时物料被挤压搓碾等多重破碎；当动颚下行时，肘板和动颚间夹角变小，动颚板在拉杆弹簧的作用下离开定颚板，

此时已破碎物料从破碎腔下口排出，随着电动机连续转动破碎机动颚作周期性的压碎和排料，实现批量生产。

原因：)排料口堵塞，造成满腔堵料；)驱动槽轮转动的三角皮带过松，造成皮带打滑；)偏心轴紧定衬套松动，造成机架的轴承座内两边无间隙，使偏心轴卡死，无法转动；)工作场地电压过低，主机遇到大料后，无力破碎；)轴承损坏。

排除方法：)清除排料口堵塞物，确保出料畅通；)调紧或更换三角皮带；)重新安装或更换紧定衬套；)调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求；)更换轴承。

排除方法：)更换肘板并控制进料粒度，并防止主机超负荷；)更换肘板并采取措施，防止非破碎物进入破碎腔；)更换肘板并更换已磨损的肘板垫，正确安装肘板；)更换合格的肘板。原因：)鄂破、颚破机肘板肘板垫自行采购或改制，不符合主机厂设计要求；)调整座固定螺栓松动；)调整座有严重的铸造缺陷或焊接缺陷。排除方法：)更换调整座并更换装配主机厂原装肘板肘板垫；)更换调整座并紧定调整座螺栓；)更换调整座。

原因：)在鄂破、颚破机主机吊装过程中发生侧翻，使偏心轴单边受力弯曲；)被破碎物硬度超过产品使用说明书规定；)主机长期超负运转；)肘板不符标准，非破碎物进入破碎腔时起自断保护作用；)偏心轴热处理不当，应力集中，造成短期内断裂。

原因：)轴承断油或油注入太多；)油孔堵塞，油加不进；)飞槽轮配重块位置跑偏，机架跳动；)紧定衬套发生轴向窜动；)轴承磨损或保持架损坏等；)非轴承温升，而是动颚密封套与端盖磨擦发热或机架轴承座双嵌盖与主轴一起转动，摩擦发热。排除方法：)按说明书规定，按时定量加油；)清理油孔油槽堵塞物；)调正飞槽轮配重块位置；)拆卸机架上轴承盖，锁紧紧定衬套和拆下飞轮或槽轮，更换新的紧定衬套；)更换轴承；)更换端盖与密封套，或松开机架轴承座发热一端的上轴承盖，用保险丝与嵌盖一起压入机架轴承座槽内，再定上轴承盖，消除嵌盖转动。故障现象鄂破、颚破机飞槽轮发生轴向左右摆动原因)飞槽轮孔平键或轴磨损，配合松动；)石料轧进轮子内侧，造成飞槽轮轮壳开裂；)铸造缺陷；)飞槽轮涨紧套松动。排除方法：)平键磨损，更换平键，或更换偏心轴或飞槽轮；)增做飞槽轮防护罩并更换偏心轴或飞槽轮；)更换偏心轴或槽轮。原因：)鄂破、颚破机铸造缺陷或焊接质量缺陷；)使用不合格的肘板肘板垫，破碎机在强力冲击时，肘板未发生自断保护，造成机架震裂；)固定颚板未固定，长期发生上下窜动，撞击机架前墙齿板搭子；)主机底脚基础刚性差水平超差或发生塌陷，机架跳动；)机架轴承盖上二螺栓松动；)固定活动颚板在齿形磨损后继续使用；)因偏心轴销损坏或胀紧套松，使飞槽轮配重块方向错位。排除方法：)清除原裂缝缺陷，焊补修正，必要时更换新机架；)修补或更换新的机架，并换上主机厂生产的原装肘板和肘板垫；)修补或更换新的机架，并紧定固定齿板螺栓；)修补或更换新的机架，并紧定机架底脚螺栓，校正水平，加强基础；)修补或更换新的机架，并紧固轴承盖上二螺栓；)

修补或更换新的机架，并颚板磨损后及时更换；)修补或更换新的机架，并换销轴或调正偏心块方向，紧定胀紧套。原因：)拉杆未拧紧，肘板撞击动颚和调整座的肘板垫；)拉杆与动颚下部的钩子有摩擦；)弹簧与弹簧座之间相互撞击。排除方法：)紧固拉杆；)检查弹簧张力是否失效，如失效则更换弹簧，紧定拉杆或重新紧固弹簧；)将弹簧座安装到位，并紧定拉杆螺母至合适位置。

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