

欧版颚式破碎机—故障和排除方法

| 故障现象 | 故障原因 | 排除方法 |
|---------------------|---|--|
| 主机突然停机 (俗称：闷车) | 1) 排料口堵塞，造成满腔堵料； 2) 驱动槽轮转动的三角皮带过松，造成皮带打滑； 3) 工作场地电压过低，主机遇到大料后，无力破碎； 4) 轴承损坏。 | 1) 清除排料口堵塞物，确保出料畅通； 2) 调紧或更换三角皮带； 3) 调正工作场地的电压，使之符合主机工作电压的要求； 4) 更换轴承。 |
| 主机槽轮、动颚运转正常，但破碎工作停止 | 1) 拉紧弹簧断裂； 2) 拉杆断裂； 3) 肘板脱落或断裂； | 1) 更换拉紧弹簧； 2) 更换拉杆； 3) 重新安装或更换肘板； |
| 产量达不到出厂标准 | 1) 被破碎物料的硬度或韧性超过使用说明书规定的范围； 2) 电动机接线位置接反，主机开反车(动颚顺时针旋转)，或电机三角形接法接成星形接法； 3) 排料口小于规定极限； 4) 颚板移位，齿顶与齿顶相对； 5) 工作现场电压过低； 6) 动颚与轴承磨损后间隙过大，使轴承外圈发生相对转动。 | 1) 更换或增加破碎机； 2) 调换电机接线； 3) 排料口调整到说明书规定的公称排料口和增加用于细碎的破碎机； 4) 检查齿板齿距尺寸，如不符标准则须更换颚板，调正固定颚板与活动颚板的相对位置，保证齿顶对齿根后，固定压紧，防止移位； 5) 调高工作场地电压，使之适应主机重载要求； 6) 更换轴承或动颚。 |
| 活动与固定颚板工作时有跳动或撞击声 | 1) 颚板的紧固螺栓松动或掉落； 2) 排料口过小，两颚板底部相互撞击。 | 1) 紧定或配齐螺栓； 2) 调正排料口，保证两颚板的正确间隙。 |
| 肘板断裂 | 1) 主机超负荷或大于进料口尺寸的料进入； 2) 有非破碎物进入破碎腔； 3) 肘板与肘板座之间不平行，有偏斜。 | 1) 更换肘板并控制进料粒度，并防止主机超负荷； 2) 更换肘板并采取措施，防止非破碎物进入破碎腔； 3) 更换肘板并更换已磨损的肘板座，正确安装肘板； 4) 更换合格的肘板。 |
| 弹簧断裂 | 1) 调小排料口时，未放松弹簧； 2) 弹簧压得过紧。 | 更换弹簧。 |
| 调整座断裂 | 1) 肘板、肘板座自行采购或改制，不符合主机厂设计要求； 2) 调整楔块固定螺栓松动； 3) 调整楔块有严重的铸造缺陷或焊接缺陷。 | 1) 更换调整楔块更换装配主机厂原装肘板、肘板座； 2) 更换调整楔块并紧定楔块拉紧螺杆； 3) 更换调整楔块。 |
| 偏心轴弯曲或断裂 | 1) 在主机吊装过程中发生侧翻，使偏心轴单边受力弯曲； 2) 被破碎物硬度超过产品使用说明书规定； 3) 主机长期超负荷运转； | 1) 更换新的偏心轴，正确吊运主机； 2) 更换新的偏心轴，按破碎物料的抗压强度，选择相适应的破碎机； 3) 更换新的偏心轴，调正作业负荷或更换 |

| | | |
|---------------------|--|---|
| | <p>4) 肘板不符标准，非破碎物进入破碎腔时起自断保护作用；</p> <p>5) 偏心轴热处理不当，应力集中，造成短期内断裂。</p> | <p>相适应的破碎机；</p> <p>4) 更换新的偏心轴，不使用不符设计标准的肘板、肘板座；</p> <p>5) 更换新的偏心轴，使用热处理合格的偏心轴。</p> |
| <p>动颚断裂</p> | <p>1) 铸造留有密集型气孔等严重缺陷；</p> <p>2) 使用不合格的肘板、肘板座，破碎机在强力冲击时，肘板未发生自断保护；</p> <p>3) 动颚在机架内发生位移，一端底部碰撞机架边护板；</p> <p>4) 拉杆弹簧张力失效后仍未及时更换；</p> <p>5) 排料口小于规定极限；</p> <p>6) 进料位置不对，偏向某一端或下料斗角度太陡，使物料直接撞击动颚头部。</p> | <p>1) 更换动颚；</p> <p>2) 更换动颚，同时换上主机厂生产的原装肘板、肘板座；</p> <p>3) 更换动颚，同时正确装配偏心轴、轴承、动颚，更换已损坏的零件；</p> <p>4) 更换动颚，同时更换拉杆弹簧；</p> <p>5) 更换动颚，同时按要求调整排料口；</p> <p>6) 更换动颚，同时增做进料斗，确保下料均匀、平稳，且从中间分向两边。</p> |
| <p>机架轴承座或动颚内温升高</p> | <p>1) 轴承断油或油注入太多；</p> <p>2) 油孔堵塞，油加不进；</p> <p>3) 飞槽轮配重块位置跑偏，机架跳动；</p> <p>4) 轴承磨损或保持架损坏等；</p> <p>5) 非轴承温升，而是动颚密封套与端盖摩擦发热或机架轴承座双嵌盖与主轴一起转动，摩擦发热。</p> | <p>1) 按说明书规定，按时定量加油；</p> <p>2) 清理油孔、油槽堵塞物；</p> <p>3) 调正飞槽轮配重块位置；</p> <p>4) 更换轴承；</p> <p>5) 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。</p> |
| <p>飞槽轮发生轴向左右摆动</p> | <p>1) 飞槽轮孔、轴磨损，配合松动；</p> <p>2) 石料轧进轮子内侧，造成飞槽轮轮壳开裂；</p> <p>3) 铸造缺陷；</p> <p>4) 飞槽轮胀紧套松动。</p> | <p>1) 更换偏心轴或飞槽轮；</p> <p>2) 增做飞槽轮防护罩并更换偏心轴或飞槽轮；</p> <p>3) 更换偏心轴或槽轮；</p> <p>4) 重新紧定胀紧套。</p> |
| <p>机架开裂</p> | <p>1) 焊接质量缺陷；</p> <p>2) 使用不合格的肘板、肘板座，破碎机在强力冲击时，肘板未发生自断保护，造成机架震裂；</p> <p>3) 固定颚板未固定，长期发生上下窜动，撞击机架前墙机架斜块；</p> <p>4) 主机底脚基础刚性差水平超差或发生塌陷，机架跳动；</p> <p>5) 机架轴承座上螺栓松动；</p> <p>6) 固定、活动颚板在齿形磨损后继续使用；</p> <p>7) 因偏心轴、销损坏或胀紧套松，使飞槽轮配重块方向错位。</p> | <p>1) 清除原裂缝缺陷，焊补修正，必要时更换新机架；</p> <p>2) 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座；</p> <p>3) 修补或更换新的机架，并紧定固定齿板螺栓；</p> <p>4) 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；</p> <p>5) 修补或更换新的机架，并紧固轴承座上的螺栓；</p> <p>6) 修补或更换新的机架，并颚板磨损后及时更换；</p> <p>7) 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。</p> |
| <p>机架后部产生敲击声</p> | <p>1) 拉杆未拧紧，肘板撞击肘板座；</p> <p>2) 拉杆与动颚下部的销轴有摩擦；</p> <p>3) 弹簧与弹簧座之间相互撞击。</p> | <p>1) 紧固拉杆；</p> <p>2) 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；</p> |

| | | |
|--------|---|--|
| | | 3) 将弹簧座安装到位，并紧定拉杆螺母至合适位置。 |
| 机架跳动严重 | 1) 地脚螺栓松动或断裂； 2) 飞、槽轮配重块位置跑偏； 3) 主机基础不稳固，无隔震措施。 | 1) 紧定地脚螺栓或更换断裂的螺栓； 2) 拆下飞槽轮轴端盖板，旋松飞、槽轮胀紧套螺栓，调正飞、槽轮配重块位置，然后紧定胀紧套螺栓； 3) 加固基础，加垫枕木或橡皮等。 |