

科润德制粒系统维护保养 售后服务中心

文件编号：Q/KRDZO-SBRH-003

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

制粒系统维护及保养

1、调质器



设备名称	润滑油脂型号	用量	使用部位	换油周期
KDTZ系列调质器	锂基2号润滑脂	见油溢出	各轴承	200小时或按需

制粒系统维护及保养

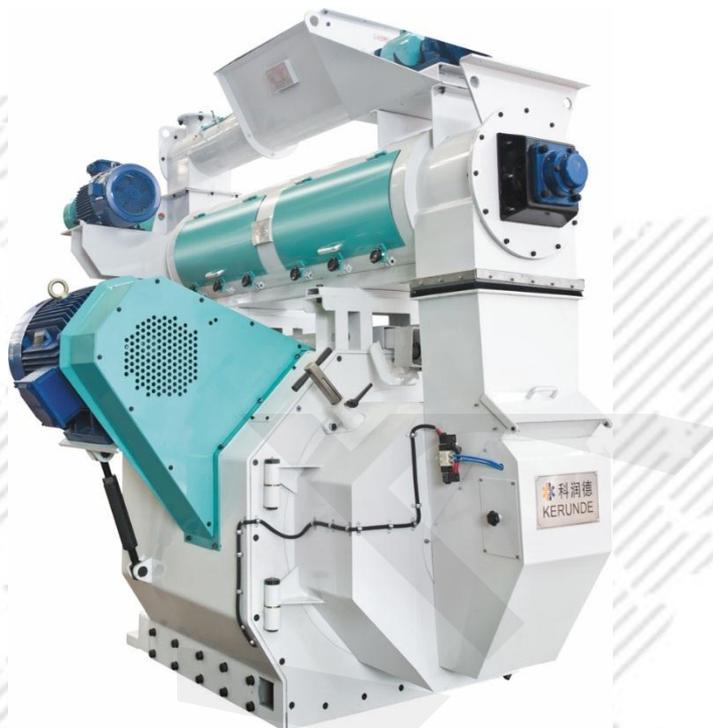
2、保质器



设备名称	润滑油脂型号	用量	使用部位	换油周期
KDBZ系列保质器	锂基2号润滑脂	见油溢出	各轴承	200小时或按需
220号齿轮油	换油时油位以油标为准	调质器的减速机的减速箱	1500小时	220号齿轮油

制粒系统维护及保养

3、制粒机



设备名称	润滑油脂型号	用量	使用部位	换油周期
KDZL系列制粒机	(1) SHELL Alvania EP2 润滑脂； (2) MOBIL Mobilux EP2 润滑脂； (3) 国产2# 极压工业锂基脂。三选一	2ml	转子支撑轴承	安全销断后加一次油
	2#锂基润滑脂	75ml	转子轴承	每运转8小时
	2#锂基润滑脂	50ml	压辊轴承	每运转1小时

制粒系统维护及保养

01

日常维护表单



科润德设备维护检修记录表

专业创造价值!

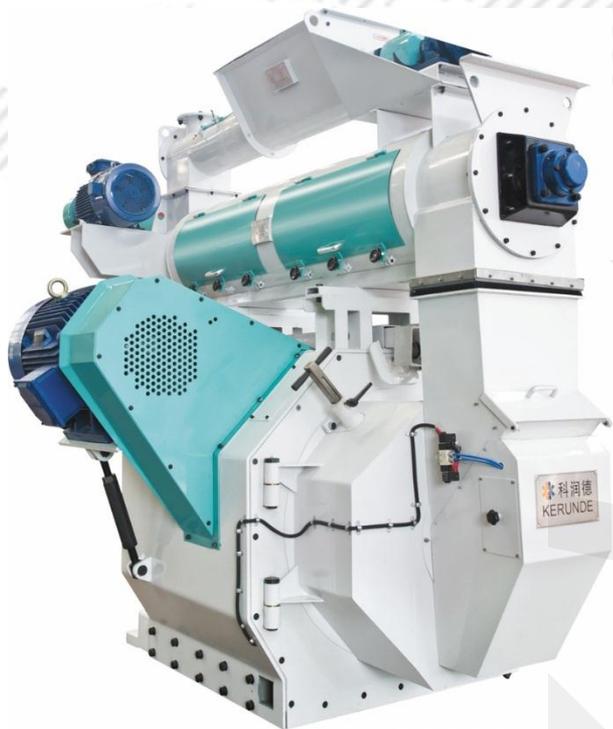
编号: Q/KRD-AS-WXJC07-16

序号:

客户名称:		联系人:	服务工程师:		
检查工段及位号: 制粒工段		设备名称: 制粒机	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	相关设备警告标识是否脱落或磨损	标识无缺失(轴添加油), 粘帖牢固 标签: 防止机械伤害、机器运行禁止移开护罩、维护机器时带手套等, 共7处标识	每班1次		
2	设备的整洁情况? 是否布满灰尘等, 室内空气是否流通	设备远离腐蚀性气体、易燃易爆气体、蒸汽, 设备表面保持清洁;	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、电机端及非电机端轴承座螺栓无松动、缺失, 用扳手紧固确认;	每班1次		
4	操作门安全开关是否能正常工作	对信号源, 门打开情况, 安全指示灯亮起, 门关闭后, 指示灯灭, 操作门打开后设备无法启动	每班1次		
5	转子油路是否畅通?	通向转子轴承的润滑油加满后应从转子和主轴盘的间隙中溢出。	每班1次		
6	检查转子的轴承及油封是否完好? 是否定期加油?	目视检测, 每运转12小时, 加注二号极压工业锂基脂;	每班1次		
7	检查主轴轴承间隙是否异常	定期检查主轴轴承间隙(每运转1500小时), 使用千分表, 其变动范围在0.05MM以内, 超出范围应进行调整	每班1次		
8	压辊轴承的润滑油路是否畅通? 检查压辊轴承是否完好? 是否定期加油	通向压辊轴承的润滑油加满后应从压辊端部的密封板处溢出, 每运转2小时加注二号极压工业锂基脂;	每班1次		
9	检查压辊轴承间隙是否异常?	标准的压辊轴承间隙应为0.03-0.05MM, (将千分表的磁性腿压到压辊壳上, 通过撬动偏心轴来测定轴承的轴向间隙, 具体参照设备说明书)	每班1次		
10	检查碾子位置有无移位? 磨损状况有无异常?	压辊面与环模面平行, 目测无明显磨损	每班1次		
11	环模锥面安装是否到位? 定心销、环模螺栓是否正常? 检查环模装配后, 环模凸出传动轮缘尺寸, 上下左右尺寸是否一致	环模装配时必须端正, 不能倾斜, 建议使用百分表检查端面跳 $\leq 0.45\text{mm}$ 。 检查环模装配后, 环模凸出传动轮缘尺寸, 上下左右尺寸需一致	每班1次		

制粒系统维护及保养

01 润滑部位及润滑数量



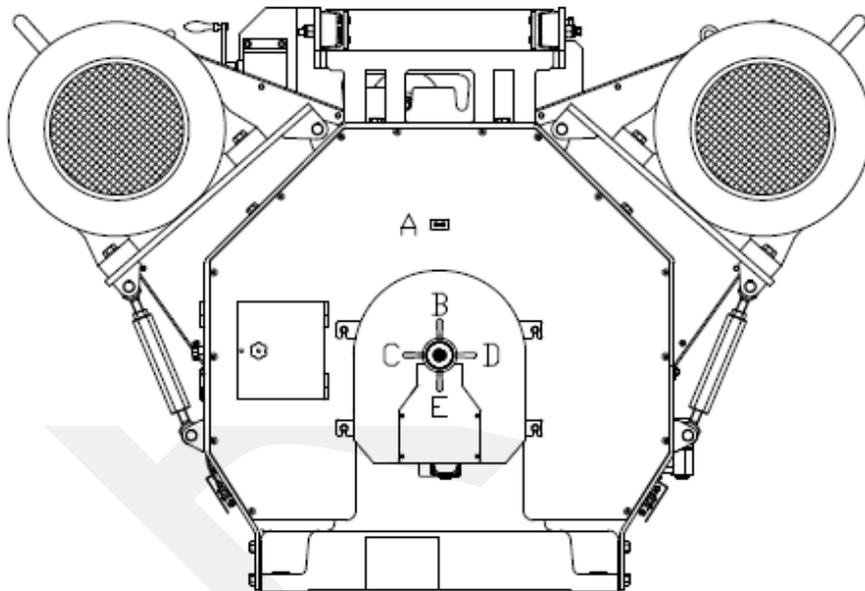
润滑脂的选用

由于颗粒机的负荷大，振动大，温度高，环境有腐蚀性，因此所选用的润滑脂必须适合颗粒机的工作特点。推荐使用的润滑脂为（三者任选其一）：

- (1) SHELL Alvania EP2 润滑脂；
- (2) MOBIL Mobilux EP2 润滑脂；
- (3) 国产2# 极压工业锂基脂。

制粒系统维护及保养

01 润滑部位及润滑数量



代号 Code	润滑部位 Lubrication points	润滑周期 Lubrication cycle	润滑用量 Lubrication dosage
A	铜套轴承 Copper sleeve	安全销断后加一次油 Safety pin broken once	2ml
B	转子轴承 Rotor bearings	每运转8小时 run eight hours	75ml
C	压辊轴承 Roller bearings	每运转1小时 run one hour	50ml
D	压辊轴承 Roller bearings	每运转1小时 run one hour	50ml

制粒系统维护及保养

02 清洁

所有转动部件的洁净度是非常重要的，应定期彻底清洁机器；

清洁部位	清洁方法
颗粒机压辊、前盘、偏转板、主轴轴盘、切刀、环模、环模夹紧环和制粒室	无论何时需要检查或更换制粒室内的部件或组件时，以及进行维护保养工作之前，先要断开电源，然后再清理这些部件，特别要清洁环模、环模夹紧环、压辊和主轴轴盘的配合表面
磁选、喂料槽、旁通门、门盖、制粒机箱体	每班清理干净残留的物料
颗粒机机身（环模紧固件、转子等）	每月去除可能掉到该室内的灰尘、物料、或脂肪
调质器、喂料器内腔	每一个月打开调质器检修门或喂料器上盖检查清洁一次
V 形带护罩	每一个月清除一次掉在这些护罩上的灰尘或物料

制粒系统维护及保养

03 环模的保养

每班生产结束后，需压油料

- 1 提高模孔的光滑度，提高制粒效率和颗粒品质；
- 2 提高环模使用寿命；

工作过程中停机半小时以上或更换环模，都应压油料（油料的选择应用易被挤出的原料豆粕或麸皮）

压油料原因

- 1 热环模会把孔内的配合饲料烘干变硬，堵塞模孔，造成：
 - 1.1 下次运转时，模孔堵塞，挤不出料；
 - 1.2 环模承受过高的应力，强度减弱；
 - 1.3 部分模孔堵塞后，产出量减少，效率降低；
- 2 制粒室内有糊味；



制粒系统维护及保养

03 环模的保养

洗模的原因：

- ①新生产的模具表面黏着有很多残留的油脂、金属屑、氧化物及毛刺等；
- ②模孔表面不光滑。

洗模的磨料配置：

米糠70%、豆粕10%、筛过的细砂（最好的是金刚砂）10%，油脂10%（含水率 < 15%）

洗模的要点：

- ①开机启动完成后投入磨料，料量逐步增加，注意观察电流变化；
- ②磨料可以反复使用；
- ③洗模的过程至少持续15分钟以上，当环模温度升高，出料顺畅，通孔率达到90%以上时即可。



制粒系统维护及保养

03 环模的保养

新环模启动处理方法：

- 1 先用配合饲料、油脂混合后慢慢压入，观察出料情况。
- 2 用配合饲料、油脂、细粒砂子混合后喂入观察出料情况。

模孔严重堵塞后的处理方法：

- 1 用油浸泡加热后，按上述方法进行。
- 2 用电钻钻出填料（操作不当，会损伤模孔）。



制粒系统维护及保养

04 三角带的维护保养

- 1、定期检查三角带张紧度；
- 2、三角带过松，在负载时就会出现打滑烧坏；
- 3、在更换三角带时，二侧三角带要同时更换，否则二机电流会不相等



合作共赢

THE END