

SGS-4860S

单轴破碎机

日期: 2017 年 10 月

版本: Ver.C (中文版)



目录

1. 概述	7
1.1 编码原则.....	8
1.2 特点.....	8
1.3 机器规格.....	9
1.3.1 机器规格表.....	9
1.3.2 外形尺寸图.....	10
1.4 安全规则.....	11
1.4.1 安全标识.....	11
1.4.2 机器的运输、储藏与工作环境.....	12
1.4.3 报废部件处理.....	13
1.5 免责声明.....	14
2. 结构特征与工作原理	15
2.1 功能描述.....	15
2.1.1 工作原理.....	15
2.2 安全系统.....	16
2.2.1 急停开关.....	16
2.2.2 安全开关.....	16
2.3 主要电气元件说明.....	18
2.3.1 热过载继电器.....	18
3. 安装、调试	19
3.1 安装注意事项.....	19
3.2 安装位置.....	20
3.3 安装进料箱.....	21
3.4 刀架轴及轴承的安装.....	21
3.5 固定刀与动刀的安装.....	22
3.6 筛网和筛网架的安装.....	23
3.7 电源的连接.....	23
4. 使用、操作	24
4.1 开机预检.....	24
4.1.1 首次开机前.....	24
4.1.2 首次开机 2 小时后.....	24
4.2 打开与关闭筛网架.....	24

4.3 开机及停机	25
5. 故障排除	26
5.1 粉碎机不能运行	26
5.2 其它原因而停机	26
6. 维修与保养	27
6.1 维修	27
6.1.1 换刀	27
6.2 润滑	29
6.2.1 轴承润滑油(推荐用品牌)	29
6.2.2 请定期给轴承添加润滑油	29
6.3 保养	30
6.3.1 日检	30
6.3.2 周检	30
6.3.3 月检	30
6.4 清洁	30
6.5 维修保养记录表	31
6.5.1 机器资料	31
6.5.2 安装检查	31
6.5.3 日检	31
6.5.4 周检	32
6.5.5 三年检	32

表格索引

表 1-1: 机器规格表	9
表 3-1: 刀片及其他固定螺丝扭力表	19

图片索引

图 1-1: 外形尺寸图(SGS-4860S)	10
图 2-1: 工作原理图	15
图 2-2: 急停开关	16
图 2-3: 安全开关	17
图 2-4: 螺栓	17

图 2-5: 主要电气元件图	18
图 3-1: 机器安装	20
图 3-2: 安装进料箱.....	21
图 3-3: 主刀轴及轴承的安装	22
图 3-4: 定刀与动刀的安装.....	22
图 3-5: 筛网和筛网架的安装	23
图 4-1: 主电源开关.....	25
图 5-1: 热过载继电器	26
图 6-1: 轴承注油口.....	29

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。



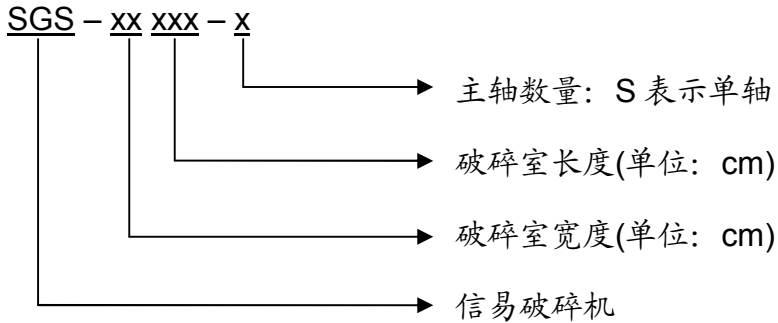
禁止处理有毒及易燃的物料！

SGS-4860S 单轴破碎机对特厚、韧性强及大型实心体物料均能有效粉碎，适用范围广，适合塑胶、橡胶及木材等各种材料破碎回收，包括注射成型、吹塑成型或挤压成型时产生的料头。



机型：SGS-4860S

1.1 编码原则



1.2 特点

- 1) 铣削式破碎设计，噪音低、粉碎粒度均匀；
- 2) 转子使用表面凹陷的方形刀块，可减少摩擦热，当刀块一角磨损时，可简单地转换刀块继续使用，提高切割效率；
- 3) 正切进料箱设计，无需使用液压推料装置，能耗低；
- 4) 减速电机安装于刀轴上，直接驱动刀轴旋转进行破碎；
- 5) 机脚上安装避震脚，减少机器破碎时的震动；
- 6) 逆向报警功能，当电源接入错误时，机器将无法启动并警报；
- 7) 电流继电器及电机过载等多重保护。

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	SGS-4860S
电机功率(kW)	15
主轴转速(r.p.m)	65
刀具材质	SKD11
固定刀片数量	2
转动刀片数量	39
破碎室尺寸(mm)	480×600
最大粉碎能力(kg/hr)	400
粉碎时噪音 dB(A)	110
筛网孔径(Φ30mm)	✓
筛网孔径(Φ20, Φ25, Φ35, Φ50 mm)	○
破碎料输送装置	○
外形	
H (mm)	1900
H1 (mm)	2500
H2 (mm)	530
W (mm)	720
W1(mm)	990
D (mm)	1450
D1 (mm)	600
D2 (mm)	700
D3 (mm)	1045
重量(kg)	1620

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) 最大粉碎能力取决于筛网孔直径及粉碎料材质等因素;
- 3) 破碎时的噪音因粉碎料和电机的配置而不同;
- 4) SKD11 为日本 JIS 标准编号;
- 5) 为避免塑料粘刀, 所有待粉碎料温度应是常温状态进行粉碎;
- 6) 机器电压规格为: 3Φ. 400VAC. 50Hz.

1.3.2 外形尺寸图

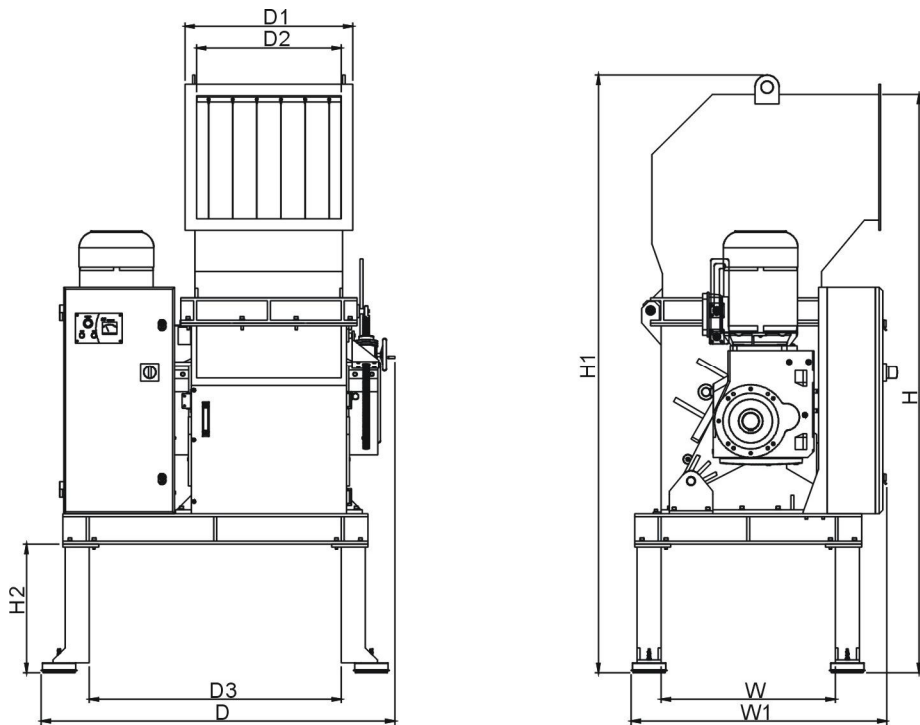


图 1-1: 外形尺寸图(SGS-4860S)

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。



破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！



在筛网架关好之前，不要开启粉碎机。



禁止私自调大液压泵排量和液压系统压力。



当粉碎机在粉碎物料时，操作人员请戴上耳罩！



在打开筛网架之前，请确认已打开集料斗。



送料输送带用于输送已碎料及粉尘，要求破碎料及粉尘温度不能高于60℃。



更换和检查传动皮带时，必须保证主电源切断，小心物体或衣物易被带入从而造成人员伤害！因此，开机状态必须保证电机护罩和电机挡板是安装好的。



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。



当配合输送带使用时，如输送温度高的塑料废料时请确保废料在输送带中央输送。



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！

1.4.2 机器的运输、储藏与工作环境

运输

- 1) SGS-4860S 单轴破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) 机器底部留有适合叉车搬运空隙，便于在拆除包装后轻松移动。
- 3) 在运输过程中，请不要转动机器，并避免和其他物体相撞，以防出现正常的运转。
- 4) 虽然机器结构具有良好的平衡性和搬运吊环，然而在吊装机器时同样要小心，以防跌落。
- 5) 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°C 到 $+55^{\circ}\text{C}$ 。

储藏

- 1) SGS-4860S 单轴破碎机应于室内储藏，环境温度在 5°C 到 40°C 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与水源隔离。
- 4) 液压系统中液压油和减速机中齿轮油需排放干净，以防油中杂质沉淀。
- 5) 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 $+45^{\circ}\text{C}$ ，湿度不能超过 80%。

本装置在海拔 3000m 以下的环境下正常工作。

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。
在工作区域避免震动，磁力影响。



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。

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破碎机处理，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！



当材料的长度比进料口大时，请注意投料方式！

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。

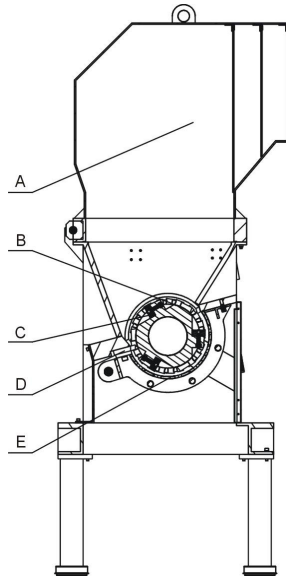
1. 在使用本产品之前，不仔细阅读或不遵从产品说明书，从而导致粗心或错误地安装、使用、保养等。
2. 超出合理控制的行为、事件或事故，包括但不限于人为恶意或故意破坏、损坏，或异常电压、不可抗力、暴乱、火灾、洪水、暴风雨、地震等自然灾害而产生或导致的产品无法正常运行。
3. 非本公司认可的维修人员对设备所进行的增加、修改、拆卸、运输或修理。
4. 使用非信易指定的消耗品或油品。

2. 结构特征与工作原理

2.1 功能描述

SGS-4860S 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:

A. 进料箱 B. 刀架轴 C. 动刀 D. 固定刀 E. 筛网

图 2-1: 工作原理图

废料从进料箱(A)落到破碎室中的刀架轴(B)上，减速机直接驱动刀架轴(B)，带动刀架轴(B)上的动刀(C)与安装在破碎室上的固定刀(D)将废料破碎，颗粒的大小由筛网(E)的孔径来控制。筛网位于破碎室的下部，容易更换。破碎料通过筛网(E)落入储料装置以备生产使用。

2.2 安全系统

破碎机内有旋转的刀具，为防止破碎机运行时产生意外人身伤害，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。

如果破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

在机器控制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，可使按钮复位(逆时针方向)。



图 2-2: 急停开关

2.2.2 安全开关

破碎机上配置有断路器的安全位置开关，如果进料箱或者破碎室门板打开了，它将切断电源停机。

粉碎机有两处安装有安全开关：一处进料箱与粉碎室左侧板之间，另一处在破碎室门板与破碎室左侧板之间。

当打开进料箱或打开破碎室门板时，在运转状态下的机器会立即停下来，确保操作人员安全。

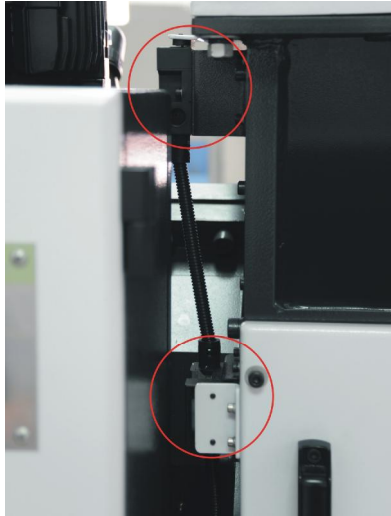


图 2-3: 安全开关



开机前请注意以下几点:

- 1) 确保无人在破碎室内进行检修或维护;
- 2) 检查进料箱与破碎室门板是否锁紧。

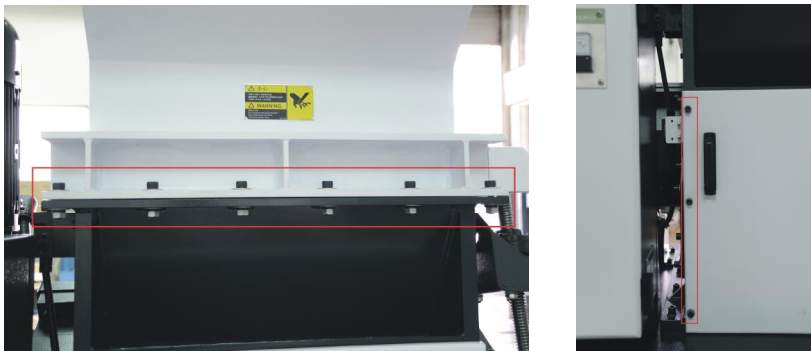


图 2-4: 螺栓

2.3 主要电气元件说明

2.3.1 热过载继电器

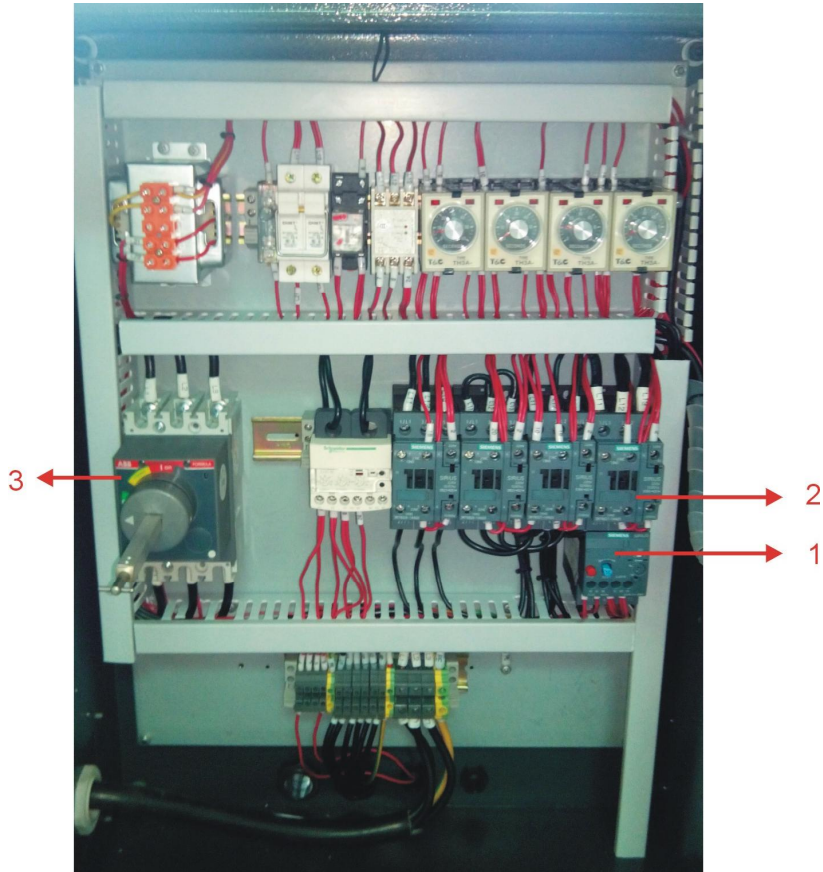


图 2-5: 主要电气元件图

1. 热过载继电器，可对减速机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. 主电源开关，在电路中起断开、连接电源的作用。

3. 安装、调试

本系列机型仅可用于通风良好的工作环境。



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，必须戴防护手套以免割伤！



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

螺纹尺寸	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
轴向力(N)	23.8	34.5	47	65.5	78.5	103	129	149
紧固力矩(Nm)	50	86	135	215	290	420	570	730

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牌上的相匹配。
- 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



不能用进料箱上吊耳将机器吊起，否则会损坏机器！

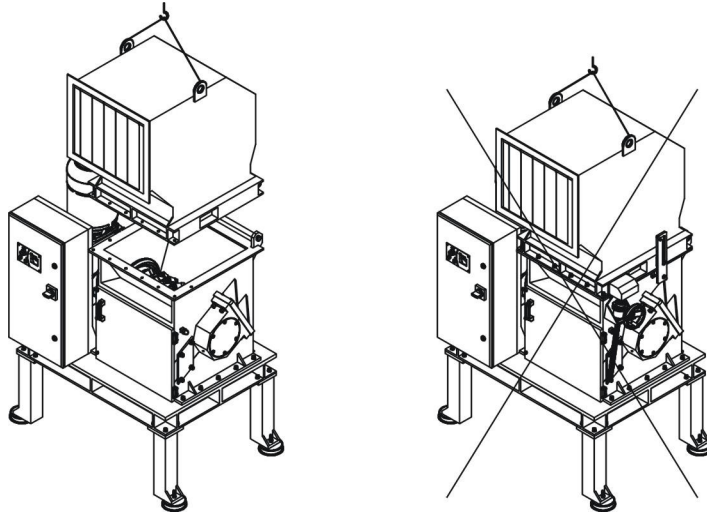


图 3-1: 机器安装



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。

3.3 安装进料箱

- 1) 在进料箱上端焊有两吊耳；
- 2) 吊起进料箱，并小心放于破碎室上方与破碎室吻合，与其固定孔位对齐；
- 3) 安装好进料箱转轴和进料箱转轴座盖板；
- 4) 锁紧进料口螺丝(扭矩为 86Nm)。

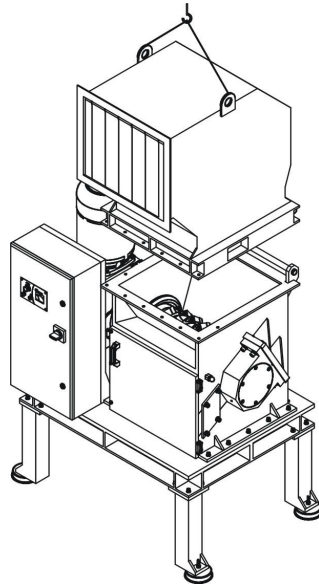


图 3-2: 安装进料箱

3.4 刀架轴及轴承的安装

- 1) 将轴承压入轴承座。
- 2) 将轴承座套入刀架轴对齐，用工具压轴承内圈到安装位置。
注意：在轴承、轴承座上要涂抹润滑油。
- 3) 将刀架轴用吊车吊起至破碎室刀架轴安装口，两端对齐后推到最里端，对齐轴承座孔位并拧入螺栓锁紧。
- 4) 装上轴承端盖，用螺丝锁紧。

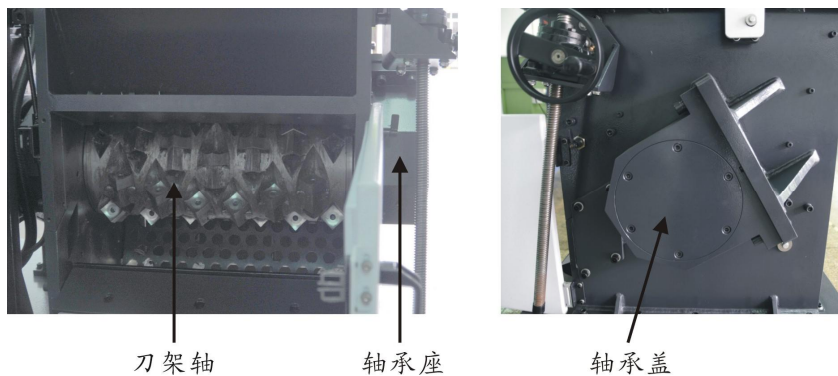


图 3-3: 主刀轴及轴承的安装

3.5 固定刀与动刀的安装



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) 将动刀片放入刀轴刀槽内，其孔位对准动刀固定块孔位，拧紧螺丝使刀片紧贴刀架轴刀槽两侧和动刀固定块前端面。
- 2) 将固定刀拧好调节螺丝后用螺丝固定在破碎室后箱体上。
- 3) 用塞尺来检验固定刀与动刀的间隙，正常的间隙是 0.5~1.5mm；若不在此范围内，可以通过调整固定刀以达到此范围，然后再锁紧固定刀的固定螺丝。



图 3-4: 定刀与动刀的安装



注意！

为了避免人身伤害和机器损害，一定要拧紧刀片固定螺丝。



在调整刀间隙时，一开始间隙不可定得过小，以免发生动、定刀相碰现象而损坏刀具！将刀架轴多转动几转逐渐将定动刀间隙调到合适位置。

3.6 筛网和筛网架的安装

- 1) 将筛网架放入破碎室内，筛网架后端对齐破碎室上的安装孔位。
- 2) 将筛网架转轴穿过破碎室与筛网架，锁上转轴限位垫片，使筛网架悬挂于刀架轴下面。
- 3) 将筛网放进筛网架内。
- 4) 旋转筛网架使筛网架前端与破碎室贴合，用螺丝锁紧筛网架与粉碎室。

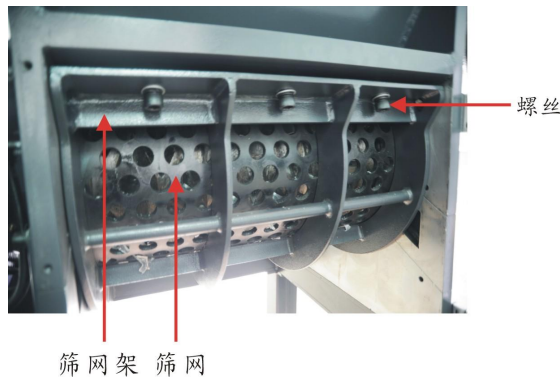


图 3-5: 筛网和筛网架的安装

3.7 电源的连接



破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牌标示相匹配。
- 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: $\pm 10\%$

主电源频率: $\pm 2\%$

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) 刀架轴上动刀固定焊接块是否有任何松动；
- 3) 推动或拉动固定刀和动刀片，是否有任何松动。

如发现上述任何一项情况发生时，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) 检查破碎机是否置于水平状态。
- 2) 检查刀具间隙(0.5~1.5mm)，及刀片的锁紧螺丝是否锁紧。
- 3) 检查减速机是否加有足够润滑油。

4.1.2 首次开机 2 小时后

- 1) 重新检查刀具间隙；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。

4.2 打开与关闭筛网架

打开筛网架之前，必须先关掉控制电源开关及破碎机上的主电源开关。

- 1) 关闭破碎机电源。

- 2) 拧下筛网架前端的固定螺丝，拉开筛网架弹簧插销，再往下旋转筛网架即可。
- 3) 如需更换筛网则打开筛网架即可更换。
- 4) 关闭筛网架则往上旋转，恢复筛网架弹簧插销，锁紧筛网架前端的固定螺丝即可。



小心!

刀片很锋利，容易造成人身伤害。

4.3 开机及停机

- 1) 单轴破碎机是通过主电源开关、安全开关、“启动/停止”按钮及“急停开关”来控制。
- 2) 开机时首先看清楚面板上操作说明，检查各开关是否在停止位置，然后装在机器左侧控制箱上的主电源开关打开，再按下控制面板上的启动按钮，此时机器将正常运转。
- 3) 按下停止按钮机器则停止运转，然后把主电源开关旋到“0”的位置，即可切断电源。



注意!

当打开进料箱或打开破碎室门板时，就会切断安全开关的联接，在运转状态下的机器会立即停下来，确保操作人员安全，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。

主电源开关:

破碎机的主电源开关装在控制箱上，接通与切断电源是通过主电源开关来控制。为了操作方便，采用门联锁开关来控制主电源开关。



图 4-1: 主电源开关

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) 检查电机挡板是否关好，如果进料箱没有关好，机器将不能开机。
- 3) 检查破碎室门板是否完全关上，如果破碎室门板没有完全关上，机器将不能开机。
- 4) 检查减速机过载保护器。减速机配置过载保护器，在运行过程中如果减速机过载就会脱扣。RESET 键蓝色杆顶出，按下该键可使其复位。重新开机前要检查有没有原料留在粉碎机内。



图 5-1: 热过载继电器

5.2 其它原因而停机

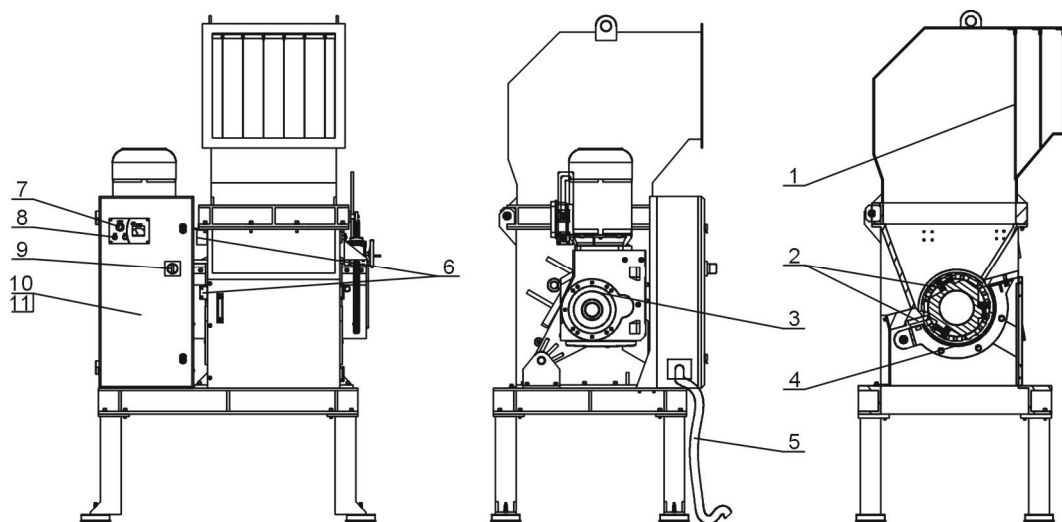
安全开关或限位开关的连接损坏或松散也会导致停机。



注意!

不要断开安全开关或控制开关。

6. 维修与保养



1. 检查挡料板是否完好。(周期: 每日)
2. 检查刀具的磨损和锁紧状况。(周期: 每月)
3. 检查机器轴承和减速机的润滑。(周期: 每月)
4. 检查筛网的状况。(周期: 每月)
5. 检查机器所有电缆线有无破损能。(周期: 每周)
6. 检查所有安全开关功能。(周期: 每周)
7. 检查急停开关。(周期: 每日)
8. 检查启动/停止按钮。(周期: 每日)
9. 检查主电源开关。(周期: 每日)
10. 检查电气元件接头有无松动。(周期: 每周)
11. 测减速机过载保护功能。(周期: 每月)

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!

在更换动刀片方向和更换新动刀片后, 一定要将动刀拧紧, 以免因动刀与定刀刀面相碰而损坏刀片。



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 3.5 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!

为了避免拧紧动刀时刀轴自转引发事故，用一合适厚的木块卡在上下定刀与动刀之间。

换刀后检查筛网是否有损坏，若磨损或变形较大，应及时更换筛网。



每次换刀时，螺丝和垫片必须换新的(相同级别的)。

更换动刀片和上定刀前，要打开集料斗，卸下筛网架；更换下定刀片时需先将压刀块拆下。

1) 卸下动刀片



注意!

为防止卸刀片时刀轴自转而造成人身伤害，请用厚木块塞住它。

1. 取下螺丝。
2. 取出动刀片。
3. 清洁刀片的安装面。



注意!

单轴破碎机采用凹陷的方块刀片可以在一个角块磨损后简单的转换角度后继续使用。

2) 卸下固定刀

1. 卸下固定刀，先拧出压刀块上的内六角螺钉。
2. 取出压刀块。
3. 再拧掉固定刀的调节螺丝。
4. 清洁固定刀和压刀块。



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。首先安装动刀片，再安装上、下定刀片。具体的安装步骤详见 3.5 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 润滑

6.2.1 轴承润滑油(推荐用品牌)

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

6.2.2 请定期给轴承添加润滑油

用润滑油枪口对准轴承的注油口 注入润滑油。

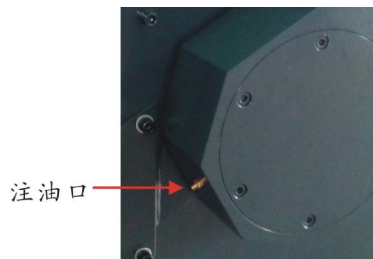


图 6-1: 轴承注油口

6.3 保养

当进行保养时，确保没有任何原料残留在破碎机内。



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。

6.3.1 日检

- 1) 查挡料板是否完好。
- 2) 查急停开关。
- 3) 查启动/停止开关
- 4) 查主电源开关

6.3.2 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) 检查电气元件接头有无松动。

6.3.3 月检

- 1) 检查刀具的磨损和锁紧状况。
- 2) 检查机器轴承和减速机的润滑。
- 3) 检查筛网的状况。
- 4) 测减速机过载保护功能。

6.4 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，先检查破碎室破碎料是否排空。
- 2) 关闭主电源开关。
- 3) 清洁进料箱后，再清洁破碎室各侧壁。
- 4) 先打开破碎室门板，再打开筛网架。

- 5) 清洁破碎室的内表面和残留在刀上的破碎料。
- 6) 清洁筛网架、筛网。
- 7) 清洁破碎室的内外。

清洁后重新安装



注意:

关上筛网架时容易夹伤, 要小心!

- 1) 将筛网固定在筛网架内。
- 2) 抬起筛网架, 用筛网架固定螺丝将筛网架固定好。
- 3) 关闭破碎室门板, 锁紧固定螺丝。
- 4) 检查进料箱等部件已关闭并锁紧。
- 5) 打开主电源开关。
- 6) 开机。

6.5 维修保养记录表

6.5.1 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

6.5.2 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(0.2~2mm)
- 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

6.5.3 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

6.5.4 周检

- 检查机器所有电缆线有无破损能
- 检查电气元件接头有无松动
- 检查所有安全开关功能
- 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

6.5.5 三年检

- 更换 PCB 板
- 更换无熔丝开关