

科润德烘干系统（立式）维护保养

售后服务中心

文件编号：Q/KRDZO-SBRH-006

2021年

此保养内容及产品如有变更，不另行通知

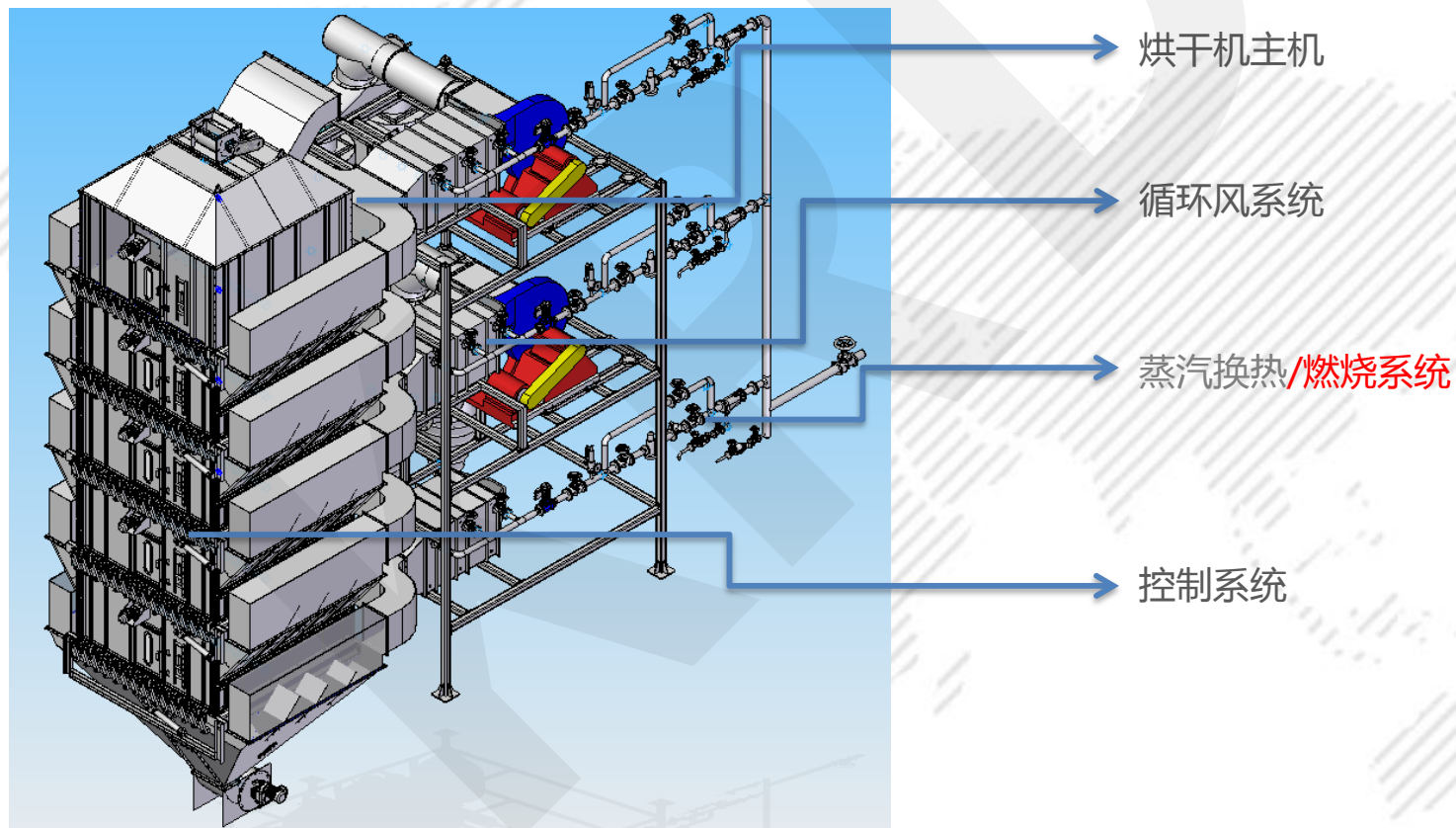
www.kerunde.com



2021年

售后服务中心资料
www.kerunde.com

烘干系统（立式）



烘干系统（立式）-日常维护及保养

01

日常维护表单



科润德设备维护检查记录表

专业创造价值！

编号：Q/KRD-AS-WXJC13-16

序号：

客户名称：		联系人：		服务工程师：	
检查工段及位号：烘干工段		设备名称：烘干机		设备规格及出厂编号：	
生产工艺及物料：					
序号	检验内容	检验标准	建议周期	检验结果(合格/不合格)	
1	相关设备警告标识与安全防护无缺失	标识无缺失（轴承加油），粘帖牢固	每班1次		
2	检查设备表面有无积尘及污渍	表面就无明显积尘及污渍，如有应该及时清理	每班1次		
3	检查设备紧固件连接紧固有无缺失、松动	各紧固部位、翻板及减速机电机螺栓等无松动、缺失，用扳手紧固确认；	每班1次		
4	检查风道是否积灰？	风道应保持干净，定期进行清理；	每周1次		
5	检查风网系统是否漏风？	启动循环风网系统，检查仓体各部位是否有漏风或消音现象；	每班1次		
6	检查热交换器磨损情况，是否有损坏？检查热交换器是否漏水？	检查热交换器内表面无积料积粉尘、管道无漏水、过滤网清洁、输水需通畅	每班1次		
7	检查耙平机构的转动方向是否正确	耙平电机通电启动，从上往下看，撒料盘及平料装置逆时针旋转，在观察门处有转向标示	每班1次		
8	检查耙平机构的联轴器是否损坏？耙平电机是否工作正常？是否有异响？	耙平电机联轴器应完好，布料系统换向减速机应定期加油（运行5000小时，加注齿轮油）	每班1次		
9	检查翻板是否变形，开关信号是否能到位	检查翻板清空、排料、关闭过程中各信号需到位，翻板不应有变形，变形时应及时调整或更换；	每班1次		
10	检查翻板轴承是否损坏？是否有定期加油	每半年需加润滑油二号锂基脂，手压油枪3-5下	每半年1次		
11	检查料位器是否工作正常？料位器高度是否合适	耙平装齿的叶片与控制排料的料位器平齐或略低（生产时注意一定不能让料淹没耙平横杆，否则会导致减速机损坏）；料位器运转平顺、信号反馈需正确	每班1次		

烘干系统（方式）-日常维护及保养

01

维护保养时的安全注意事项

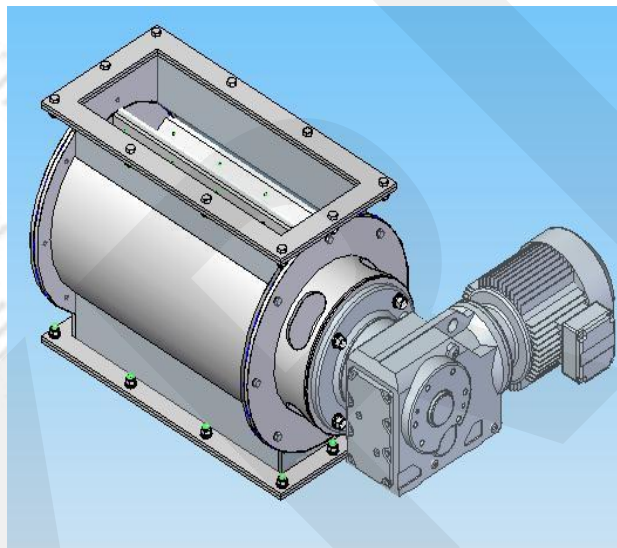
使用维护注意事项

- 1、在维护保养之前须完全切断电源及蒸汽。
- 2、只有经过培训的专业技术人员才允许维修或更换零部件以及进行潜在危险性的检查保养工作。
- 3、烘干机的电气控制系统、蒸汽管路系统及其附件的维修与更换必须由专业人员来完成。
- 4、设备只有在装上护罩或安全门等防护装置后才允许工作。
- 5、进行维护保养工作时，电柜断电挂牌锁，请将【正在维修】标识牌放在设备旁，让其他工作人员能清楚的看到，必须完全散热冷却后方可进入维修，保证通风，**维修检查时必须二人，其中一人守护**，以防突发情况的发生。
- 6、如未对设备进行适当的维护保养，可能会引发危险事故，请警惕关注。
- 7、机器应严格按照操作要求操作，每班做好必要的检查和清洁工作。



烘干系统（方式）-日常维护及保养

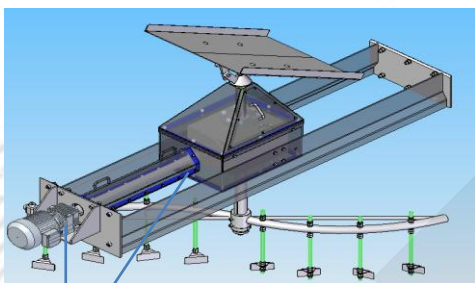
01 进料关风器



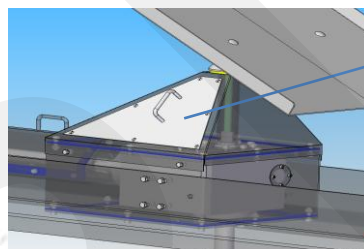
部 位	周 期	方 法
轴承	3个月	加注2#锂基润滑脂
减速机	2年	正常生产后根据油位及时加注，使用2年后更换新油。齿轮油型号：L-CKC220
转子密封板	1年	调整密封板与筒体间隙或者更换新密封板

烘干系统（方式）-日常维护及保养

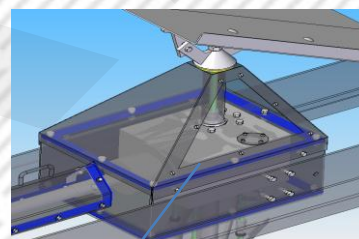
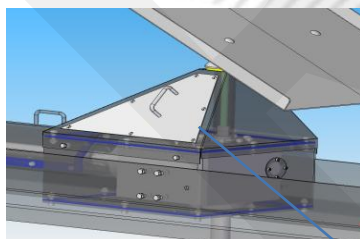
02 布料系统



联轴器



打开盖板可看见减速机油标



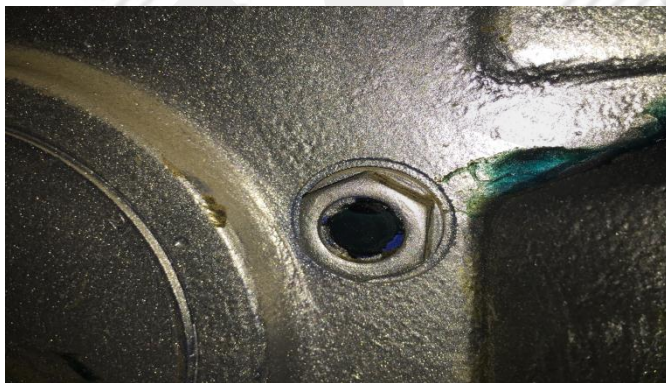
打开盖板加油

部 位	周 期	方 法
减速机	2年	正常生产后根据油位及时加注，使用2年后更换新油。 齿轮油型号：L-CKC220
联轴器	3个月	检查联轴器是否有异响和变形损坏，更换新联轴器

烘干系统（方式）-日常维护及保养

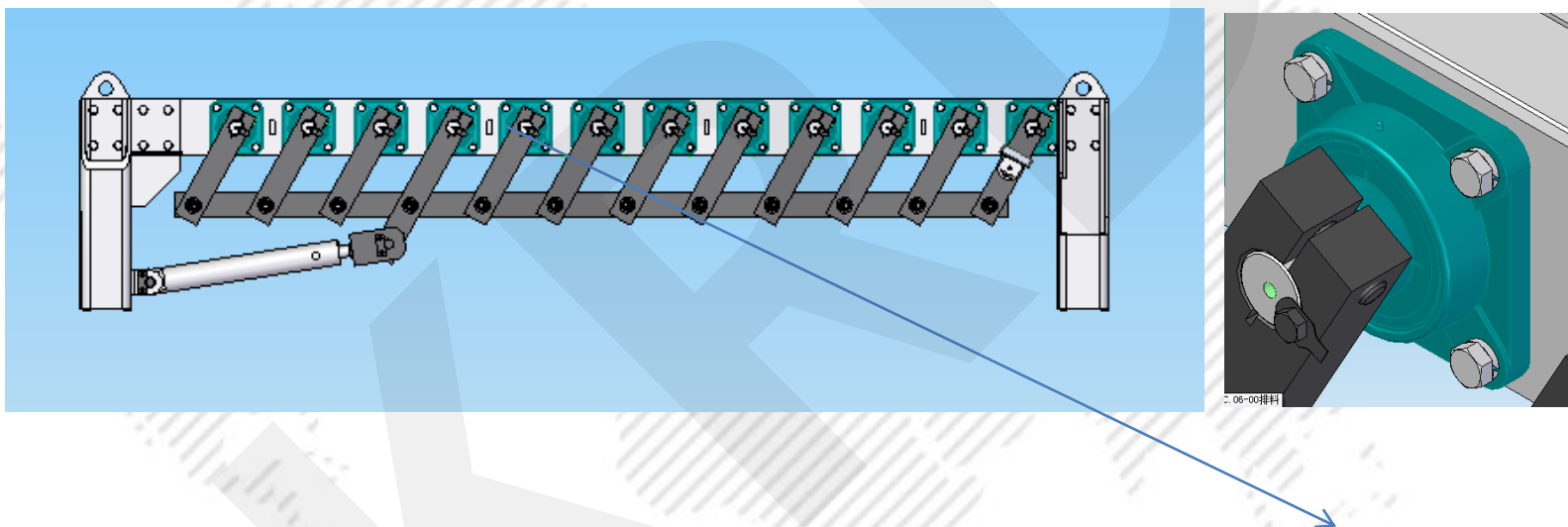
02 设备润滑

- 1、减速机加注齿轮油，轴承部位加注锂基润滑脂。
- 2、润滑油(脂)型号：齿轮油L-CKC220#，锂基润滑脂2#。
- 3、减速机初次使用1000小时之后齿轮油须全部更换，正常生产以后根据油位及时加注。轴承部位的锂基润滑脂每3个月加注一次



烘干系统（方式）-日常维护及保养

03 排料系统



部 位	周 期	方 法
轴承	1年（建议三个月）	加注2#锂基润滑脂

烘干系统（方式）-日常维护及保养

04

液压站维护

使用维护注意事项

- 1、油箱加油时需从加油口加注46号抗磨液压油，加油口有过滤网（20 μ m/30 μ m）；
- 2、油箱油位必须在液位计刻度范围内，若工作中发现液位不足，需及时补充油液；
- 3、油温不得超过70℃，否则影响设备正常工作；
- 4、建议：半年更换一次吸、回油滤芯，一年清洗一次油箱；
- 5、油泵及电机不工作时，应及时关闭。

注意事项：液压站接收到排料信号时，油泵才动作，切勿油泵长时间待机运转。



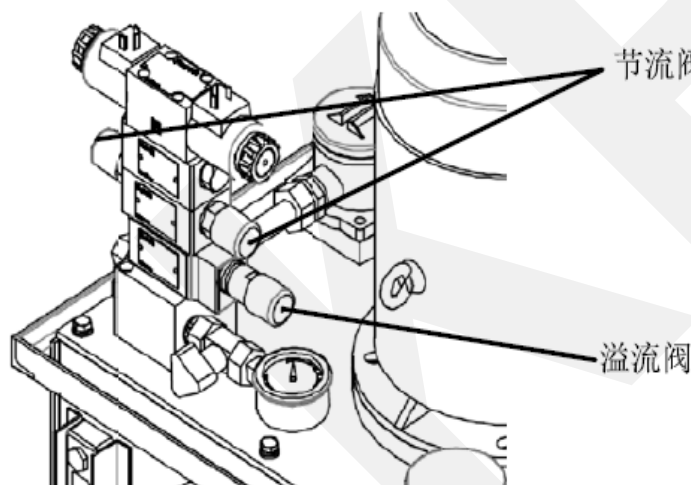
烘干系统（方式）-日常维护及保养

04

液压站维护

使用维护注意事项

6、观察液压站的工作压力，额定工作压力10-16MPa，油压正常可以调到8-10Mpa，正常工作时关闭压表按钮，观察时打开。具体调节方法见图；



节流阀 节流阀：调节流量，控制油缸伸出/缩回速度
调节方式：调节节流阀中螺钉顺时针旋转油缸速度变慢，反之变快

溢流阀 溢流阀：调节工作压力，控制油缸作用力
系统压力：不要超过16 MPa（160 kgf/cm²）
调节方式：调节溢流阀中心螺钉顺时针旋转系统压力变大，反之变小

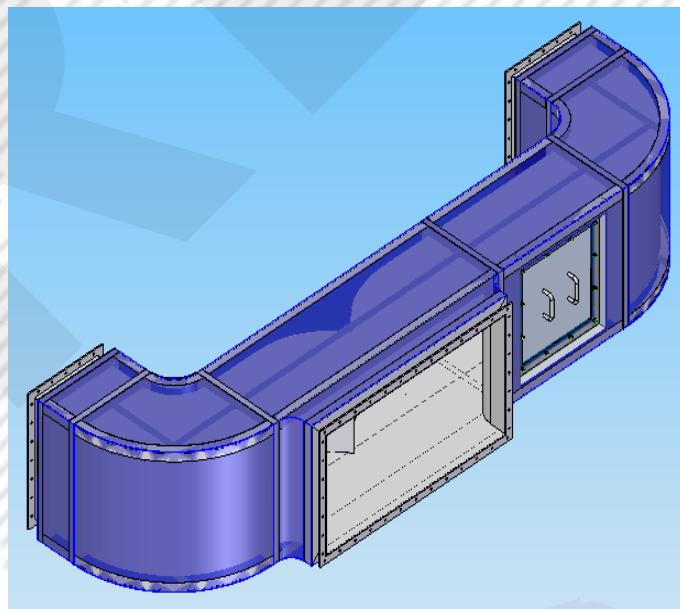
注意：任何调节必须在设备带料生产油缸动作时！
详情请参照说明书《液压系统的安装和调整》章节

烘干系统（方式）-日常维护及保养

05

换热器与风路的维护保养

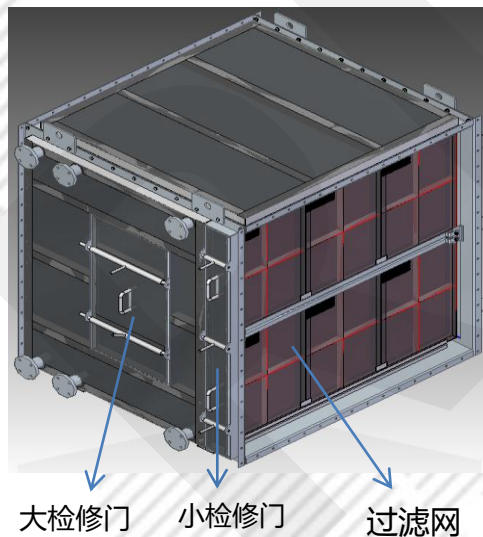
烘干机在运行一段时间以后，换热器和风道内会堆积一些粉尘，必须定期检查清理这些粉尘，以免造成风路不畅、堵塞热交换器，使物料烘干不均，增加气耗，更严重时烘干机会有起火风险。



烘干系统（方式）-日常维护及保养

05

换热器与风路的维护保养

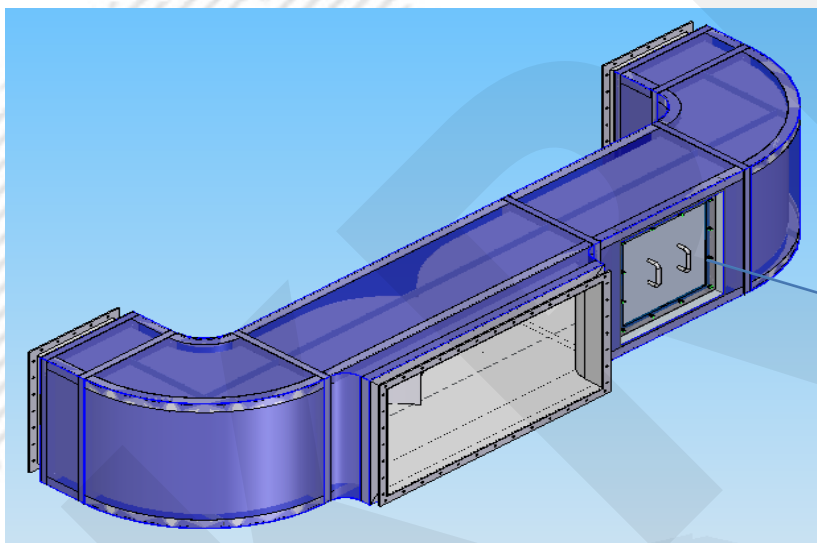


部位	周期	方法
换热片	每星期	卸下大检修门，然后用压缩空气清理
过滤网	每星期	卸下小检修门，然后用压缩空气清理，必要时可将过滤网高压水枪冲洗

烘干系统（方式）-日常维护及保养

05

换热器与风路的维护保养



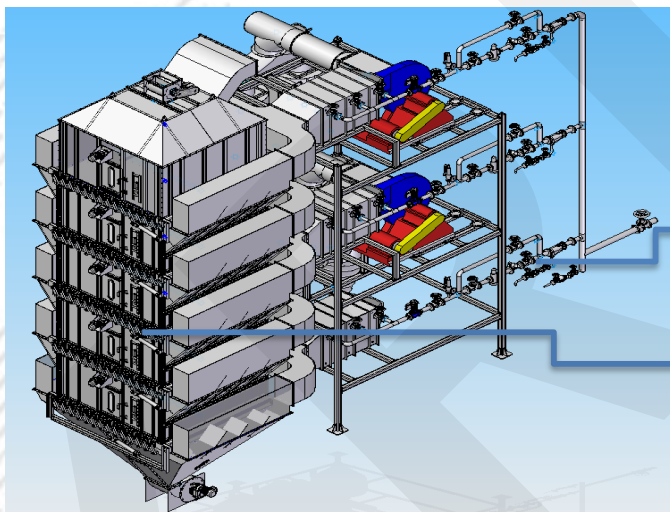
检修门

部 位	周 期	方 法
风路	1个月	卸下检修门，清理风道内的粉尘

烘干系统（方式）-日常维护及保养

06

蒸汽系统



蒸汽换热/燃烧系统

控制系统

部 位	周 期	方 法
PI控制阀	每天	检查阀件动作是否灵活
气动角阀	每天	检查阀件的开关是否正常
疏水阀	每天	检查疏水阀是否工作，及时排气清理
减压阀	每天	检查减压前后的蒸汽压力是否正常
过滤器	3个月	清洁阀体里的滤网



合作共赢

THE END