



上海山卓重工机械有限公司



高效细碎机





产品简介:



- ◆ 高效细碎机，又称细碎机、新型细碎机，也称第三代制砂机，第四代砂机。该机械用途广泛，其性能已达到国际领先水平，是目前最行之有效，实用可靠的碎石机器，特别适用于制作磨料，耐火材料，水泥、石英砂、钢砂等多种硬、脆物料的细碎与中碎，是一种高效，节能的碎石制砂设备，比传统细碎机节能50%，是目前世界上先进的细碎机设备。



技术参数:

型号	最大进料 (mm)	处理能力(T/H)		平均出料粒度 (mm)	电机功率 (kw)	外形尺寸(mm)
		熟料	石灰石			
PCX-860	<80	15~20	20~25	3	37~45	1395×1513×1390
PCX-880	<80	25~30	30~40	3	45~55	1395×1913×1370
PCX-890	<100	40~45	45~50	3	45~75	1754×1906×1695
PCX -1010	<150	50~60	60~70	3~5	75~90	2138×2510×2021
PCX -1012	<200	60~80	70~90	3~5	90~110	2524×2780×2325
PCX -1212	<200	60~100	70~110	3~5	110~132	2524×2930×2325
PCX -1400	<200	70~150	70~160	5~8	180~200	2705×2984×2548
PCX -1600	<200	100~210	110~260	5~8	250~280	2922×3564×2900
PCX -1800	<200	120~270	130~310	5~10	280~315	3121×3754×3150


工作原理：

- ◆ 高效细碎机工作时，块状物料依次进入腔体内，下落在高速旋转的活动打击锤头上，经过锤击与反击板之间的作用，物料初步破碎在锤击区。物料多次受到高频率的反复锤击和反击后，下降在中隔板上，形成堆积，产生滑落，落在高速旋转下部转子的甩料盘上，又被高速抛到反击板进入碰撞、下落并经移动式板锤强制性进行反击、破碎、研磨。因此，物料经过其自重下落过程中的多次复合粉碎、冲刷研磨，从而实现了超细的效果。





性能特点:

- ◆ 1、细碎机的出料粒度可任意调节，
 - ◆ 2、细碎机的筛板采用独特的弹簧退让机构，简单、方便、合理、安全可靠。
 - ◆ 3、细碎机采用弹性恒力调节，使破碎力恒久不变。
 - ◆ 4、细碎机采用高铬合金专用锤头，可四面使用，减小磨损，延长寿命，浪费少，利用率高。
 - ◆ 5、调板可两头翻面，寿命增长，细碎机的调整更容易，不卡、不堵、退让性好，安全性更高。
 - ◆ 6、与锤破、反击破相比，细碎机的转子只有锤头磨损，轮芯与锤架无磨损。
 - ◆ 7、维修细碎机时只需吊起上箱体，打开下箱体即可，因此维修极为方便。
 - ◆ 8、采有多层三通道排料装置，达到要求合格物料及时排出，延长细碎机易损件寿命，大大提高台时产量。
 - ◆ 9、采用刚性实心转子体，转动惯性大、打击力量强，突然停电不会造成细碎机设备堵塞。
- 



维护保养：

- ◆ 1、用户应建立本机的操作规程及维护保养制度，确定专人负责，培训机修及操作人员，全面掌握本机的原理、结构和维修知识。
- ◆ 2、轴承应每班加二硫化钼3号锂基脂约50克，油位60mm左右，每半年检查清洗一次。
- ◆ 3、第一套锤头使用一周后，打开左盖板，检查转子各部位磨损情况，确定检修周期，一侧磨损至锤头一半时应调头使用。每副锤头单边使用期前15天内必须打开检查，以防磨损过头。
- ◆ 4、检修时如机体温度过高，应采用风冷降温，不可用冷水冲洗，防止耐磨件产生裂纹。
- ◆ 5、反击板、侧衬板厚度磨损至小于10mm应更换；左衬板 $\leq 20\text{mm}$ 时应更换。
- ◆ 6、锤盘及锤套磨损后应堆焊耐磨层，可采用本公司提供的TDL耐磨焊条，或硬度大于HRC55的焊条。
- ◆ 7、大修检查内容：耐磨件，主轴直线度，电机绝缘，轴承，电器及线路，液压系统，排铁门，篦架。
- ◆ 8、中修检查内容：轴承，耐磨件。
- ◆ 9、小修检查内容：螺栓，紧固件，定位，限位，三角带，耐磨件磨损情况。
- ◆ 10、锤头磨损后，出料粒度变大时应将左(下)反击板向里推进，减小锤头与反击板间隙，使间隙保证在10-15mm，现有的调整方式有三种：①左右盖板与机体发兰之间有调整垫(或调整丝杆)，通过增加或减小调整垫片(或调整丝杆)而改变左(下)反击板与锤头之间间隙。②左(下)反击板后面有一根横着的调整圆钢从两侧伸出，并用方盒支撑，通过两侧方盒的顶丝(PCF300用液压千斤顶)可以调整，调整前应打开方盒盖板，并清理干净灰尘。③新改型调节装置可直接调节左反击板后的顶丝调节左(下)反击板位置。注意：所有调整方法要求两边同进同退，对于顶丝必须同时受力。每次调整为5-10mm左右，每次调整后，左(下)反击板与锤头之间间隙应不小于10mm，直到锤头使用到一半后换边或更换。特别注意：锤头换边或更换的锤头，必须使左(下)反击板之间间隙调整为10~15mm。



常见故障：

◆ 1、机体摆动

故障原因：①叶轮流道有阻塞物，造成进料不均匀，机体摆动过大。；②叶轮上的易损件磨损比较严重；③给料粒度过大造成的设备摆动过大；

解决方法：①只要把叶轮流道上的阻塞物取出就可以解决机体摆动过大的问题。②更换磨损严重的易损件。③减小物料的粒度。

◆ 2、成品粒度过大

故障原因：三角带过松导致高效细碎机转速和力度下降；

解决方法：调整三角带的张紧度就可以解决产品粒度过大的问题。

◆ 3、空转阻力过大

故障原因：轴承上密封盖内有物料塞料；

解决方法：打开上密封盖清理物料。

◆ 4、轴承发热

故障原因：①轴承损坏；②轴承缺油或者进粉尘；

解决方法：①换新的轴承。②加油或者清洗轴承。

◆ 5、金属相碰声

故障原因：衬板或叶轮易损件没有安装好造成脱落

解决方法：禁固衬板或叶轮易损件。





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: 上海浦东新区川沙川宏路528号**

