

目 录

一、概述——2

二、用途及特点——2

三、安全注意事项——2

四、主要结构和特点——4

五、工作原理及工作过程——7

六、使用与操作——7

七、主要性能指标及技术参数——8

八、维护与保养——8

九、常见故障原因及排除方法——9

十、易损件明细表——10

十一、电路图——10

十二、发货及装箱单——11

三包凭证——12

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

一、概述

本使用说明书是针对 QSC-10 吹式比重去石机的使用、保养和维修而编制的，是吹式比重去石机的重要组成部分，建议用户妥善保存，作为机械维护的重要依据。使用该机械之前，请认真阅读本使用说明书，并且严格按说明书规定进行操作。



安全警戒标志

该安全警戒标志提示重要的安全信息。机器上有此标志的地方都应当注意，仔细阅读标志上的注意事项，否则可能造成人体的伤害，并告知其他操作者。

本产品执行标准：

NY/T372-1999 《重力式分选机实验鉴定方法》

GB10395.1-2001 《农林拖拉机和机械 安全技术要求 第一部分 总则》

GB10396-2006 《农林拖拉机和机械 、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则》

二、用途及特点

该吹式比重去石机使用于实现单一目的物料的选别，即把物料中的并肩石（与粮粒粒度相似的砂石）等较重的杂质去除。在粮食加工厂的工艺流程中应安装在筛理流程的后段适当工序，未经筛除大、小、轻杂质的原料，不应直接进入该机，以免影响除石效率。

本机适用于各级种子公司，农场及良繁部分，也适用于粮油加工及农副产品加工、收购等部门，是粮食处理中心、种子加工线及广大加工厂必不可少的精选设备。

本机具有体积小、重量轻、结构简单、运转平稳、效率高、噪音小等特点。

三、安全注意事项

1、安全标志

保持各安全标志清晰、易见，若有磨损、丢失必须及时与厂商取得联系索取、更换。

2、安全事项

如果不遵守以下安全事项可能造成人身伤害或生命危险！

（1） 机器作业期间应接地良好；

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

- (2) 开机前必须由电工检查各部位电气情况，以确保安全；
- (3) 环境湿度较大时，禁止进行生产作业；
- (4) 机器运转过程中不得打开防护罩；
- (5) 变频器在断电 5 分钟内禁止用手接触，以防电击。
- (6) 机器发生故障时，应立即停机并切断电源排除故障；

此标志贴于吹式比重去石机配电箱上



3、对操作者的要求

操作者应为成年人，操作前应仔细阅读本说明书的全部内容，不懂之处及时向生产厂家咨询。

4、操作安全事项

(1) 开机前

- ①首次使用该机器的操作者，开机前，请认真阅读本使用说明书，并注意各处的安全标志；
- ②检查各紧固部分是否有松动，有则拧紧；
- ③工作场地要平整，并利用本机机架的丝杠将机架调整至水平位置，调整到合适高度，四脚受力均衡；
- ④风机不得在空机情况下把进风口调至最大状态启动，以免烧毁电机；
- ⑤风机启动时，不得摘下机架上防护网，防止吸入异物。

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

(2) 工作中

- ① 提升机喂入斗内严禁喂入易缠绕物和大块杂质等；
- ② 提升机工作时，严禁将手伸入喂料口；
- ③ 提升机机座下的底盖，应该在停机状态卸下底盖；
- ④ 在筛体上不得站人或堆放重物；
- ⑤ 机器发生故障，应立即停机检修，严禁运转中排除故障；
- ⑥ 作业期间遇到突然停电时，必须及时切断电源，以防止突然来电后，机器突然启动，造成事故。

(3) 停机后

- ① 切断主电源，以防止发生意外。
- ② 切断电源前要保证筛体上有一定厚度的物料，保证下次开机短时间内达到最好的去石效果；
- ③ 长时间不用，必须清机，并应将机器放于干燥的环境中。

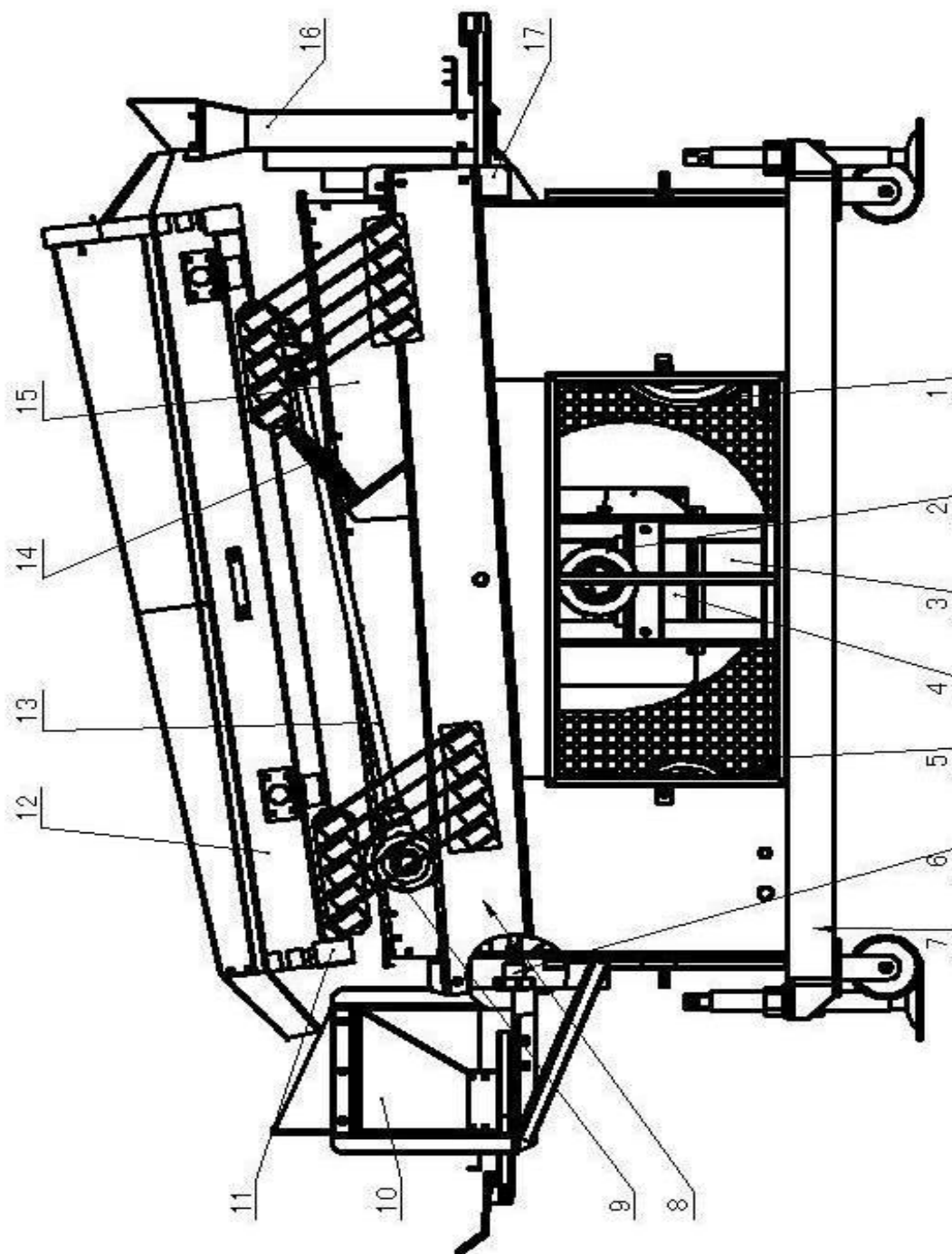
四、主要结构和特点

该设备主要由进料机构、筛体、风量调节机构、传动机构组成（如图 1 所示）。

- 1、进料机构：进料机构与提升机出口连在一起，作用是保证连续进料，控制适宜流量，达到下料均匀。
- 2、筛体《12》由特制的木框上面固定着两层筛网，木框与振动架《11》用螺栓连接在一起。振动架《11》与风室《15》之间用帆布进行软连接，用于闭风，保证风力。筛体（如图 2）是吹式比重去石机的关键部件，其上面竖向固定着竖条金属“肋板”，以利于台面粮层厚度的均匀。在高端设有去石口，并设有散粮槽。筛体《12》用螺栓固定在振动架《11》上，可随时取下进行清理、修复、更换。振动架《11》有四组弹簧片《9》支撑，弹簧片的下端固定在弹簧支撑板《8》上。筛体《12》工作面的前后倾角度是由调节筛体斜度角钢《17》上的螺栓调节的。松开固定在机架上的弹簧支撑板《8》上的锁紧螺栓，通过固定弹簧支撑板角钢《17》上的导轨，调节弹簧板的斜度，从而调节筛体《12》工作面的前后斜度。一般厂家在设备出厂时根据用户的物料及产量已经调好斜度，用户不得随意调节。筛体由偏心机构《13》做往复振动。
- 3、风量调节机构：由鼓风筒《3》、挡风板《4》及其滑轨、风量调节手柄《6》等组成。空气由机架两边的风窗进入，由鼓风筒《3》进风口吸入，从排风口

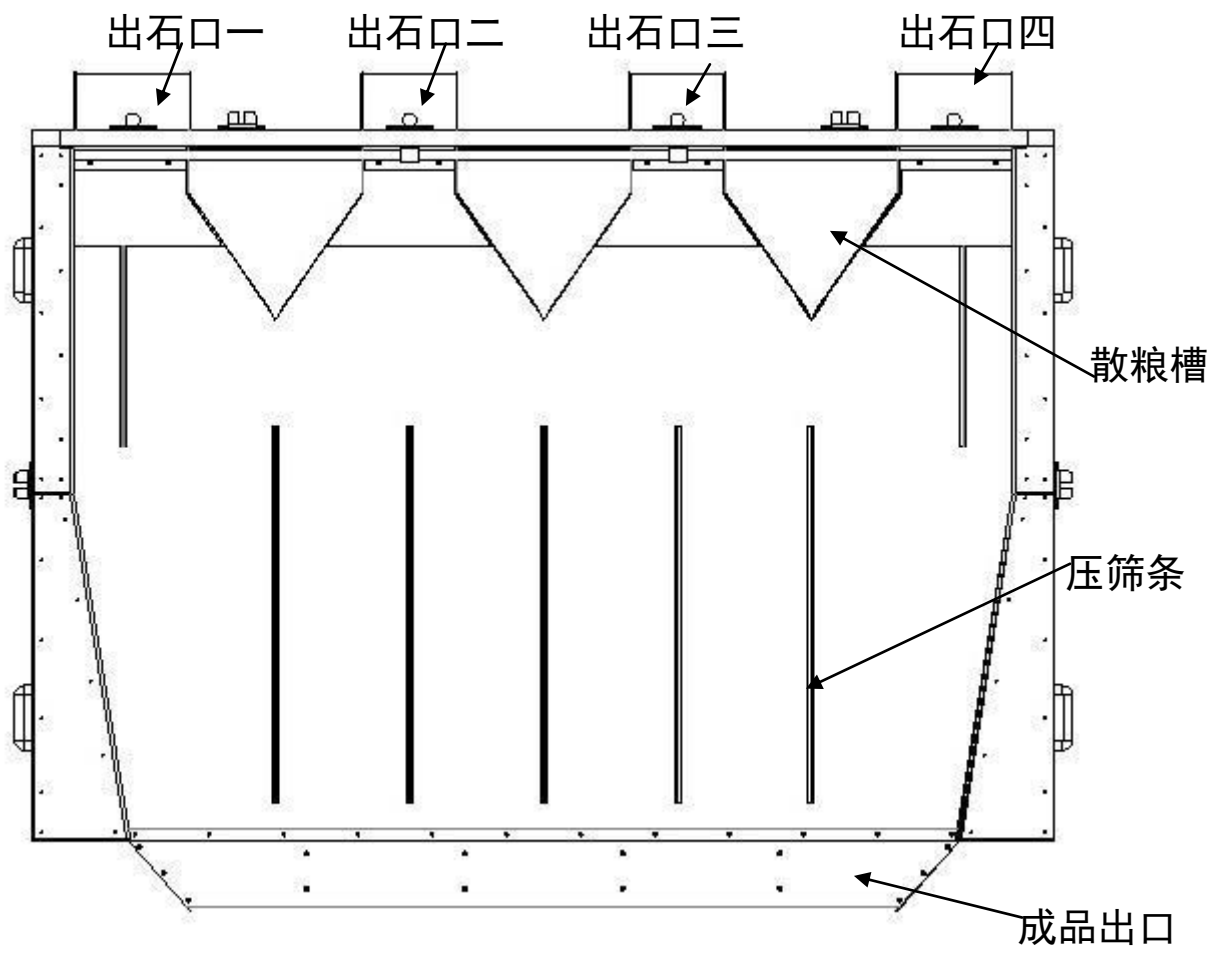
QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

排入风室《15》；风力匀风网将进入风室《15》的风分散，使整个筛体网面风力分配均匀。风量大小由风量调节手柄《6》带动挡风板《4》来调节，关小进风口，风量减小；打开进风口，风量增大。

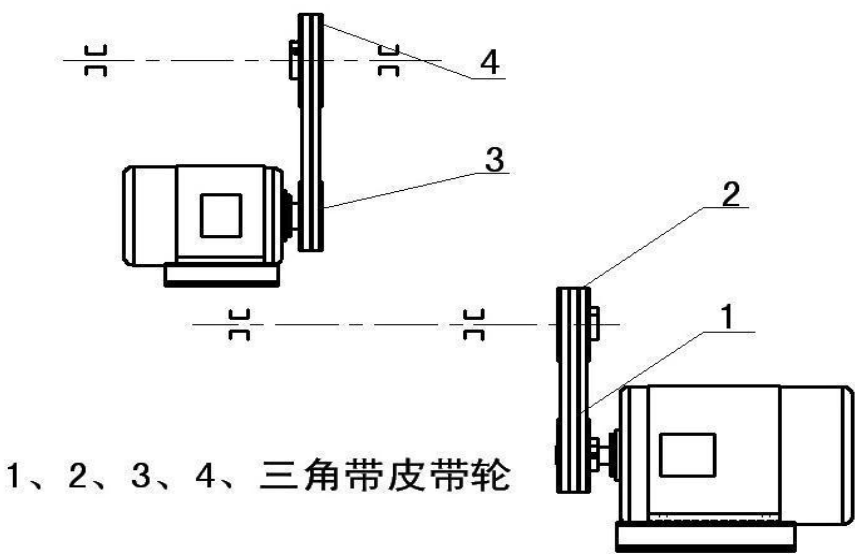


图一

1. 风机电机 2. 风机轴 3. 鼓风筒 4. 挡风板 5. 振动电机 6. 风量调节手柄 7. 底座 8. 弹簧支撑板
9. 弹黄片 10. 出料斗 11. 振动架 12. 筛体 13. 偏心机构 14. 梭形弹黄 15. 风室 16. 出石斗 17. 斜度角钢



图二 筛体布置平面图



图三 吹式比重去石机传动机构

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

- 4、传动机构（如图 3）：主要由两对三角皮带轮及两台电机组成。其传动过程如下：风机电机通过一对三角皮带轮 1 和 2 带动四台鼓风机叶轮和风机轴；振动电机通过一对三角皮带轮 3 和 4 带动偏心轴套，通过连杆使筛体做有一定振幅的往复振动。

五、工作原理及工作过程

吹式比重去石机是根据物料、并肩石比重与悬浮速度的不同，靠动力使筛体做往复振动造成物料和工作面的相对运动，然后利用筛体下层鼓风机吹来的气流作用使物料和并肩石分离。吹式比重去石机工作时，物料从散粮槽落到工作面上，由于工作面做往复振动和风力作用，使比重大的并肩石沉到料层下面，比重小的物料浮在上面，形成物料与并肩石的初步分层。处在上层的物料在风力推动和重力作用下，不断沿倾斜工作面向出料口（低端）运动，滑入出料斗，经出料斗排出机器外边。并肩石由于自身比重大，容易与网面接触，受工作网面摩擦力作用向出石口（高端）爬行，滑入出石斗，然后经出石斗排出机器外边。

六、使用与操作

- 1、最初的起动：设备新安装（或换地方使用）时首先用“水管”法将设备下架四角调水平，并锁紧丝杠锁紧母，感觉设备稳固后检查风机轴、振动轴转向是否和设备上的标志一致，风机轴、振动轴转向应相同。空机实验，听一听机器运转的声音是否正常，同时注意筛体的振动，检查入料和出石口控制插板是否关闭，最后打开挡风板，用手感觉一下风量大小。
- 2、开始设定进料速度：待空车运转正常后，打开机器，慢慢打开进料控制门，让一薄串的原料流到筛体上，即机器刚起动时，以最少的原料喂入，以得到好的去石效果。
- 3、调节风量和振动频率：当原料覆盖筛体网面后，开始调整风机挡风板，注意不要开得过大。总之，要以最小的风量，得到最理想的去石效果。如果发现网面上物料跳动太厉害，且成品中混有并肩石等比重大的杂质时，应减弱风量；若发现出石口有少量成品时，应增加风量；如果发现网面上物料无起伏，且成品中混有并肩石等比重大的杂质时，应增大振动频率；若发现网面上物料跳动厉害，且发现出石口有少量成品时，应减小振动频率。筛体网面上的成品和并肩石等比重大的杂质分离基本形成后，增加喂料速度到正常量。

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

4、临时停机时，筛体网面上应保留一定的物料。

七、主要性能指标及技术参数

序号	项目	参数
1	型号	QSC-10
2	处理量(豆类)	10000 Kg/h
3	筛体宽度	2200mm
5	去石率	≥99%
6	获选率	≥98%
7	破碎率	≤0.3%
8	动力	8.6 KW
9	电压	380 V
10	重量	1270Kg
11	外型尺寸(长×宽×高)	2400×2290×1530 mm

八、维护与保养

- 1、经常检查工作网面，若被赃物堵塞可用吹风法将网内外轻物吹掉，用钢丝刷等物将两层筛网的堵塞物去除，保证两层筛网畅通。
- 2、经常检查传动部件，检查三角带的张力。先关掉机器，在两个皮带轮之间的三角带中间用力压下，以三角带偏离 15 毫米左右为宜，否则三角带太松会打滑。长时间不使用时，应取下所有三角带，并打标记，存放在防风、防雨、防日晒处。
- 3、设备每筛选 1.5 万吨注一次优质润滑油，注法是，用新油枪嘴对正轴承座上的注油点（用力对正，不得使油从此处外泄）注 2 到 3 下即可，严禁将油注多且从轴承外盖中漏出，否则冬季会导致传动机构无法运转，同时也会使轴承早期损坏。每月对电机、轴承、弹簧片、梭形弹簧、筛体偏心机构等传动部位的螺栓紧固一次。
- 4、保证车间通风良好，吹式比重去石机周围不应堆放杂物。
- 5、不使用时，应将本机放置在防风、防雨、防日晒处。
- 6、筛体的倾斜角度，厂家根据客户的需要在出厂时已作了适宜调整，客户不得

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

随意调整。

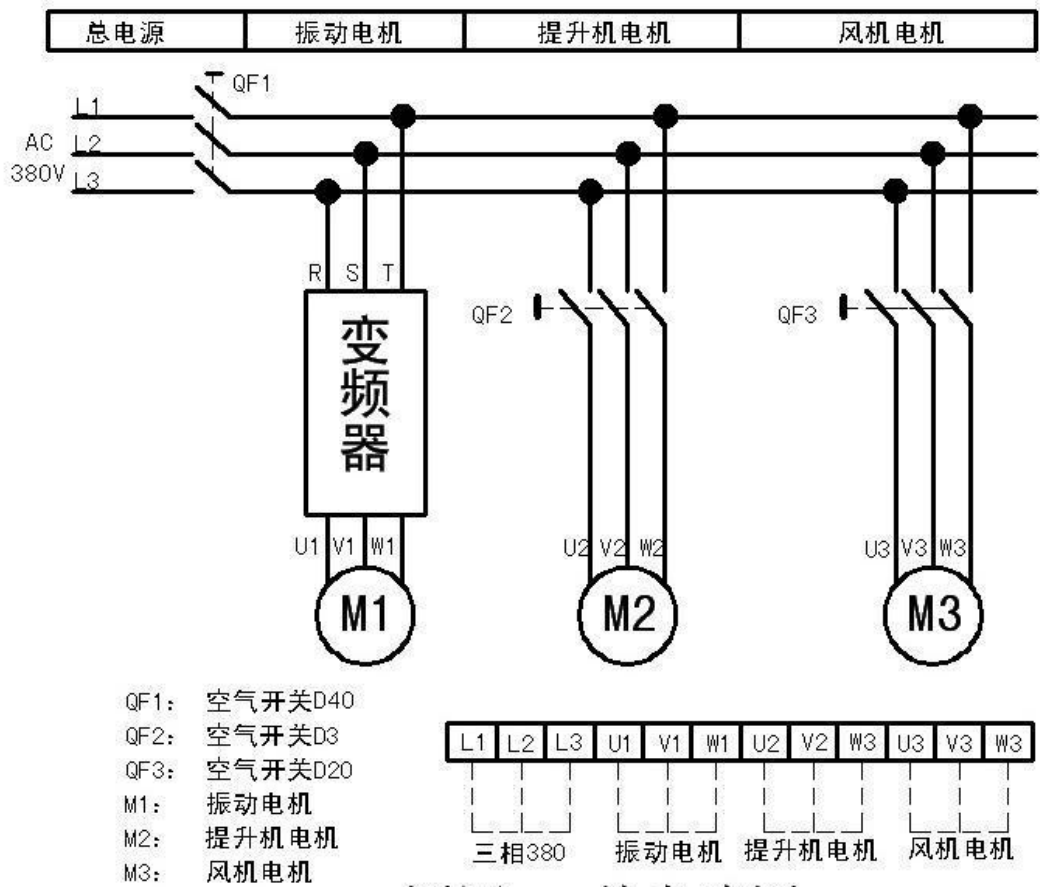
九、常见故障原因及排除方法

序号	故障现象	可能的原因	排除方法
01	物料走单边	筛面横向不平	粮层较厚一侧的丝杠升高
		进料横向不匀	调整喂入手柄，使进料均匀
02	石子走单边	筛面高端横向不平	石子少的一侧的丝杠升高
		进料横向不匀	调整喂入手柄，使进料均匀
03	成品含石子太多	物料走单边	参考“物料走单边”
		风量过大	调整挡风板，减小风量
		振动频率过小	增加频率
		地基共振	加固地基
		筛体倾角过大	减小筛体倾角
		流量过大	调整提升机插板，减小喂入量
04	石子带粮过多	物料走单边	参考“物料走单边”
		风量过小	参考“风量不足”
		振动频率过大	减小频率
		筛体倾角过小	增大筛体倾角
		流量过大	调整提升机插板，减小喂入量
05	流层太厚	流量过大	调整提升机插板，减小喂入量
		风量不足	参考“风量不足”
		筛体倾角过小	增大筛体倾角
06	筛面收缩段流层太厚	流量过大	调整提升机插板，减小喂入量
		风量不足	参考“风量不足”
07	排石不畅	风量过大	调整挡风板，减小风量
08	风量不足	风量过小	调整挡风板，增大风量
		筛网堵塞	用吹风去清理杂物
			用钢刷法去硬杂物
		风窗太脏	取下风窗放在地板上轻轻拍打或用空压机吹去脏物
09	机器振动太大	三角带松弛	张紧三角带
		基础太弱	重新选择基座，按厂家图纸要求进行选基
		四根丝杠不平	重新调整丝杠
10	筛体网面上物料呈波浪形	三角带松弛	张紧三角带
		进料不当	检查料斗有无杂质
		木台面松动	检查台面连接螺栓、检查振动架是否有松动，加以处理
11	轴承温升过高及噪音、激震等	轴承无油或铁屑混进	加润滑油及清理轴承
		装配不当	停机检查各传动件装配情况
		零件松动螺栓脱落	检查风机轴承紧固螺栓和偏心转动部分紧固螺栓
		机内堵塞	清除杂物

十、易损件明细表

序号	名称	规格	数量	备注
1	三角带	B1400	6	包括振动轴备用 4 条
2		B1321	3	

十一、电路图



图四 总电路图

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

十二、发货及装箱单

序号	名称	规格	单位	数量	备注
01	呆扳手	8~10	把	1	
02	呆扳手	10~12	把	1	
03	呆扳手	13~15	把	1	
04	呆扳手	13~16	把	1	
05	呆扳手	18~21	把	2	
06	呆扳手	22~24	把	1	
07	内六角扳手	5	把	1	
08	内六角扳手	6	把	1	
09	内六角扳手	8	把	1	
10	克丝钳		把	1	
11	螺丝刀	“十”字	把	1	
12	扳手调节杆		把	1	固定式去除此件
13	电控箱		套	1	
14	变频器使用说明书		份	1	
15	使用说明书		份	1	
16	检验合格证		份	1	
17	吹式比重去石机		台	1	

QSC-10 吹式比重去石机使用说明书

三包凭证

用户名称				购机时间			
产品名称				规格型号			
品牌		生产日期		出厂编号			
生产企业		名 称	石家庄聚力特机械有限公司				
		地 址	石家庄市北外环高基大街 10 号				
		电 话	0311-87796919 87796915		邮政编码	050061	
销售者		姓 名	电 话		地 址		邮政编码
修理者		姓 名	电 话		地 址		邮政编码
销售记录	销售时间			销售地点			
	发票号码						
修理记录	送修时间				交货时间		
	送修故障						
	修理情况及换退货证明						
主要部件清单	风机、风机轴、振动轴、电机						
易损零部件清单	三角带						

本产品自购买之日起，整机三包有效期为 12 个月；主要部件三包有效期为 12 个月；易损零部件三包有效期为 12 个月。

下列情况不属于三包服务范围：

- 1、用户无法证明产品在三包有效期内的
- 2、产品超出三包有效期的
- 3、未按使用说明书要求正确使用、维护、造成损坏的
- 4、使用说明书中明示不得改装、拆卸，而自行改装、拆卸改变机器性能或造成损坏的
- 5、发生故障后，农机用户自行处置不当造成对故障原因无法做出技术鉴定的
- 6、因非产品质量原因发生其他人为损坏的
- 7、因不可抗力造成损坏的