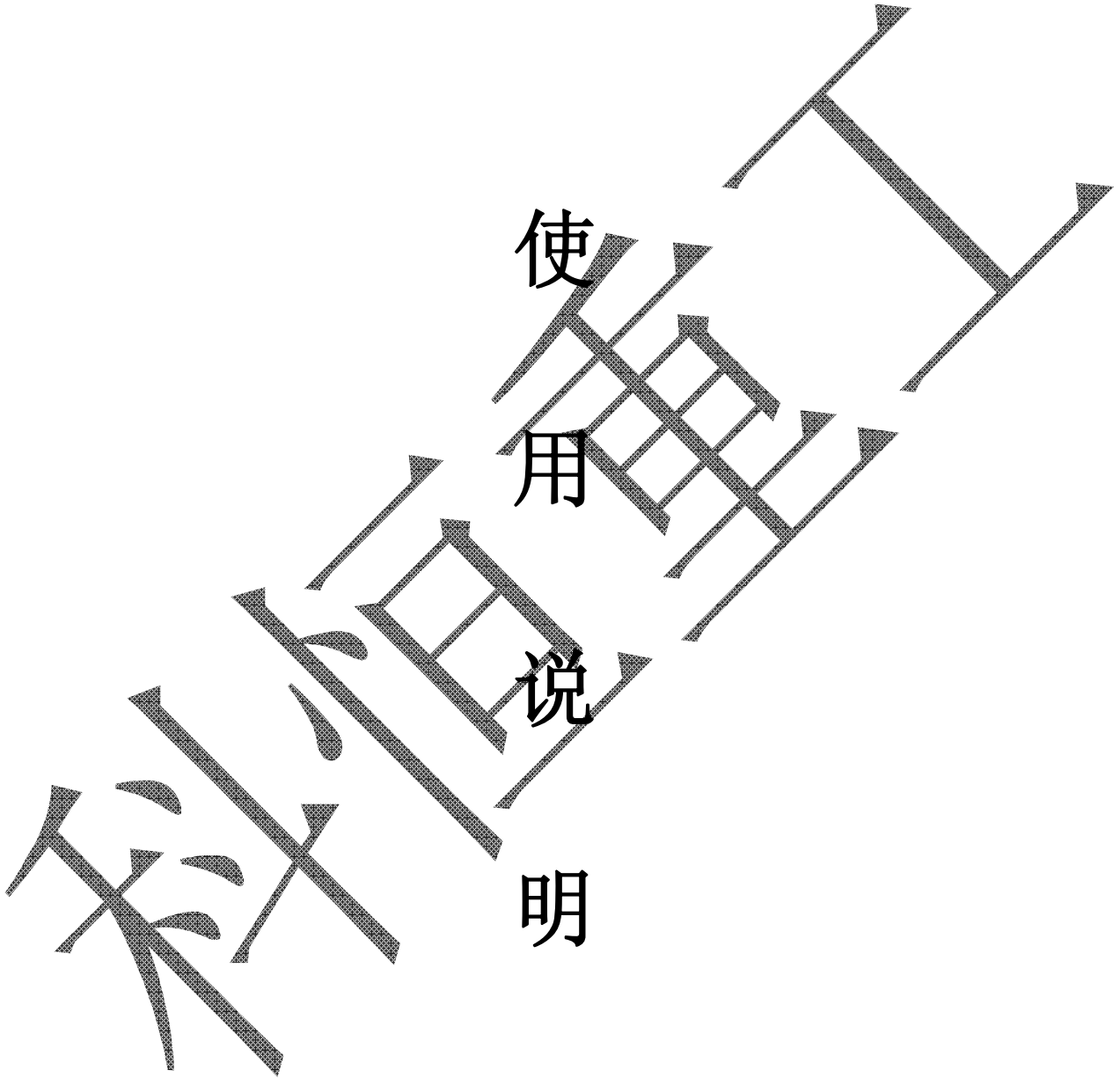


# YKR 圆振动筛（圆振筛）



## YKR 系列圆振动筛（圆振筛）使用说明

### 1. YKR 系列圆振动筛（圆振筛）产品概述：

圆振动筛的运动轨迹呈圆周，圆振筛做圆形运动，是一种多层数、高效新型振动筛。圆振动筛采用筒体式偏心轴激振器及偏块调节振幅，物料筛淌线长，筛分规格多，是专门为采石厂筛分料石设计的，也可供矿山、选煤、选矿、建材、电力及化工部门等作产品分级用，具有结构可靠、激振力强、筛分效率高、振动噪音小、坚固耐用、维修方便、使用安全等特点。

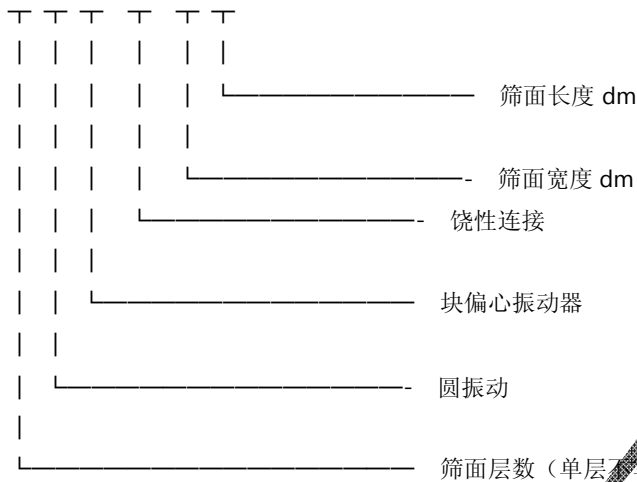
YKR 系列圆振动筛主要由筛箱、筛网、振动器及减振弹簧等组成。振动器安装在筛箱侧板上，并由电动机通过联轴器带动旋转，产生离心惯性力，迫使筛箱振动。对于本系列振动筛筛网是主要易损件。根据物料品种和用户要求，可采用高锰钢纺织筛网、冲孔筛板和橡胶筛板，筛板有单层和双层两种，各类筛板均能满足筛分效率高、寿命长、不堵孔的要求。该系列振动筛为座式安装，筛面倾角的调整可通过改变弹簧支座位置高度来实现。电动机安装在筛框的左侧，也可安装在筛框的右侧，如无特殊要求，制造厂按物料运动方向的右侧安装供货。

### 2. YKR 系列圆振动筛（圆振筛）主要用途：

YKR 系列圆振动筛的筛箱运动轨迹为圆，适用于煤、石灰石、碎石、砂砾、金属或非金属矿石及其他物料的筛分。

### 3. YKR 系列圆振动筛（圆振筛）规格型号及其说明：

2 Y K R □□



### 4. 主要技术参数

处理能力：	30t / h
最大进料尺寸：	50mm
筛网：	1000*2200
筛网层数：	1 层
电机功率：	5.5KW
供电电压：	380V
设备重量：	3400kg

### 5. 起吊运输、保管与验收

5.1 起吊：起吊筛机需具备足够起重能力的吊具和设备，钢绳吊挂在筛箱两侧的吊耳上，或套在底座的吊孔中，在两侧板间可用120×120mm 方木支撑，以防止变形，起吊后应保持水平，不得吊其

它部位。

5.2 运输：筛机运输应按铁路和公路的有关规定进行，在运输途中必须谨慎小心，以防筛框变形及零部件损坏，不得在地面上拖拉。

5.3 保管与验收：设备存放地应平整，下垫枕木，露天存放要遮盖，以防雨淋，并经常检查设备保养情况，裸露部分定期涂防锈油。

## 6、机器的安装、调试与试动转

### 6.1 安装

6.1.1 安装前必须检查零部件情况，不得有损坏与缺件，设备出厂超过半年的，激振器必须拆开清洗与添加新润滑脂并重新装配。

6.1.2 安装现场要有足够起吊能力的吊装设备。

6.1.3 筛机安装顺序如下：

- (1) 检查基础位置尺寸是否正确；
- (2) 安装支承装置底座，安装弹簧；
- (3) 筛机主体就位；
- (4) 安装电机；联轴器
- (5) 连接电源线。

### 6.2 调试

6.2.1 检查支承弹簧的压下量，保证前后端、左右端弹簧高度差不大于 200mm。

6.2.2 检查激振器运动是否灵活无卡阻。

6.2.3 检查筛箱四周、进料斗、排料斗位置是否正确。

6.2.4 检查紧固螺栓是否旋紧，最后浇灌地脚螺栓。

## 6.3 试运转

6.3.1 安装完毕，检查合格，方可试运转。

6.3.2 试运转不得少于 4 小时。

6.3.3 筛机运转平稳无异常噪音。

6.3.4 无漏油现象。

6.3.5 激振器轴承最高温度不大于 85℃。

6.3.6 为了减少物料对筛面的冲击，应使物料落到筛面的落差不大于 200mm。

## 6.4 负荷运转

负荷运转除符合空车试运转要求外，还应测试下列指标：

- (1) 入料及产品的粒度组成；
- (2) 每小时处理能力；
- (3) 筛分率。

## 7、设置操作保养规程

### 7.1 操作

7.1.1 操作人员应了解本筛机情况和熟悉本说明书，当出现异常情况时应有能力采取适当措施处理。

7.1.2 起动前须做好如下准备：

- (1) 阅读值班纪录，处理上一班遗留下来的问题。
- (2) 检查并排除筛机与溜槽、漏斗等固定物之间有无石料等影响筛机工作的杂物。
- (3) 仔细检查所有紧固件是否完全紧固，筛面有无破损。

(4) 检查激振器轴承是否按期加油。

7.1.3 有不正常现象时，应立即停车查明原因，排除故障后方可再进行起动运转。

7.1.4 检查激振器轴承温度应无异常。

7.1.5 筛机运行无异常噪音。

7.1.6 物料要求均匀的给到筛机上，料流应均匀平衡地通过筛面不得跑料。

7.1.7 禁止带料停机或在停机后继续给料。

7.1.8 严禁在运转中用手触摸轴承箱检查轴承温度。

7.1.9 严禁在运转中对机器进行任何的调整、清理和检修等工作。

7.1.10 电气设备应接地，电线应可靠绝缘，并装在蛇支管内。

7.1.11 下班时应清除筛面中的堵塞物及筛机周围环境。

## 7.2 保养

7.2.1 每星期各润滑点要加一至二次油，激振器、轴承采用 2 号及压锂基脂润滑脂，要求填满 30%~50% 的空腔。

7.2.2 激振器轴承每 3-6 个月在机上冲洗一次，每年拆开清洗一次，机上冲洗的方法如从油孔中注入煤油或汽油，洗净脏污润滑油，然后从新填入清洁润滑脂。

7.2.3 保养人员要做好周检、月检工作，检查测板是否出现开裂和横梁，加强梁是否出现裂纹。

7.2.4 机器运转时严禁进行任何调整、清理、检修等工作，以免发生危险。

7.2.5 机器检修时，首先应切断电源。

7.2.6 电焊修理时，地线不得搭装在电机、振动器等部件上，不得使电流通过电机、轴承等转动部件。

7.2.7 拆装振动器等不得用重锤敲击，而应采用拉压等方法。

7.2.8 高强度螺栓紧固需要用扳手或其他方法拧紧，保证其扭矩 M16 为 25Kg. m, M20 为 55Kg. m, N22 为 75Kg. m, M24 为 90Kg. m。

### 8、可能出现的故障及处理方法

故障	主要原因	排除方法
筛机无法启动或振幅小	1 电机损坏 2 控制线路中的电气元件损坏 3 电压不足 4 筛面物料堆积太多 5 激振器出现故障 6 激振器内润滑脂变稠结块	1 更换电机 2 更换电气元件 3 改变电源供给 4 清理筛面物料 5 检修激振器 6 清洗激振器, 重新添加新润滑脂
物料流动异常	1 筛箱刚度不足, 存在临界频率 2 筛箱横向水平没找准 3 支承弹簧刚度太大或损坏 4 筛面破损 5 给料极不平衡 6 横梁断裂	1 紧固连接螺栓 2 找准横向水平 3 换掉弹簧 4 更换筛面 5 均衡操作, 稳定给料 6 更换横梁
筛分质量不佳	1 筛孔堵塞 2 入筛物料中细粒增加 3 入筛物料水分增加 4 筛机给料不均	1 减轻筛机负荷及清理筛面 2 改变筛箱倾角 3 同上 4 调节筛机的给料

	5 筛面上料层过厚	5 减少筛机的给料
	6 筛面拉得不	6 张紧筛网
正常工作时筛机旋转减慢, 轴承发热	1 润滑脂 2 轴承堵塞 3 轴承注油过量或加入不适合的油 4 轴承损坏或安装不良 5 圆轮上偏心块脱落, 偏心块的大小不同, 迷宫密封被卡住	1 往轴承孔加注润滑脂 2 清洗轴承, 更换密封件 3 检查轴承的润滑油 4 更换轴承重新安装 5 安上偏心块, 调整圆轮上的偏心块, 调整密封套的正常间隙
异常噪音	1 激振器轴承损坏 2 紧固螺栓松动 3 横梁断裂 4 弹簧损坏	1 更换轴承 2 紧固螺栓 3 更换横梁 4 更换弹簧
轴承温度过高	1 润滑脂不足 2 润滑脂过多 3 润滑脂污脏变质 4 轴承损坏	1 增多润滑脂 2 减少润滑脂 3 清洗后换新润滑脂 4 更换轴承
侧板、横梁等构件损坏	1 构件损坏严重 2 在临界频率下工作时间太长	1 采用磨平、钻孔或焊接等方法 2 同上

### 9、备用件明细表

序号	名称	型号	数量
1	轴承	根据筛子型号	2
2	橡胶条	ZDS-2	6
3	弹簧	60Si2Mn	8
4	筛网	由用户自行选择	