

Čelust'ový drvič



Preklad pôvodného návodu na použitie.

Dovozca: Ing. Tabaček František – TAIMP

013 62 Velké Rovné

T.č. 0903522934

Čeľusťový drvič má vlastnosti veľkého pomeru drvenia, rovnomerné rozloženie veľkosti častíc, jednotnej veľkosti výrobku, jednoduchej konštrukcie, spoľahlivej práce, pohodlnej údržby a ekonomickej prevádzky. Čeľusťové drviče sa široko používajú v baníctve, stavebníctve, chemickom priemysle, hutníctve a ďalších priemyselných odvetviach. Dokáže rozdrviť hrubé a stredné rozdrvenie rôznych rúd, hornín a iných materiálov s pevnosťou tlaku maximálne 320MPa. Je to drvič rudy, drvič uhoľného tresku, atď. Je to preferované zariadenie na drvenie rudných materiálov.

Čeľusťové drviče sa používajú hlavne ako hrubé a stredné drviče v baníctve, stavebných materiáloch, infraštruktúre a ďalších odvetviach. Podľa šírky vstupného otvoru je rozdelený do troch typov: veľké, stredné a malé. Šírka vstupného otvoru pre veľké stroje je väčšia ako 600 mm, šírka vstupného otvoru pre stredné stroje je 300 - 600 mm a šírka vstupného otvoru pre malé stroje je menšia ako 300mm. Čeľusťový drvič má jednoduchú konštrukciu, je ľahko vyrobiteľný, spoľahlivý pri prevádzke a pohodlný na používanie a údržbu.

Pracovnou časťou čeľusťového drviča sú dve čeľuste, jedna je pevná čeľusť(pevná),zvislá (alebo horná časť je mierne naklonená) upevnená na prednej stene karosérie a druhá je pohyblivá čeľusť (pohyblivá), poloha naklápania, tvoriaca veľkú a malú drviacu dutinu (pracovnú dutinu) s pevnou čeľusťou. Pohyblivé čeľuste sa pravidelne opierajú o pevné čeľuste, niekedy oddelene a niekedy aj blízko. Keď sa materiál oddelí, vstupuje do drviacej komory a hotový produkt sa vypúšťa zo spodnej časti. Pri zatvorení sa materiál obsiahnutý medzi oboma čeľusťami rozdrví stlačením, ohýbaním a štiepením.

Pracovný princíp

Horný koniec pohyblivej čeľuste je priamo zavesený na excentrickom hriadeli a ojníca ako mechanizmus kľukovej spojovacej tyče je priamo poháňaná excentricitou excentrického hriadeľa a spodný koniec pohyblivého činelu je zavesený na prítlačnej doske a podoprená na zadnej stene rámu. Keď sa excentrický hriadeľ otáča, trajektória každého bodu pohyblivého činelu je z obvodovej čiary závesného bodu (polomer sa rovná excentricite) a postupne sa stáva eliptickým smerom dole. Čím nižšia je časť, tým viac je elipsa vychýlená až do spodnej časti a prítlačnej dosky. V priemysle sa často používajú veľké a stredné veľké stroje na drvenie tvrdých materiálov.

Výhody

1. Drviaca komora je hlboká a nie je tam žiadna zóna mŕtveho bodu, ktorá zlepšuje plniacu kapacitu a výkon.
2. Pomer drvenia je veľký a veľkosť produktu je jednotná.
3. Zariadenie na nastavenie vypúšťacieho otvoru typu tesnenia je spoľahlivé a pohodlné, s veľkým rozsahom nastavenia, čo zvyšuje flexibilitu zariadenia.
4. Systém mazania je bezpečný a spoľahlivý, diely sa ľahko vymieňajú a údržba zariadenia je jednoduchá.
5. Jednoduchá konštrukcia, spoľahlivá práca a nízke prevádzkové náklady.
6. Úspora energie zariadenia: úspora energie jedného stroja je 15% ~ 30%, úspora energie systému viac ako dvojnásobok.
7. Rozsah nastavenia vypúšťacieho otvoru je veľký, ktoré môžu vyhovieť požiadavkám rôznych používateľov.
8. Nízka hlučnosť a menej prachu.

Hlavné časti

(1) Stojan

Je tuhý štvorstenný rám s horným a spodným otvorom. Používa sa na podoprenie excentrického hriadeľa a na znášanie reakčnej sily drveného materiálu. Vyžaduje dostatočnú pevnosť a tuhosť. Spravidla sa odlieva z liatej ocele ako celku. Malé stroje môžu tiež namiesto liatiny používať aj vysoko kvalitnú liatinu. Rám hlavnej konštrukcie je potrebné zaliť po častiach, a potom pevne spojíme do celku pomocou skrutiek. Proces odlievania je komplikovaný. Rám samostatne vyrobeného malého čelústového drviča môže byť tiež zvaraný hrubými ocelovými platňami, ale tuhosť je zlá.

(2) Čelúst' a bočné chrániče

Pevná čelúst' aj pohyblivá čelúst' sú zložené z čelústneho lôžka a čelústnej dosky. Čelústná doska je pracovná časť a je pripevnená k čelústovému lôžku pomocou skrutiek a klinových žehličiek. Pevné čelústové lôžko je predná stena rámu. Po obvode visí pohyblivé lôžko čeluste. Musí mať

dostatočnú pevnosť a tuhosť, aby odolala tlakovej reakčnej sile, ide teda väčšinou o oceľ alebo liatinu.

(3) Časti prevodovky

Excentrický hriadeľ je hriadeľ drviča, ktorý je vystavený veľkým pohybovým a torzným silám a je vyrobený z vysoko uhlíkovej ocele. Excentrická časť musí byť dokončená, tepelne ošetrená a obloženie ložiska musí byť zaliate zliatinou babbitt. Jeden koniec excentrického hriadeľa je vybavený pásovým kolesom a druhý koniec je vybavený zotrvačníkom.

(4) Nastavovacie zariadenie

Obsahuje klinový systém, podkladovú dosku, hydraulický systém, atď. Vo všeobecnosti sa používa klinová zostava, ktorý sa skladá z dvoch klinov vpredu a vzadu. Predné klíny sa môžu pohybovať tam a späť, aby udržali zadnú opornú dosku. Zadné klíny sú nastavovacie, s ktorými je možné pohybovať hore a dole. Posunutie, naklonené povrchy dvoch klinov sú pripevnené dozadu a skrutka sa pohybuje zadnými klinmi nahor a nadol, aby sa upravila veľkosť vypúšťacieho otvoru. Nastavenie vypúšťacieho otvoru malého čeľuťového drviča sa vykonáva zväčšením alebo znížením počtu tesnení medzi podperou náporovej dosky a rámom.

(5) Zotrvačník

Zotrvačník čeľuťového drviča slúži na ukladanie energie počas zdvihu voľnobehu pohyblivej čeľuste a potom sa použije na priemyselnú formáciu, aby sa práca stroja stala jednotnou. Kladka funguje aj ako zotrvačník. Zotrvačník je vyrobený z liatiny alebo liatej ocele a zotrvačník malého stroja je často vyrobený ako integrálny typ. Pri inštalácii vyrobeného zotrvačníka je potrebné venovať pozornosť statickému vyváženiu.

(6) Mazacie zariadenie

Excentrické ložiská hriadeľa sú zvyčajne mazané koncentrovanou cirkuláciou. Oporná plocha vretena a prítlačnej dosky je všeobecne mazaná tukom prostredníctvom ručnej mazacej pištole. Uhol výkyvu pohyblivej čeľuste je veľmi malý, čo sťažuje mazanie medzi vretenom a ložiskovým puzdrom. Na spodnej časti ložiskového puzdra je často otvorených niekoľko axiálnych

olejových drážok, v strede je otvorený krúžok na pripojenie olejovej drážky a potom sa použije olejové čerpadlo na silné vstrekovanie suchého masla na mazanie.

Technické parametre

<i>Model</i>	<i>Veľkosť vstupného otvoru (mm)</i>	<i>Max. veľkosť vstupného materiálu (mm)</i>	<i>Nast.rozsah výstupného materiálu (mm)</i>	<i>Výkon (t/h)</i>	<i>Výkon motora v (KW)</i>	<i>Celková hmotnosť (t)</i>
PE-250x400	250x400	210	20-60	3-13	15	2,8
PE-400x600	400x600	340	40-100	10-35	30	6,5
PE-500x750	500x750	425	50-100	25-60	55	10,6
PE-600x900	600x900	500	65-180	30-85	55-75	15,5
PE-750x1060	750x1060	630	80-180	72-150	90-110	28
PE-800x1060	800x1060	680	100-200	85-143	90-110	30
PE-870x1060	870x1060	750	170-270	145-235	90-110	30,5
PE-900x1060	900x1060	780	200-290	170-250	90-110	31
PE-900x1200	900x1200	780	95-255	100-240	110-132	49
PE-1000x1200	1000x1200	850	195-280	190-275	110-132	51
PE-1200x1500	1200x1500	1020	150-300	250-500	160	100,9
PEX-150x750	150x750	120	18-48	5-16	15	3,5

Návod na použitie

(1) Príprava pred spustením čel'ust'ového drviča

1. Starostlivo skontrolujte, či je mazanie ložiska dobré a či je v klbe prepínacej platne v ložisku dostatok maziva.

2. Pozorne skontrolujte, či sú všetky spojovacie prvky úplne utiahnuté.

3. Bez ohľadu na to, či je ochranné zariadenie dobré alebo nie, v prípade zistenia nebezpečného javu by ste ho mali okamžite odstrániť.

4. Skontrolujte či sa v drviacej dutine nenachádzajú rudy alebo iné nečistoty, ak áno, ihneď ich odstráňte.

(2) Naštartovanie čel'ust'ového drviča

1. Stroj a prevodovú časť je možné uviesť do prevádzky až po kontrole a certifikácii.

2. Tento stroj je možné spustiť iba bez záťaže.

3. Ak po spustení stroja zistíte nejaké abnormálne podmienky, okamžite ho zastavte. Až po zistení príčiny a odstránení skrytých nebezpečenstiev môžete začať znova.

(3) Údržba a použitie čel'ust'ového drviča

1. Vložiť materiál pripravený na rozdrvenie je možné len pri správnom fungovaní drviča.

2. Materiály, ktoré sa majú drviť, by sa mali pridávať do drviacej dutiny rovnomerne a malo by sa vyhnúť bočnému nakladaniu, aby sa zabránilo náhlým zmenám zaťaženia alebo jednostranným náhlým prírastkom.

3. Za normálnych pracovných podmienok by teplota ložiska nemala presiahnuť 35 °C a maximálna teplota by nemala presiahnuť 70 °C, inak by sa mala mašina zastaviť, zistiť príčinu a odstrániť ju.

4. Pred zastavením stroja, prestaňte nakladať a motor vypnite až po úplnom vyprázdnení drvených materiálov v drviacej komore.

(4) Mazanie čel'ust'ového drviča

1. Vždy dbajte na včasné mazanie trecej plochy, aby ste zabezpečili normálnu prevádzku stroja a predĺžili mu životnosť.

2. Mazivo použité v tomto stroji by malo byť stanovené podľa miesta použitia, teploty a ďalších podmienok. Obvykle sa používajú maziva na báze vápnika, sodíka alebo vápnika – sodíka.

3. Mazivo nanesené na ložiskové puzdro predstavuje 50-70 % jeho objemu a musí sa vymieňať každé tri mesiace. Pri výmene oleja sa musí

používať technický benzín alebo petrolej na čistenie ložísk a nečistôt v telese ložiska.

4. Pred spustením stroja je potrebné pridať mazivo na kontakt medzi prepínacou doskou a podložkou prepínacej dosky.

Pravidlá údržby a údržba čel'ust'ového drviča

Údržba čel'ust'ového drviča je veľmi dôležitá bez ohľadu nato ako často sa používa.

(1) Mazanie čel'ust'ového drviča

1. Frekventovaná, častá pozornosť a včasné mazanie trecej plochy môže zabezpečiť normálnu prevádzku stroja a predĺžiť jeho životnosť.

2. Mazivo použité v čel'ust'ovom drviči by malo byť stanovené podľa miesta použitia a teplotných podmienok. Obvykle sa používajú maziva -tuky na báze vápnika, sodíka alebo vápnika – sodíka.

3. Tuk nanesený na ložiskové puzdro je asi 50% objemu a vymieňa sa každé 3 – 6 mesiacov. Na čistenie obehových dráh valivých ložísk pri výmene oleja by sa mal používať technický benzín alebo petrolej.

4. Pred spustením čel'ust'ového drviča by malo byť medzi prítlačnou doskou a podperou prítlačnej dosky vstreknuté primerané množstvo tuku.

(2) Údržba čel'ust'ového drviča

Aby sa zabezpečila normálna prevádzka čel'ust'ového drviča, musí sa okrem správnej činnosti vykonávať aj správna údržba, vrátane dennej údržby a kontroly, drobných opráv, stredných opráv a generálnych opráv.

1. Drobné opravy a údržba drviča zahŕňa kontrolu a opravu nastavovacieho zariadenia, nastavenie medzery výtláčného otvoru a otáčanie alebo výmenu opotrebovaného obloženia. Skontrolujte prevodovú časť, mazací systém a včas vymeňte mazací olej. Doba drobných opráv je asi 1-3 mesiace v pravidelných intervaloch.

2. Navyše okrem drobných opráv treba vykonať výmenu oporných dosiek, vložiek, kontrolu a opravu ložiskových puzdier, atď. Interval na tieto opravy je obvykle 1 až 2 roky.

3. Okrem vyššie uvedených oprav treba urobiť generálnu opravu, ktorá zahŕňa výmenu otočného excentrického hriadeľa a čelústového vretena, odlatie zliatiny Babbitt na hornú hlavu ojnice a výmena alebo oprava opotrebovaného dielu. Doba generálnej opravy sa realizuje spravidla po 5 rokoch.

Pri každodennej práci s čelústovým drvičom, stroj musí byť pravidelne kontrolovaný. Pred spustením aj po vypnutí stroja, zakaždým kontrolujte pri vypnutom drviči opotrebovanosť častí pohľadom dnu do mašiny. Hlavnými problémami sú centrálné prírodné potrubie, kuželový uzáver a obežné koleso. Je nevyhnutné včas vymeniť najviac opotrebované diely, či už sú to opotrebované horné alebo spodné obloženia koľajníc, obvodové kryty a bloky. Pri výmene treba venovať pozornosť veľkosti a typu dielov. Taktiež pravidelne kontrolujte prevodový pas , ktorý je nevyhnutnou súčasťou drviča. Akým problémom treba venovať pozornosť pri kontrole dopravného pasu? Či nie je pas príliš tesný alebo príliš voľný a či je sila rovnomerná.

Obsluha

(1) Bezzátážová skúška čelústového drviča

1. Čelústový drvič pracuje nepretržite 2 hodiny a teplota ložiska by nemala presiahnuť 30°C.

2. Všetky spojovacie prvky by mali byť pevné a nie voľné.

3. Zotrvačník a koleso kladky bežia hladko.

4. Všetky trecie časti sú nepoškrané, neodštiepené, neobité a bez žiadneho abnormálneho hluku.

5. Nastavovacie zariadenie vypúšťacieho otvoru by malo byť schopné zabezpečiť rozsah nastavenia vypúšťacieho otvoru.

(2) Zát'azová skúška čel'ust'ového drviča

1. Čel'ust'ový drvič nesmie mať periodický alebo nárazový zvuk alebo chvenie.
2. Maximálna dávka by mala zodpovedať predpísaným normám.
3. Po 8 hodinách nepretržitej prevádzky nesmie teplota ložiska presiahnuť 30 °C.

(3) Prípravné práce pred použitím drviča

1. Starostlivo skontrolujte či je mazanie ložiska v dobrom stave a či je na prítlačnej doske dostatok maziva.
2. Skontrolujte opatrne, či sú všetky spojovacie prvky utiahnuté.
3. Skontrolujte, či je prevodový pas v dobrom stave. Ak sa zistí, že je poškodený, mal by byť hneď vymenený. Ak je olej na prevodovom páse alebo remenici, utrite ho handričkou.
4. Skontrolujte, či je ochranné zariadenie v dobrom stave. Ak sa zistí akýkoľvek nebezpečný jav, mal by sa ihneď odstrániť.
5. Skontrolujte, či sa v drviacej dutine nenachádzajú rudy alebo iné nečistoty. Ak sú tam rudy alebo nečistoty, musia sa vyčistiť, aby sa zabezpečilo spustenie dutiny drviča.
6. Skontrolujte či sú skrutky vysunuté späť, či je sada tesnení stlačená a či sú skrutky T dotiahnuté. Obsluhovateľ drviča musí byť vyškolený na dosiahnutie „troch porozumení“ (porozumenie štruktúry, porozumeniu prevádzky, porozumenie princípu) a „štyroch pochopení“ (vedieť ako používať, rozumieť údržbe, vedieť ako vykonať údržbu a vedieť ako odstrániť chyby, musí absolvovať školenie, prejsť tréningom, absolvovať skúšky, získať certifikát Later, Fang a až potom smie pracovať.

Článok 2: Obsluhovač škrabkového dopravníka a obsluhovač dopravníkového pásu na pracovnej ploche musia spolu úzko spolupracovať, musia mať zjednotené signály pre spustenie a zastavenie. Keď sa veľké uhlie a hlušina nahromadí alebo úplne naplní pri vstupe do drviča, malo by sa zastaviť. Ak sa na dopravnom páse vezú kusy uhlia alebo hlušina, ktoré nemôžu vniknúť do drviča alebo sú v nej kovové predmety, mašina sa musí zastaviť, aby sa tieto nedostatky mohli odstrániť.

Rady pre bezpečné zaobchádzanie

1. Podľa podmienok používania ochranný kryt by mal byť namontovaný na rolovací žľab tak, aby zabezpečil ochranu pred vypadávaním kameňa z rolovacieho žľabu a zabránil zraneniu osôb.

2. Pred spustením stroja odstráňte zvyšky v drviči a okolo neho, musíte skontrolovať mazacie časti a niekoľkokrát ručne s nimi pohnúť. Stroj je možné spustiť až keď sú mechanizmy pohyblivé.

3. Keď je drvič v prevádzke, je prísne zakázané ručne vytáňovať kamene. Ak dôjde k poruche, používajte nástroje ako sú páčidlá a železné háky.

4. Ak sa stroj zastaví kvôli zablokovaniu materiálu v drviacej dutine, motor by mal byť okamžite vypnutý a materiál by sa mal odstrániť pred opätovným spustením.

5. Pri nastavovaní vypúšťacieho otvoru, najskôr uvoľnite a dotiahnite pružinu. Po dokončení úpravy, prispôbte napnutie pružiny a dotiahnite skrutky, aby ste zabránili vypadnutiu vložky počas práce.

6. Keď je drvič spustený, zabráňte vniknutiu kameňov do napínacej pružiny, čo ovplyvní pevnosť pružiny.

Bežné poruchy

Úvod

Čeľusťový drvič je počas prevádzky vystavený veľkému krútiacemu momentu alebo vibráciám, ktoré často spôsobujú poruchy prenosovej sústavy. Tie bežné sú: hlava hriadeľa a opotrebenie náboja sú spôsobené medzerou medzi remenicou a hlavou hriadeľa, a opotrebenie polohy ložiska spôsobené excentrickým hriadeľom.

Po výskyte vyššie uvedených problémov, je tradičná metóda opravy zväčšenia otvoru na náboji kolesa, najmä zváranie alebo strojové spracovanie po pokovovaní štetcom/kefou. Obe metódy majú určité nedostatky: tepelné namáhanie vygenerované vysokou teplotou pri zváraní nemôže byť kompletne eliminované a jednoducho spôsobí poškodenie materiálu. Časti sú buď ohnuté alebo poškodené. Zatiaľ čo elektrické pokovovanie kefou, je obmedzené hrúbkou povlaku, ktorý sa dá jednoducho odlúpiť. Obe vyššie uvedené metódy používajú kov na opravu kovu, ktorý nemôže zmeniť zložitý koordinačný vzťah. Ináč to spôsobí opätovné opotrebenie.

Vyššie uvedené spôsoby opravy, nie sú v západných krajinách bežné. Súčasne rozvinuté krajiny ako Európa a Spojené štáty často používajú metódy opravy polymérnych kompozitov pre vyššie uvedené problémy. Najpremyslenejšou aplikáciou je americká technológia (American Fluorescence Blue technology), ktorá má super priľnavosť a vynikajúcu odolnosť proti stlačeniu. Komplexný výkon ako napríklad pevnosť, je možné opraviť na mieste bez demontáže a obrábania. Oprava polymérnymi materiálmi nie je ovplyvnená tepelným namáhaním opravného zvárania a hrúbka po oprave nie je limitovaná touto opravou. Zároveň má výrobok ústup, ktorý kovový materiál nemá, môže absorbovať otrasy a vibrácie zariadenia, môže sa vyhnúť možnosti opätovného opotrebenia a výrazne rozšíriť komponenty zariadenia. Životnosť drviča šetrí pre podnik veľa prestojov a vytvára obrovskú ekonomickú hodnotu.

Odstraňovanie porúch čel'ust'ového drviča

Je bežné pre drviče kladivového typu, ktoré boli po generálnej oprave a inštalácii prvýkrát, že sú počas skúšobného chodu vystavené silným vibráciám. Na to existuje niekoľko dôvodov:

1. Kladivo bolo pri inštalácii a kontrole nesprávne nainštalované. Keď sa kladivo zmení na U-otáčku, aby sa zabránilo tomu, že hmotnosť rotora nie je v rovnováhe, všetky kladivá v drviči sa musia otáčať v rovnakom smere, inak počas prevádzky dôjde k silným vibráciám.

2. Rozdiel medzi hmotnosťou dvoch sad kladív presahuje 5 gramov. Eliminačná metóda spočíva v úprave hmotnosti kladiva tak, aby rozdiel medzi týmito dvoma skupinami váh bol menší ako 5 gramov

3. Jednotlivé kladivá sú uviaznuté príliš pevne a počas prevádzky sa neotvárajú. Po zastavení ho môžete otáčať ručne a nájsť spôsob, aby sa kladivo otáčalo pružne.

4. Hmotnosť ostatných častí rotora je nevyvážená. V tomto prípade je potrebné starostlivo skontrolovať nastavenie váhy.

5. Hlavný hriadeľ je ohnutý a zdeformovaný. Riešením je ho narovnať alebo vymeniť.

6. Svetlo ložiska presahuje limit alebo je poškodené. Vo všeobecnosti jej potrebné vymeniť nové ložisko, aby sa problém vyriešil.

Metódy opravy

(1) Mazanie čel'ust'ového drviča

1. Častá pozornosť a včasné mazanie trecej plochy môže zabezpečiť normálnu prevádzku stroja a predĺžiť jeho životnosť.
2. Mazivo použité v čel'ust'ovom drviči by malo byť použité podľa miesta použitia a teplotných podmienok. Obvykle sa používajú maziva -tuky na báze vápnika, sodíka alebo vápnika – sodíka.
3. Mazivo nanesené na ložiskové puzdro je asi 50% objemu a vymieňa sa každé 3 – 6 mesiacov. Na čistenie obežných dráh valivých ložísk pri výmene oleja by sa mal používať technický benzín alebo petrolej.
4. Pred spustením stroja je potrebné pridať mazivo na kontakt medzi prepínacou doskou a podložkou prepínacej dosky.

(2) Údržba čel'ust'ového drviča

Aby sa zabezpečila normálna prevádzka čel'ust'ového drviča, musí sa okrem správnej činnosti vykonávať aj správna údržba, vrátane dennej údržby a kontroly, drobných opráv, stredných opráv a generálnych opráv.

1. Drobné opravy a údržba drviča zahŕňa kontrolu a opravu nastavovacieho zariadenia, nastavenie medzery výtláčného otvoru a otáčanie alebo výmenu opotrebovaného obloženia. Skontrolujte prevodovú časť, mazací systém a včas vymeňte mazací olej. Doba drobných opráv je asi 1-3 mesiace v pravidelných intervaloch.
2. Navyše okrem drobných opráv treba vykonať výmenu oporných dosiek, vložiek, kontrolu a opravu ložiskových puzdier, atď. Interval na tieto opravy je obvykle 1 až 2 roky.
3. Okrem vyššie uvedených opráv treba urobiť generálnu opravu, ktorá zahŕňa výmenu otočného excentrického hriadeľa a čel'ust'ového vretena, odlatie zliatiny Babbitt na hornú hlavu ojnice a výmena alebo oprava opotrebovaného dielu. Doba generálnej opravy sa realizuje spravidla po 5 rokoch.

Bezpečnostné opatrenia

1. Čelústový drvič sa môže uviesť do výroby až po bežnej prevádzke.
2. Materiály určené na drvenie, by sa mali rovnomerne pridávať do dutiny drviča. Vyhnite sa bočnému podávaniu alebo plnému nakladaniu, aby ste predišli jednostrannému preťaženiu alebo celkovému preťaženiu.
3. Počas normálnej prevádzky by nárast teploty ložiska nemal presiahnuť 30 °C a maximálna teplota by nemala presiahnuť 70 °C. Pri prekročení uvedenej teploty okamžite zastavte mašinu, zistite príčinu a odstráňte ju.
4. Pred zastavením drviča už nenakladajte materiál, a mašinu môžete vypnúť až po úplnom odstránení materiálov v drviacej dutine.
5. Ak sa stroj zastaví počas drvenia kvôli upchatiu alebo zablokovaniu materiálov v drviacej dutine, prívod elektrickej energie by sa mal okamžite zastaviť, aby sa zastavila prevádzka a materiály v drviacej dutine musia byť odstránené pred opätovným spustením.
6. Po opotrebovaní jedného konca čelústnej dosky sa použije nastaviteľná hlava.
7. Po dlhšom čase používania čelústového drviča, upínacie puzdro by sa malo uvoľniť, aby sa stroj nepoškodil.

Schéma čelust'ového drviča

PE

