

洛阳万基新型墙材有限公司标砖配料系统无筛  
板复合式破碎机技改项目

CHB1010 复合式破碎机  
技术要求

**洛阳万基新型墙材有限公司标砖配料系统无筛板复合式破碎机改造项目 CHB1010 复合式破碎机**  
**技术要求**

### 一、墙材标砖配料系统改造目的

墙体公司标砖生产线于 2010 年改造为电石渣工艺。近年来，受环保政策影响，发电公司炉渣处理方式改为湿式，导致电石渣、脱硫灰遇湿炉渣中水分结块。生产线现有的破碎机无法有效破碎湿炉渣，双轴搅拌机仅以输送为主，搅拌不充分，造成原料结块率高（含钙质胶结的原料块未能充分消解），导致物料搅拌不均、胶结料块残留，生产线现有 3 台轮碾机（每台功率 37kW），能耗高且效率低，导致成品砖抗压强度波动大直接降低产品合格率。

通过在标砖配料系统的中间陈化仓下往压砖机输送料的皮带机前设计安装适合含水量 13% 以下的湿料破碎的 CHB1010 无筛板复合式破碎机 1 台，达到将物料破碎至 5mm 以下粒度，且进一步搅拌物料的目的，从而提高标砖质量。

### 二、改造夹砖装置技术方案

根据现在原料及生产线实际情况，在墙材公司标砖生产线陈化仓下、#5 皮带前安装 CHB1010 无筛板复合式破碎机 1 台（可满足现场含水份物料破碎加搅拌，不会产生湿料堵塞板结），可使骨料炉渣颗粒度降至 5mm 以下，拆除两台梳齿振动筛，能进一步打击搅拌成品料使其更均匀，从而提高标砖品质。同时直接解决炉渣颗粒破碎利用，节省炉渣颗粒由三轮车再倒运配料库的成本。安装时需在陈化仓下地面完成钢筋混凝土设备基础土建施工。

新设备投用后，生产线可直接处理发电公司湿式炉渣，实现

含水份原料的充分混合，解决物料分层问题，保障砖体内部结构致密性。提高抗压强度。

### 三、供货范围

CHB 1000×1000 复合式破碎机 1 台，主要包括：

序号	名称	数量	材质/规格	品牌	备注
1	转子总成	1	主轴 40Cr 硬度： HB220-250		主轴 $\phi$ 230*1921mm (约 495kg)
2	锤头	39	合金钢、硬度： HRC55-62		120*105*255mm 单个约 12.8kg
3	销轴	6	#45 钢		$\Phi$ 50*960mm
4	反击板	2	1Cr18Ni9Ti、硬度： HB: 280-350		反击板 990*393*20mm 约 21kg 另一种是 990*20mm，扇形角 55 度，约 130kg
5	均整板	3	ZG42SiMnCrMoTiRe；硬 度：HB280-350		一种是扇形角 29 度， 1000*336mm，约 68kg 一种是 1000*88*50mm 约 25kg
6	轴承座	2	QT40-1 (装 23136/W33/C4 轴承用)		
7	机架	1	Q235-A 焊后加工		壁厚：16mm
8	电机	1	YE4-315L1-6, 380V, 110kw, IP55	皖南	
9	轴承	2	23136/W33/C4	哈、瓦、洛	
10	液力偶合器	1	YOX650	大连、中兴	
11	液压站	1	工作压力为 6.3-9Mpa, 承载压力不低于 20Mpa, 流量不低于 14L/min	液压站电机： 皖南 主要阀件：北 京华德、上海 立新	含电控箱
12	防护罩	3	焊接件		液力耦合器罩
13	地脚螺栓	1 套	M42x1000 16 根 4.8 级 M36x900 4 根 4.8 级		含配套螺母垫圈

14	设备安装结构图	1份			
15	随机易损件 (锤头和销轴、反击板、)	1套	同第2、3、4项部件数量、材质		含固定锤头的销轴6根

包括现场设备及土建基础测量、设计、以及利用买方现有软启动柜进行优化适配，需补充现场操作控制柜及联控回路、指导安装调试至交付正常运行。

#### 四、主要技术参数

- 1、生产能力：50 t/h
- 2、破碎物料：炉渣、电石渣、煤灰混合料
- 3、处理物料水分：≤13%
- 4、最大进料粒度：≤50 mm
- 5、出料粒度：≤5 mm 达总物料的90%以上
- 6、设备结构采用液力偶合器形式，便于检修维护。
- 7、电机：型号：YE4-315L1-6 功率：110kw 防护等级：IP55  
能效等级：二级能效 绝缘等级：F
- 8、设备总质量：≥11吨。

#### 五、技术资料

1、卖方向买方提供完整的技术资料，提供设备基础施工图及设备安装操作说明书。

2、设备出厂时，卖方随设备提供如下技术资料：

产品合格证	1份/套
外购配套件合格证	1份/套
设备使用说明书	1份/套
设备小总图	1份/套
电气资料	1份/套
供货装箱清单	1份/套

电路图（结合买方的软启动柜优化后）1份/套

## 六、 产品设计、生产制造、试验、安装调试及验收标准

主要依据下列国家现行标准，且应满足当前最新颁布的标准和规范。

机械设备安装工程施工及验收规范	JB/J32-96
防腐、除锈清理验收规范	GB50250-95
焊接接头的基本型式与尺寸	GB985-986-88
运输包装、收装发标志	GB/T6388—1986
复合式破碎机	GB18452—2001

凡未明确质量要求的部分，按国家标准执行，国家标准没有明确规定要求的按行业标准执行（国家标准如有变更，以最新国家标准执行）。

## 七、 质量保证

1、出厂前，为了保证装配质量，对各传动机构全部进行空运转试验，对整机的静负荷、动负荷试验，达到标准，并做好记录。

2、卖方应对设备的安装、调试提供免费技术指导。买方应为供方指导人员提供食宿及工作方便。

3、除易损件锤头外整机质保期为安装调试正常后一年。易损件锤头使用周期不低于6个月。

## 八、 安全防护

1、转动部分防护到位，防护罩按国家标准GB/T8196-2023。

2、具备过载保护功能，过载时联控放料皮带（进料端）停止。

洛阳万基新黎明机械有限公司

2026年2月25日

第5页共5页

加气块车间