

SG-50

静音集中粉碎机

日期: 2013 年 04 月

版本: Ver.B(中文版)



目录

1. 概述	9
1.1 编码原则.....	10
1.2 特点.....	10
1.3 机器规格.....	12
1.3.1 机器规格表.....	12
1.3.2 外形尺寸图.....	13
1.4 安全规则.....	14
1.4.1 安全标识.....	14
1.4.2 机器的运输与储藏.....	16
1.4.3 报废部件处理.....	17
1.5 免责声明.....	18
2. 结构特征与工作原理	19
2.1 功能描述.....	19
2.1.1 工作原理.....	19
2.2 安全系统.....	20
2.2.1 急停开关.....	20
2.2.2 安全开关.....	21
2.3 机器零件图.....	23
2.3.1 系统结构图.....	23
2.3.2 材料明细表.....	24
2.3.3 粉碎室及刀架.....	26
2.3.4 粉碎室及刀架材料明细表.....	27
2.3.5 传动件.....	29
2.3.6 传动件材料明细表.....	29
2.3.7 筛网.....	30
2.3.8 筛网材料明细表.....	30
2.3.9 网架.....	30
2.3.10 网架材料明细表.....	30
2.3.11 风机.....	31
2.3.12 风机材料明细表.....	31
2.3.13 进料箱, 挡板进料口.....	32

2.3.14	进料箱, 挡板进料口材料明细表	32
2.3.15	集料盒	33
2.3.16	集料盒材料明细表	33
2.3.17	主体	34
2.3.18	主体材料明细表	34
2.3.19	电动推杆	35
2.3.20	电动推杆材料明细表	35
2.3.21	旋风及除粉装置	36
2.3.22	旋风及除粉装置材料明细表	36
2.4	电路图	38
2.4.1	主电路图(SG-50) (400V)	38
2.4.2	控制电路图(SG-50) (400V)	40
2.4.3	电气元件布置图(SG-50) (400V)	42
2.4.4	电气组件明细表(SG-50) (400V)	43
2.4.5	主电路图(SG-50) (230V)	47
2.4.6	控制电路图(SG-50) (230V)	49
2.4.7	电气元件布置图(SG-50) (230V)	51
2.4.8	电气组件明细表(SG-50) (230V)	52
2.5	主要电气元件说明	56
2.5.1	热过载继电器	56
2.6	选购配件	57
2.6.1	DS-50 粉尘分离系统	57
2.6.2	筛网	59
2.6.3	刀具	59
3.	安装、调试	61
3.1	安装注意事项	63
3.2	安装位置	63
3.3	安装进料箱	65
3.4	安装进料口	65
3.5	刀架及轴承的安装	66
3.6	定刀与动刀的安装	66
3.7	皮带轮及电机的安装	67
3.8	筛网、网架及集料盒的安装	69
3.9	冷却水连接	71

3.10 电源的连接	72
3.10.1 检查电机的运转方向	72
3.10.2 检查风机的运转方向	72
4. 使用、操作	74
4.1 开机预检	74
4.1.1 首次开机前	74
4.1.2 首次开机 2 小时后	74
4.1.3 首次开机 20~30 小时后	75
4.2 电路连接	75
4.3 打开进料箱、网架及集料盒	76
4.3.1 打开进料箱	76
4.3.2 打开集料盒和筛网	77
4.4 开机及停机	77
4.5 刀具安装调节	78
4.6 定时器(配送料风机)	78
5. 故障排除	80
5.1 粉碎机不能运行	80
5.2 其它原因而停机	80
6. 维修与保养	81
6.1 维修	81
6.1.1 换刀	81
6.2 传动	83
6.2.1 V 形带的日常保养及调整	83
6.2.2 V 形带的调整	84
6.3 润滑	85
6.3.1 润滑油规格 (在使用过程中可选择如下品牌的润滑油)	85
6.3.2 请定期给轴承添加润滑油	85
6.4 保养	86
6.4.1 日检	86
6.4.2 周检	86
6.4.3 月检	86
6.5 清洁	86
6.6 维修保养记录表	88

6.6.1 机器资料	88
6.6.2 安装检查	88
6.6.3 日检	88
6.6.4 周检	88
6.6.5 月检	89
6.6.6 半年或每运行 1000 小时检查	89
6.6.7 三年检	89

表格索引

表 1-1: 机器规格表	12
表 2-1: 材料明细表	24
表 2-2: 粉碎室及刀架材料明细表	27
表 2-3: 传动件材料明细表	29
表 2-4: 筛网材料明细表	30
表 2-5: 网架材料明细表	30
表 2-6: 风机材料明细表	31
表 2-7: 进料箱, 挡板进料口材料明细表	32
表 2-8: 集料盒材料明细表	33
表 2-9: 主体材料明细表	34
表 2-10: 电动推杆材料明细表	35
表 2-11: 旋风及除粉装置材料明细表	36
表 2-12: SG-5060 材料明细表(400V)	43
表 2-13: SG-5090 材料明细表(400V)	45
表 2-14: SG-5060 材料明细表(230V)	52
表 2-15: SG-5090 材料明细表(230V)	54

图片索引

图 1-1: 外形尺寸图	13
图 2-1: 工作原理图	19
图 2-2: 开关	20
图 2-3: 急停开关	21
图 2-4: 集料盒安全开关	21

图 2-5: 门锁安全开关	21
图 2-6: 进料箱安全开关	22
图 2-7: 螺栓	22
图 2-8: 系统结构图	23
图 2-9: 粉碎室及刀架图	26
图 2-10: 传动件图	29
图 2-11: 筛网图	30
图 2-12: 网架图	30
图 2-13: 风机图	31
图 2-14: 进料箱, 挡板进料口	32
图 2-15: 集料盒	33
图 2-16: 主体	34
图 2-17: 电动推杆	35
图 2-18: 旋风及除粉装置	36
图 2-19: 主电路图一(SG-50) (400V)	38
图 2-20: 主电路图二(SG-50) (400V)	39
图 2-21: 控制电路图一(SG-50) (400V)	40
图 2-22: 控制电路图二(SG-50) (400V)	41
图 2-23: 电气元件布置图(SG-50) (400V)	42
图 2-24: 主电路图一(SG-50) (230V)	47
图 2-25: 主电路图二(SG-50) (230V)	48
图 2-26: 控制电路图一(SG-50) (230V)	49
图 2-27: 控制电路图二(SG-50) (230V)	50
图 2-28: 电气元件布置图(SG-50) (230V)	51
图 2-29: 主要电气元件图	56
图 2-30: 粉尘分离系统安装示意图	57
图 2-31: 筛网	59
图 2-32: 标配刀具(高切点型)	59
图 2-33: 标配刀具(低切点型)	60
图 2-34: 选配刀具(三排固定刀)	60
图 3-1: 安装示意图一	63
图 3-2: 安装示意图二	64
图 3-3: 安装示意图二	64
图 3-4: 安装进料箱	65

图 3-5: 安装进料口	65
图 3-6: 刀架及轴承的安装	66
图 3-7: 定刀与动刀的安装	67
图 3-8: 皮带轮及电机的安装一	68
图 3-9: 皮带轮及电机的安装二	68
图 3-10: 筛网、网架及集料盒安装一	69
图 3-11: 筛网、网架及集料盒安装二	69
图 3-12: 筛网、网架及集料盒安装三	70
图 3-13: 筛网、网架及集料盒安装四	70
图 3-14: 筛网、网架及集料盒安装五	71
图 3-15: 筛网、网架及集料盒安装六	71
图 3-16: 冷却水连接	71
图 3-17: 检查风机的运转方向	73
图 4-1: 调位螺栓	75
图 4-2: 电路连接	75
图 4-3: 电动推杆 操作按钮	76
图 4-4: 主电源开关	77
图 4-5: 停止及启动按钮、急停开关	78
图 4-6: 刀具调节图	78
图 6-1: 卸下动刀片	82
图 6-2: 窄 V 带日常保养及调整	84
图 6-3: 传送带保养图	84
图 6-4: 传送带调整图	85
图 6-5: 注油口	85

1. 概述



安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。



注意！

粉碎机的刀片很锋利，易割伤人，使用时应非常小心。



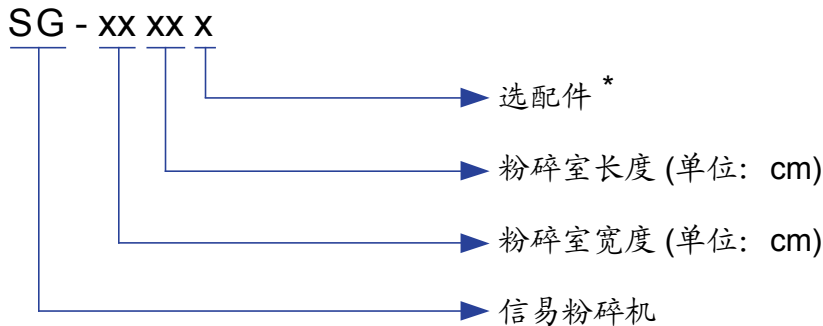
禁止处理有毒及易燃的物料！

SG-50 系列静音集中粉碎机适用于粉碎各种塑料材料，包括注射成型、吹塑成型或挤压成型后产生的废料。该系列结构紧凑，操作方便，换刀简便快捷，其在电机功率，粉碎室尺寸及粉碎能力上更强大。渐切式一体化动力设计，使切削效果更好，噪音更低。



机型：SG-5090

1.1 编码原则



注: *

H=增大电机功率 F=粉碎加纤料 R=进料口及储料箱为不锈钢材质
 FAD=满料警报装置 CE=欧规标准

1.2 特点

标准配置

- 1) 转动刀具采用最新的 V 形切割技术 (仅 SG-5090 具备), 可将待破碎材料送至转刀中央, 这避免了材料贴在侧壁上, 同时也增长了侧壁的使用寿命;
- 2) 刀具采用进口优质材质, 耐磨, 高硬度, 使用寿命长, 并可磨削重复使用;
- 3) 配备调刀架, 简便的刀具安装调整技术, 使动刀可在机外的夹具内调整, 不必再经过艰难的机内调整的过程;
- 4) 粉碎室采用高硬度材质制成, 经数控机床精加工, 具有厚度大、强度高、耐磨性强、无污染、使用寿命长及维修保养十分方便等特点;
- 5) 设计结构严谨, 采用全封闭式双层隔音棉隔音箱, 噪音低;
- 6) 采用全隔音的进料箱在机器运行中, 工作噪音会大大下降, 并在进料口处安装了安全挡料帘, 使材料在被破碎时不会飞溅出来;
- 7) 机器带轮通过 V 形带连接传动轴及带轮, 具有运行平衡、配合精密、拆装方便、维修简单等特点;
- 8) 进料箱采用电动推杆掀开, 具自锁功能, 使操作更安全;
- 9) 粉碎室后板冷却水夹可有效地降低粉碎室温度, 避免粉碎料融结。

选购配备

- 1) 可选配粉尘分离系统, 脚架高度根据不同需求可在一定范围内调整;

- 2) 针对厚重型粉碎料时，可选配额外的定刀排数增加其粉碎能力；
- 3) 针对含纤粉碎料，增加 SG-50 加纤型粉碎机，粉碎室等与原料接触；
- 4) 的部件均采用表面硬化处理，刀片材质是 V-4E 与 S50C 贴合；
- 5) 可选配分离式风机，皮带输送机，侧面投料功能。

所有的机器维修工作应由专业的维修人员来完成，该书说明适用于现场操作者及维修人员使用，第 6 章直接针对维修人员，其它章节适于操作者。

为了避免对机器的损害和对人的伤害，非经信易公司授权，任何人不得对机器的内部作任何修改，否则本公司将不履行承诺。

我公司具有良好的售后服务，在您使用过程中，如有问题需解决，请与我公司或经销商联系。

总公司及台北厂：

Tel: (886) 2 2680 9119

中国服务热线：

Tel: 800 999 3222

1.3 机器规格

1.3.1 机器规格表

表 1-1: 机器规格表

机型	SG-5060	SG-5090
电机功率(kW)	37	45
主轴转速(rpm)	350	350
送料风机功率(kW)	3	4
进料箱推杆电机功率(kW)	0.25	0.25
刀具材质	SKD11	SKD11
固定刀片排数(选配)	2(3)	2(3)
转动刀片排数(选配)	3(5)	3(5)
粉碎室尺寸(mm)	500×600	500×900
最大粉碎能力(kg/hr)	1000	1800
粉碎时噪音 dB(A)	110~115	110~115
粉碎料输送装置	✓	✓
冷却装置	✓	✓
筛网孔径(Φ12mm)	✓	✓
飞轮	✓	✓
满料报警装置	○	○
粉尘分离系统(DS-50)	○	○
特殊筛网孔径(Φ8,Φ10,,Φ17,Φ25 mm)	○	○
外形		
H (mm)	3153	3153
H1 (mm)	2850	2850
H2 (mm)	675	675
H3 (mm)	2115	2115
D (mm)	1725	1725
D1(mm)	5500	5450
W1 (mm)	2300	2600
W2 (mm)	730	1030
W3(mm)	2120	2120
重量(kg)	3600(3625)	3960(3985)

注: 1) “√”表示标准配置, “○”表示选配件; 机器规格若有变更, 恕不另行通知。

2) 机型储料箱改为不锈钢, 机型后加注“R”;

3) SKD11 为日本 JIS 标准编号;

4) 根据被粉碎材料的形状, 可进行二排或三排固定刀片与三排或五排转动刀片不同的组合, 以适应被粉碎材料的形状要求;

5) 粉碎加纤料或与加纤料性能相近的材料时 (如 CPVC 等) 请选用加纤型粉碎机, 机型后加注“F”;

6) 粉碎机最大的加工能力取决于筛网孔直径、材料等, 当粉碎框架壳体料时最大粉碎量约减少一半;

7) 粉碎时的噪音因粉碎料材质和马达的配置而不同;

8) 噪音测试标准: 机器周围 1m, 距离地面 1.6m 处;

9) 为避免塑胶粘刀, 所有待粉碎料温度应是常温状态进行粉碎;

10) 标准配置两排固定刀排有高切点型和低切点型两种, 用户无要求是提供低切点型;

11) 机器电压规格为: 3Φ, 400VAC, 50Hz。

1.3.2 外形尺寸图

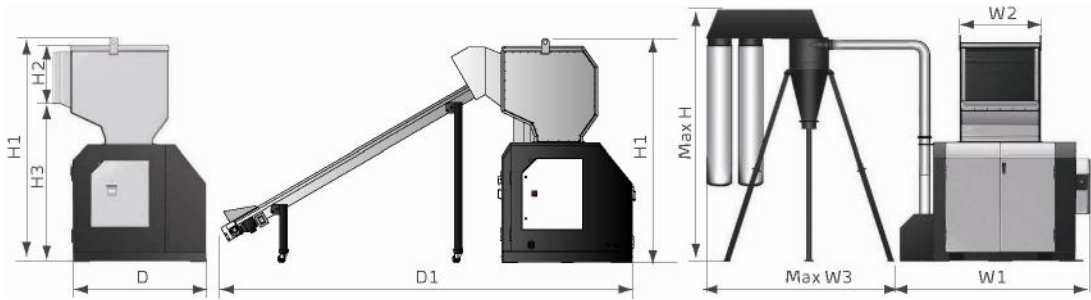


图 1-1: 外形尺寸图

1.4 安全规则

依照本说明书上的安全规则，避免造成人身伤害及机器损坏。

1.4.1 安全标识



电器安装应由专业的电工来完成。否则有触电的危险！



在机器维修保养时必须关闭主开关及控制开关。



在主开关和控制开关未关闭之前，不要让身体任何部位进入粉碎机。



高压！危险！

此标签贴在控制箱与接线盒上。



粉碎机的动刀片极锋利且易引起伤害！



如果刀架人为转动——特别小心！



在进料箱和集料盒未关好之前，不要启动粉碎机。



当粉碎机在粉碎物料时，操作人员请戴上耳罩！



在打开进料箱之前，请确认粉碎机电源已切断。



禁止拆卸保护海绵及集料盒出口处的快速管夹。



送料风机用于输送已粉碎料及粉尘，要求粉碎料及粉尘温度不能高于80℃。



送料风机具有很高的吸引力，物体或衣物易被吸入从而造成人员伤害！因此，风机不能用于无保护的开放装置。



当配合输送带使用时，请仔细检查输送带是否夹住操作人员的衣物、胳膊和脚。

请确保废料在输送带中央输送。



请定期对进风口进风清理粉尘。



SG-50 系列处理加纤料需对粉碎室进行特殊热处理，及更换刀具材质。



注意！

电控箱内所有安装电气元件的螺丝全部锁紧，无需定期检查！

当操作本粉碎机时，应注意以下标记。

	危险 高压危险！ 可能会导致死亡或其它的严重事故。 维修前请切断电源。 非专业人士不得任意更改电路。 打开电源前请做好接地连接。
	小心 移动皮带时，小心夹伤。 机器运转中，不可取下或打开机器安全护罩。
	小心 此护罩易挟手导致伤害。 手与此挟手点保持一定的距离。
	小心 刀具十分锋利，有割伤的危险。 机器运转中，不可取下或打开机器安全护罩。 手要与刀具保持一定的距离。

	<p style="text-align: center;"> 注意</p> <p>操作前请仔细阅读操作手册。 开机前，按照指示作安全装置测试。 非制造商许可，不得更改机器的设计。</p>
<p style="text-align: right; font-size: small;">YP3043000000</p>	<p>出水口：机器排水出口。</p>
<p style="text-align: right; font-size: small;">YP3045100000</p>	<p>进水口：机器补水/冷却水进口。</p>
<p style="text-align: right; font-size: small;">YP31052520000</p>	<p>吊车孔：机器起吊用孔位。</p>

1.4.2 机器的运输与储藏

运输

- 1) SG-50 系列粉碎机是用板条箱或夹板箱包装的，底部用木板作垫，适于用叉车快速更换位置。
- 2) 在运输过程中，请不要转动机器，并避免和其他物体相撞，以防出现不正常的运转。
- 3) 虽然机器结构具有良好的平衡性和搬运装置，然而在搬运机器时同样要小心，以防跌落。
- 4) 在长距离运输过程中，机器和其附带的部件的保存温度为-25℃到+55℃，如果是短距离运输，则其可以在+70℃的环境下运输。

储藏

- 1) SG-50 系列粉碎机应于室内储藏,环境温度在 5℃到 40℃之间湿度低于 80%。
- 2) 切断所有的电源,并关闭主电源开关和控制开关。
- 3) 为避免由于水汽而带来的潜在的故障,请将整机特别是电器元件部分与水源隔离。
- 4) 应用塑料薄膜覆盖机器,以防灰尘和雨水的侵入。

工作环境

室内,干燥的环境,最高温度不得超过+45℃,湿度不能超过 80%。

不要在如下情况下使用机器!



- 1) 出现损坏的线索。
- 2) 为防止电击,不要在湿地板上或者是机器淋雨后运行。
- 3) 如果机器损坏或拆卸,在没有经过专业维修人员的检修与安装前。
- 4) 本装置可在海拔 3000m 以下的环境下正常工作。
- 5) 在机器运行过程中,至少需要 1m 的周边空间。请将本装置与易燃物品保持至少 2m 的距离。
- 6) 在工作区域避免震动,磁力影响。

1.4.3 报废部件处理

当设备达到它的使用寿命,不能继续使用时,拔掉电源,按当地规定妥善处理。



火警!

为避免火灾,应该配备 CO₂ 干粉灭火器。



易燃易爆材料或是被易燃易爆物质/液体污染的材料不能用粉碎机处理,极易发生爆炸或着火。



发生缠塞的危险!特别是在人工送料(塑料薄膜、纤维、条片或是其他类似物品)时,请向 SHINI 公司或其当地代理商取得更进一步确认。



必须按照规定的要求拧紧螺丝!



当材料的宽度比进料口大时，请先将材料割断直到其长度小于进料口径。



请不要将厚度小于 2mm 的软而富有弹性的材料送入到粉碎机中，诸如橡胶皮之类的物质。

1.5 免责声明

以下声明阐述了信易（包括其雇员、代理商、分销商）对任何购买或使用信易相关产品，包括选购件的购买者或用户所负责任之排除或限制。

信易对以下原因导致的任何损失、费用、开支、索赔或损害，不负责任。

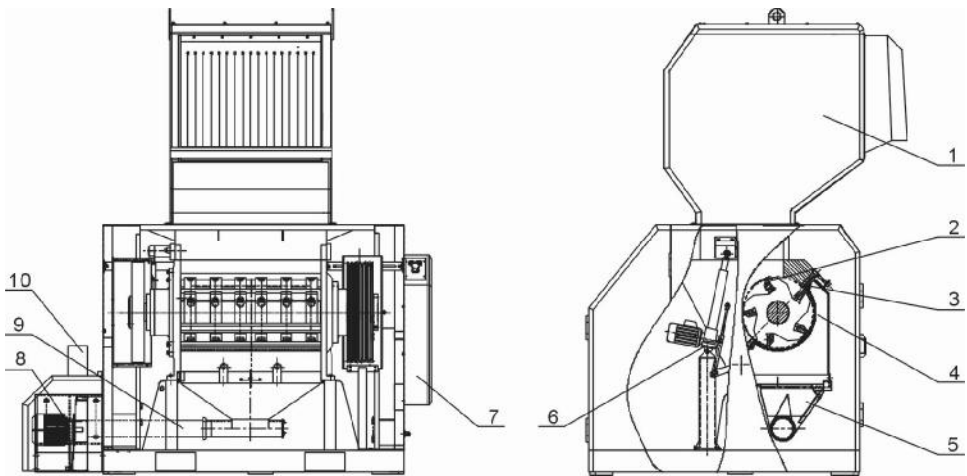
1. 在使用本产品之前，不仔细阅读或不遵从产品说明书，从而导致粗心或错误地安装、使用、保养等。
2. 超出合理控制的行为、事件或事故，包括但不限于人为恶意或故意破坏、损坏，或异常电压、不可抗力、暴乱、火灾、洪水、暴风雨、地震等自然灾害而产生或导致的产品无法正常运行。
3. 非本公司认可的维修人员对设备所进行的增加、修改、拆卸、运输或修理。
4. 使用非信易指定的消耗品或油品。

2. 结构特征与工作原理

2.1 功能描述

SG-50 系列粉碎机适用于粉碎各种塑胶材料，包括注射成型、吹塑成型或挤压成型后产生的废料，粉碎前一定要先清除金属屑及污物。

2.1.1 工作原理



部件名称:

1. 进料箱 2. 动刀片 3. 定刀片 4. 筛网 5. 集料盒 6. 电动推杆电机
7. 电器控制箱 8. 送料风机 9. 输料管 10. 出料管

图 2-1: 工作原理图

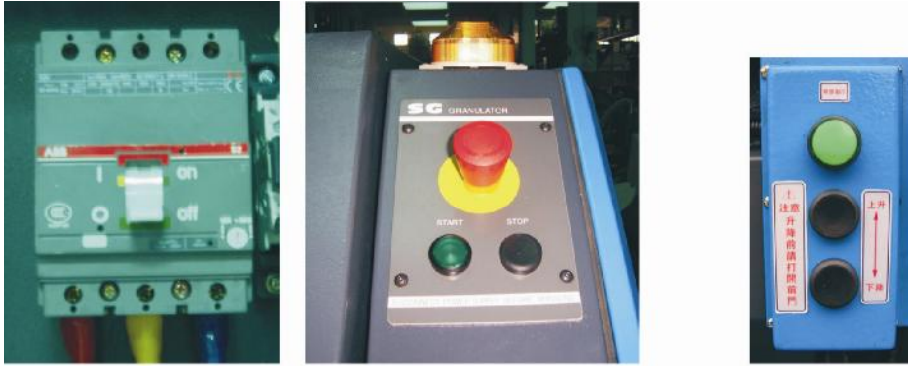
废料从进料口(1)进入下落到粉碎室内，动刀片(2)与定刀片(3)将物料切割粉碎，被粉碎物料颗粒的大小由筛网(4)孔的尺寸来控制。筛网位于粉碎室的下部，容易更换不同孔径的筛网。粉碎料通过筛网落入集料盒(5)后，再通过输料管(9)输送，外设送料风机(8)把粉碎料经出料管(10)送进旋风分离器内以分离空气和粉尘。废料经粉碎后，物料颗粒可直接再利用，或送入另一场所储存备用。

粉碎机设有开启式的进料箱，电动推杆(6)，可以打开进料箱。清扫粉碎室简单方便，整机操作和安全防护由电器控制箱(7)控制。



当使用电动推杆打开进料箱时，请先将粉碎机两前门打开。

粉碎机是通过主电源开关、安全开关、“起动/停止”按钮及“急停开关”来控制。



主电源开关 “起动/停止”按钮及“急停开关” 电动推杆“起动/停止开关”

图 2-2: 开关

2.2 安全系统

为防止粉碎机运行时产生意外人身伤害，本机具备有高度多种防护系统。

粉碎机内有高速旋转的刀具，易发生事故；因而配置安全系统，以保护人身安全。

在任何情况下，安全系统不能任意更改，否则机器处于危险状态，易发生事故。

所有对安全系统的维护与保养，必须由专业人员来执行。

如果粉碎机的安全系统作任何修改，本公司将不再履行承诺，所有零部件的更换必须由信易公司提供。

2.2.1 急停开关

在电器控制箱面板上有一红色按钮。按下后，机器就会停止运转。沿按钮上的箭头方向旋转按钮(逆时针方向)，可使按钮复位。

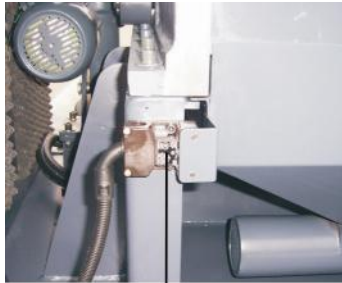


急停开关

图 2-3: 急停开关

2.2.2 安全开关

粉碎机上配置有断路器的安全位置开关，如果机门或进料箱位置改变了，或者断路器松开了，它将切断电源停机。



集料盒安全开关

图 2-4: 集料盒安全开关

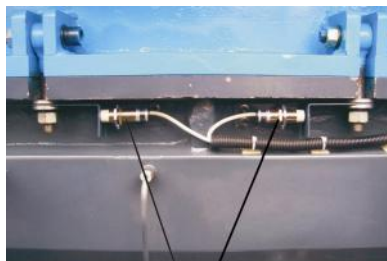
粉碎机有四处安全开关：一处位于进料箱与粉碎室之间，两处在前后机门，另一处位于集料盒与箱体之间。



门锁安全开关

图 2-5: 门锁安全开关

当打开前后机门或移动进料箱与集料盒时，在运转状态下的机器会立即断路，确保操作人员安全。



进料箱安全开关

图 2-6: 进料箱安全开关

开机前请注意以下几点:

- 1) 检查进料箱是否锁紧。
- 2) 检查筛网架及集料盒是否装好。
- 3) 关好机门并将弹簧扣锁紧。

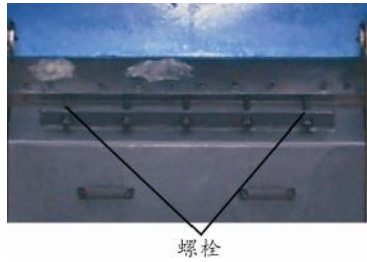
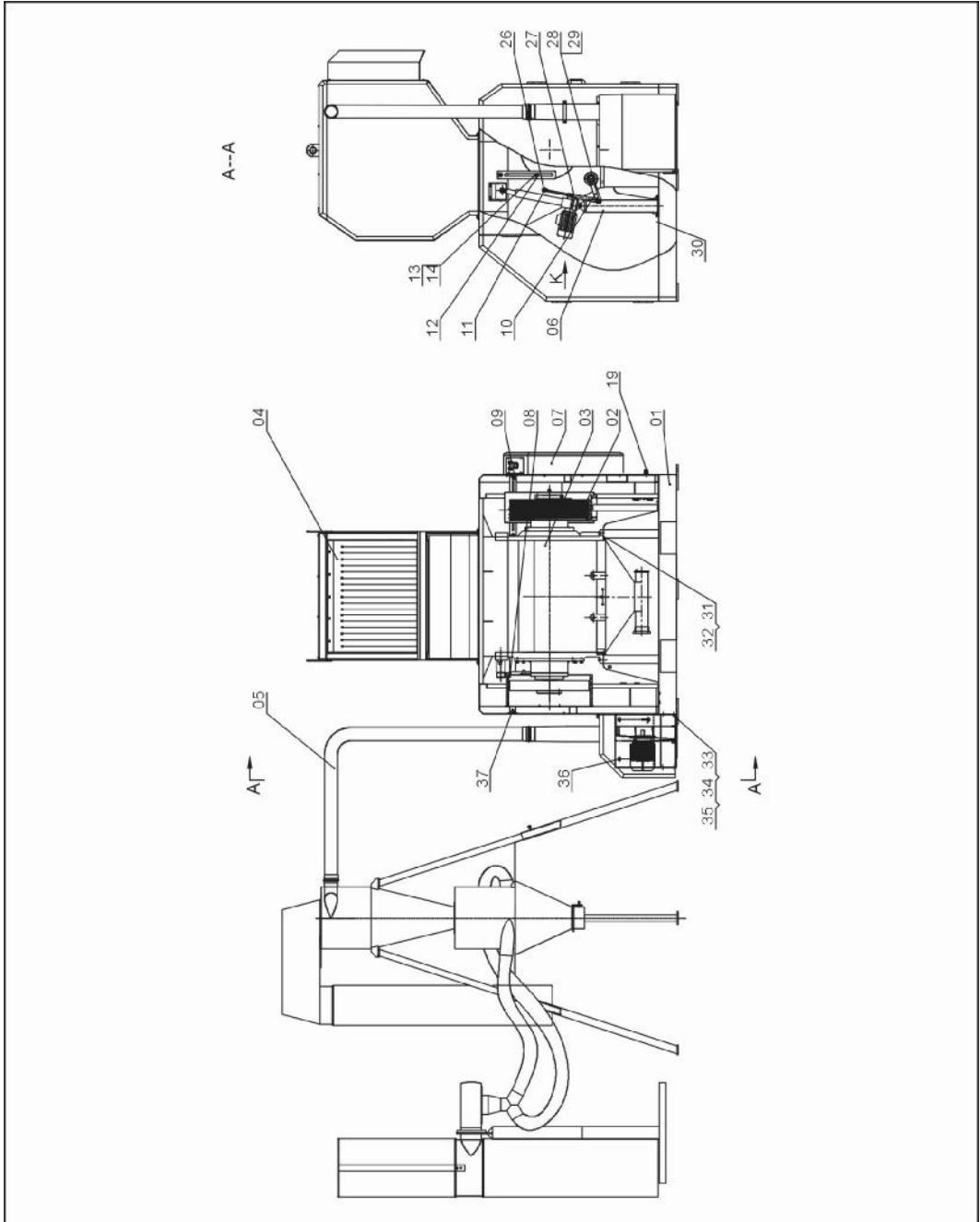


图 2-7: 螺栓

2.3 机器零件图

2.3.1 系统结构图



注：零件图中的阿拉伯数字详解见 2.3.2 材料明细表

图 2-8: 系统结构图

2.3.2 材料明细表

表 2-1: 材料明细表

序号	名称	物料编号	
		SG-5060	SG-5090
1	机架总成	-	-
2	主传动装置	YM90503000000	YM90503000000
3	粉碎室总成	BH85506000010	BH85509000010
4	进料箱总成	-	-
5	送料总成	YM30304000000	YM30304000000
6	电动推杆机构	YM90503000000	YM90503000000
7	配电装置	-	-
8	飞轮罩	-	-
9	外壳固定板	BL55509000040	BL55509000040
10	气动弹簧摆臂	BH10509000210	BH10509000210
11	气动弹簧销轴	BH10509001210	BH10509001210
12	机侧挂板	BL55509000420	BL55509000420
13	挂板下销轴	BH10509000510	BH10509000510
14	挂板档圈	BL55509000620	BL55509000620
15	小接线盒	-	-
16	小接线盒盖	-	-
17	控制盒联接板	-	-
18	电动推杆控制盒	-	-
19	水管接头	-	-
20	十字槽盘头螺钉 M5 × 10	YW63051000000	YW63051000000
21	平垫圈 2-5	YW66051300000	YW66051300000
22	六角头螺栓 M8 × 30	YW60082000200	YW60082000200
23	平垫圈 2-8	YW66081600000	YW66081600000
24	十字槽盘头螺钉 M4 × 10	-	-
25	平垫圈 2-4	YW66041200000	YW66041200000
26	开口销 3 × 25	-	-
27	压缩气动弹簧	YW01441600000	YW01441600000
28	六角头螺栓 M12 × 55	YW61125500000	YW61125500000
29	平垫圈 2-12	YW66123200100	YW66123200100
30	六角螺母 M12	YW64012100000	YW64012100000
31	六角头螺栓 M12 × 40	YW61124000000	YW61124000000
32	弹簧垫圈 12	YW65012000000	YW65012000000
33	六角头螺栓 M16 × 55	YW60165500000	YW60165500000
34	平垫圈 2-16	YW66164000000	YW66164000000
35	弹簧垫圈 16	YW65016000000	YW65016000000

序号	名称	物料编号	
		SG-5060	SG-5090
36	六角螺母 M16	YW64001600000	YW64001600000
37	六角头螺栓 M12 × 30	-	-
38	调刀器	-	-

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

2.3.3 粉碎室及刀架

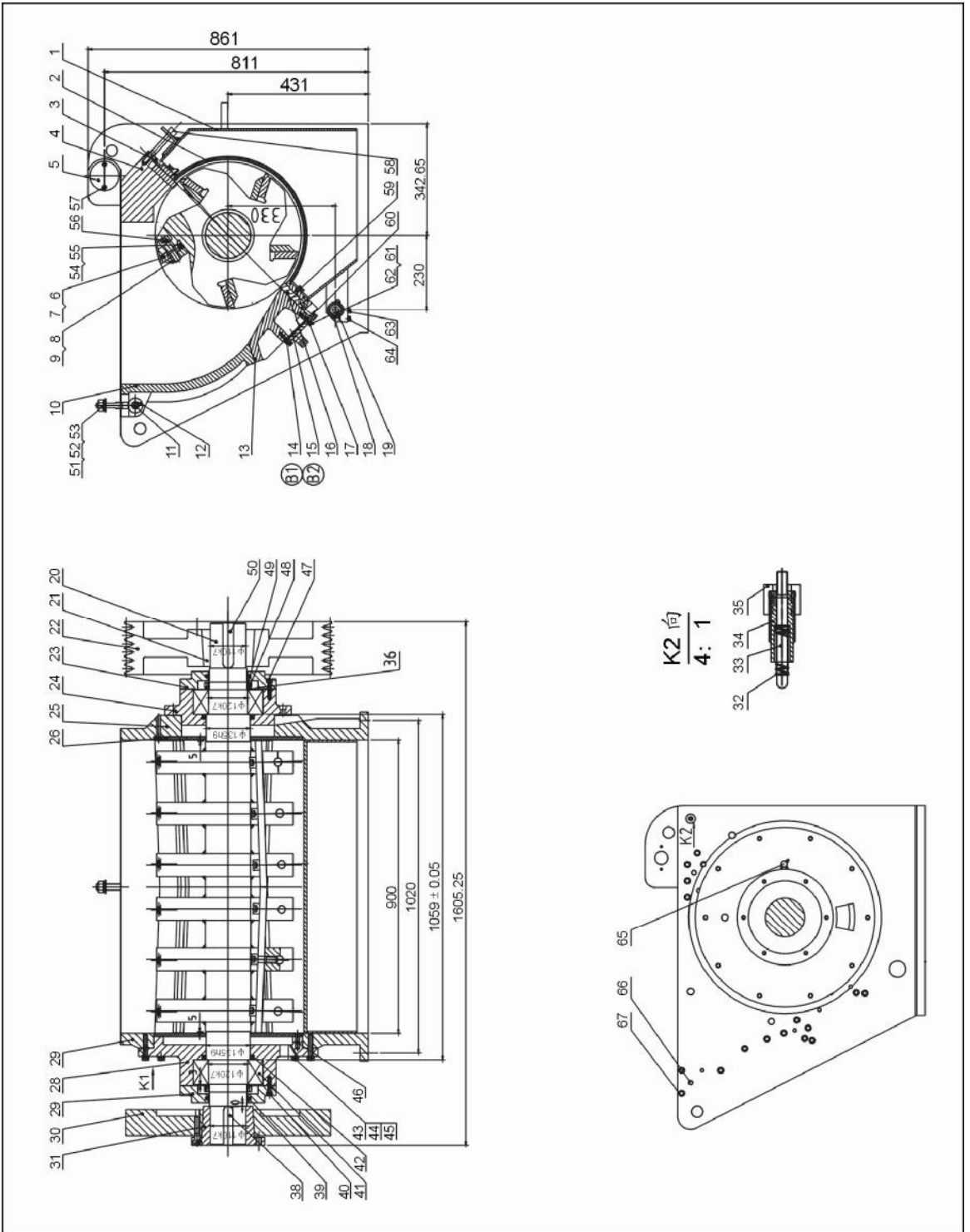


图 2-9: 粉碎室及刀架图

2.3.4 粉碎室及刀架材料明细表

表 2-2: 粉碎室及刀架材料明细表

序号	名称	物料编号	
		SG-5060	SG-5090
1	筛网架组件	BL55506000120	BL55509000120
2	筛网**	BL55506000020	BL55509000020
3	固定刀压板 1	BH10506000310	BH10509000310
4	前箱块	BW30506000210	BW30509000210
5	绞联轴	BH10509001410	BH10509001410
6	动刀片 1	YW42506000000	YW42509000000
7	动刀片 2	YW42506000000	YW42509000200
8	动刀片压板 1	BH10506000610	BH10509007110
9	动刀片压板 2	BH10506001310	BH10509007210
10	后上箱板	BW30506000710	BW30509001110
11	销轴	BH10506000810	BH10509001610
12	入料箱锁紧螺栓	BH10509000010	BH10509000010
13	后下箱板	BW30506000910	BW30509001410
14	通水盖板	-	-
15	通水盖板垫片	-	-
16	固定刀	YW42506001200	YW42509000300
17	固定刀压板 II 面性	BH10506001310	BH10509001510
18	筛网架安装轴套	BH12509001610	BH12509001610
19	筛网架安装轴	BH10509001710	BH10509001710
20	刀架轴	BH11506000142	BH11509000042
21	皮带轮锥套	YW30454500000	YW30501100000
22	大皮带轮	YW30630400000	YW30224600000
23	右轴承盖	BW30509002110	BW30509002110
24	右轴承座	BW30509002210	BW30509002210
25	右箱块	BW30509000310	BW30509000310
26	左右挡料板	YW45509002400	YW45509002400
27	左箱块	BW30509002510	BW30509002510
28	左轴承座	BW30509002710	BW30509002710
29	左轴承盖	BW30509002810	BW30509002810
30	飞轮	BW30509003010	BW30509003010
31	飞轮锥套	BW30509002910	BW30509002910
32	筛网架限位弹簧	YW01509003100	YW01509003100
33	筛网架限位弹簧销 3	BH10509003210	BH10509003210
34	筛网架限位弹簧销 2	BH10509003410	BH10509003410
35	筛网架限位弹簧销 1	BH10509003310	BH10509003310
36	轴承挡圈	BL55509003520	BL55509003520

序号	名称	物料编号	
		SG-5060	SG-5090
37	-	-	-
38	单圆头普通平键 C3 × 118	YW69281100000	YW69281100000
39	毡圈 120	-	-
40	内六角圆柱头螺钉 M10 × 40	YW61104000000	YW61104000000
41	调心滚子轴承 23224CE4	YW11232200000	YW11232200000
42	内包骨架旋转轴唇形密封圈	YR20161300000	YR20161300000
43	六角头螺栓 M12 × 60	YW60126000100	YW60126000100
44	平垫圈 12*	YW66123200100	YW66123200100
45	弹簧垫圈 12	YW65012000000	YW65012000000
46	开槽沉头螺钉 M12 × 30	YW61123000000	YW61123000000
47	内六角圆柱头螺钉 M12 × 45	YW61124500000	YW61124500000
48	圆螺母用止动垫圈 120	YW09120000000	YW09120000000
49	小圆螺母 M120 × 2	YW64120200000	YW64120200000
50	单圆头普通平键 C32 × 138	YW69281300000	YW69281300000
51	六角头螺母 M20	YW64200200000	YW64200200000
52	平垫圈 20*	YW66102000000	YW66102000000
53	弹簧垫圈 20	YW65020000000	YW65020000000
54	六角头螺栓 M10 × 35	YW60103500200	YW60103500200
55	六角螺母 M10	YW64001000300	YW64001000300
56	内六角圆柱头螺钉 M20 × 65	YW61206500000	YW61206500000
57	内六角圆柱头螺钉 M6 × 30	YW61063000200	YW61063000200
58	内六角圆柱头螺钉 M16 × 120	YW61069000100	YW61069000100
59	六角头螺栓 M12 × 50	YW60125000000	YW60125000000
60	六角头螺栓 M10 × 50	YW60105000000	YW60105000000
61	内六角圆柱头螺钉 M8 × 40	YW61084000000	YW61084000000
62	平垫圈 8*	YW66081900000	YW66081900000
63	内六角圆柱头螺钉 M12 × 30	YW61123000000	YW61123000000
64	内六角圆柱头螺钉 M8 × 50	YW61085000000	YW61085000000
65	接头式压注油杯	YW04010100000	YW04010100000
66	圆柱销 10 × 50	YW09105000000	YW09105000000
67	内六角圆柱头螺钉 M12 × 50	YW61125000000	YW61125000000

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

2.3.5 传动件

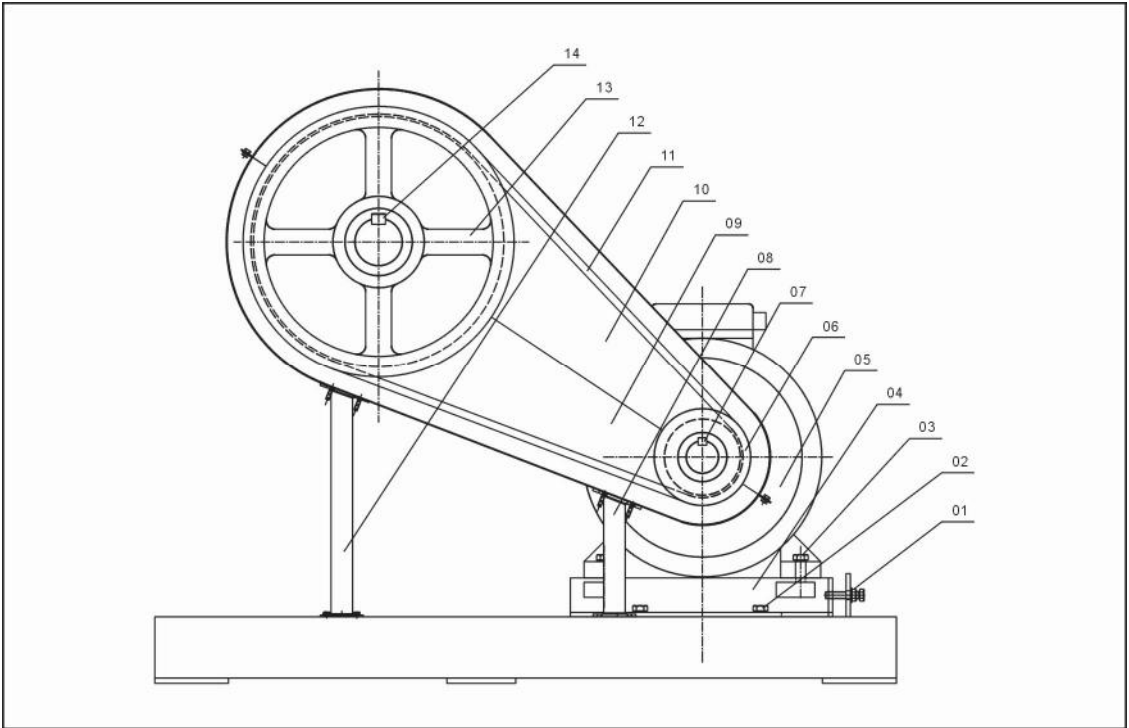


图 2-10: 传动件图

2.3.6 传动件材料明细表

表 2-3: 传动件材料明细表

序号	名称	数量	序号	名称	数量
1	调节螺栓	4	8	带轮护罩短支架	1
2	电机安装座螺栓	4	9	带轮护罩下部	1
3	电机固定螺栓	4	10	带轮护罩上部	1
4	电机安装座	1	11	窄 V 带	4-6
5	电动机	1	12	带轮护罩长支架	1
6	小皮带轮	1	13	小皮带轮	1
7	普通平键	1	14	普通平键	1

2.3.7 筛网

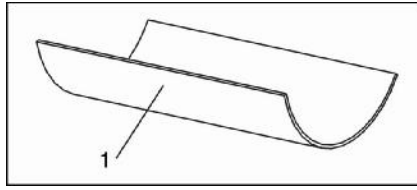


图 2-11: 筛网图

2.3.8 筛网材料明细表

表 2-4: 筛网材料明细表

序号	名称	数量
1	筛网	1

2.3.9 网架

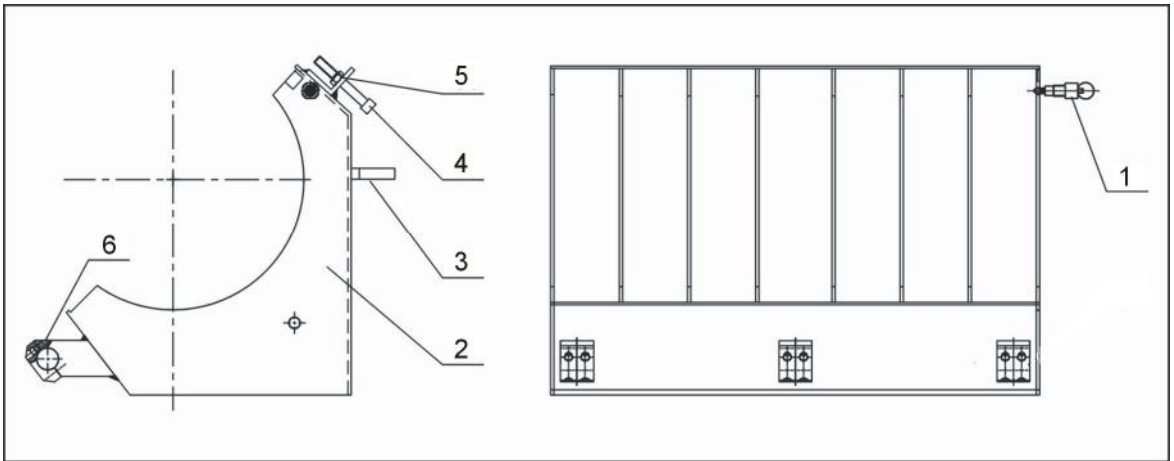


图 2-12: 网架图

2.3.10 网架材料明细表

表 2-5: 网架材料明细表

序号	名称	数量
1	筛网架限位弹簧销	1
2	筛网架体	1
3	把手	1
4	内六角圆柱头螺钉	5
5	六角螺母	5
6	内六角圆柱头螺钉	12

2.3.11 风机

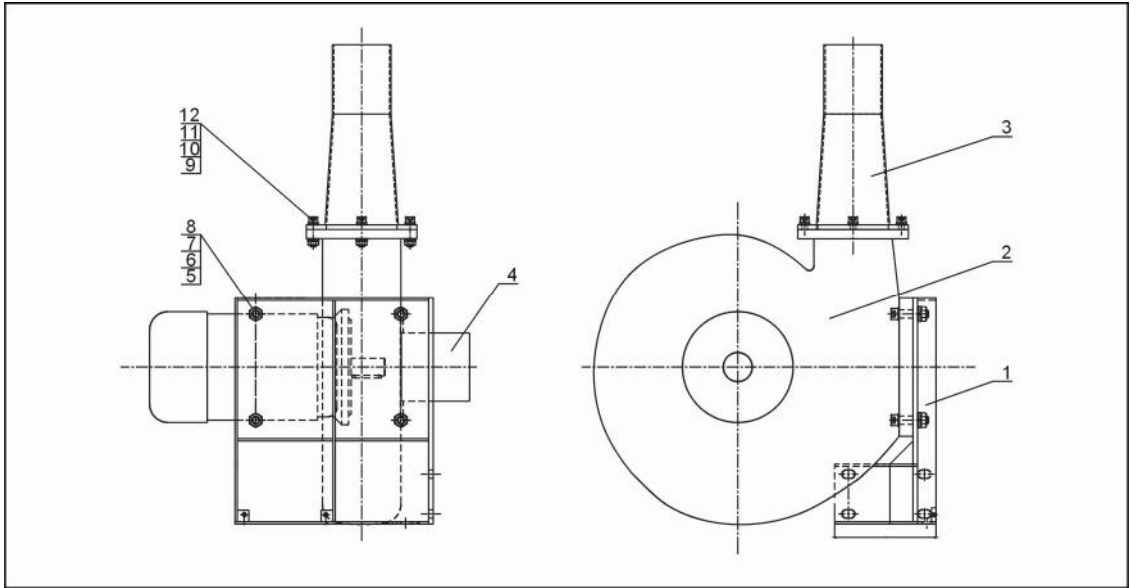


图 2-13: 风机图

2.3.12 风机材料明细表

表 2-6: 风机材料明细表

序号	名称	数量
1	送料风机座	1
2	高压风机 4kW	1
3	风机出口管接头	1
4	风机进口管接头	1
5	内六角螺钉 M16×70	4
6	平垫圈 16	4
7	弹簧垫圈 16	4
8	六角螺母 M16	4
9	内六角螺钉 M12×30	4
10	平垫圈 12	4
11	弹簧垫圈 12	4
12	六角螺母 M12	4

2.3.13 进料箱, 挡板进料口

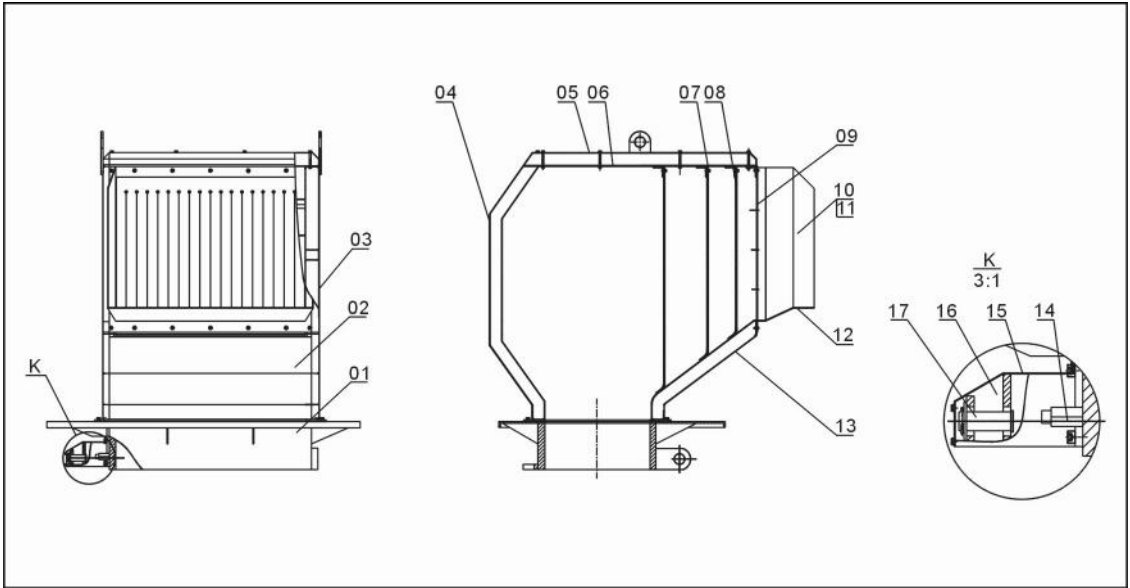


图 2-14: 进料箱, 挡板进料口

2.3.14 进料箱, 挡板进料口材料明细表

表 2-7: 进料箱, 挡板进料口材料明细表

序号	名称	数量	序号	名称	数量
1	粉碎室颈部部件	1	10	进料口左侧板	1
2	进料箱体	1	11	进料口右侧板	1
3	左右侧外板	2	12	进料口底板	1
4	后外板	1	13	前外板	1
5	上顶板	1	14	挂板上销轴	1
6	上顶内板	1	15	电动推杆销轴罩	1
7	压条	3	16	电动推杆销轴架	1
8	胶帘条	3	17	电动推杆销轴	1
9	进料口框架	1			

2.3.15 集料盒

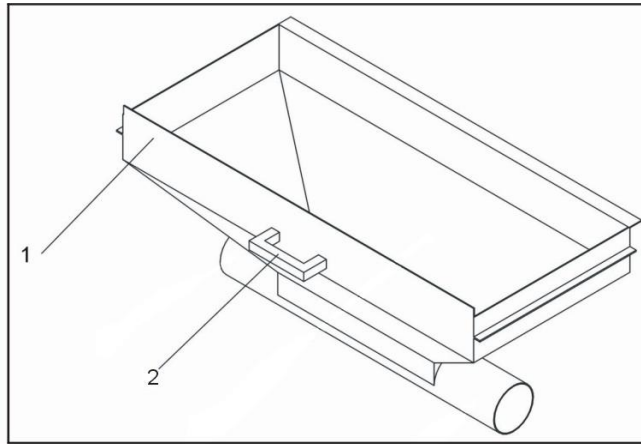


图 2-15: 集料盒

2.3.16 集料盒材料明细表

表 2-8: 集料盒材料明细表

序号	名称	数量
1	集料盒	1
2	把手	1

2.3.17 主体

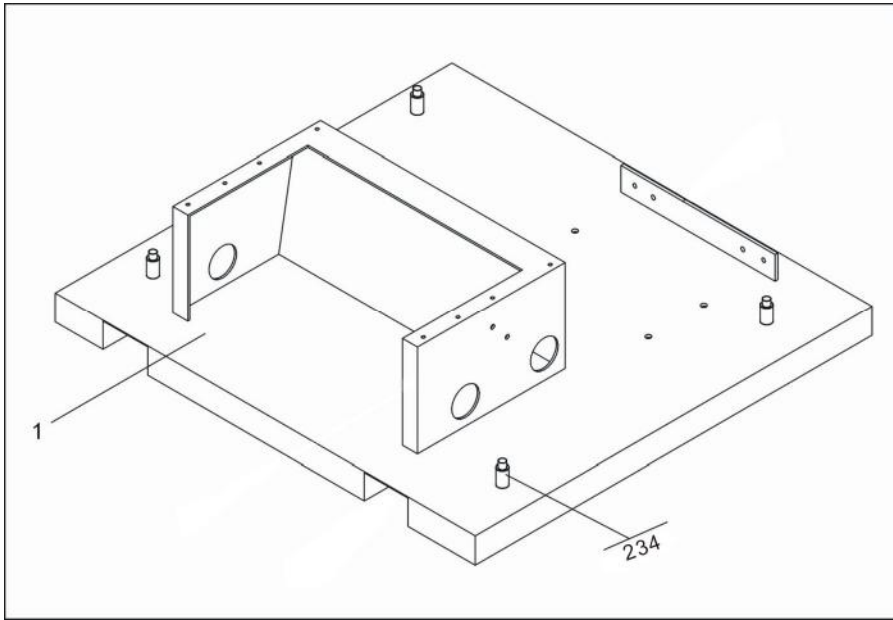


图 2-16: 主体

2.3.18 主体材料明细表

表 2-9: 主体材料明细表

序号	名称	数量
1	底座	1
2	套筒	4
3	垫片	4
4	脚垫	4

2.3.19 电动推杆

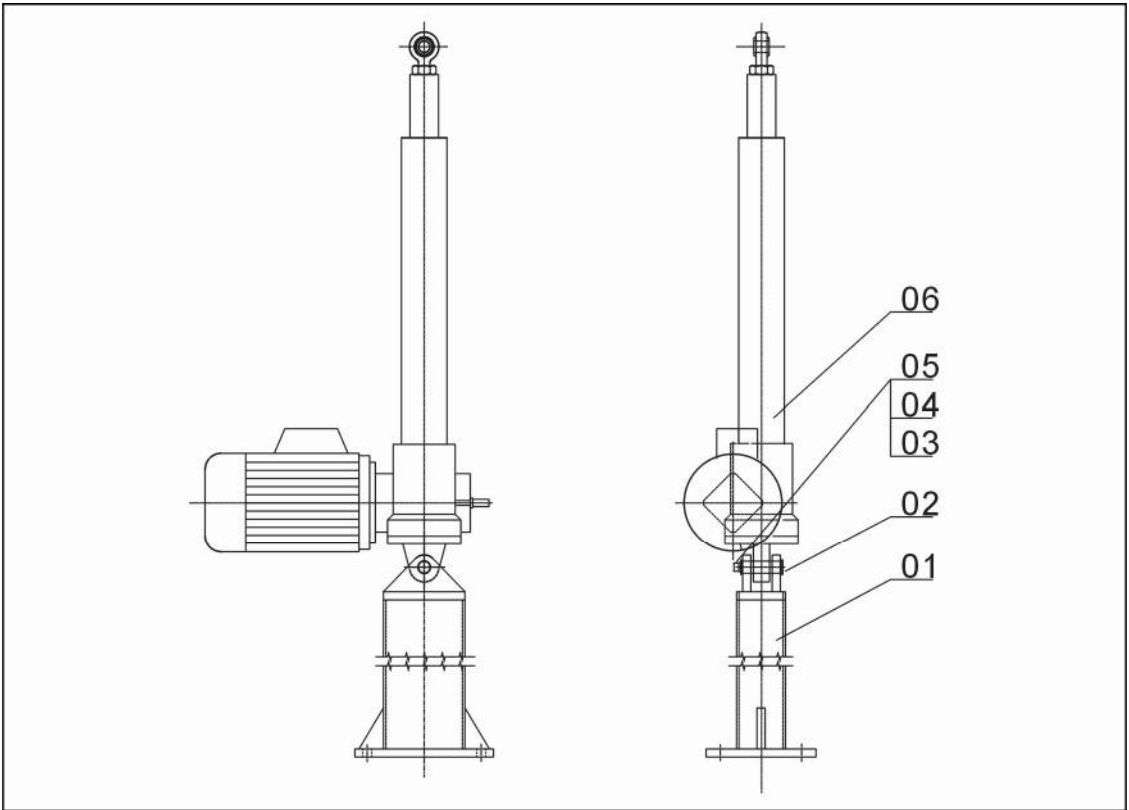


图 2-17: 电动推杆

2.3.20 电动推杆材料明细表

表 2-10: 电动推杆材料明细表

序号	名称	数量
1	安装底座	1
2	电动推杆下销轴	1
3	内六角圆柱头螺钉 M6×15	1
4	大垫圈 $\Phi 18/\Phi 6$	1
5	标准型弹簧垫圈 6	1
6	电动推杆	1

2.3.21 旋风及除粉装置

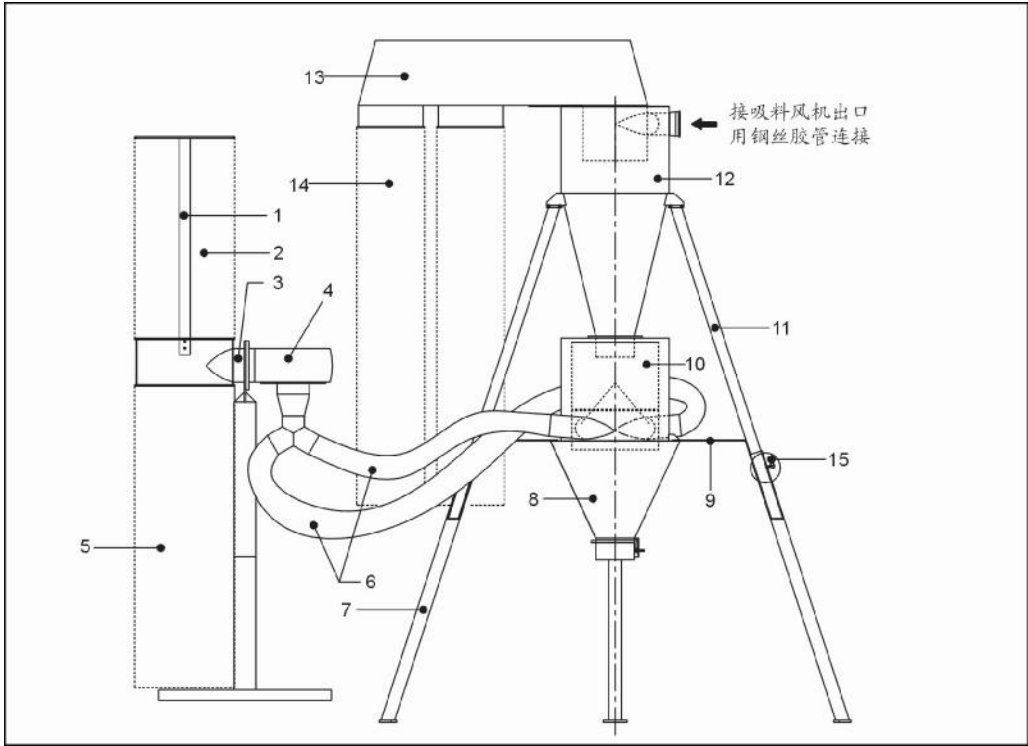


图 2-18: 旋风及除粉装置

2.3.22 旋风及除粉装置材料明细表

表 2-11: 旋风及除粉装置材料明细表

序号	名称	数量
1	布袋支架 1	1
2	集尘布袋 3(纱布 450 目)	1
3	(6 寸)风车及布袋支架	1
4	6 寸风机(750W)	1
5	集尘布袋 2(加密棉布)	1
6	6 寸钢丝软管	2
7	旋风分离器下支架	3
8	粉尘分离器下料斗	1
9	拉紧条	3
10	粉尘分离器大小桶	1
11	旋风分离器上支架	3
12	旋风分离器主体	1

序号	名称	数量
13	旋风分离器出风管	1
14	集尘布袋 1(纱布 450 目)	2
15	旋风分离器上下支架插销	3

2.4 电路图

2.4.1 主电路图(SG-50) (400V)

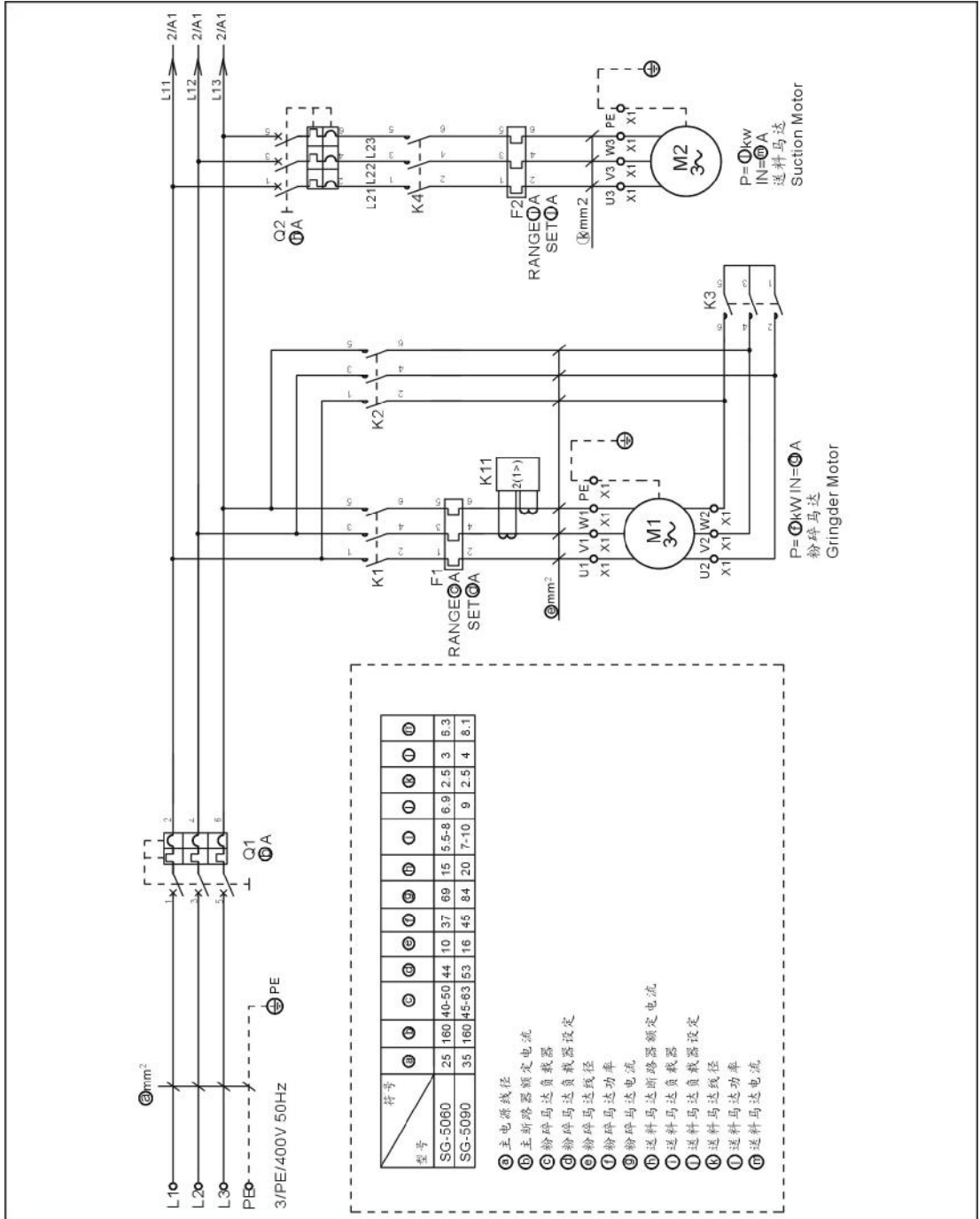


图 2-19: 主电路图一(SG-50) (400V)

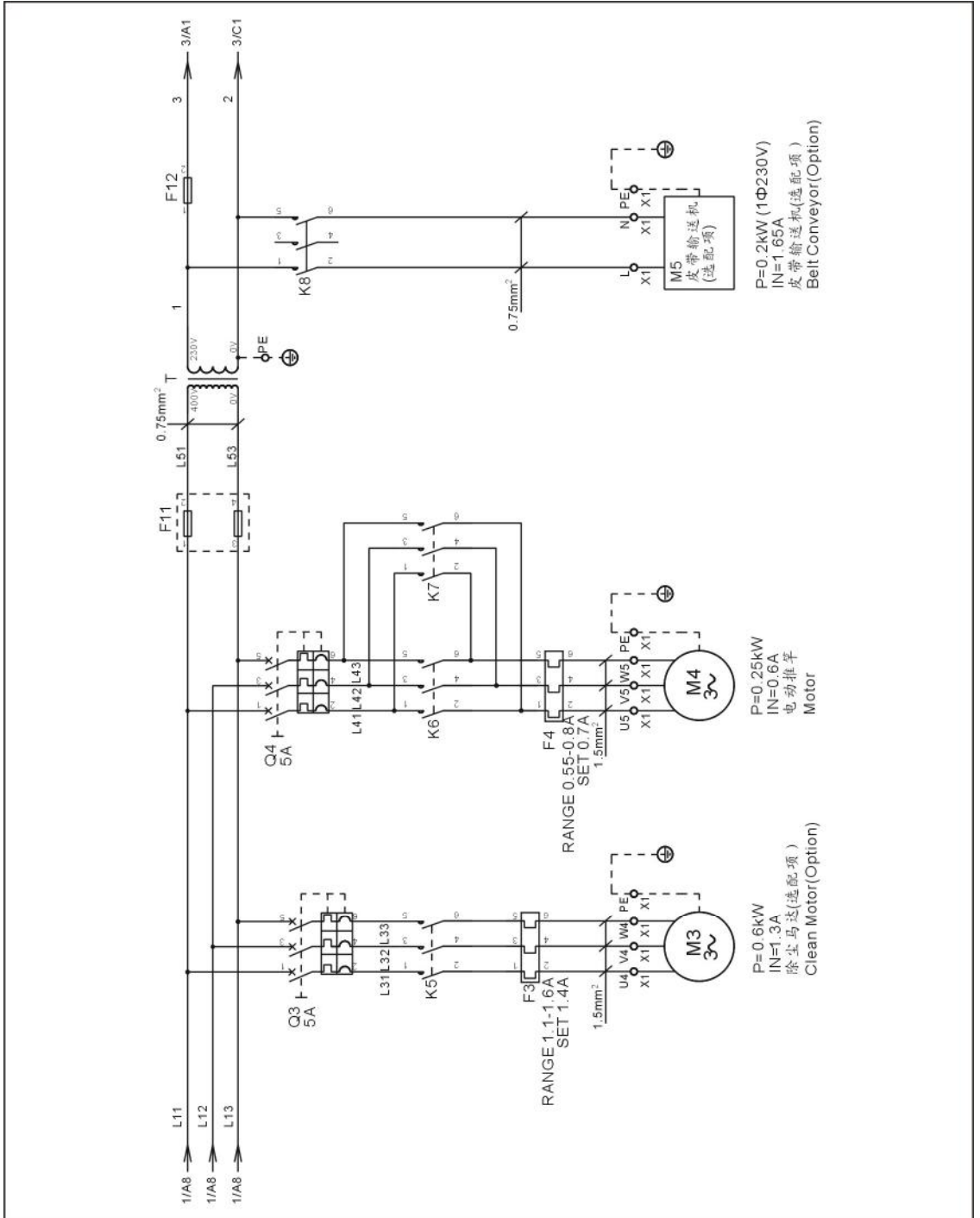


图 2-20: 主电路图二(SG-50) (400V)

2.4.2 控制电路图(SG-50) (400V)

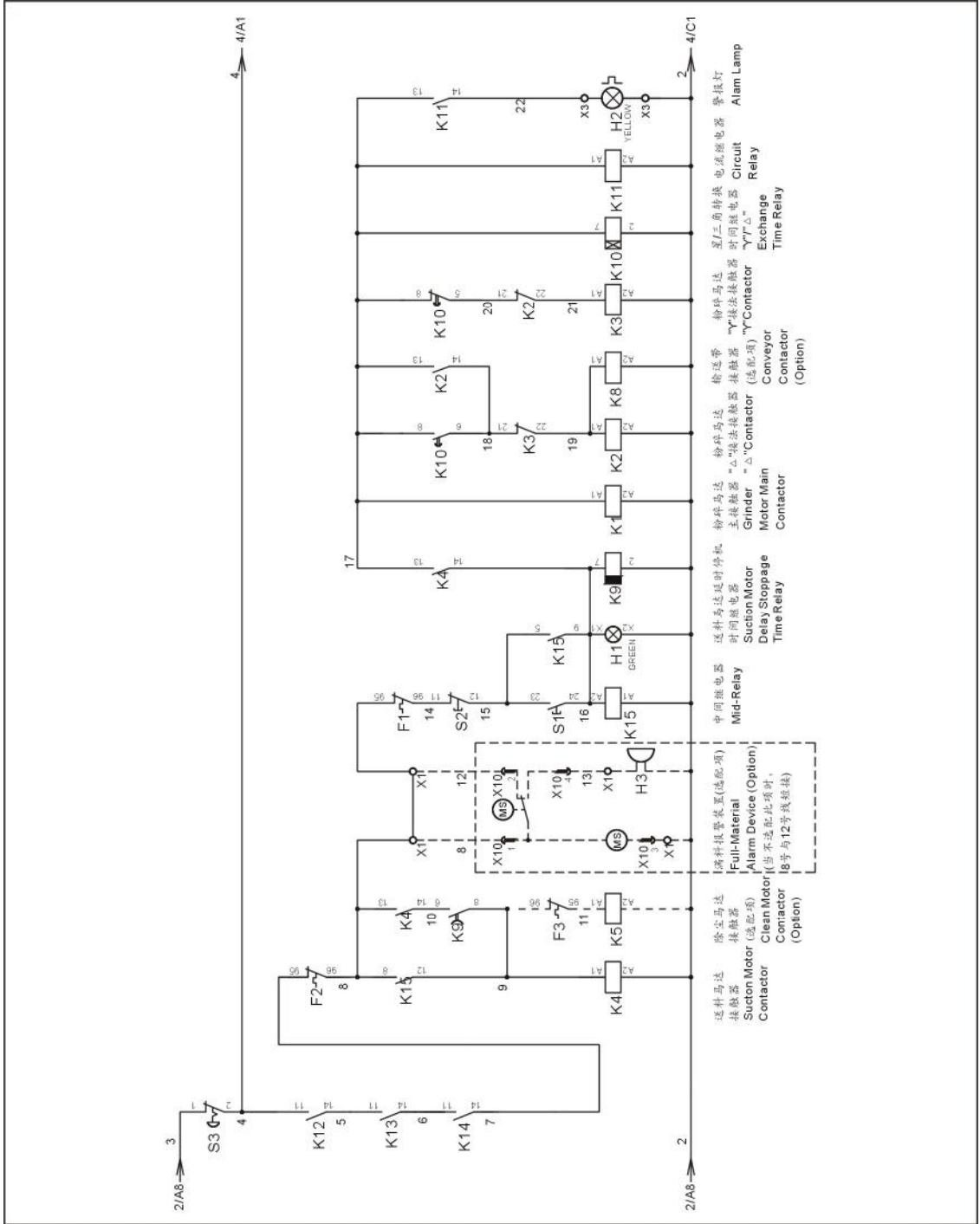


图 2-21: 控制电路图一(SG-50) (400V)

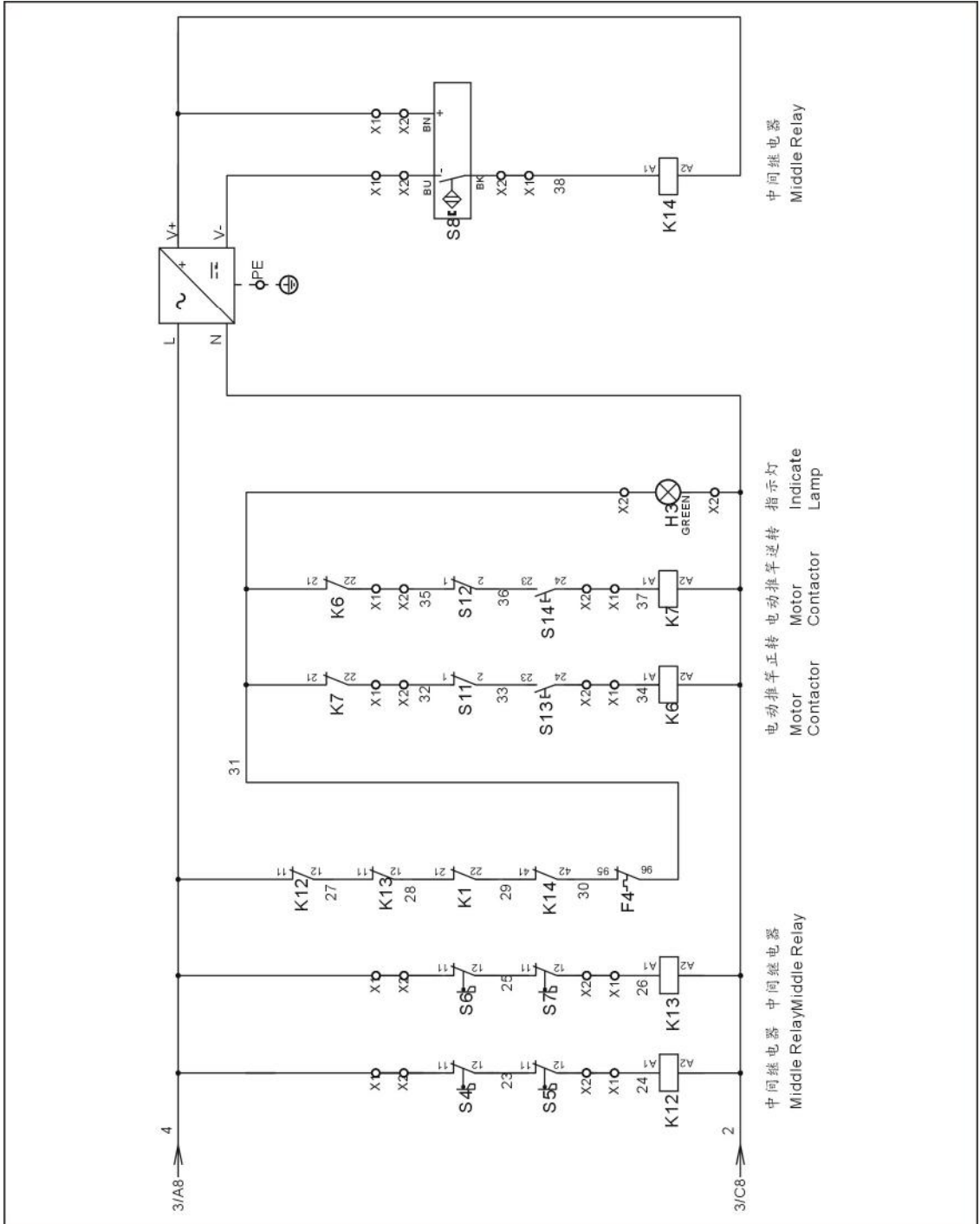
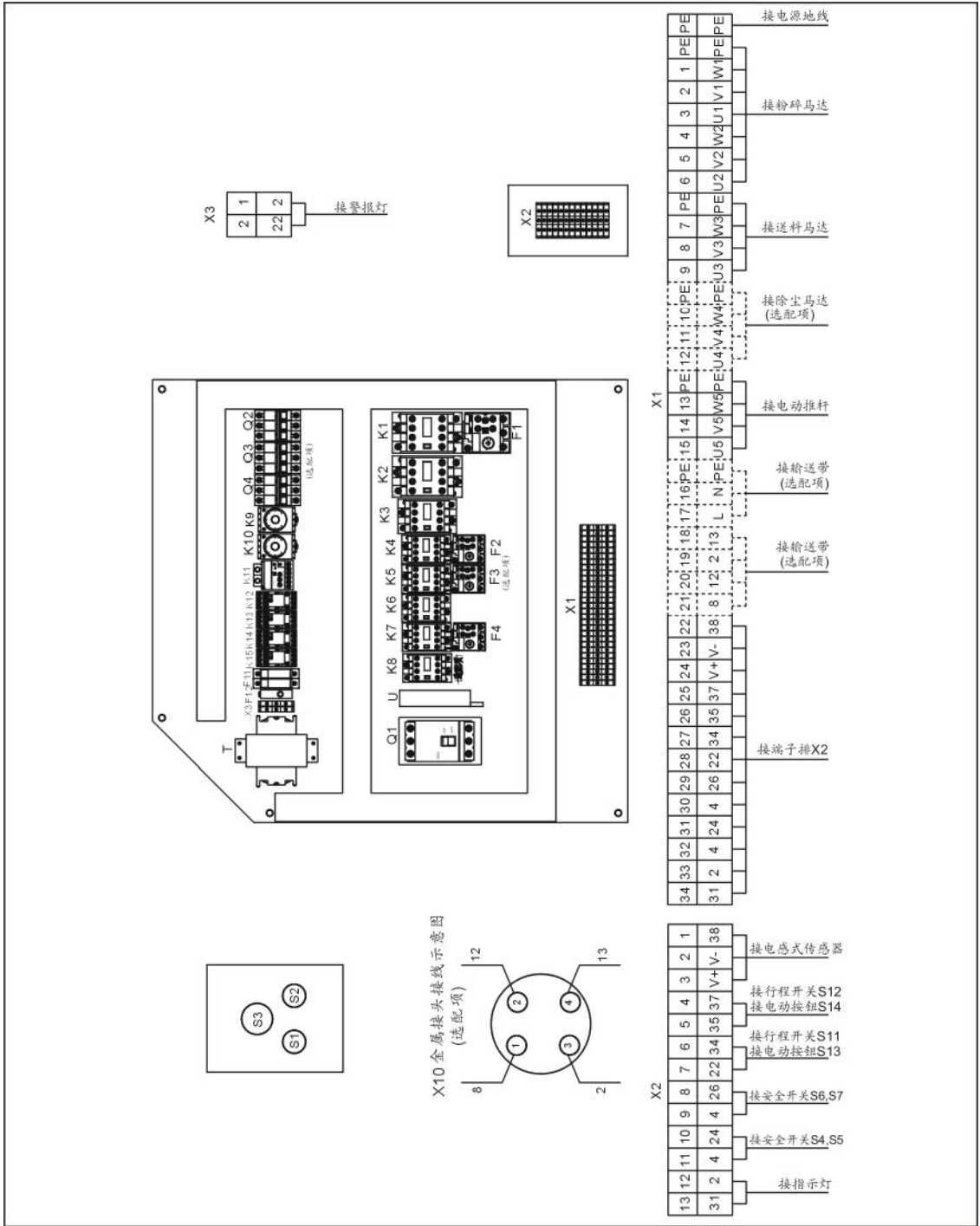


图 2-22: 控制电路图二(SG-50) (400V)

2.4.3 电气元件布置图(SG-50) (400V)



2.4.4 电气组件明细表(SG-50) (400V)

表 2-12: SG-5060 材料明细表(400V)

序号	符号	名称	规格	物料编号
1	Q1	门连锁断路器*	160A	YE41161600000
2	Q2	断路器	15A	YE40601500000
3	Q3	断路器	5A	YE40603000000
4	Q4	断路器	5A	YE40603000000
5	K1 K2	接触器**	220V 50/60Hz	YE00503600000
6	K3	接触器**	220V 50/60Hz	YE00503500000
7	-	辅助触点	1NO	YE00592110000
8	-	辅助触点	1NC	YE00592110100
9	K4	接触器**	220V 50/60Hz	YE00601521000
10	-	辅助触点	1NO	YE00691110000
11	K5	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
12	K6 K7	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601522000
13	K8	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
14	K9	定时器	220VAC	YE86322000000
15	K10	定时器	220VAC	YE86300600000
16	K12 K13 K15	中间继电器	220VAC	YE03270700000
17	K14	中间继电器	24VDC	YE03272400000
18	K11	电流继电器	220AC 5~60A	YE04047600000
19	F1	热过载继电器**	40~50A	YE01513600900
20	F2	热过载继电器	5.5~8A	YE01160550000
21	F3	热过载继电器	1.1~1.6A	YE01160110000
22	F4	热过载继电器	0.55~0.8A	YE01161550000
23	F11	熔断器**	32A/2P	YE41032200000
24	-	熔断器芯**	2A 熔芯	YE46002000100
25	F12	熔断器**	2A	YE41001000000
26	H2	警报灯	230VAC	YE83305100200
27	H4	指示灯	CREEY	YE83052300200
28	S1(H1) S13 S14	启动按钮*	400V	YE11100100000
29	S2	停止按钮*	400V	YE11113100000
30	S3	急停按钮**	400V	YE11411000000
31	H3	蜂鸣器	220VAC	YE84222000000
32	MS	料位开关	220VAC	YE15000200100
33	S4~S7	安全开关*	AC-15	YE16147600100
34	S8	电感式传感器*	24VDC	YE15122400000
35	S11 S12	行程开关*	230VAC	-
36	T	互感变压器*	400V/230V 800mA	YE70402300900
37	T	互感变压器*	400V/230V 2500mA	YE70402300400

序号	符号	名称	规格	物料编号
38	U	直流电源*	OUT=24VDC 1.5A	YE71352400100
39	X1	端子排	-	YE61353500000
40	-	-	-	YE61100000000
41	-	-	-	YE61103500000
42	-	-	-	YE61250040000
43	-	-	-	YE61253500000
44	-	-	-	YE61250040000
45	-	-	-	YE61253500000
46	-	-	-	YE61250040000
47	-	-	-	YE61253500000
48	-	-	-	YE61250040000
49	X2	端子排	-	YE61250040000
50	X3	端子排	-	YE61250040000
51	X10	金属接头	4P	YE68025400000
52	-	-	4P	YE68025400100
53	M1	马达	400V 50Hz 37kW	-
54	M2	风机	400V 50Hz 3.0kW	-
55	M3	风机	400V 50Hz 0.6kW	-
56	M4	电动推杆	400V 50Hz 0.25kW	-
57	M5	皮带输送机	1Φ 230V 50Hz 0.2kW	-

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

表 2-13: SG-5090 材料明细表(400V)

序号	符号	名称	规格	物料编号
1	Q1	门连锁断路器*	160A	YE41161600000
2	Q2	断路器	20A	YE40601500000
3	Q3	断路器	5A	YE40603000000
4	Q4	断路器	5A	YE40603000000
5	K1 K2	接触器**	220V 50/60Hz	YE00504400000
6	K3	接触器**	220V 50/60Hz	YE00503600000
7	-	辅助触点	1NO	YE00592110000
8	-	辅助触点	1NC	YE00592110100
9	K4	接触器**	220V 50/60Hz	YE00601521000
10	-	辅助触点	1NO	YE00691110000
11	K5	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
12	K6 K7	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601522000
13	K8	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
14	K9	定时器	220VAC	YE86322000000
15	K10	定时器	220VAC	YE86300600000
16	K12 K13 K15	中间继电器	220VAC	YE03270700000
17	K14	中间继电器	24VDC	YE03272400000
18	K11	电流继电器	220AC 5~60A	YE04047600000
19	F1	热过载继电器**	45~63A	YE01513600900
20	F2	热过载继电器	7~10A	YE01160550000
21	F3	热过载继电器	1.1~1.6A	YE01160110000
22	F4	热过载继电器	0.55~0.8A	YE01161550000
23	F11	熔断器**	32A/2P	YE41032200000
24	-	熔断器芯**	2A 熔芯	YE46002000100
25	F12	熔断器**	2A	YE41001000000
26	H2	警报灯	230VAC	YE83305100200
27	H4	指示灯	CREEY	YE83052300200
28	S1(H1) S13 S14	启动按钮*	400V	YE11100100000
29	S2	停止按钮*	400V	YE11113100000
30	S3	急停按钮**	400V	YE11411000000
31	H3	蜂鸣器	220VAC	YE84222000000
32	MS	料位开关	220VAC	YE15000200100
33	S4~S7	安全开关*	AC-15	YE16147600100
34	S8	电感式传感器*	24VDC	YE15122400000
35	S11 S12	行程开关*	230VAC	-
36	T	互感变压器*	400V/230V 800mA	YE70402300900
37	T	互感变压器*	400V/230V 2500mA	YE70402300400
38	U	直流电源*	OUT=24VDC 1.5A	YE71352400100
39	X1	端子排	-	YE61353500000

序号	符号	名称	规格	物料编号
40	-	-	-	YE61160000000
41	-	-	-	YE61163500000
42	-	-	-	YE61250040000
43	-	-	-	YE61253500000
44	-	-	-	YE61250040000
45	-	-	-	YE61253500000
46	-	-	-	YE61250040000
47	-	-	-	YE61253500000
48	-	-	-	YE61250040000
49	X2	端子排	-	YE61250040000
50	X3	端子排	-	YE61250040000
51	X10	金属接头	4P	YE68025400000
52	-	-	4P	YE68025400100
53	M1	马达	400V 50Hz 45kW	-
54	M2	风机	400V 50Hz 4.0kW	-
55	M3	风机	400V 50Hz 0.6kW	-
56	M4	电动推杆	400V 50Hz 0.25kW	-
57	M5	皮带输送机	1Φ 230V 50Hz 0.2kW	-

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

2.4.5 主电路图(SG-50) (230V)

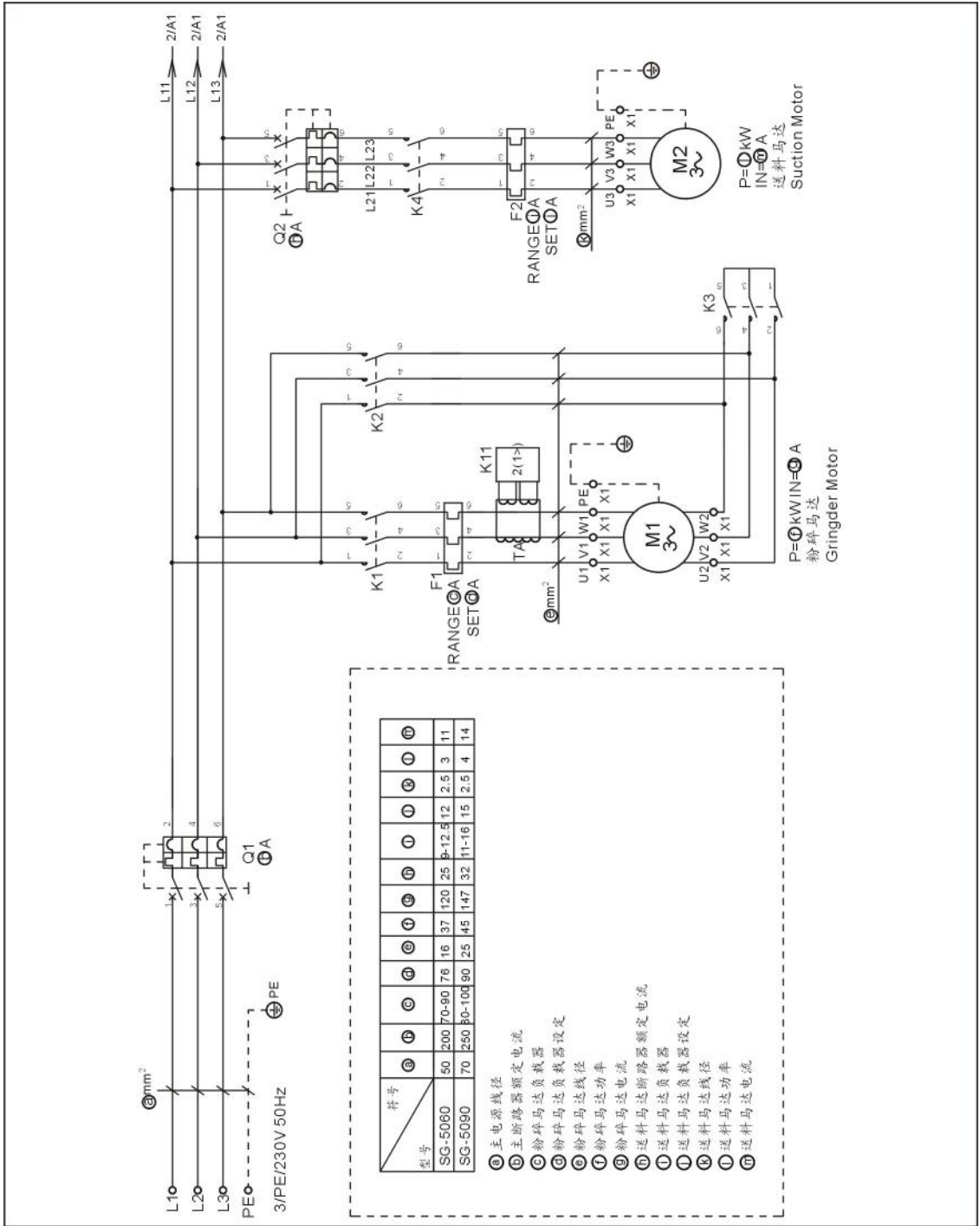


图 2-24: 主电路图一(SG-50) (230V)

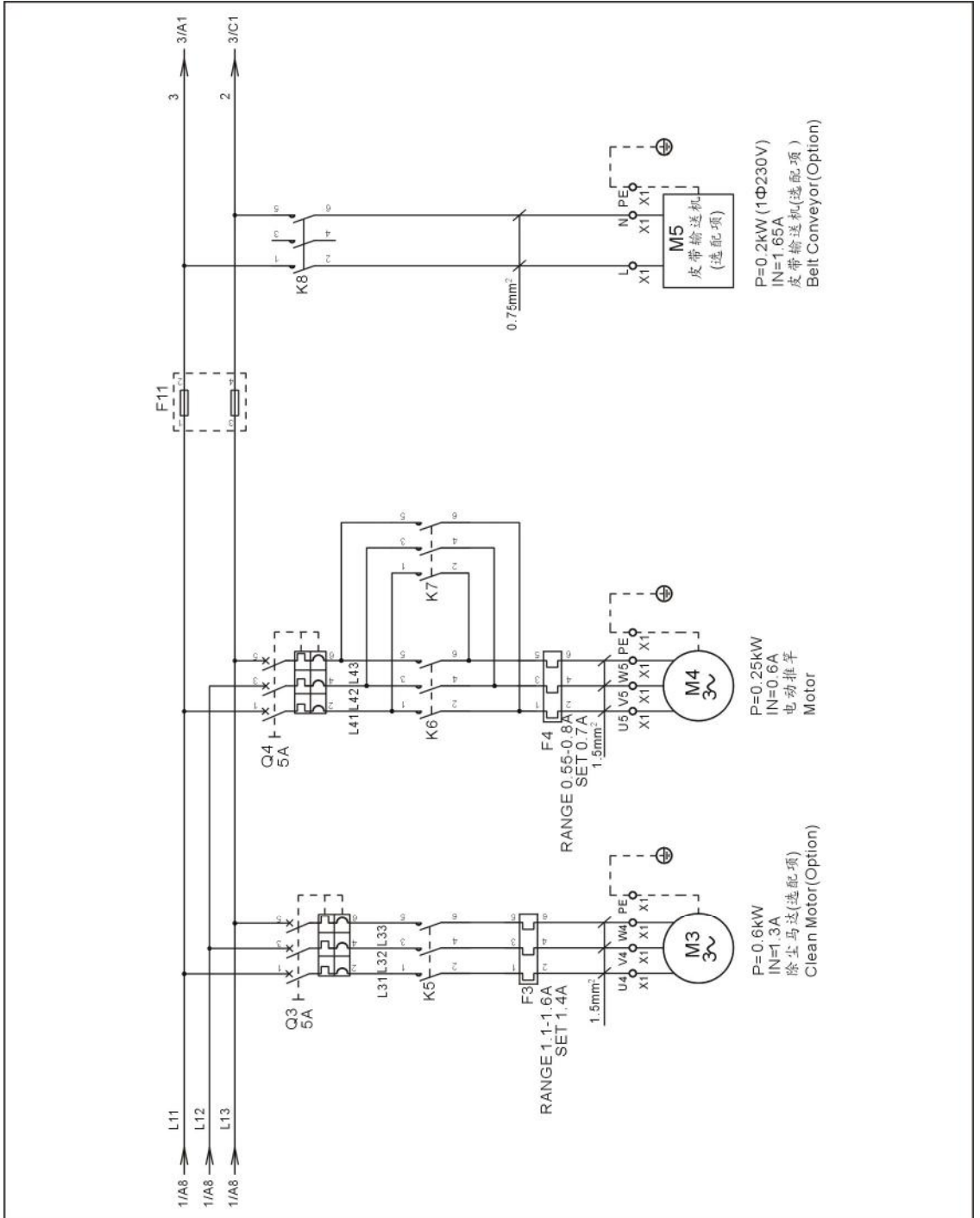


图 2-25: 主电路图二(SG-50) (230V)

2.4.6 控制电路图(SG-50) (230V)

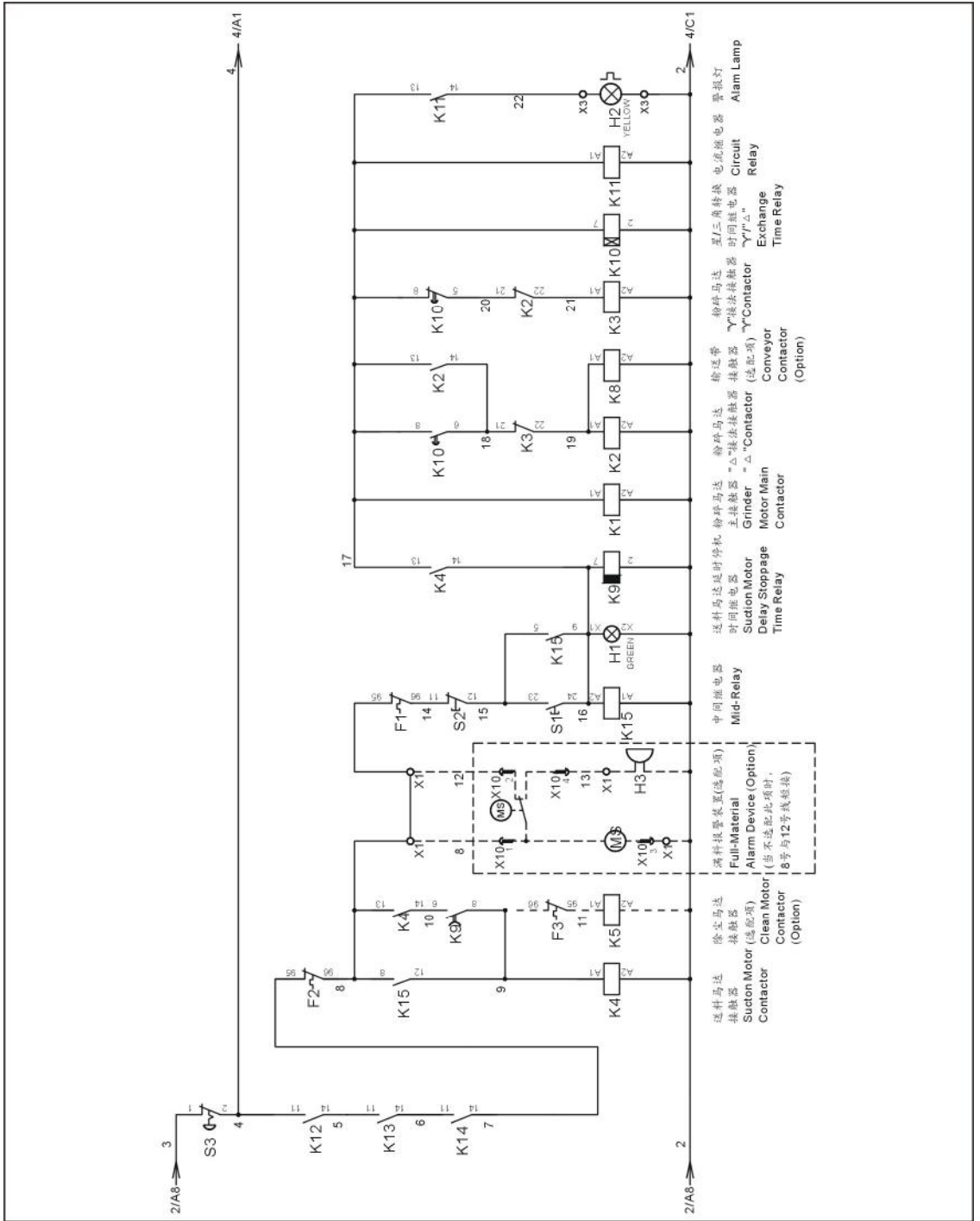


图 2-26: 控制电路图一(SG-50) (230V)

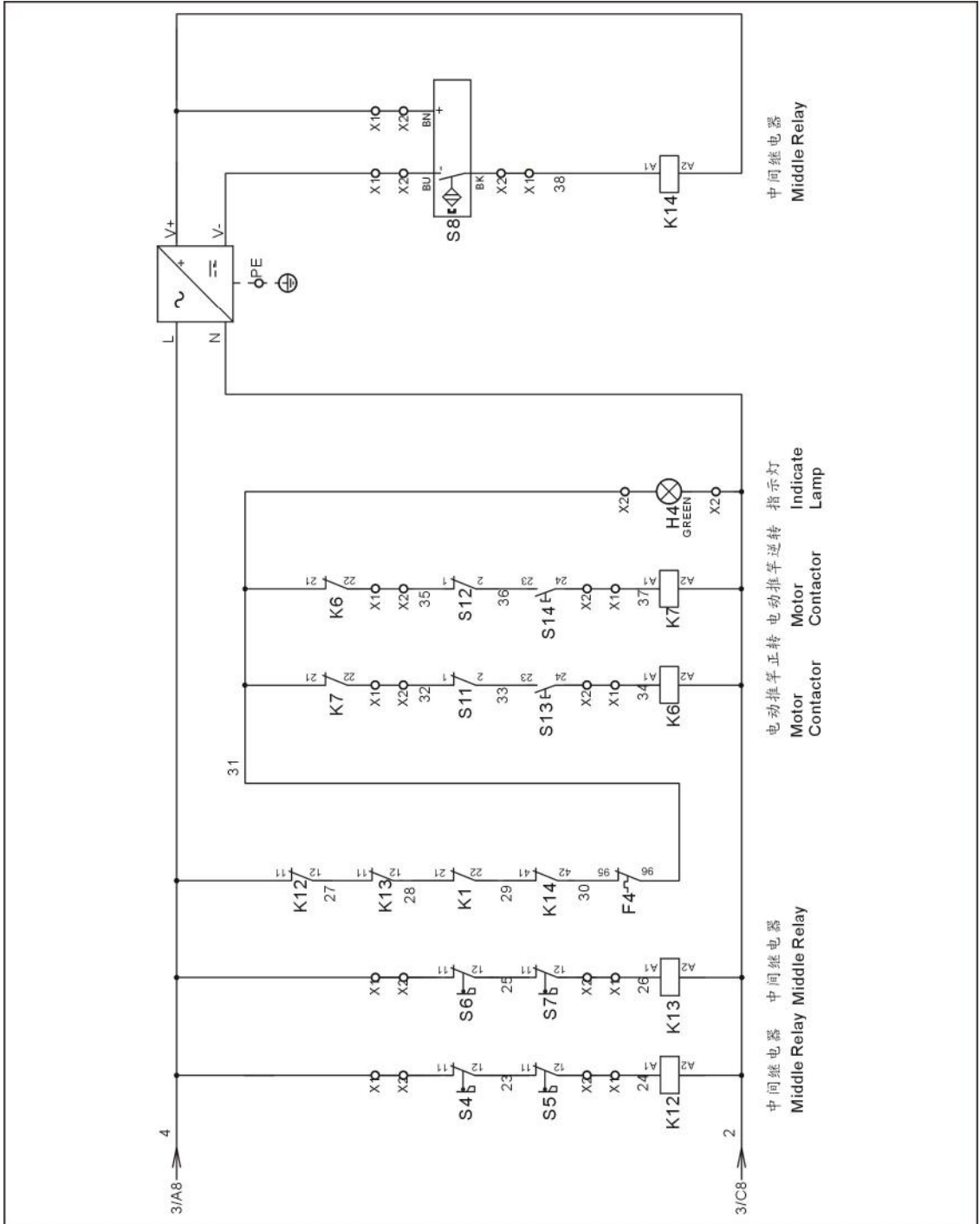


图 2-27: 控制电路图二(SG-50) (230V)

2.4.7 电气元件布置图(SG-50) (230V)

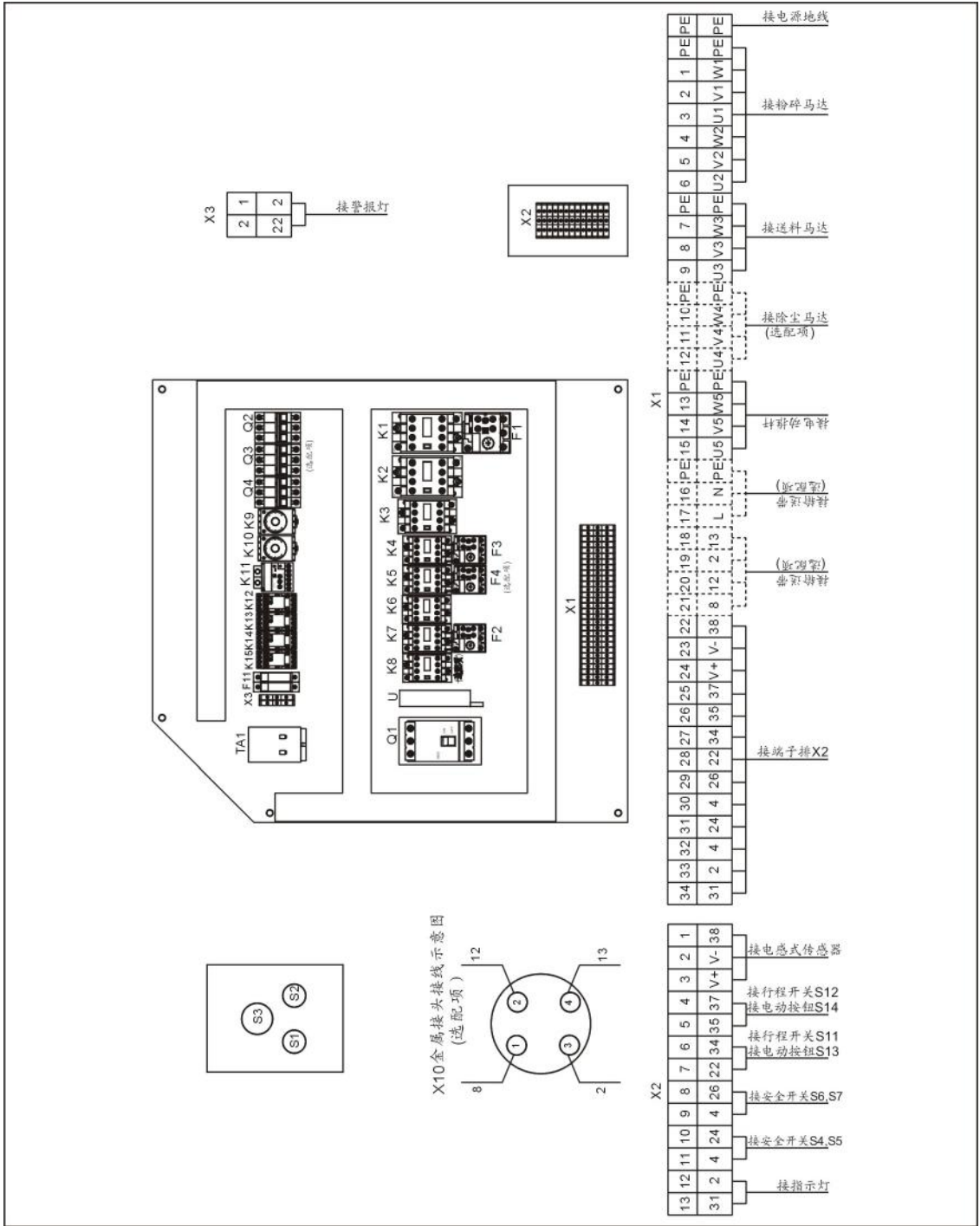


图 2-28: 电气元件布置图(SG-50) (230V)

2.4.8 电气组件明细表(SG-50) (230V)

表 2-14: SG-5060 材料明细表(230V)

序号	符号	名称	规格	物料编号
1	Q1	门连锁断路器*	200A	YE41252000000
2	Q2	断路器	25A	YE40602500000
3	Q3	断路器	5A	YE40603000000
4	Q4	断路器	5A	YE40603000000
5	K1 K2	接触器**	220V 50/60Hz	YE00504500000
6	K3	接触器**	220V 50/60Hz	YE00504400000
7	-	辅助触点	1NO	YE00592110000
8	-	辅助触点	1NC	YE00592110100
9	K4	接触器**	220V 50/60Hz	YE00601721000
10	-	辅助触点	1NO	YE00691110000
11	K5	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
12	K6 K7	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601522000
13	K8	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
14	K9	定时器	220VAC	YE86322000000
15	K10	定时器	220VAC	YE86300600000
16	K12 K13 K15	中间继电器	220VAC	YE03270700000
17	K14	中间继电器	24VDC	YE03272400000
18	K11	电流继电器	220AC 0.5~6A	YE04470600600
19	TA	电流互感器	100/5A	YE04100500000
20	F1	热过载继电器**	70~90A	YE01514670000
21	F2	热过载继电器	9~12.5A	YE01169125000
22	F3	热过载继电器	2.2~3.2A	YE01160220000
23	F4	热过载继电器	0.9~1.25A	YE01160900000
24	F11	熔断器**	32A/2P	YE41032200000
25	-	熔断器芯**	2A 熔芯	YE46002000100
26	H3	蜂鸣器	220VAC	YE84222000000
27	MS	料位开关	220VAC	YE15000200100
28	H2	警报灯	230VAC	YE83305100200
29	H4	指示灯	CREEY	YE83052300200
30	U	直流电源	OUT=24VDC 1.5A	YE71352400100
31	S1(H1) S13 S14	启动按钮*	400VAC	YE11100100000
32	S2	停止按钮*	400VAC	YE11113100000
33	S3	急停按钮**	400VAC	YE11411000000
34	S4~S7	安全开关*	AC-15	YE16147600100
35	S8	电感式传感器*	24VDC	YE15122400000
36	S11 S12	行程开关*	230VAC	-
37	X1	端子排	-	YE61353500000

序号	符号	名称	规格	物料编号
38	-	-	-	YE61160000000
39	-	-	-	YE61163500000
40	-	-	-	YE61250040000
41	-	-	-	YE61253500000
42	-	-	-	YE61250040000
43	-	-	-	YE61253500000
44	-	-	-	YE61250040000
45	-	-	-	YE61253500000
46	-	-	-	YE61250040000
47	X2	端子排	-	YE61250040000
48	X3	端子排	-	YE61250040000
49	X10	金属接头	4P	YE68025400000
50	-	-	4P	YE68025400100
51	M1	马达	400V 50Hz 37kW	-
52	M2	风机	400V 50Hz 3.0kW	-
53	M3	风机	400V 50Hz 0.6kW	-
54	M4	电动推杆	400V 50Hz 0.25kW	-
55	M5	皮带输送机	1Φ 230V 50Hz 0.2kW	-

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

表 2-15: SG-5090 材料明细表(230V)

序号	符号	名称	规格	物料编号
1	Q1	门连锁断路器*	250A	YE41252500000
2	Q2	断路器	32A	YE40603200000
3	Q3	断路器	5A	YE40603000000
4	Q4	断路器	5A	YE40603000000
5	K1 K2	接触器**	220V 50/60Hz	YE00504600000
6	K3	接触器**	220V 50/60Hz	YE00504500000
7	-	辅助触点	1NO	YE00592110000
8	-	辅助触点	1NC	YE00592110100
9	K4	接触器**	220V 50/60Hz	YE00601800000
10	-	辅助触点	1NO	YE00691110000
11	K5	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
12	K6 K7	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601522000
13	K8	接触器*	220V 50/60Hz	YE00601521000
14	K9	定时器	220VAC	YE86322000000
15	K10	定时器	220VAC	YE86300600000
16	K12 K13 K15	中间继电器	220VAC	YE03270700000
17	K14	中间继电器	24VDC	YE03272400000
18	K11	电流继电器	220AC 0.5~6A	YE04470600600
19	TA	电流互感器	100/5A	YE04100500000
20	F1	热过载继电器**	80~100A	YE01514680000
21	F2	热过载继电器	11~16A	YE01611640000
22	F3	热过载继电器	2.2~3.2A	YE01160220000
23	F4	热过载继电器	0.9~1.25A	YE01160900000
24	F11	熔断器**	32A/2P	YE41032200000
25	-	熔断器芯**	2A 熔芯	YE46002000100
26	H3	蜂鸣器	220VAC	YE84222000000
27	MS	料位开关	220VAC	YE15000200100
28	H2	警报灯	230VAC	YE83305100200
29	H4	指示灯	CREEY	YE83052300200
30	U	直流电源	OUT=24VDC 1.5A	YE71352400100
31	S1(H1) S13 S14	启动按钮*	400VAC	YE11100100000
32	S2	停止按钮*	400VAC	YE11113100000
33	S3	急停按钮**	400VAC	YE11411000000
34	S4~S7	安全开关*	AC-15	YE16147600100
35	S8	电感式传感器*	24VDC	YE15122400000
36	S11 S12	行程开关*	230VAC	-
37	X1	端子排	-	YE61353500000
38	-	-	-	YE61350040000
39	-	-	-	YE61250040000

序号	符号	名称	规格	物料编号
40	-	-	-	YE61253500000
41	-	-	-	YE61250040000
42	-	-	-	YE61253500000
43	-	-	-	YE61250040000
44	-	-	-	YE61253500000
45	-	-	-	YE61250040000
46	X2	端子排	-	YE61250040000
47	X3	端子排	-	YE61250040000
48	X10	金属接头	4P	YE68025400000
49	-	-	4P	YE68025400100
50	M1	马达	400V 50Hz 45kW	-
51	M2	风机	400V 50Hz 4.0kW	-
52	M3	风机	400V 50Hz 0.6kW	-
53	M4	电动推杆	400V 50Hz 0.25kW	-
54	M5	皮带输送机	1Φ 230V 50Hz 0.2kW	-

*表示可能损坏的项目；**表示较可能损坏的项目，建议备份。

请在下单采购零配件之前，先确认说明书版本号，以确保零配件物料号与实物一致。

2.5 主要电气元件说明

2.5.1 热过载继电器

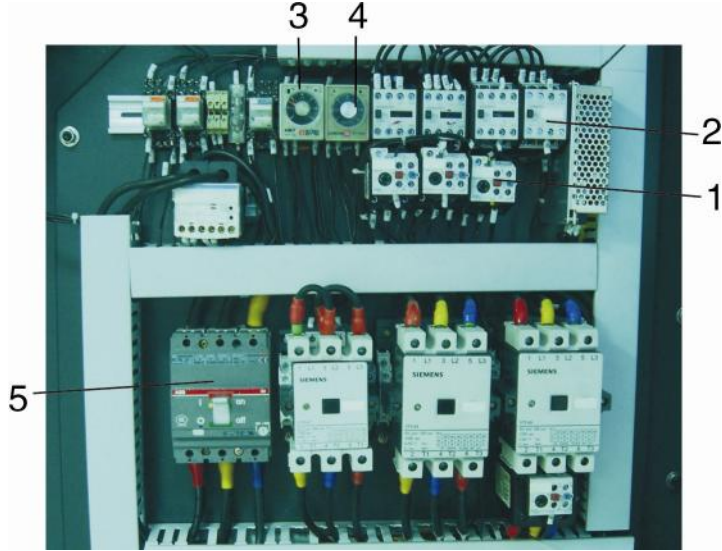


图 2-29: 主要电气元件图

1. 热过载继电器，可对马达过载或断相起保护作用。
2. 电磁接触器，可远距离接通及断开电路。
3. 通电延时继电器，可控制马达 $Y \rightarrow \Delta$ 的降压启动，减少启动电流。
4. 断电延时继电器，可延时送料风机工作。当停机时，它可使机器延迟一段时间，继续工作，将堆积在管内或集料盒内的料吸干净。
5. 主电源开关，在电路中起断开、连接电源的作用。

2.6 选购配件

2.6.1 DS-50 粉尘分离系统

2.6.1.1 粉尘分离系统安装示意图

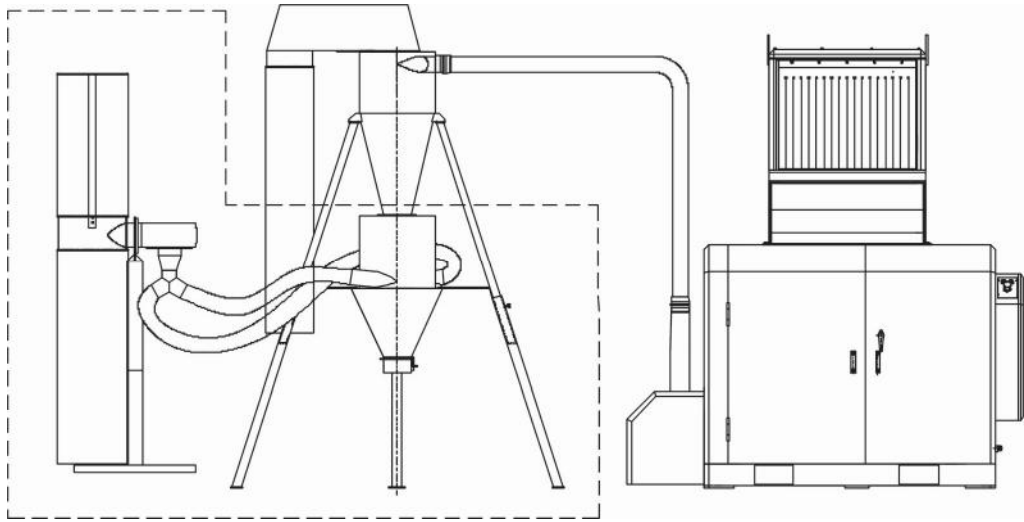


图 2-30: 粉尘分离系统安装示意图

2.6.1.2 粉尘分离系统外形尺寸

旋风器($\Phi \times h$)..... 500×1160mm

2.6.1.3 粉尘分离系统的安装



操作粉尘分离系统前，请仔细阅读第 3 章。

粉尘分离系统电路的连接必须由专业电工来执行。

首次开机前

出厂前，没涂漆的部件已经涂有防锈油，使用前，清洁防锈油。

连结

- 1) 在旋风器下方安装分离器,口径为 $\Phi 180\text{mm}$ 。
- 2) 连接输送管,管径为 $4" \times 2$ 。
- 3) 安装集尘装置,包括空气和粉尘集尘袋。
- 4) 在分离的下面放置一容器,便于收集除尘后的塑胶料。



如果用布袋连接分离器，确保布袋的空气流通。

2.6.1.4 粉尘分离系统的操作与保养

开机和关机

开机和关机是由粉碎机主电源开关控制。

日检

空气袋和粉尘袋：检查空气袋和粉尘袋是否损坏，如果有损坏请立即更换。

输送管：检查输送管是否损坏，如有损坏请立即更换。

检查接管口是否接好，密封。

检查集尘袋是否装满，如果已满，请立即清空。

集料盒：检查集料盒是否在粉尘分离器的正下方，如果有偏移请调整。

检查集料盒，如果料满，请及时取走除尘后的塑胶料。

周检

检查电线是否有破损及连接状况，如有破损请接好。

2.6.1.5 粉尘分离系统的清洁



当每次更换塑胶料或每运行 300 小时后，清洁一次。清洁前，请注意关闭电源。

- 1) 首先清洁设备的内壁。
- 2) 有必要检查清洗粉尘分离器。
- 3) 移开分离器，用高压空气吹尽其内部的颗粒。
- 4) 清空集料盒，并清洁其内部。
- 5) 抖动空气袋，使其粉尘落下。
- 6) 按相反的顺序，装好拆下的部件。

2.6.2 筛网



图 2-31: 筛网

机型	孔径(mm)			
	Φ8	Φ10	Φ12	Φ14

注: Φ12 为标准型

2.6.3 刀具

材料	国际代码		
	中国	美国	日本
SKD11	Cr12MoV	D2	SKD11

标配刀具(高切点型)

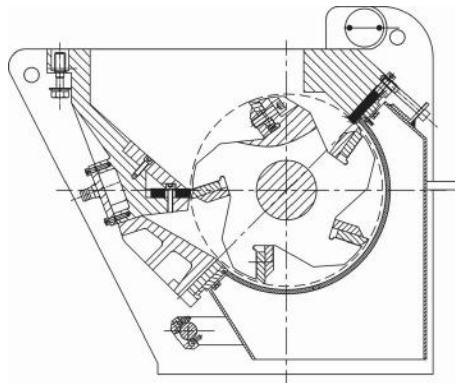


图 2-32: 标配刀具(高切点型)

两排固定刀起始切点高,设计的粉碎室喂料空间要小,使得切割作用力不会过强,提高了切割较大实心材料的可靠性,所以此设计适用于粉碎厚壁、厚片和较大实心材料。

标配刀具(低切点型)

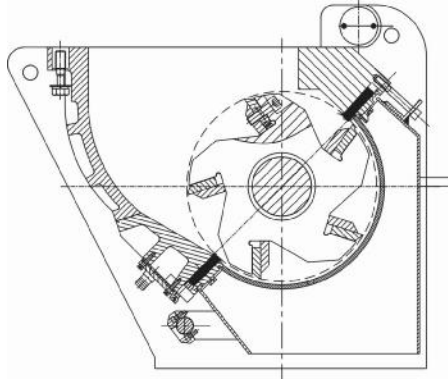


图 2-33: 标配刀具(低切点型)

两排固定刀起始切点低，设计的粉碎室喂料空间很大，加上固定刀起始切点低，被切材料能迅速地抓住被切碎，所以此种机型适用于粉碎大空心壳材料和框架材料。

选配刀具(三排固定刀)

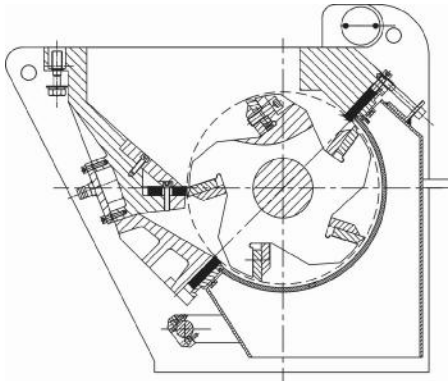


图 2-34: 选配刀具(三排固定刀)

三排固定刀是在标准配置高切点型的基础上增加了一排固定刀，比二排固定刀提高了切割能力，设计参数、性能和用途与二排固定刀标准配置相同。

3. 安装、调试



安装之前，请仔细阅读此章节。



为了避免机损人伤，必须依照以下的顺序安装！



刀片非常锋利，操作时应非常小心，以免割伤！



粉碎机的电源连接必须由专业的电工来完成！

表 3-1: 刀片及其他固定螺丝扭力表

螺纹类型	螺纹规格	拉伸力 Fv(N)			拧紧力矩 Ma(N.M)		
		8.8 级	10.9 级	12.9 级	8.8 级	10.9 级	12.9 级
粗牙螺纹	M4	3900	5750	6700	3.0	4.4	5.1
	M5	6400	9400	11000	5.9	8.7	10
	M6	9000	1320	15500	10	16	18
	M8	16500	24300	28400	25	36	43
	M10	26300	38700	45200	49	72	84
	M12	38400	56500	66000	86	126	145
	M14	62500	77500	90500	135	200	236
	M16	72500	10700	12500	210	310	365
	M18	91000	129000	152000	300	430	600
	M20	117000	166000	195000	425	610	710
	M22	146000	208000	244000	580	820	960
	M24	168000	240000	281000	730	1050	1220
	M27	222000	316000	369000	1100	1550	1800
	M30	269000	384000	449000	1450	2100	2450
细牙螺纹	M8×1	18100	26600	31200	27	39	46
	M10×1.25	28300	41600	48700	52	76	90
	M12×1.25	43300	63500	74600	93	135	160
	M12×1.5	40800	60000	70000	89	130	155
	M14×1.5	58600	86000	100000	145	215	255
	M16×1.5	79500	116000	136000	226	330	390
	M18×1.5	108000	152000	177000	340	485	570
	M20×1.5	134000	191000	224000	475	680	790
	M22×1.5	166000	236000	276000	630	900	1050
	M24×2	189000	270000	316000	800	1150	1350
	M27×2	246000	350000	409000	1150	1650	1950
	M30×2	309000	440000	515000	1650	2350	2750

3.1 安装注意事项

- 1) 确保电源的电压和频率与厂家附于铭板上的标示相匹配。
- 2) 连接电缆线和地线应该服从当地的规章制度。
- 3) 使用独立的电缆线和电源开关，电线的直径应不小于电控箱应用的电线。
- 4) 电线接线端应该安全牢固。
- 5) 该系列电源采用三相四线，电源(L1, L2, L3)接电源火线，及接地线(PE)。
- 6) 配电要求：
 - 主电源电压：±10%
 - 主电源频率：±2%

3.2 安装位置



请使用正确的吊装方法！

机器出厂时，进料箱与粉碎机主体分开包装，用叉车移动粉碎机主体到合适位置，再将进料箱吊装在粉碎机主体上，并锁紧其安装螺丝。



不能将进料箱先安装在粉碎机主体上，再同时将机器吊起，否则会损坏机器！

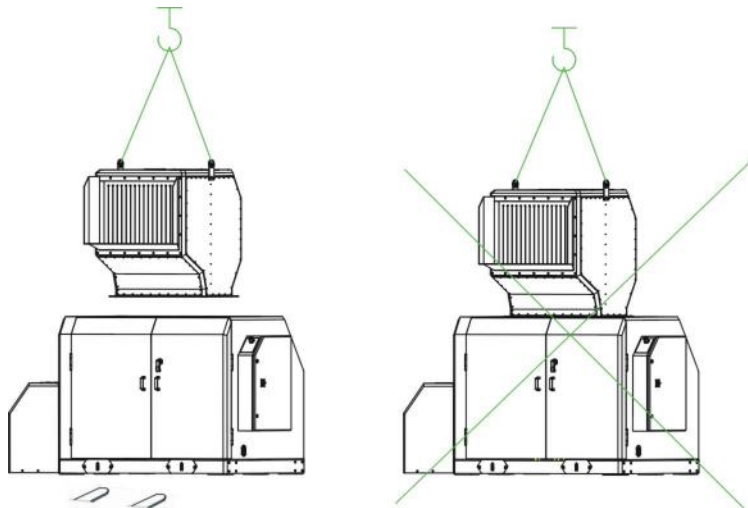


图 3-1: 安装示意图一



请保证机器周围留有足够的安装空间，以方便机器的保养与维修。

检查并确认安装地面是否水平及机器运行时充分的强度。

使用水平尺调整粉碎室于水平位置。

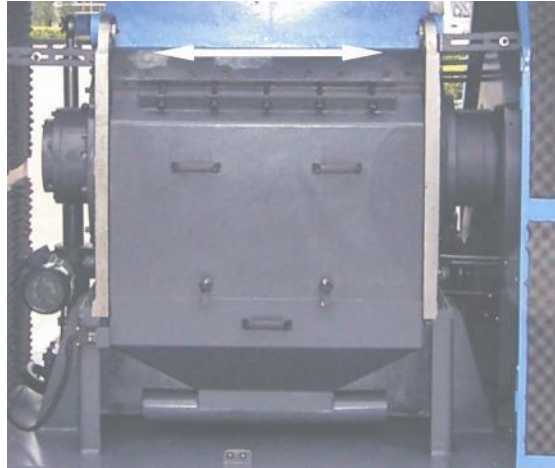


图 3-2: 安装示意图二



当打开粉碎机进料箱时，必须留有至少 500mm 的安全空间。

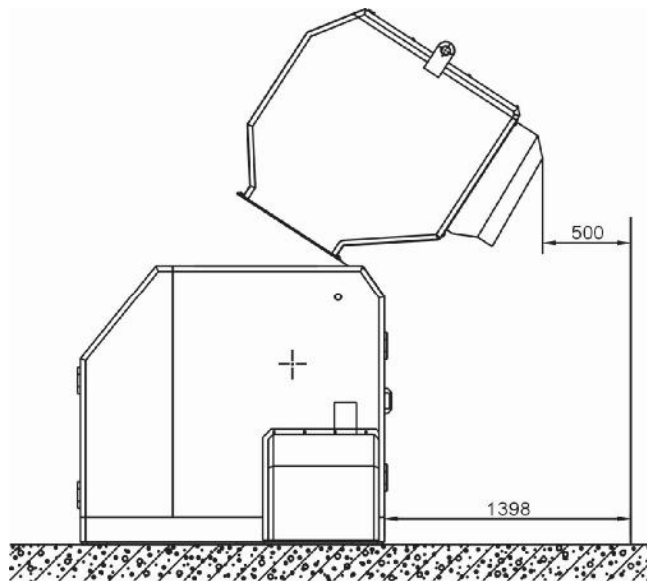


图 3-3: 安装示意图二

3.3 安装进料箱

- 1) 打开机器两扇前门。
- 2) 吊起进料箱并小心放于粉碎室上方与粉碎室吻合，与其固定孔位对齐。
- 3) 锁紧进料箱螺丝。

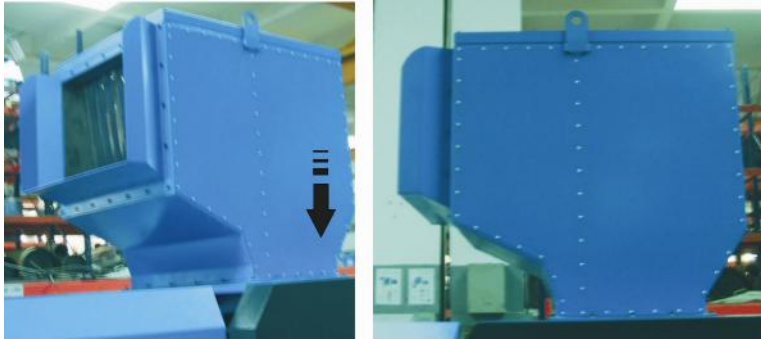


图 3-4: 安装进料箱

3.4 安装进料口

安装好进料箱后再安装进料口。

- 1) 打开机器两扇前门。
- 2) 吊起进料口并小心放入进料箱正前方与进料箱吻合，其固定孔位对齐。
- 3) 锁紧进料箱螺丝(扭距为 45Nm)。

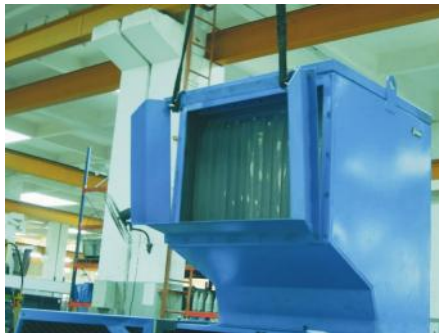


图 3-5: 安装进料口

3.5 刀架及轴承的安装

- 1) 将右轴承座锁紧在粉碎室右箱体上；接着安装右边的档料板。
- 2) 再将刀架轴对准右轴承座孔插入。
- 3) 将档料板装在左轴承座上，然后对准刀架轴穿入，并锁紧在粉碎室左箱体上。
- 4) 分别在左右轴承座上安装密封圈，并压入轴承，同时用圆螺母和圆螺母止动垫圈将轴承内圈轴向固定。



注意!

在轴承，轴承座上要涂抹润滑油。

- 5) 校对刀架轴左右间隙，最后装上轴承盖并锁紧，右轴承盖压紧轴承的外圈使右轴承不得轴向移动。



图 3-6: 刀架及轴承的安装

3.6 定刀与动刀的安装



刀片非常锋利，安装前请配戴手套，安装时应非常小心，以免割伤!

安装步骤

- 1) 将动刀片放入铣好的刀架刀槽内，其孔位对准刀架固定孔位，再压上压刀片，并拧上螺丝使刀片不再晃动即可(以便于调定刀与动刀的间隙)。
- 2) 将定刀片和定刀片前后压块装在前后箱体上，拧上螺丝使刀片不再晃动即可。
- 3) 用塞尺来检验定刀与动刀的间隙，正常的间隙是 0.2~0.3mm; 若不在此范围内，可以通过调整定刀和动刀以达到此范围。再锁紧动刀与定刀的固定螺丝。



图 3-7: 定刀与动刀的安装



注意!

为了避免人身伤害和机器损坏，一定要拧紧刀片固定螺丝。



注意!

在调整刀间隙时，不可过小，以免损坏刀具!

3.7 皮带轮及电机的安装

- 1) 把平键放入轴的键槽内，再装入大皮带轮。
- 2) 将锥套放入大皮带轮圆孔内，使其孔位与大带轮对齐，再拧上内六角螺丝 (M20mm × 50)。
- 3) 用百分表校正大皮带轮的平衡，将百分表与大皮带轮贴紧，再转动大皮带轮，看百分表的指针是否在 0~0.1mm 以内。
- 4) 平衡后再拧紧锁紧圈 3 枚内六角螺丝 (扭矩为 710 Nm)。
- 5) 把小皮带轮装在电机的轴上。
- 6) 将锥套放入小皮带轮圆孔内，使其孔位与大带轮对齐，再拧上内六角螺丝 (M12mm × 40 扭矩为 145 Nm)。



图 3-8: 皮带轮及电机的安装一

- 7) 将电机放在电机固定板上，向前推以缩短大小带轮的间距。
- 8) 校大小带轮平衡：用水平尺放置于大小带轮之间，观察否对齐，如未对齐，需调动小皮带轮（注意：不可再调动大皮带轮），使小皮带轮与大皮带轮平衡。
- 9) 装上皮带，将电机向后推，拧动调位螺丝，使六根皮带受力均匀，拉紧皮带并拧紧调位螺栓。
- 10) 最后将皮带轮上下防护罩装上。



图 3-9: 皮带轮及电机的安装二

3.8 筛网、网架及集料盒的安装

- 1) 将筛网架转轴插入左右箱块的孔内，并使转轴右端与右箱块外侧面平齐。

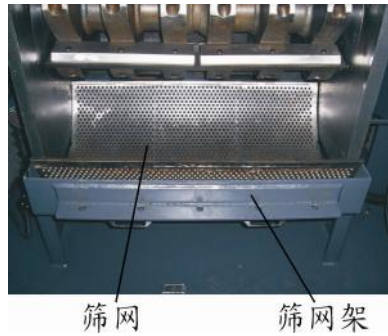


图 3-10: 筛网、网架及集料盒安装一

- 2) 将筛网架安放在粉碎室下方的转轴上，接着将转轴盖装上并拧紧螺钉。



图 3-11: 筛网、网架及集料盒安装二

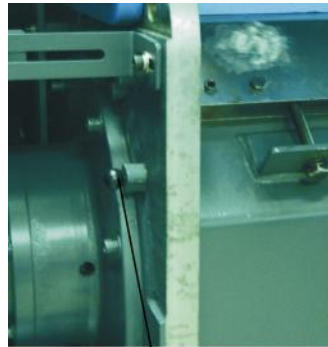
- 3) 将筛网放进筛网架内，将筛网架抬起到左边弹簧插销插进筛网架，并用 5 个螺钉使筛网架固定，M16x120 扭矩 365Nm)。



锁紧螺丝 导向块 销轴

图 3-12: 筛网、网架及集料盒安装三

- 4) 气动弹簧摆臂孔内装上张紧套后穿进左边的转轴端头。
5) 将气动弹簧安装上调整气动弹簧摆臂的角度，角度正确后将张紧套固定。



弹簧插销

图 3-13: 筛网、网架及集料盒安装四



注意!

此步骤一定要锁紧螺丝，否则会导致筛网架变形，螺丝断裂。

6) 抬起集料盒，将集料盒插入托板中，并插入安全开关。



图 3-14: 筛网、网架及集料盒安装五

7) 锁紧筛网架上正前方两梅花手柄。

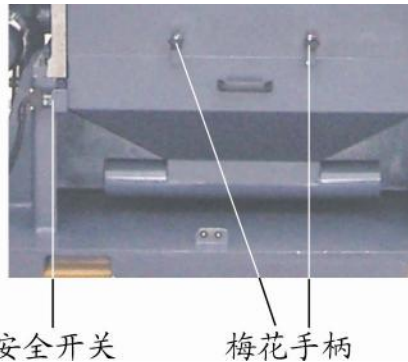


图 3-15: 筛网、网架及集料盒安装六

3.9 冷却水连接

机器后箱块水箱装有冷却水装置，后箱块水管接头与机器外壳上水管接头用水管连接，并用管束卡紧，不得有渗漏现象。

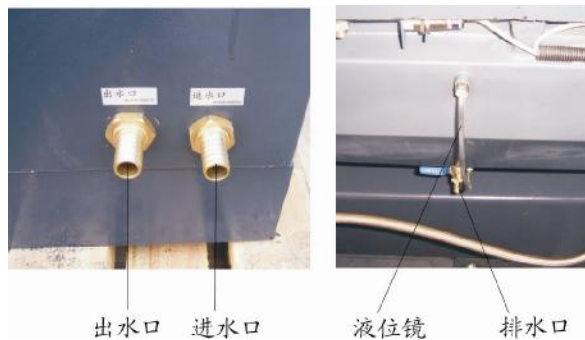


图 3-16: 冷却水连接

3.10 电源的连接



粉碎机的电源连接必须由专业的电工来完成!

安装注意事项

- 1) 确保电源的电压和频率与厂家附于铭板上的标示相匹配。
- 2) 连接电缆线和地线应该服从当地的规章制度。
- 3) 使用独立的电缆线和电源开关，电线的直径应不小于电控箱应用的电线。
- 4) 电线接线端应该安全牢固。
- 5) 该系列电源采用三相四线，电源(L1,L2,L3)接电源火线，及接地线(PE)。
- 6) 配电要求：
主电源电压：±10%
主电源频率：±2%

3.10.1 检查电机的运转方向

- 1) 打开机门，检查进料箱、筛网及集料盒是否装好。
- 2) 关上机门。
- 3) 确信主电源开关处于“ON”位置。
- 4) 检查急停开关是否有动作。
- 5) 开启粉碎机，按下“启动”按钮；再立即关闭，按下“停止”按钮。
- 6) 粉碎机要完全停下来，需持续一段时间，此时检查电机运转方向，人站在皮带轮边看应是顺时针旋转。



注意!

若电机运转方向不正确，极易损坏刀具，同时也会使粉碎能力大大降低!
请切断电源，调换主电源三根接线中的任意两根即可。

3.10.2 检查风机的运转方向

- 1) 检查风机的运转方向是否与外壳上箭头方向一致。
- 2) 启动电机，并再次停止，以观察风机运转方向。



图 3-17: 检查风机的运转方向



警告!

当送料风机转动方向错误时，其工作能力将降低不少于 25%!
请切断电源，在控制箱内调换风机三根接线中的任意两根即可。



当配备输送带时：

请注意检查输送带转动方向。

4. 使用、操作



操作机器时请戴上耳罩，以防止造成人身伤害！



操作机器时请戴上手套，以防止造成人身伤害！



操作机器时请戴上护目镜，以防止造成人身伤害！



因为刀片或转子有可能松动，在操作机器前请检查：

- 1) 刀片是否有任何损坏；
- 2) 刀片是否有任何松动。

如发现上述任何一项情况时，请与当地代理商或信易公司联系。

4.1 开机预检

出厂时机器未喷漆的部分已被刷上防锈油，在使用本机前应仔细清除防锈油。

- 1) 先用抹布擦拭。
- 2) 再将抹布沾上天那水清洗。

4.1.1 首次开机前

- 1) 检查粉碎机是否置于水平状态，整机是否平稳。



注意：调整机器，使之八个支撑分担重量，呈水平状态。

- 2) 检查刀具间隙(0.20~0.3mm)，及刀片的锁紧螺丝是否锁紧(扭矩 600Nm)。

4.1.2 首次开机 2 小时后

- 1) 重新检查刀具间隙，包括定刀片及动刀片；再检查刀片螺丝是否有松动。
- 2) 检查电机的调位螺丝，检查调位螺栓是否锁紧。



图 4-1: 调位螺栓

4.1.3 首次开机 20~30 小时后

在机器满负荷运转 20~30 小时后，必须检查皮带张力。检查并校正皮带的张力。

4.2 电路连接

粉碎机电路的安装仅由专业的电工完成。

- 1) 连接粉碎机的电源。
- 2) 粉碎机传送连接按顺时针方向旋转。



图 4-2: 电路连接



注意!

若电机运转方向不正确，极易损坏刀具，同时也会使粉碎能力大大降低！
请切断电源，调换主电源三根接线中的任意两根即可。



警告!

当检查马达转动方向时，小心手被皮带压伤！



注意!

若风机运转方向与外壳箭头方向不一致，机器的工作能力将减少不小于25%。请切断电源，在左侧控制箱内，调换风机三根接线中的任意两根即可。

4.3 打开进料箱、网架及集料盒



打开进料箱、网架及集料盒之前，必须先切断主开关及粉碎机上的电源开关。



小心!

刀片很锋利，容易造成人身伤害。

4.3.1 打开进料箱

- 1) 检查进料箱和粉碎室是否已排空，再关闭主电源。
- 2) 松开弹簧扣，先打开前机门，然后打开后机门。
- 3) 操作电动推杆按钮可向前打开进料箱。



注意!

进料箱由电动推杆支撑，打开时不会掉落。



图 4-3: 电动推杆 操作按钮

4.3.2 打开集料盒和筛网

- 1) 关闭粉碎机电源。
- 2) 松开弹簧扣，打开前机门。
- 3) 松开出料管端的快速管夹，并移至旁边。
- 4) 松开两个梅花手柄，抽出集料盒。
- 5) 拧开筛网架上的螺栓，并向左拉开左箱块上的弹簧扞销。
- 6) 慢慢的放下筛网架，取出筛网。



注意!

筛网架由气动弹簧杆支撑，打开时不会立即掉落。

4.4 开机及停机

粉碎机是通过主电源开关、安全开关、“起动/停止”按钮及“急停开关”来控制。

主电源开关:

粉碎机的主电源开关装在前面板上，电源的通断是通过旋转主电源开关来控制。



图 4-4: 主电源开关

停止及启动按钮:

粉碎机还有停止按钮及启动按钮，机器的停止与启动通过此按钮来控制。

急停开关:

此外，机器还设计了一个急停开关，当发生意外或其它情况需紧急停止，按急停开关即可。



启动按钮 急停开关 停止按钮
图 4-5: 停止及启动按钮、急停开关



注意!

在进料箱及粉碎室内还有原料没有粉碎完之前，不能停机，否则留在里面的原料将堵塞转子，再次开机时就会使马达过载而跳闸。

4.5 刀具安装调节

所有的刀具，包括动刀和定刀，都可在机外的夹具内调整。

将所要调整的刀具，包括动刀和定刀，放在夹具内，调节其调整螺丝，直到螺丝顶到夹具即可。

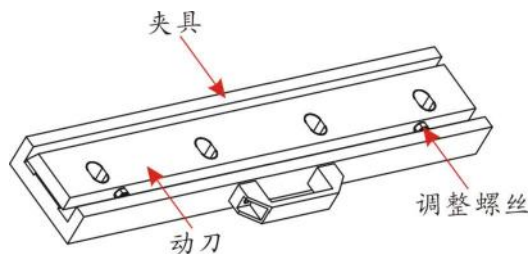


图 4-6: 刀具调节图

4.6 定时器(配送料风机)

当粉碎机停机后，通过定时器可以延长送料风机的工作时间，使集料盒中的粉碎

料能够全部送出。定时器的设定时间根据筛网孔径大小、粉碎能力不同而有所不同。

5. 故障排除

5.1 粉碎机不能运行

- 1) 检查急停开关是不是没有复位，按箭头方向(逆时针)旋转旋钮使其复位。
- 2) 检查机门是否关好，如果机门没有关好，机器将不能开机。
- 3) 检查进料箱是否完全关上，如果进料箱没有完全关上，机器将不能开机，打开机后门，检查进料箱锁紧螺栓是否锁紧。
- 4) 检查马达过载保护器。

马达配置过载保护器，在电控箱内，如果马达过载就会跳闸。脱扣(A)绿色杆顶出，按“Reset”键(B)使其复位。重开机前要检查有没有原料留在粉碎机内。
- 5) 检查送料风车马达保护器如果送料风机没有打开，粉碎机也不能运行。在电控箱内，检查马达保护器；如果保护器关闭了，开关将位于“0”位置。重调开关到“1”位置使复位，并检查是否有残物遗留，再重新开机。脱扣(A)绿色杆顶出，按“Reset”键(B)复位。
- 6) 检查动刀片与定刀片之间的间隙和刀片的刃口是否锋利，刀片之间的间隙不正确和刀刃很钝都倒导致停机，马达过载保护器会跳闸。



B A

5.2 其它原因而停机

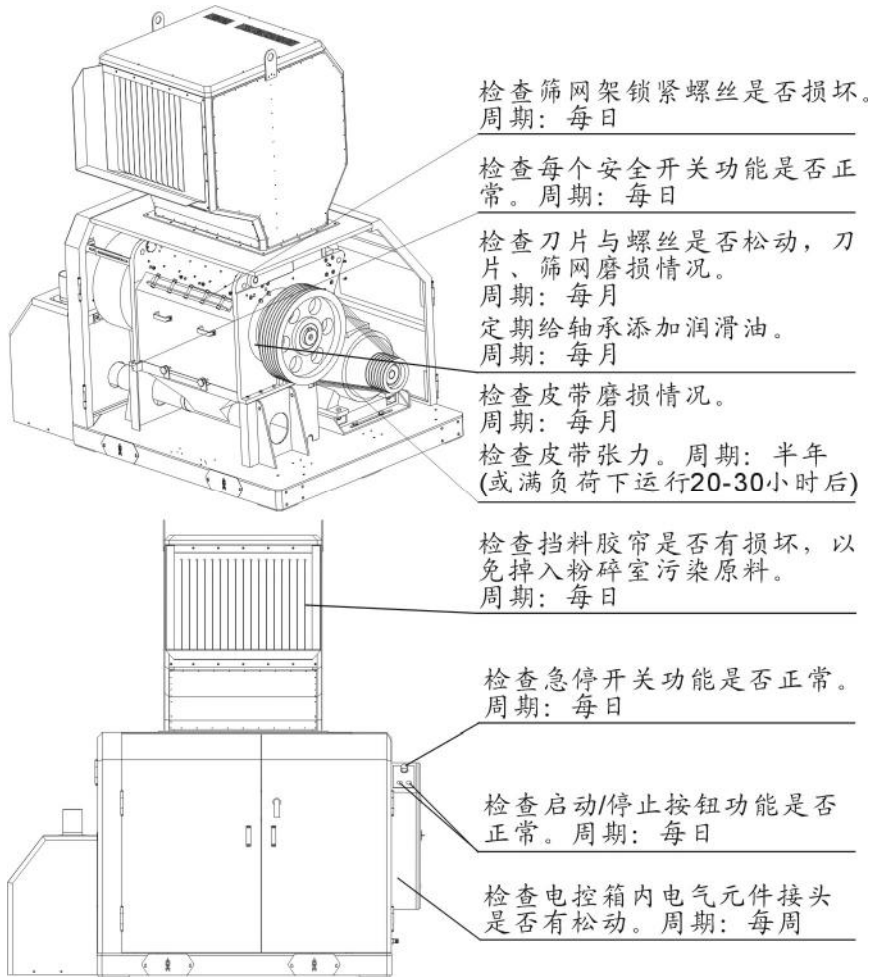
安全开关或限位开关的连接损坏或松散也会导致停机。



注意!

不要断开安全开关或控制开关。

6. 维修与保养



6.1 维修

所有的维修必须由专业的人员来完成，以避免造成人身伤害及机器损坏。

6.1.1 换刀



警告!

粉碎机的刀架轴已动平衡，因此在装刀时，它会因受力不平衡而自转！当它的重心不稳定时，它也会自转。



更换刀具时须先按下急停开关并关掉主电源开关！



刀片非常锋利，操作前请戴手套，操作时应非常小心，以免割伤！

在维修保养或更换刀具时，请参考 3.6 节定刀与动刀的安装来装配，拧紧各个固定螺丝后，用螺纹固定剂（建议使用蓝色，LOCTITE 243）注入在螺纹的接口处，以固定螺丝，避免螺丝打滑。



注意！

在拆卸或安装动刀片时，没有外力能够帮助你；为了减少对他人的伤害，换刀时要单独完成。



注意！

为了避免自转，用一厚木块扣住动刀。刀具很锋利，在扣它时一定要小心。



换刀后检查筛网是否有损坏，若网孔变大，更换筛网。

每次换刀时，螺丝和垫片必须换新的。

更换刀片前，要打开机门和进料箱；卸下集料盒、筛网和网架。

1) 卸下动刀片



注意！

为了防止刀具自转，用一厚木块扣住它。

1. 取下螺丝和垫片。
2. 取出动刀片。
3. 清洁刀片的安装面。

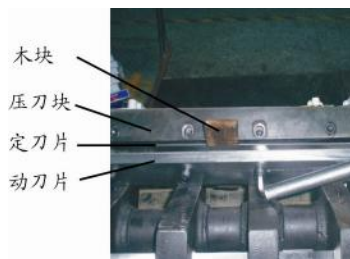


图 6-1: 卸下动刀片

2) 卸下定刀片

1. 在粉碎室内有前后定刀片，旋出前定刀片的螺丝几转。
2. 拧出前压刀块上的内六角螺丝。
3. 再取出压刀块和刀片，最后清洁刀架。
4. 旋出后刀片的螺丝几转，
5. 再拧出压块上的内六角螺丝，取出压刀块和刀片，清洁前后箱块。



小心!

当拧最后一枚螺丝时，一定要压住压刀块和刀片，以免造成伤害。

3) 安装刀片

仔细清洁定刀片及动刀片后再安装。



注意!

每次换刀时，螺丝和垫片必须全部换新。

首先安装后定刀片，再安装前定刀片；然后再装动刀。具体的安装步骤详见 3.6 章定刀与动刀的安装。



注意!

当每次更换刀具时，刀片、压刀块、螺丝、刀架及主轴都应被仔细地检查，查看是否有损坏。

6.2 传动



维修或保养时须先按下急停开关并关掉主电源开关!

6.2.1 V 形带的日常保养及调整

粉碎机根据电机功率，配置了 4~6 根窄 V 带。

1) 检查 V 形带

在满负荷运行 20-30 小时後，要检查 V 形带的张力及运行状况，之後每月都要检查 V 形带的磨损情况。

2) 每 6 个月要检查窄 V 带的张力。偏移量更改见附表。

取下粉碎机右边的侧板及传送带护罩，将传送带转动几圈，检查传送带是否有损坏、磨损。

图 6-2: 窄 V 带日常保养及调整

电机功率(kW)	窄带偏移量(mm)			
	30/37		45/55	
	(50Hz)	(60Hz)	(50Hz)	(60Hz)
电机功率	14	19	15	19
电机功率	17	23	16	20



注意!

不要把手放进皮带及皮带轮之间, 否则会夹伤。

检查皮带张力, 如有必要还要进行调整, 通过施加力来检查皮带张力, 在皮带轮的中间位置压加这个力(75N), 同时测量它的偏移量(此偏移距离的大小由电机的功率和频率决定, 具体规格见下表):

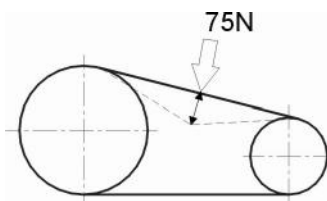


图 6-3: 传送带保养图

孔径(mm)	18.5/22kW	30/37kW	45-55kW
新皮带	15mm	14mm	15mm
旧皮带(6 个月后)	19mm	19mm	19mm
电机 60Hz	18.5/22kW	30/37kW	45-55kW
新皮带	18mm	17mm	16mm
旧皮带(6 个月后)	23mm	23mm	20mm

6.2.2 V 形带的调整

- 1) 松开电机安装座(A)上的四个固定螺栓(C)。
- 2) 通过四个调整螺栓(B)对电机安装座进行拉和顶来调整窄 V 带的张力。
- 3) 锁紧活动螺栓(B)。
- 4) 锁紧固定螺栓(C)。

在满负荷运行 20~30 小时后, 重新检查皮带的张力。



图 6-4: 传送带调整图



注意!

四个固定螺栓(C)扭矩为 400Nm。

6.3 润滑

6.3.1 润滑油规格 (在使用过程中可选择如下品牌的润滑油)

鑫昌龙: FX-00

FX-000

Bp: BP Grease LGEP 2

ESSO: Beacon Ep2, Beacon EP2

Mobil: Mobilux EP2

Shell: Shell Alvania EP2

Texaco: Multifak Ep2, Novotex Grease EP2

6.3.2 请定期给轴承添加润滑油

- 1) 打开机器前门。
- 2) 用润滑油枪口对准轴承的注油口注入润滑油。



注油口

图 6-5: 注油口

如果长期不用粉碎机，请在刀架、固定刀、转动刀，粉碎室及螺丝等各处涂抹防锈油，以防生锈。

6.4 保养

当进行保养时，确保没有任何原料残留在粉碎机内。



注意！

所有的维修必须由专业人员来完成，以避免造成人身伤害及损坏机器。

6.4.1 日检

- 1) 进料箱内前方有橡胶挡帘，检查挡帘有无损坏，如有损坏，立即更换，否则坏掉的部分会落进粉碎室内，损坏刀片。
- 2) 检查急停开关的功能是否正常，开机后紧急停机。恢复时，按箭头方向（即逆时针方向）旋转按钮就可复位。

6.4.2 周检

- 1) 检查机器的电源线有没有磨损或其它损坏，如有损坏，立即更换。
- 2) 检查安全开关。
- 3) 检查开启进料箱之电动推杆的功能。

6.4.3 月检

- 1) 检查皮带是否有损坏。
每6个月检查皮带的张力，详见第6.2章“传动”。
- 2) 检查刀片及其固定螺丝有无松动。

6.5 清洁



当打开进料箱时，要小心可能会碰到刀片，刀片非常锋利可能造成人身伤害。

- 1) 停机之前，先检查进料箱是否排空。
- 2) 清洁进料箱的外表面。
- 3) 先打开前机门，再打开机器后门后，向前打开进料箱。
- 4) 关闭主电源开关。
- 5) 用集尘器清扫进料箱的档板。



注意!

进料箱由电动自锁推杆支撑，控制方便。

- 6) 清洁进料箱的内表面。
- 7) 移开管端的快速管夹。
- 8) 折下集料盒。
- 9) 松开网架上的螺丝，取下筛网架。
- 10) 取出网筛。
- 11) 抓住网筛，向外托出来。
- 12) 清洁集料盒、筛网架、筛网。
- 13) 清洁粉碎室的内外。
- 14) 清洁每个送料管，风机，旋风分离器。
- 15) 用光亮的除尘剂，清洁皮带轮。

清洁后重新安装



注意!

关门时容易夹伤，要小心!

6.6 维修保养记录表

6.6.1 机器资料

机器型号 _____ 序号 _____ 生产日期 _____

电压 _____ Φ _____ V 频率 _____ Hz 总功率 _____ kW

6.6.2 安装检查

- 检查连接管是否上锁夹紧
- 检查定刀与动刀的间隙(0.2~0.3mm)
- 检查皮带轮的动平衡

电气安装

- 电压检查 _____ V _____ Hz
- 熔断器规格: 1相 _____ A 3相 _____ A
- 电源相序检查
- 送料风机的转动方向

6.6.3 日检

- 检查主电源开关
- 检查急停开关
- 检查启动/停止按钮
- 检查挡料板(挡料皮)是否完好
- 检查急停开关及安全开关是否正常工作
- 清扫筛网与进料箱
- 检查启动、停止及主电源开关是否正常

6.6.4 周检

- 检查机器所有电缆线有无破损能
- 检查电气组件接头有无松动
- 检查电动推杆开启关闭功能
- 检查所有安全开关功能
- 检查粉碎室冷却系统功能
- 检查刀片使用状况
- 检查定刀与动刀片固定螺丝是否松动

- 检查减速电机有无异常声音、震动、发烫
- 检查挡窗裂化状态

6.6.5 月检

- 检查机器减速机的状况
- 检测马达过载保护功能
- 检查马达逆转功能
- 检查刀具的锁紧
- 检查机器的气动支架
- 检测送料马达的延时功能
- 检查皮带轮锁紧圈是否牢固
- 检查皮带张力

6.6.6 半年或每运行 1000 小时检查

- 检测皮带的张紧力
- 检查机器轴承、电机和料斗转轴的润滑
- 检查两端盘
- 整机使用状况评估

6.6.7 三年检

- 更换 PC 板
- 更换无熔丝开关