



使用演示视频



WFY100 颚式粉碎机操作使用手册

Wheatstone

目录

一、概述.....	3
1.1 概述.....	3
1.2 选型说明.....	4
1.3 产品特点.....	4
1.4 性能参数.....	5
1.5 可选配件.....	6
二、使用与操作.....	7
2.1 安全警示.....	7
2.2 注意事项.....	7
2.3 设备操作.....	8
三、维护与保养.....	9
3.1 更换颚板.....	9
3.2 常见问题.....	10
四、附件(装箱单).....	11

第一章 概述

1.1 概述:

WFY100 型颚式粉碎机适于实验室对中硬性、硬性、脆性和硬韧性的材料样品提供快速的粗粉碎或预粉碎处理。该机型具有多种不同材料的颚板可供针对性选择。大流量处理能力，优异的设备性能和安全性，是您在实验室和企业生产中进行样品前处理的理想选择。



图 1-1 主要操作单元说明

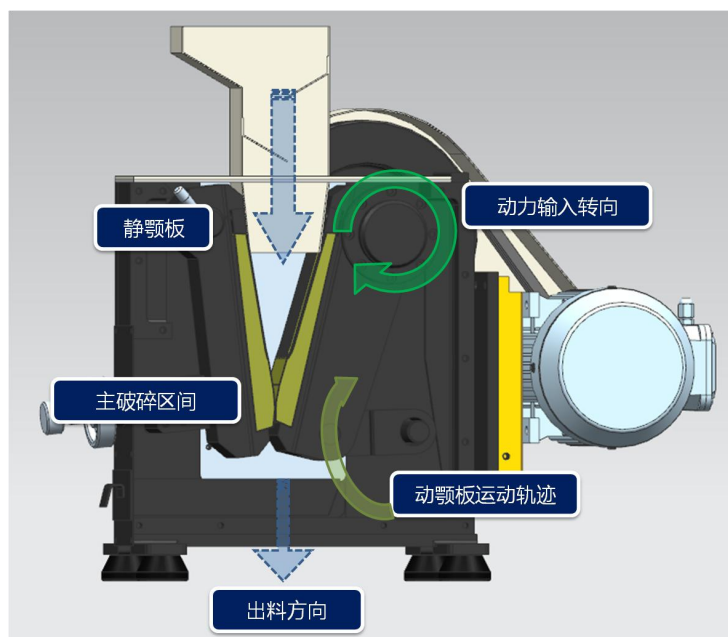
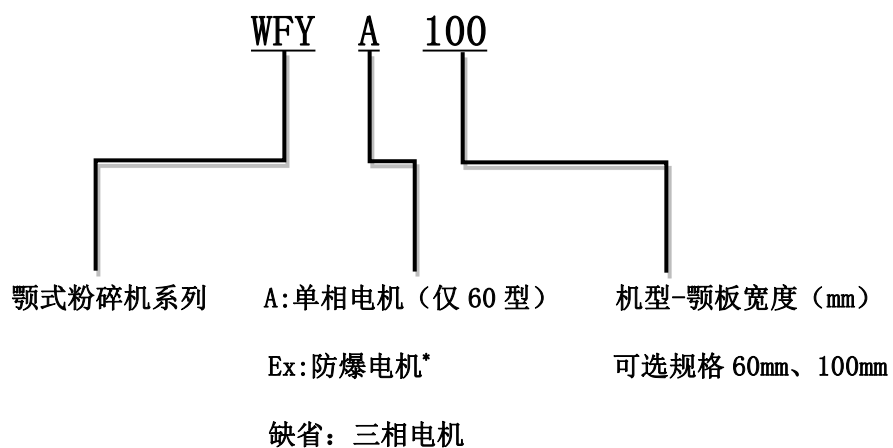


图 1-2 破碎原理

1.2 选型说明:



**如需要使用防爆型系统需和销售联系，确认破碎材料与防爆等级后定制*

1.3 产品特点:

- 1) 优越的破碎性能，入料尺寸<90mm，出料粒度 0.8 以上。
- 2) 系统动平衡调较 6.3G 级，运行平稳，噪音小于同类产品。
- 3) 颚板磨损补偿的零点校正。
- 4) 颚板间隙数字化显示。
- 5) 粉碎腔与外部机构隔离，减少粉尘对机体及以外环境的污染。
- 6) 同等级入料尺寸下体积最小。

1.4 性能参数:

应用	初级粉碎
应用领域	工程/电子, 建筑原料, 化学 / 合成材料, 地质矿产 / 冶金, 环境 / 资源回收利用, 玻璃/ 陶瓷
样品特征	中硬性, 硬性, 脆性, 硬韧性
粉碎原理	压力破碎 (如图 1-2)
最大进样尺寸	< 90 mm
样品流量	400Kg/小时 (石灰岩, 出料粒度>3mm)
工况	温度: 0~50℃; 湿度: <95%; 落地式安放
最终出料粒度	最小 0.8 mm 连续可调 (该数值表示出料中此粒径占有一定比例, 如样品需要全过筛或更细出料粒度, 可选用本公司 WH060X 型研磨机进行进一步加工)
颚板材料	不锈钢 (标配); 高锰钢、铬钒钢、硬质合金 (选配) 具体性能见配件章节
颚板长度、宽度	237 x 100 mm
颚板间隙宽度调节	1 - 15 mm
间隙宽度显示	数字显示
零点	出厂时已调好零位。更换颚板后需重新调整零位。零点调试方法见另页。
润滑	免润滑
接收槽抽屉容积	3L
驱动单元	三相异步交流电机, 1.5 kW
输入电压	380V
机体尺寸 (宽 x 高 x 纵深)	480 x 955 x 810 mm (图 1-3)
全重	约 227 kg

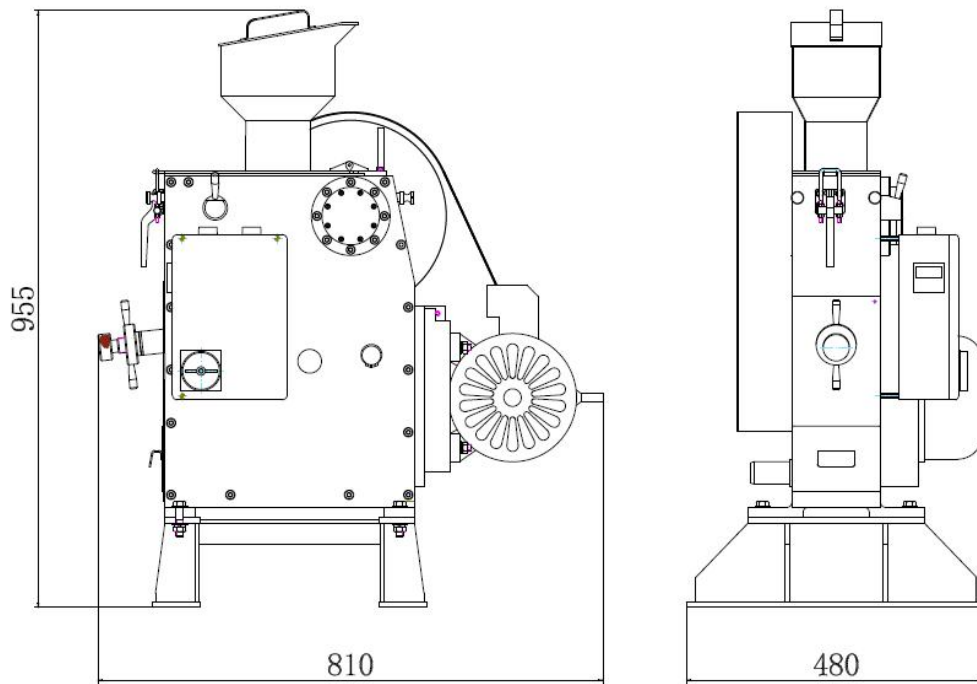


图 1-3 外形尺寸图

1.5 可选配件：

部件名称	材料	材料牌号	适用类型(普氏硬度)	定货号
颚板	不锈钢(缺省配置)	4Cr13	f<6	WFY1001600S
	高锰钢	Mn13	f<10	WFY1001600M
	铬钒钢	Cr12MoV	f<15	WFY1001600C
	硬质合金(钨钴系列)	YG8	f>15	WFY1001600W

* 颚板定货默认单位为副即两块，如订购其他数量请与销售说明。

* 颚板寿命与入料大小、流量与材质有关。

第二章 使用与操作

2.1 安全警示：

目标群体：所有接触或操作本仪器的人员

技术人员须注意，所有接触、操作仪器的人员：

- 熟悉、了解并理解所有与安全相关的知识，
- 在进行工作前了解所有相关操作指示及规定，
- 任何时间均能无障碍地阅读本仪器的技术手册，
- 对于新的操作人员，须在工作前由熟悉本仪器操作手册内容人员给予口头指导，或令其自行阅读本手册，
- 不正当的操作可能会导致人员受伤或财物受损，操作人员须对其自身及他人的人身安全负责，

提示：对任何因未遵守下述安全提示而产生的人员伤害及财产损失，本公司均不承担任何赔偿责任。

- 2.1.1 请勿对设备进行任务改造。
- 2.1.2 运输：请勿在运输时敲打、振动或抛甩本仪器，否则可能导致仪器电子、机械部件的损坏。
- 2.1.3 温湿度变化：必须防止由温度变化，超过小限温度或低温引起的水汽冷凝，可能导致仪器电子、机械部件的损坏。
- 2.1.4 电气连接：如果供电电压与仪器铭牌标识不一致，可能导致仪器电子、机械部件的损坏。
- 2.1.5 设置安装：开箱与搬运需使用专业起重设备或装置，如针对大物料破碎请用地脚螺栓（M10 强度等级不低于4.8级）固定。

2.2 注意事项：

- 2.2.1 接入电源时，确认接入电源及线缆符合设备铭牌标注要求。
- 2.2.2 首次使用，请空开1~1.5小时，确认运转平稳并检查电机和机体的温度符合要求。（见2.2.6）
- 2.2.3 颚板间隙调整需在运行状态下进行，启动运行前请将颚板间隙设置在最大，以免开机后颚板咬死。
- 2.2.4 颚板间隙调整节不要小于规定的最小间隙，否则会使颚板咬死。
- 2.2.5 含有水分或油分的物料，在破碎时有可能在颚板表面结并最终导致颚板咬死。
- 2.2.6 注意投入物料不要超过接收料槽的承接能力。

- 2.2.7 材料物理、化学特性及危险等级有可能随破碎过程发生变化。如需要处理易燃，易爆型材料，请联系销售工程师，可定制防爆型。
- 2.2.8 出现颚板咬死或其他任何运转突然停止的情况，请立即按下紧急停止开关。
- 2.2.9 出现机械部分异响或电机、机械部分高温（电机 $>80^{\circ}\text{C}$ ，机体 $>50^{\circ}\text{C}$ ）时，请停止工作并联系厂家维修。
- 2.2.10 工作时打开入料斗锁扣，设备立即停止。
- 2.2.11 清理设备时，人员需采取针对粉尘的防护措施。
- 2.2.12 设备安装平台承载力不小于 $3.5\text{KN}/\text{m}^2$ 。

2.3 设备操作：

- 2.3.1 在除尘口接入吸尘器（如有必要）。
- 2.3.2 关闭总电源开关，逆时针调节颚板调节手轮到显示间隙的最大值（见图2-1）。

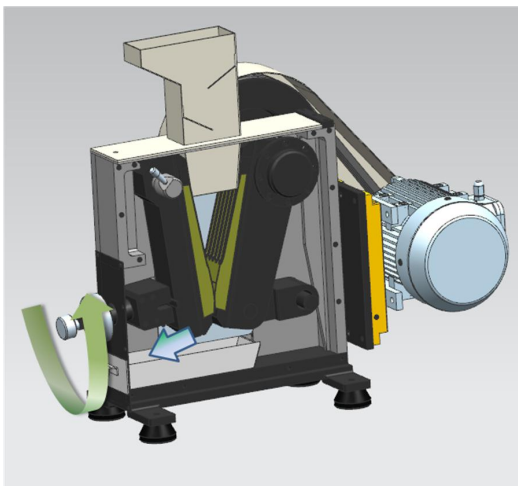


图 2-1 放大间隙

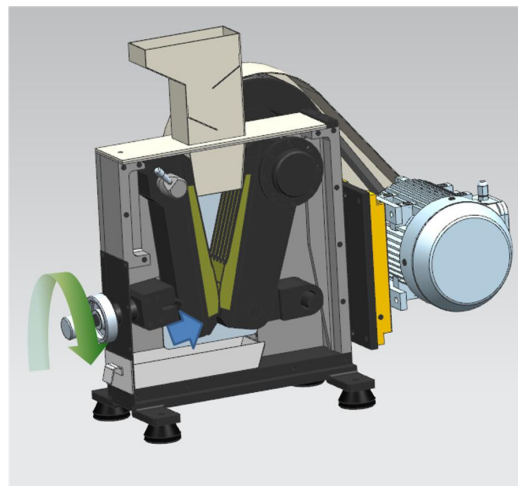


图 2-2 收紧间隙

- 2.3.3 打开总电源开关，按启动键机器即开始运转，确认机器运转正常后可进行间隙调节。
- 2.3.4 根据数显表上的读数，慢速顺时针调节颚板调节手轮直到需要的位置。顺时针拧紧手轮锁紧套固定手轮（见图2-2）。
- 2.3.5 投入物料开始作业。
- 2.3.6 需要停止时，直接关闭总电源开关即可。
- 2.3.7 一次作业完成后，清理接料槽中的样品，残余部分可用气枪吹扫并以干布擦拭，以防止前后样品交叉污染。
- 2.3.8 粉碎腔体内部清理，可打开入料斗锁扣并用气枪吹扫内部。对于高要求的清洁，还可以把颚板两边的侧板向上抽出来（需先拆掉固定侧板螺丝）以干布清洁干净后重新装好使用。

第三章 维护与保养

3.1 更换颚板：

3.1.1 确保电源已关闭。

3.1.2 打开进料斗锁扣，翻开。后将备件中的吊环拧在定臂上方螺纹孔内（图4-1）。

3.1.3 转动静颚板销前部缺口与挡板平齐（图4-2、4-3）。

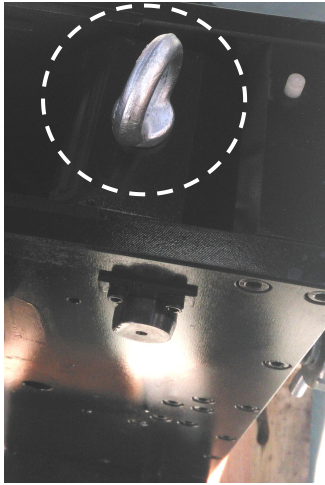


图4-1

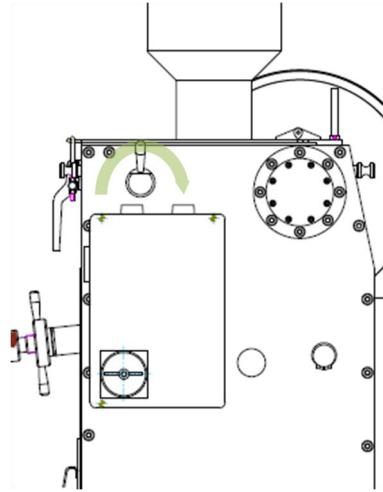


图4-2

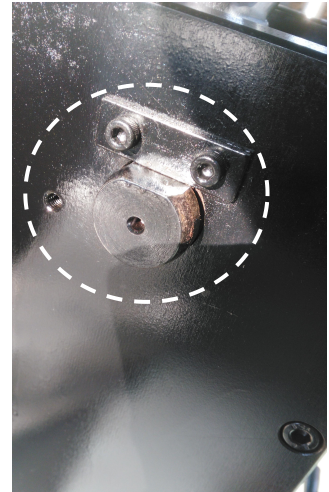
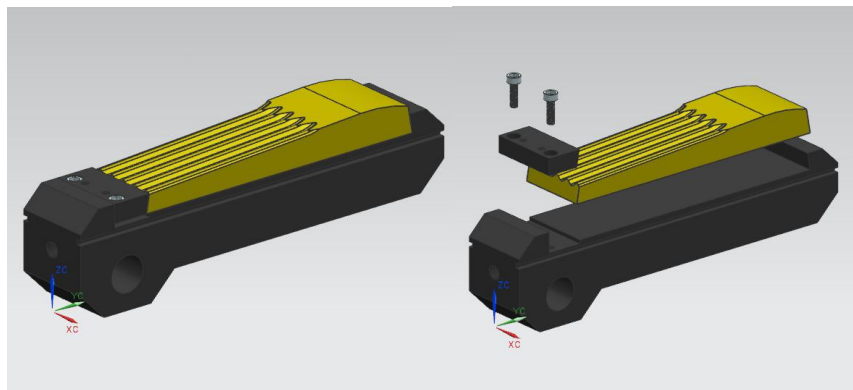


图4-3

3.1.4 提住吊环，将销轴抽出，即可取下定臂。

**该部件整体约15Kg，拆卸时请根据使用单位实际情况安排人员及工具，操作时佩戴防滑手套。*

3.1.5 拆出的定颚板平放于工作台上，取5#内六角扳手（随机工具）拆出压紧块螺钉。后用顶丝（随机工具）拧入压块螺纹孔将压块顶出即可取下颚板并更换（图4-4）。



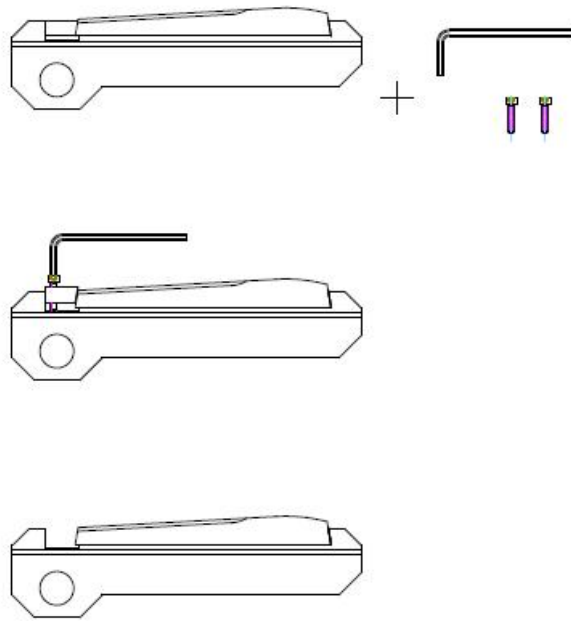


图4-4颚板更换

3.2 常见问题:

- 3.2.1 颚板卡死: 在确保关闭电源的情况下, 拆除皮带轮外罩, 手动反向盘转大皮带轮即可松脱。
- 3.2.2 出料粒度问题: 如入料粒径与出料粒径尺寸梯度较大时, 需要分次调节颚板间隙分级破碎。以免出现下料困难或卡死的情况。例如, 入料粒径60mm, 出料1mm。可选将颚板间隙调至5mm~8mm破碎一次, 再将间隙调至需要粒度做二次破碎。

第四章 附件

装箱单

序号	名称	规格	数量	备注
1	颚式粉碎机	WFY-100	1 台	
2	配套接料槽		1	
3	随机工具	5#内六角把手 1 把 毛刷 2 把 十字螺丝刀 2# 一字螺丝刀 2*100 M10 吊环螺栓 1 只 M6 压板拆卸顶丝 2 只	1 套	
4	说明书		1	
5	合格证		1	
6	清扫工具（气枪、空压机、吸尘气）			选配

江苏惠斯通机电科技有限公司

厂址：常州市武进区雪堰镇雪东工业园

电话：0519-86163211

传真：0519-86163050

邮箱：jshst@hstyq.com

网址：www.hstyq.com