

科润德粉碎系统维护保养 售后服务中心

文件编号：Q/KRDZO-SBRH-001

2021年

此保养内容及产品如有变更，不另行通知



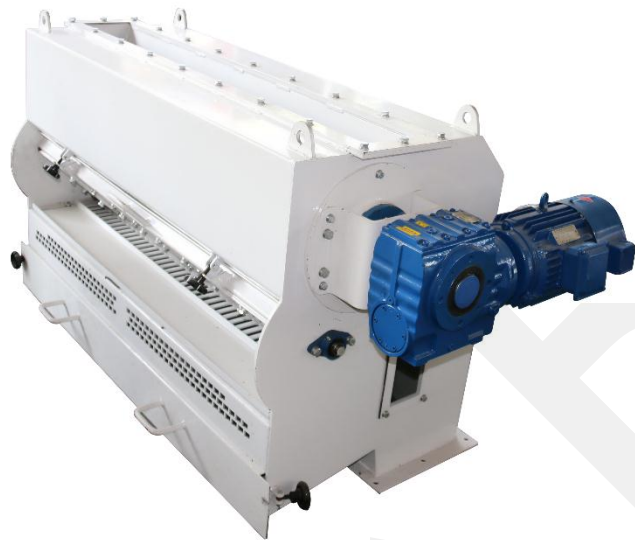
2021年

售后服务中心资料

www.kerunde.com

粉碎机维护保养

1、喂料器



设备名称	润滑油脂型号	用量	使用部位	换油周期
TWLY叶轮喂料器	MoS2润滑油脂	见油溢出	带座轴承	设备工作半年时，轴承应拆洗一次，同时加足润滑油脂
KDWL喂料器	普通2号锂基脂	见油溢出	各轴承（包括悬挂轴承）	若三班运转应在7~15天内对轴承补充普通2号锂基脂，单班运转则在1~3个月内补充一次，大修时拆洗换油；

粉碎机维护保养

2、粉碎机



粉碎机维护保养

01

轴承的清洁与更换

轴承的清洁

粉碎机正常使用后，轴承座内需每周进行加油，每次用加油枪加3-4下；

粉碎机工作 1000小时后，轴承应用干净的煤油彻底清洗一次。假如用汽油必须注意防止油雾引起的爆炸危险。

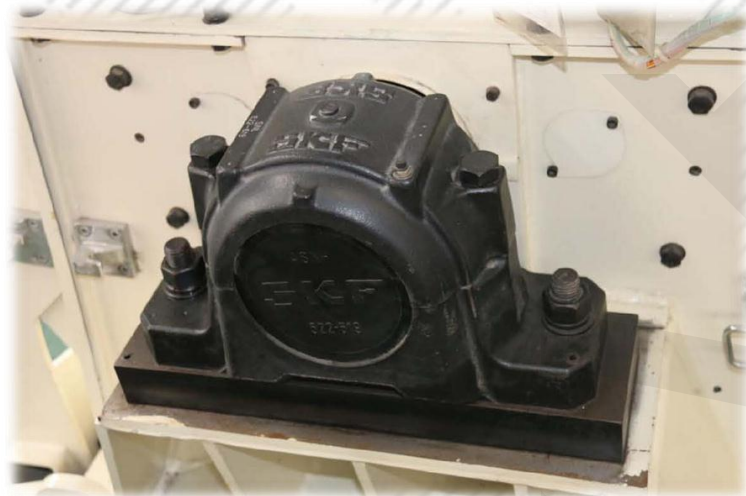
轴承清洁方法

- 1、事先准备支撑架架住或吊住转子；
- 2、松开轴承盖上螺栓，移走垫块，拆上下、下轴承盖；
- 3、用干净的煤油清洗。注意，清洗时煤油不要溅出；
- 4、重新装上上下轴承盖和垫块，拧紧螺栓，拆走支架；
- 5、试运转，检查工作是否正常，有、无异响及异常发热等，否则需要修正

注意事项

- 1、轴承润滑脂选用LITEA EP 6-077(ASEOL)、BEACOM EP 2(ESSO)、ARALUB HLP 2(ARAL)；
- 2、填润滑脂时，轴承盖的空隙只填 1/2 ~ 3/4 ；

如果所加的润滑脂过多，会造成轴承发热。如果轴承发热严重或有润滑脂溢出，应立即停机处理

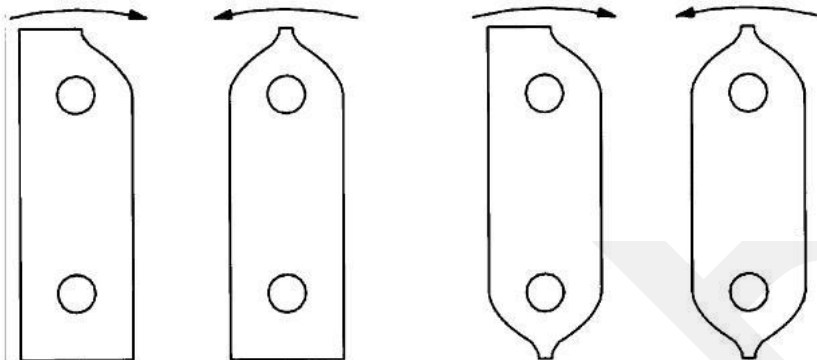


粉碎机维护保养

02

粉碎机锤片使用及更换

锤片使用



1、在粉碎过程中，保持锤片的均匀磨损非常重要，为了更好的使用锤片和筛板，建议隔一班次(或工作 10小时)改变一次粉碎机转子的转向，以延长锤片和筛板的使用寿命。每个锤片上有两个孔，使锤片的四个棱角都可以用来粉碎，当锤片两角磨损后(见图 15)，则需要把锤片换头，换头前后保持各个锤片原来的排列位置不变，当四角都磨损后，则须更换新锤片。

2、重新安装锤片，需要配重，一组的称，正对一组锤片必须一致，正常误差控制在2g内

注意事项

1、每次更换锤片后必须进行运行检查。当出现异常振动时，须仔细查找原因并作相应修正。



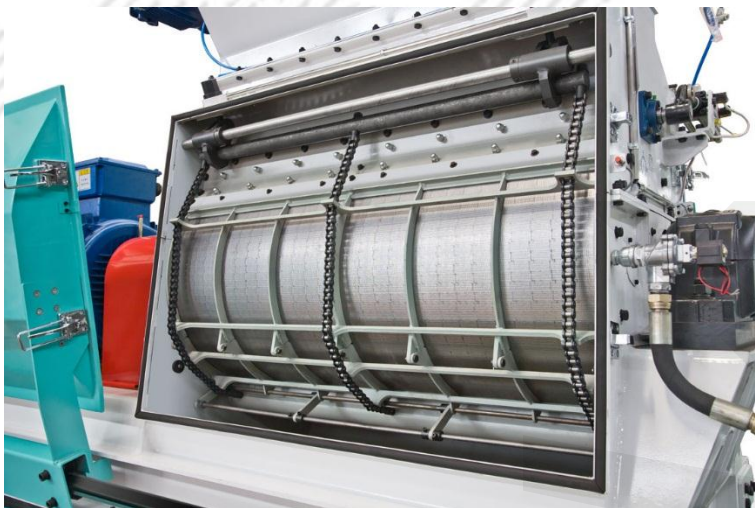
粉碎系统维护保养

03

粉碎机筛片使用及更换

粉碎机筛片更换及使用注意事项

- 1、更换筛片时，注意轻放，防止压筛架变形；
- 2、每次换筛务必张紧，防止未将筛压紧，导致粉碎细度不达标；
- 3、安装筛片时，与筛片贴合面及卡槽一定清理干净，不能有料或异物；



粉碎机维护保养

04

粉碎机系统除尘器



除尘器使用注意事项

- 1、日常巡检注意压差表读数，一般情况如下：
 - 1.1、0--0.2 布袋破损、漏风；
 - 1.2、0.2--0.5 布袋工作状态良好；
 - 1.3、0.5---1.5 布袋积尘，需要清理；
 - 1.4、1.5以上，布袋需要更换；
- 2、喷吹压力0.6--0.65Mpa，通常调0.63Mpa，打气量0.15Mpa。脉间9--12s。每班巡查，若出现电磁阀有动作，没有打气量，及时检查更换电磁阀膜片，确保正常工作；
- 3、定期人工清理脉冲除尘器布筒；

粉碎机维护保养

05

粉碎机系统风路



风路使用注意事项

- 1、风机运行时，注意观察运行电流，未带料时，风机运行电流等于额定电流；带料时，风机运行电流不低于额定电流的**85%**，才能保证粉碎机效率；
- 2、风机前后的软连接无很深塌陷和闭风，若此处出现漏风或严重塌陷，将影响粉碎室风量，影响粉碎机产能，应及时调整；



合作共赢

THE END