

维修保养

- 1、生产过程中须经常检查轴承的温升当温升超过 50℃时应停机检查查明原因是并排除故障。
- 2、 新机运转时传动皮带易伸长应注意调整皮带的适当松紧度确保皮带的工作寿命。
- 3、 易损件要经常检查及时更换确保生产质量及生产量。
- 4、 刀片、衬圈要经常检查磨损情况若磨损后生产率下降粒度变粗发现磨损后即更换。
- 5、 主机及分级流动轴承均为脂润滑采用 2 号特种脂度 265-295。
- 6、 轴承的换脂期为 2000 小时润滑脂的填充量为轴承腔内空间的 1/2 上测或 3/4 下测切不可过多地填充润滑脂否则会引起轴承温度过高。
- 7、 螺旋给料器换脂期为 4000 小时加普通钙基润滑脂。