



上海山卓重工机械有限公司



颚式破碎机



产品简介:



- ◆ 颚式破碎机俗称颚破，又名老虎口。由动颚和静颚两块颚板组成破碎腔，模拟动物的两颚运动而完成物料破碎作业的破碎机。广泛运用于矿山冶炼、建材、公路、铁路、水利和化工等行业中各种矿石与大块物料的破碎。按照进料口宽度大小来分为大、中、小型三种，进料口宽度大于600MM的为大型机器，进料口宽度在300-600MM的为中型机，进料口宽度小于300MM的为小型机。被破碎物料的最高抗压强度为320Mpa，具有结构简单，制造容易，工作可靠的特点。



技术参数:

型号	进料口尺寸 (mm)	最大进料粒度 (mm)	排料范围 (mm)	处理量 (t/h)	功率 (kw)	外形尺寸 (mm)
PE-150×250	150×250	125	10-40	1-5	5.5	758×758×794
PE-250×450	250×450	210	20-60	5-20	15	1500×1400×900
PE-250×750	250×750	210	15-70	15-30	22	1400×1300×1350
PE-250×1000	250×1000	210	25-60	16-52	30	1600×2000×1500
PE-250×1200	250×1200	210	25-60	20-60	37	1900×2200×1500
PE-300×1300	300×1300	260	30-90	30-70	55	1800×2300×1700
PE-400×600	400×600	340	40-100	16-65	30	1700×1800×1600
PE-500×750	500×750	425	50-100	50-100	55	1890×1940×1870
PE-600×900	600×900	500	65-160	50-120	55	2395×1843×2230
PE-750×1060	750-1060	630	80-140	52-180	110	2275×2426×2840
PE-800×1060	800×1060	640	100-200	136-230	110	2500×2472×2840
PE-900×1200	900×1200	750	95-165	140-260	110/132	3335×3182×3430
PE-1000×1200	1000×1200	850	195-265	315-342	110/132	3435×3182×3430
PE-1200×1500	1200×1500	1020	150-300	400-800	160/220	4200×3732×4620

工作原理：

- ◆ 颚式破碎机破碎方式为曲动挤压型，运作原理主要模拟动物的两颚运动。工作时，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，物料通过两颚板之间的挤压、搓、碾等实现多重破碎；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，已破碎物料在重力的作用下，经颚腔下部的出料口自由卸出。随着电动机的连续转动，动颚做周期性的压碎和排料，实现批量生产。





性能特点:

- ◆ **深腔破碎，高效节能**

优化型深腔破碎，无死区，进料和破碎效率大大提升，单机节能15%-30%，系统节能一倍以上。

- ◆ **承载力强，稳定性高**

更大的锻坯加工重型偏心轴、高锰钢鄂板以及高等铸钢动鄂总成，设备承载能力更强，稳定性更高。

- ◆ **工艺先进，使用寿命长**

借鉴世界先进制造工艺，数字化分析各部件运行情况，内部结构精密，设备使用寿命大大延长。

- ◆ **集中润滑系统，易保养**

独特设计的集中润滑系统，部件润滑更加快捷，保养工作量小。

- ◆ **结构简单，检修方便**

在复摆式基本原理下，精简多余部件，设备整体结构简洁高效，破碎能力强，操作和维护方便，运营费用低。

- ◆ **出料调节范围大，一机多用**

垫片式排料调整装置，出料调节范围大，增加了设备使用时的灵活性，可满足客户多种加工要求。


- ◆ **噪音低，粉尘少**

设备参照国家环保标准，噪音低，可配套设备除尘，施工环境完全符合环保要求。





检查维护：

- ◆ 1、检查轴承的发热情况。因为用于浇铸轴瓦的轴承合金在 100°C 以下时才能正常工作，若超过此温度应立即停车检查，排除故障。检查方法是：若轴承上有温度计，则可直接观察其指示数字，若没有装温度计可用手模，即用手背放在瓦壳上，到发烫放不住，大约不超过5s，这时温度均超过 60°C ；
 - ◆ 2、检查润滑系统工作是否正常，听齿轮油泵的工作有无撞击声等，看油压表的数值，检查油箱内的油量和润滑系织是否漏油，若发现油量不够，应及时予以补充；
 - ◆ 3、检查回油管回来的油内是否含有金属细末等污物，若有应立即停车打开轴承等润滑部位检查；
 - ◆ 4、检查螺栓、飞轮键等连接件有否松动；
 - ◆ 5、检查颞板、传动部件的磨损情况，拉杆弹簧有无裂纹，工作是否正常；
 - ◆ 6、经常保持设备的清洁，做到无积灰、无油污、不漏油、不漏水、不漏电、不漏灰，特别是要注意灰尘等杂物不得进入润滑系统和润滑部位，因为它们一方面破坏润滑油膜，从而使设备失去润滑而增加磨损，另外灰尘等杂物本身就是一种磨料，进入之后也将加速设备的磨损，缩短设备的寿命；
 - ◆ 7、定期用汽油清洗润滑油的过滤器，清洗后要等完全晾干后才能继续使用；
 - ◆ 8、定期更换油箱内的润滑油，可每半年更换一次。这是因为润滑油在使用过程中由于暴露于空气(氧气)中和受热的影响(温度增加 10°C ，其氧化速度提高一倍)，并有尘屑、水分或燃油的渗入及其他一些原因而不断在老化变质，使油失去润滑性。
- 



常见故障：

◆ 1、肘板断裂

当颚式破碎机超负荷运行或非破碎物进入破碎腔的时候，很容易引起肘板断裂，此时应该更换肘板并控制进料粒度，防止非破碎物进入破碎腔，并尽量避免主机超负荷工作。如果肘板垫已经磨损，需随着肘板一起更换，选择合格的肘板正确安装。

◆ 2、轴承温度过高

正常工作情况下，轴承的温升不应超过35℃，最高温度不得超过70℃。如果温度过高，应该加入适量润滑脂、用垫片调整轴承松紧程度修整轴承座瓦或更换轴承，因为这种情况可能是由轴承间隙不适合、轴承接触不好或轴承损坏引起的。

◆ 3、主机突然停机

这种现象俗称“闷车”。发生这种情况，应该首先检查排料口是否堵塞，要确保出料畅通；其次检查驱动槽轮转动的三角皮带是否过松，应调紧或更换三角皮带；最后检查偏心轴紧定衬套是否松动造成偏心轴卡死，应重新安装或更换紧定衬套。

◆ 4、调整座断

调整座固定螺栓松动，需紧定调整座螺栓；调整座有严重的铸造缺陷或焊接缺陷，需更换调整座及肘板、肘板垫（红星重工提醒：最好更换装配主机厂原装衬板、衬板垫，不要自行采购或改制）。

◆ 5、产品粒度变粗

颚式破碎机的齿板下部磨损严重的时候，产品粒度会变粗。这种情况下，将齿板调头或调整排料口会使这种情况得到明显改善。

◆ 6、产量达不到出产标准

在确保工作场地电压符合主机重载要求的前提下，调整颚式破碎机的排料口，使之符合说明书的规定。检查齿板齿距尺寸，如不符标准需更换颚板，调正定颚与动颚的相对位置，保证齿顶对齿根后，固定压紧，防止移位。



联系方式:

- ◆ **400免费热线: 400-009-2658**
- ◆ **国内市场部: 021-6199 5535**
- ◆ **国际市场部: 021-6199 5565**
- ◆ **售后服务部: 021-6199 5583**
- ◆ **手机: 15221891319**
- ◆ **传真: 021-6810 2903**
- ◆ **邮箱: sz@shszzg.com**
- ◆ **邮编: 201323**
- ◆ **网址: <http://www.shszzg.com>**
- ◆ **地址: 上海浦东新区川宏路528号**

