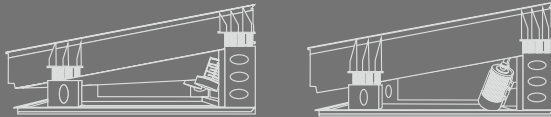


振动给料机使用说明书

VIBRATING FEEDER MANUAL



快捷 智慧 运营
打造全生命周期矿山管理新模式

河南中誉鼎力智能装备有限公司

- 📍 河南省卫辉市产业集聚区
- 📠 453100
- ☎ 0373-4222888 4222222
- 📠 0373-4222222
- 🌐 登录官方网站了解更多信息www.zydlks.com

@2021中誉鼎力版权所有。中誉鼎力及其相应标识为中誉鼎力注册商标；本册中所使用的产品、部分产品配件获得国家实用新型专利，部分产品外观获得国家外观设计专利，未经许可，不得使用。



为了您安全、正确地操作和保养设备，请您收到设备后，务必首先认真阅读本产品说明书

	P1-P2
	前言 Foreword
P3	P4
概述 Overview	型号说明 Model Description
P5	P5
工作原理 Working Principle	安装要求 Installation Requirements
P6	P7
吊装要求 Hoisting Requirements	空载试机 No-load Test Running
P7-P8	
负载试机 Load Test	P8-P9
	维护、保养说明 Maintenance And Care Instructions
P10-P11	
可能发生的故障 及处理办法 Possible Failures And Solutions	



品质源于专业 始于专注

河南中誉鼎力智能装备有限公司致力于矿山破碎成套装备研发与制造、砂石骨料生产及输送装备研发及生产。公司建立了一整套完善的采购、生产、组装、质检、销售、售后体系。从原材料的选购质检，到精细的焊接组装；从一个零部件的精益制造，到一个螺栓的加固处理，每一个产品，我们都用上百项生产标准苛刻地把控。

我们在全国各地的22个服务中心对公司的设备性能、操作、维修、保养均非常了解，很乐意为您提供全方位的服务。如果您有任何需要，请直接联系就近的服务中心，我们会耐心为您解答各种问题，为您的设备提供妥善的服务支持。

特别说明

由于本设备说明书是对该系列产品的一种通用描述，涉及该系列的多种型号规格的产品，且由于生产现场工艺不同，所描述的特点、参数等可能有一部分不适用于您的设备，请以实物为准。

中誉鼎力会不断对产品进行技术改进更新，因此中誉鼎力保留本说明书印刷后产品更改技术性能、参数而不另行通知的权利。

温馨提醒

中誉鼎力建议您在后续的使用中选用原厂配件，并按照说明手册正确保养、更换。使用非原厂配件或将影响设备的整体性能，包括安全性和耐久性。

我们坚信，品质源于专业，始于专注。我们将倾尽心力，为您及您的设备提供专业、高效、优质的售后服务。再次感谢您对中誉鼎力的支持与厚爱！

专注
矿山
设备
三十余年。

概述 Overview

DLZGC系列振动给料机是我公司根据多年生产经验研制开发的直接安装在破碎机前使用的新一代给料机。该系列给料机配合料仓使用具有无卡料、无堵塞的优良性能。DLZGC系列给料机采用直线振动式给料，激振源有振动电机和激振器两种类型，通过无级调整偏心块的相对角度而改变激振力的大小，可方便地控制给料量的多少，具有振动平稳、运行可靠，调整方便等特点，可以有效地降低生产运行成本和工人的劳动强度，是作为粗碎破碎机连续、均匀喂料的理想设备。

型号说明

Model Description

给料机



鼎力



振动给料机



仓下



给料机宽度

dm



给料机长度

dm

比如DLZGC1550，代表鼎力仓下给料机，给料机的宽度为15分米（即1.5米），给料机长度为50分米（即5米）。

工作原理

Working Principle

当两台振动电机或激振器反方向同步旋转时，偏心块产生激振力在X方向分量相互抵消，在Y方向的分量相加，结果在Y方向上产生一个往复的激振力，使给料机产生往复的直线轨迹振动。振动电机或激振器只需调节两端外侧的偏心块，使之与内侧偏心块形成一定的夹角，就可无级调整激振力，随时改变和控制给料机的给料量。偏心块为激振源，噪声低，耗电少，激振力调节方便，无冲料现象。

安装要求

Installation Requirements

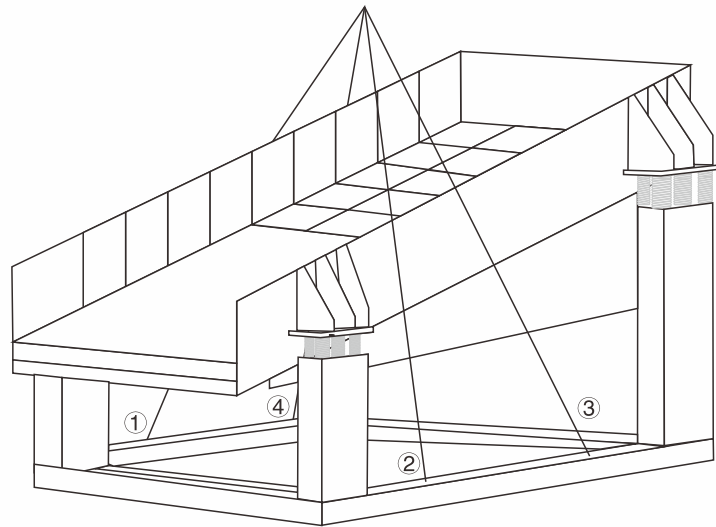
- 1、振动给料机位于原料仓与破碎机之间，根据设备厂家或设计单位提供的设备布置图安装。安装后的给料机应留有50-80mm的游动间隙，横向应水平。
- 2、空试前，应将全部螺栓紧固一次，连续运转3-5小时应重新紧固一次。
- 3、试车时两台电机必须反向旋转，电流及噪音的稳定性发现异常应及时停车处理。

吊装要求

Hoisting Requirements

在吊装设备时充分保证吊装的安全性，使用配备的吊装U型环安装到吊装孔里进行吊装。如图所示：

提示：吊钩①与吊钩②为一根吊绳 吊钩③与吊钩④为一根吊绳



请严格按照吊装要求进行吊装，否则很有可能脱吊，发生坠落事故。

空载试机

No-load Test Running

在试机前，应认真检查振动电机的地脚螺栓与给料机体的连接是否牢固。确认无异常情况，便可进行空载试机。空载试机应注意以下事项：

- 1、接通电源后，点动一下，检查两台电机转向。正常工作时，两台振动电机应该相对运转，若为同向运转，则需调整其中一台的接线相序。
- 2、在运转过程中，应查看振动是否平稳，有无异常声响，否则应查看给料机体是否与其它结构件留有足够间隙。
- 3、查看两台电机的四个轴端的偏心块角度是否一致，或其它引起异常的原因。逐一查明并予以排除。

负载试机

Load Test

空载试机完成并无异常情况后方可进行负载试机。负载试机应从以下几点试机原则实施：

- 1、负载试机前，应首先运行给料机后面的所有设备，在确认它们能够正常工作后方可开进行负载试机。
- 2、试机时，给料机料槽内应预先放入一定量的物料，以免原料仓内的大块物料直接冲入破碎机。在以后的工作中，也应使料槽内始终保持留有一定的物料，否则影响破碎机正常运行，破碎机会出现“憋死”现象。

3、观察给料机的给料情况，其给料量应与后面的工作机械相匹配。给料机连续正常给料量应略小于破碎机额定负载下的破碎能力。给料速度可以通过调整振动电机或激振器的激振力大小来实现。

4、产量的调节：停机调节振动电机或激振器偏心块夹角，以减小或增大激振力来达到产量的无级调节。

- （1）调整方法如下：每台振动电机或激振器的两端，各装有两个偏心块，偏心块上标有刻度，当可动偏心和固定偏心块重合时夹角为0，激振力最大。当可动偏心块与固定偏心块相对反方向安装时，夹角为180°，激振力为零。均匀调整可动偏心块与固定偏心块之间的夹角在180°～0°之间，激振力由0～最大均匀变化。
- （2）注意调整时，两组偏心块位置都要一致。否则，由于激振力的不对称，将导致给料机振动失衡，造成振动电机或给料机体损坏。

维护、保养说明

Maintenance And Careinstructions

设备的保养包括清扫设备，检查紧固件的坚固性，保持良好的润滑，调整机械零部件等内容。具体如下：

1、给料机运转正常后方可投料生产。

2、必须均匀入料，以防止电机负荷不匀。禁止频繁启动、给料过载。

3、定期检查轴承温度情况，在正常工作情况下轴承温升应在35度范围内，轴承温度不得超过80度，如超80度应及时停机查明原因并消除之。

4、给料机运行初期，每天检查并紧固电机地脚螺栓，防止松动。

5、电机轴承应保证润滑良好，每运行二周左右补充锂基润滑脂一次，出现异常情况或累计运行1500小时后应进行检查，严重损伤时应立即更换。

6、定期检查电缆线在电机接线端的牢固度，以避免缺项烧坏电机。

7、定期清理给料机四周的杂物，以免造成对给料机的磕碰。

8、保持电机处的清洁卫生，以免电机轴承内进入灰尘。

9、润滑

- （1）普通电机传动式振动给料机
本机安装好以后，开机前必须加注极压复合锂基脂，加入量为轴承空腔的1/2-1/3，设备正常运转8小时后每个轴承室必须再次加注润滑脂200~400g，以后每运行40个小时加注一次润滑脂，一次加注200~400g。
（注意：单个激振器轴承室有两套轴承，每个轴承有单独的注油孔需单独注油。）
- （2）振动电机式振动给料机
参照振动电机使用说明书进行润滑保养。
- （3）本机采用的润滑脂的粘稠度，应根据适用地点、气温等条件来决定。
建议使用的润滑脂油号如下表：

外界平均温度	润滑脂油号
20℃ ≤t	3#锂基脂
-5 < t < 20℃	2#锂基脂
t ≤ -5℃	1#锂基脂

（4）由于设备的运行环境、气候以及使用工况有所差异，具体润滑保养可以根据实际情况做相应调整。

10、做好维修检查及保养记录，并妥善保管，以便出现故障时分析原因。

可能发生的故障 及处理办法

Possible Failures And Solutions

故障现象	原因分析	处理办法
接通电源后 给料机不启动	1、电源线路不通 2、负荷过重或转子受阻	1、检查三相电源是否断相，电压与标牌是否相符 2、轻负荷启动
运行后振幅小且横 向摆动，物料走偏	1、两台振动电机同向运转 2、有一台振动电机不工作	1、调换一台振动电机两相接线，保证两台电机反向运转 2、其中一台振动电机损坏迅速拆换
振动电机温升过高	1、负载过重 2、轴承发热 3、单向运行 4、电源电压过低	1、减轻负载或更换大功率电机 2、更换轴承 3、处理线路
电流增大	1、两台电机仅有一台工作 2、负荷过大 3、轴承卡死或缺润滑油	1、修理电机线路 2、减小料层厚度 3、更换轴承加润滑油

噪音大	1、振动电机底座螺栓松动或断裂 2、安装平面不够平	1、旋紧或更换螺栓 2、重新加工平面
振动电机烧坏	1、电机质量原因 2、频繁启动 3、过载 4、因接入线松动、电压不稳导致的缺项 5、底座螺栓松动	1、更换新电机 2、启动时间间隔最低1小时 3、均匀入料，保证电机电流在额定电流之内 4、接入线要牢固，输入电压要稳 5、勤检查并紧固底座螺栓，保证不松动

