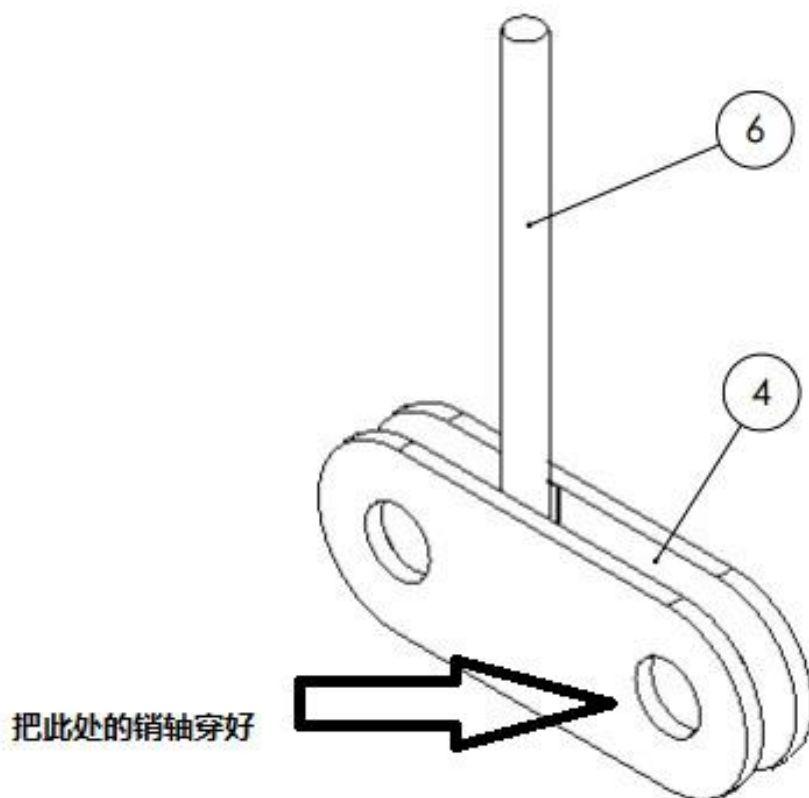


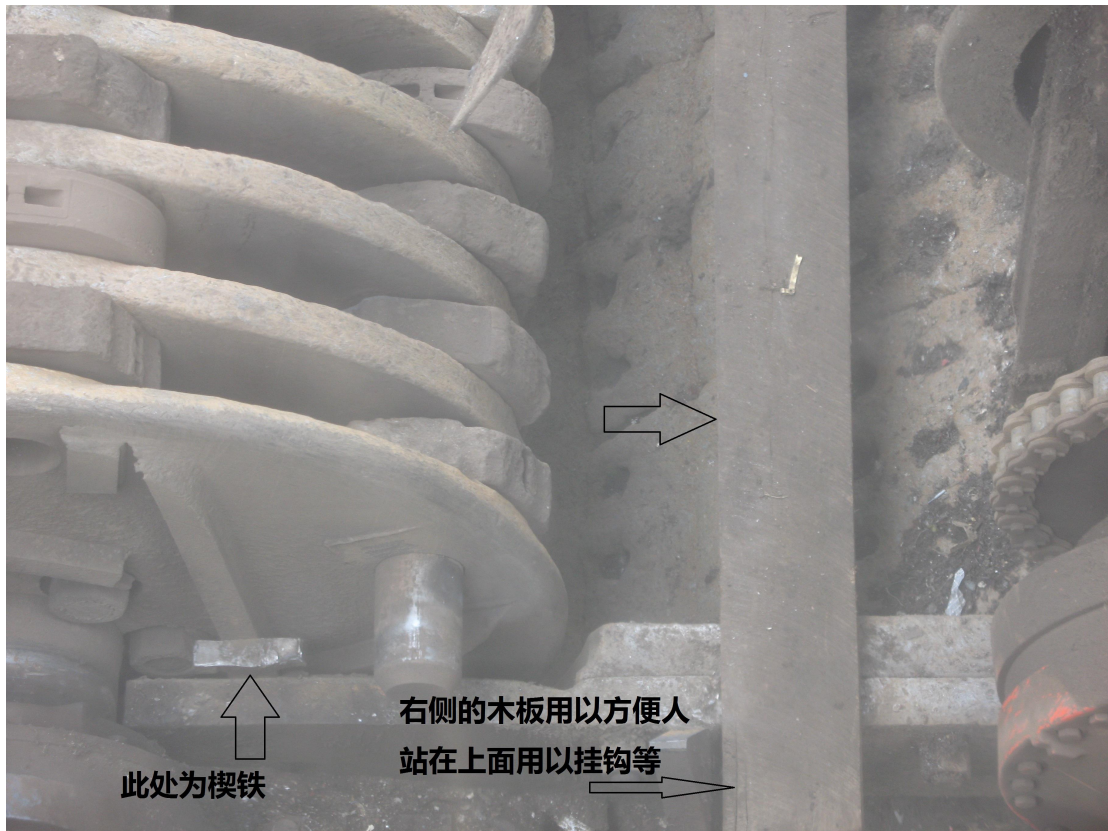
锤头更换流程

- 1、在更换锤头前应先准备好的工具及辅助用具清单如下：
 - 1) 吊车
 - 2) 尼龙吊带、内六角扳手、大锤、楔铁 等。
- 2、更换锤头前需要先将双进料辊抬高至最高点并将两侧的支撑条链条拉紧后将 DFR 落地至高点位置。
- 3、打开破碎机中盖并将安全销插好。
- 4、将连接拔销平台与破碎机底座之间的活动连接杆推下并将销轴穿好。



5、将破碎机转子进行旋转调整，使一个锤头销孔的位置对齐拔销油缸后使用楔铁将转子外侧圆盘与衬板之间塞紧，防止在推、拔销的过程中转子自己旋转，并且在转子圆盘两侧与破碎机侧墙之间也塞紧两块楔铁，以使用推拔销过程中油缸的力量直接传递至底座机体而不是轴承。

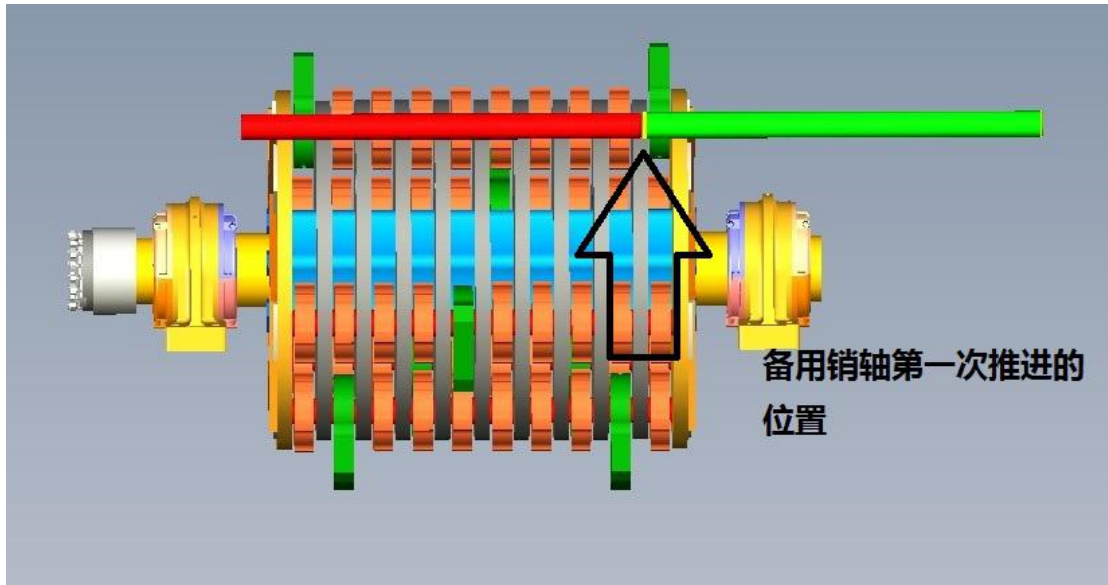
见下面图片显示为一侧的楔铁位置，另一侧未显示也需要。



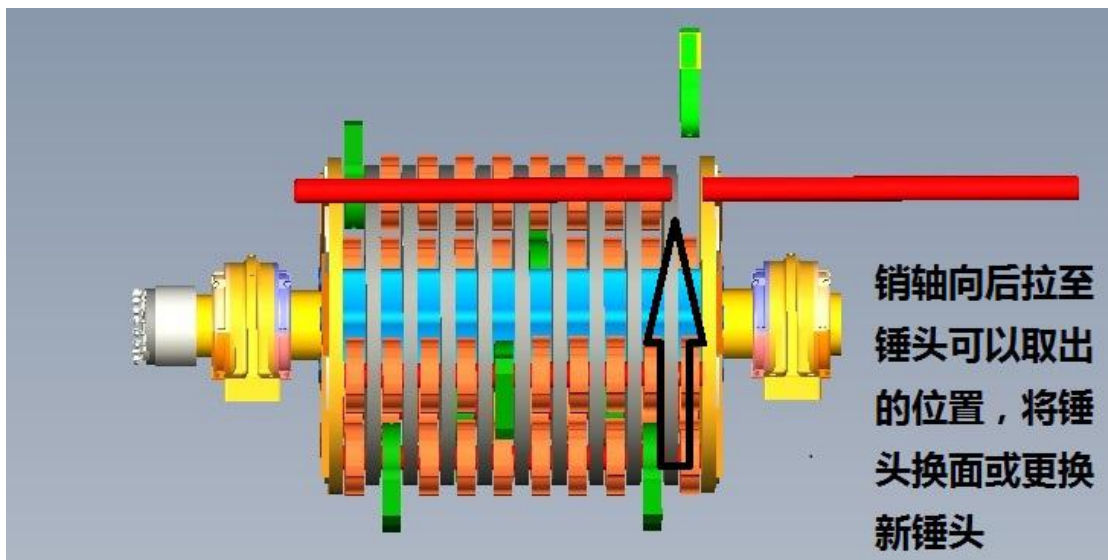
6、

在备用销轴穿入转子销孔后吊车需要松开，直到另一侧的销轴露出较长时需要使用吊带吊起以平衡。见上图。

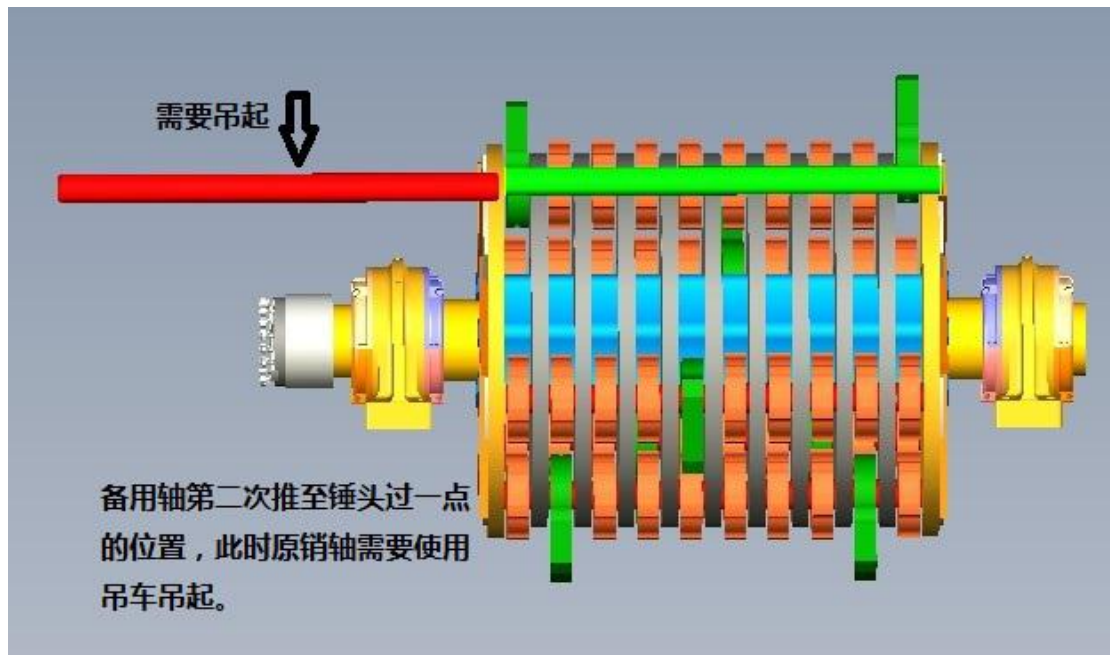
7、以更换一个销轴上有两个锤头的举例说明如下：



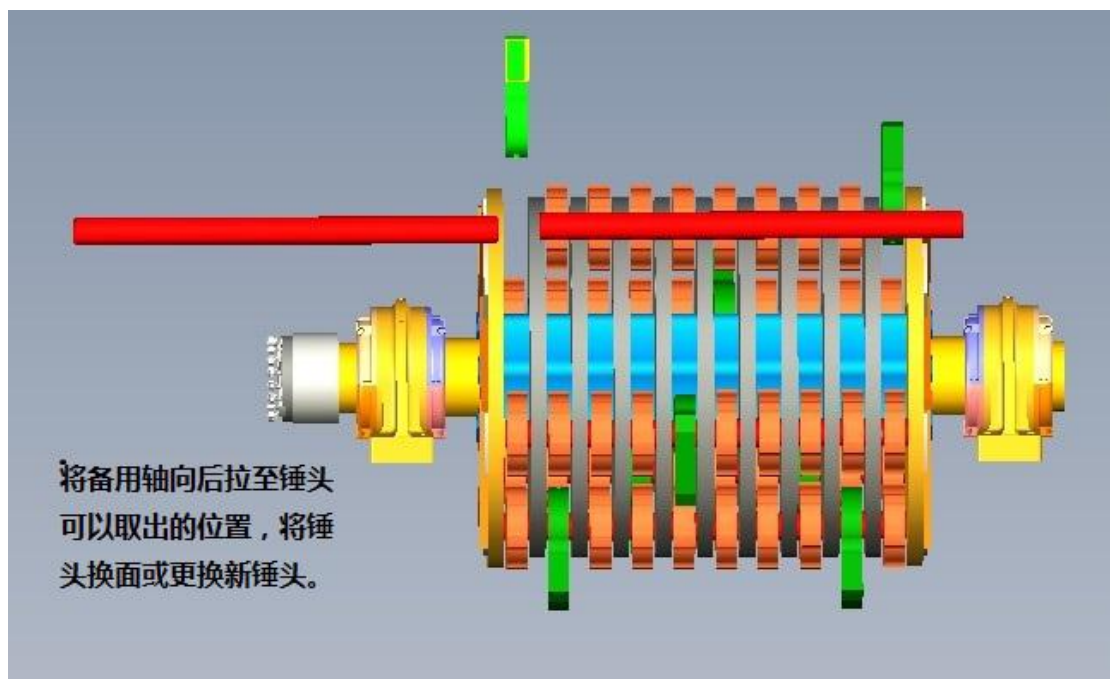
见上图，将备用销轴尾部的螺纹连接器连接好以后与拔销油缸头部插销使用销轴穿好，将备用轴推入转子，推过锤头一点后停止，见上图所示的位置，此时需要使用吊车将锤头带紧。



锤头用吊车吊住后，将备用轴向后慢慢拉出，直到锤头可以吊出时停止，注意不要拉出太多，否则销轴完全拉出转子后一头会落下造成危险，销轴的一头重量由转子承担。此时将锤头换面或更换一个新锤头并用吊车将翻好面或新锤头的孔对准销轴，再将销轴往前退，销轴推过锤头后将吊车松掉，锤头重量挂在销轴上。



此时继续推销轴直到销轴端部超过锤头位置后停止，见上图，然后用吊车将锤头带紧，向后拉销轴。直到锤头可以完全取出时停止见下图



将锤头换面或更换新锤头后放置在原位置，并使用销控对准销轴，将销轴向前推。直到超过锤头位置后将吊车送掉用以吊退出的销轴。

第一次锤头反面时建议使用备用轴将每个位置的销轴退出后再将原位置的销轴推进原位置，将备用销轴推出。

如果仅仅是锤头反面，则每次更换的轴的位置可以随机进行。如果是更换新锤头，则更换时如果 A 轴的锤头更换成新锤头，则下一个更换的位置为对称的位置。见破碎机手册部分内容。