



上海山卓重工机械有限公司



洗砂机

www.shszzg.com





产品简介:



- ◆ 洗砂机又叫洗石机，是砂石（人工沙、天然沙）的洗选设备，广泛用于砂石场、矿山、建材、交通、化工、水利水电、混凝土搅拌站等行业中对物料的洗选。该设备是采用国内外先进技术，结合国内砂石行业实际情况研制生产的配合制砂机使用的高效轮斗式洗砂设备，具有洗净度高，结构合理，处理量大，功率消耗小，砂子流失少，故障率低等特点，是国内洗砂设备升级换代的最佳选择。





技术参数:

型号	叶轮规格 (mm)	叶轮转速 (r/min)	处理能力 (t/h)	进料粒度 (mm)	功率 (kw)	耗水量 (t/h)
XSD2610	Φ 2600×1000	1.178	20-50	≤10	5.5	10-80
XSD2816	Φ 2800×1600	1.177	30-60	≤10	11	20-60
XSD3016	Φ 3000×1600	1.179	50-120	≤10	15	20-150
XSD3620	Φ 3600×2000	1.180	80-150	≤10	18.5	40-300



工作原理:

- ◆ 洗砂机工作时，电机通过三角带、减速机、齿轮减速后带动叶轮缓慢转动，砂石有给料槽进入洗槽中，在叶轮的带动下翻滚，并互相研磨，除去覆盖砂石表面的杂质，同时破坏包覆砂粒的水汽层，以利于脱水；同时加水，形成强大水流，及时将杂质及比重小的异物带走，并从溢出口洗槽排出，完成清洗作用。干净的砂石由叶片带走，最后砂石从旋转的叶轮倒入出料槽，完成砂石的清洗作用。





优势与操作:

◆ 技术优势

- ◆ 1、洗净度高、结构合理、处理量大、功率消耗小、洗砂过程中砂子流失少等特点，尤其是其传动部分均与水、砂隔离，故其故障率大大低于目前常用洗砂机，是国内洗砂行业升级换代的最佳选择。
- ◆ 2、处理量大、功率消耗小、维修简单。
- ◆ 3、该洗砂机结构简单，叶轮传动轴承装置与水及受水物料隔离，大大避免了轴承因浸水、砂和污染物导致损坏的现象发生。
- ◆ 4、结构合理，新颖的密封结构、全封闭油浴式传动装置、可调式溢流堰板，确保了该系列产品高效、耐用，清洗、脱水效果好，细粒产品保持稳定。
- ◆ 5、节省水资源、无污染、经久耐用。

◆ 正确操作

- ◆ 1、开洗砂机前，必须对各润滑点检查，是否有足够的润滑脂，做到定期加注黄油。连接螺栓必须紧固。
- ◆ 2、启动电机后，一定要等运转正常后，先开水泵，调整水的流量，才能开始逐渐加料。
- ◆ 3、停止运转前必先停止加料，待箱槽内所有物料排尽之后，确定水箱内没有物料了才能停机。
- ◆ 4、应经常检查洗砂机叶片的磨损情况发现问题及时更换，以免因损坏而造成不必要的损失。
- ◆ 5、该洗砂机结构合理，叶轮传动轴承装置与水及受水物料隔离虽大大避免了轴承因浸水、砂和污染物导致损坏的现象发生。但也要定期打开轴承盖 查看，发现问题及时排除。



常见故障:

◆ 1、定、转子铁芯故障检修

定、转子都是由相互绝缘的硅钢片叠成，是电动机的磁路部分。定、转子铁芯的损坏和变形主要由以下几个方面原因造成。

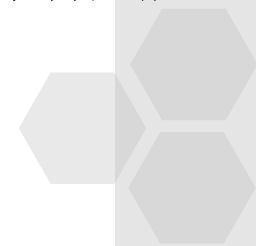
- ◆ ① 轴承过度磨损或装配不良，造成定、转子相擦，使铁芯表面损伤，进而造成硅钢片间短路，电动机铁损增加，使电动机温升过高。这时应用细锉等工具去除毛刺，消除硅钢片短接，清理干净后涂上绝缘漆，并加热烘干。
- ◆ ② 拆除旧绕组时用力过大，使齿槽歪斜和向外张开。此时应用尖嘴钳、木榔头等工具予以修整，使齿槽复位，并在不好复位的有缝隙的硅钢片间加入青壳纸、胶木板等硬质绝缘材料。
- ◆ ③ 因受潮等原因造成铁芯表面锈蚀。此时需用砂纸打磨干净，清理后涂上绝缘漆。
- ◆ ④ 绕组接地产生高热烧毁铁芯槽或齿部。可用凿子或刮刀等工具将熔积物剔除干净，涂上绝缘漆烘干。
- ◆ ⑤ 铁芯与机座间结合松动，可拧紧原有定位螺钉。若定位螺钉失效，可在机座上重钻定位孔并攻丝，旋紧定位螺钉。

◆ 2、轴承故障检修

转轴通过轴承支撑转动，是负荷最重的部分，又是容易磨损的部件。

- ◆ ①故障检查
- ◆ 运行中检查

滚动轴承缺油时，会听到“骨碌骨碌”的声音；若听到不连续的“梗梗”的声，可能是轴承钢圈破裂。轴承内混有沙土等杂物或轴承零件有轻度磨损时，会产生轻微的杂音。





常见故障:

◆ 拆卸后检查

先察看轴承滚动体、内外钢圈是否有破损、锈蚀、疤痕等，然后用手捏住轴承内圈，并使轴承摆平，另一只手用力推外刚圈，如果轴承良好，外钢圈应转动平稳，转动中无振动和明显的卡滞现象，停转后外钢圈没有倒退现象。否则说明轴承已不能再用了。左手卡住外圈，右手捏住内钢圈，用力向各个方向推动，如果推动时感到很松，就是磨损严重。

◆ ②故障修理

轴承外表面上的锈斑可用00号砂纸擦除，然后放入汽油中清洗；或轴承有裂纹、内外圈碎裂或轴承过度磨损时，应更换新轴承。更换新轴承时，要选用与原来型号相同的轴承。

◆ 3、转轴故障检修

◆ ①轴弯曲

若弯曲不大，可通过磨光轴颈、滑环的方法进行修复；若弯曲超过0.2mm，可将转轴放于压力机下，在拍弯曲处加压矫正，矫正后的轴表面用车床切削磨光；如果弯曲过大，则需另换新轴。

◆ ②轴颈磨损

轴颈磨损不大时，可在轴颈上镀一层铬，再磨削至需要尺寸；磨损较多时，可在轴颈上进行堆焊，再到车床上切削磨光；如果轴颈磨损过大时，也在轴颈上车削2-3mm，再车一套筒，趁热套在轴颈上，然后车削到所需尺寸。





联系方式:

- ◆ **400免费热线: 400-009-2658**
- ◆ **国内市场部: 021-6199 5535**
- ◆ **国际市场部: 021-6199 5565**
- ◆ **售后服务部: 021-6199 5583**
- ◆ **手 机: 15221891319 / 15021204919**
- ◆ **传 真: 021-6810 2903**
- ◆ **邮 箱: sz@shszzg.com**
- ◆ **邮 编: 201323**
- ◆ **网 址: <http://www.shszzg.com>**
- ◆ **地 址: 上海浦东周祝公路3275号星光工业园区**

