

金宝山 YZ 系列圆振动筛说明书

一、用途：

金宝山 YZ 系列圆振动筛是我公司为采石场筛分石料而生产的更新型产品，也可供选煤、选矿、建材、电力及化工等行业作产品分级使用。

二、特点：

金宝山 YZ 系列圆振动筛为国内新型机种，该机采用块式偏心激振器，轮胎式联轴器。具有结构先进、激振力强、振动噪音小、易于维修、坚固耐用、工作效率高、处理量大等特点。

三、主要技术说明：

1、产品出厂前已进行 2 小时空负荷实验，并符合下列要求：

- (1) 筛机转子运转灵活、平稳、无卡阻现象。
- (2) 筛机试车正常运转时，轴承温度升 $\leq 25^{\circ}\text{C}$
- (3) 噪声符合 GB/T3768 的规定数值。
- (4) 转子部位无不正常噪声，油封处无渗漏。

2、弹簧高度误差小于 3.5 毫米。

3、筛网橡胶支承，锁紧牢固可靠。

4、各润滑点均采用 EL-3 优质润滑脂。

5、设备振幅及激振力符合设计要求。

四、工作原理及构造：

金宝山 YZ 系列圆振动筛主要由焊接筛体、筛网、转子（轴承座、

主偏心块、副偏心块、万向节联轴器)、支腿架、弹簧等部件组成。
金宝山 YZ 系列圆振动筛由轮胎式联轴器（避免电机启动因扭屈而受损）把电机的旋转运动传递给由 4 套偏心组合所组成的两组激振器，在中间万向节联轴器的连接下同步作不等离心力旋转，主机在弹簧及激振器的共同作用下按接近圆形运动轨迹实现全副振动，筛面物料在激振抛射力的作用下不断向前翻转跳跃，小于筛孔的物料落入下层筛网，逐级依次筛分，以达到筛选物料的目的。

五、安装维护与保养：

为了确保本机的正常运转和使用寿命，请您注意以下几点：

- 1、 钢筋混凝土基础立柱必须稳固，四立柱底部应用混凝土浇注连接在一起，设备周围必须预留足够空间以便安装与检修，并焊接或浇注时预留检修平台，以备检修时用。立柱上平面预埋钢板，设备到后焊接安装，四支架腿高度差、对角差小于 2 毫米。
- 2、 安装后各支承弹簧压缩量必须均匀一致，安装可根据随机地基图高度浇注地基立柱，也可根据实际情况自行设计，但必须保证四立柱间的高度差不能变，且下部有足够空间加装接料斗及安装输送机。
- 3、 启动前，检查设备在运输及安装过程总有无损坏、变形，各处螺栓有无松动，4 组偏心块组合夹角及位置是否一致。
- 4、 设备周围或偏心块及弹簧两侧及前后应加装防护罩或防护网，并做好安全标识，设备运转过程中严禁在设备下部、两侧及前后

行走，或作任何调整。

- 5、空载启动，设备振动应平稳，无异常摆动，待运转平稳再行喂料。
- 6、正常工作情况下，轴承温升不应超过 30℃，最高温度不应超过 70℃，如超过 70℃或者出现甩油现象，请立即停车检查，查明原因消除之。
- 7、定期检查转子轴承润滑情况，及时不成或更换润滑油，各轴承室每工作日补充约 0.1kg 锂基润滑脂即可。主轴承室内润滑脂应每 6 个月更换一次，更换时先用汽油或煤油清洗轴承和轴承室，润滑脂的加入量为安装轴承后空间容积的 50%为宜。任何情况下锂基与钙基润滑脂不可混合使用，不同润滑脂最好不要混合使用。绝对不能用含钼润滑脂，这是轴承厂所禁止使用的。
- 8、如有异常声音，请立即停机检查、维修，以免损坏整机结构。
- 9、整机正常运转 1 个工作日后，请您停机全面检查各处紧固螺栓，如有松动，请锁紧。停机时应先停机喂料，等筛面无料时再关闭电源。
- 10、非专业人员严禁对设备进行任何调整及维修。
- 11、增减处理量调整偏块组合时，必需 4 组偏心块同时调整，且调整角度及方向相同，即 4 组偏心块组合调整必须同步一致。调整时先卸下主、副两偏心块的连接螺栓，把两偏心块的夹角调整一定角度后，再用螺栓连接好，依次把另三组按相同角度调整好。

如需增大产量，调整时增加主、副偏心块的重叠部分，反之调小。经常检查偏心块的锁紧及磨损情况，如发现松动或磨损不一致，发生配重偏重现象，请及时调整修复，以免造成设备不能正常工作，以致造成设备损坏。偏心块损坏不能使用时，应按原尺寸制作，不可任意更改配重块尺寸，造成设备配重偏重不能正常工作或损坏。

12、每班次开机前请检查轴承座连接螺栓，4组偏心块组合主、副偏心块螺栓有无松动，偏心块组合夹角有无变动，偏心块有无损坏，如有请立即拧紧螺栓，重新调整角度及更换新件。

13、电器设备应接地，电线绝缘可靠。

14、设备运转时严禁进行任何形式的调整、清理或检修。

15、待设备运转平稳后再送入物料，停车前应先停止喂料，待筛体内物料完全排出后方可关闭电源。

16、夜间如无照明设备或照明设备不良时，禁止使用本设备。

17、设备的启动、停车，最好由信号指示为宜，严禁乱动设备各个机构，严禁随意开、停设备。

18、经常检查易损件的使用情况，请及时更换，本机主要易损件有：筛网、弹簧、轴承、偏心块、万向节联轴器等。

19、严禁喂入超标大块物料或超负载运转工作，当振幅明显减少时应减少给料量，以降低负荷，喂料时应均匀加在筛网全宽上。送料点离晒面要尽量近，不要太高，以免冲击筛网造成损坏，最好加接料挡板。



山东金宝山机械有限公司

20、筛体各出料口接装接料斗、接料槽时，绝不可与主机筛体焊接在一起，与筛体必须留出足够的间隙，最小间隙不得小于 40 毫米，接料斗、接料槽斜面角度最好大于 45 度，以免造成物料的阻塞。当破碎机与本机不采用皮带输送机传送，而直接采用高度差滑槽直接滑入筛面时，滑入点不可太靠前，使物料在惯性力作用下未经筛分即在筛面滑过一段，最好在前面加一挡料板，以控制落料点及缓冲其惯性力冲力，使物料在筛面得到更好筛分。

请仔细阅读本说明书！