

正昌集团简述锤片粉碎机检修的三大要点

一、筛网的修理和更换

筛网是由薄钢板冲孔经热处理加工而成。当筛网出现磨损或被异物击穿时，若损坏面积不大，可用铆补或锡焊的方法修复；若大面积损坏，应更换新筛。安装筛网时，应使筛孔带毛刺的一面朝里，光面朝外，筛片和筛架要贴合严密。为了提高粉碎机筛网的出料效果，在粉碎室加速区（即顺时针旋转的正面）装的筛网，则其对面筛网孔径可增加 0.5，具体需按原料粉碎细度要求来配置筛网孔径。

二、轴承的润滑与更换

粉碎机每工作300小时后，应清洗轴承。若轴承为油脂润滑，加润滑脂时以充满轴承座空隙1/3为宜，最多不超过1/2，超过了会使主轴承发热。作业前只需将常盖式油杯盖旋紧少许即可。当粉碎机轴承严重磨损或损坏，立即更换，并按要求在轴壳内更换润滑油，润滑脂需耐高温。

三、锤片的检查与更换

粉碎机锤片是粉碎机中的易损件，也是影响粉碎质量及生产率的重要部件，粉碎机锤片磨损后都应及时更换。

粉碎机的锤片是对称式成组安装，当锤片尖角磨钝后，可将粉碎机反转调向使用；若一端两角都已磨损，则应调头使用。在调向或调头时，全部锤片应同时进行，锤片四角磨损后，应全部更换，并注意每组对面二块锤片重量需相等，对组总重量不得超过5克。主轴、锤架板、定位套、销轴装好后，应做动平衡试验，以保持转子平衡，防止机组振动。此外，当销轴磨损直径比原尺寸缩小1毫米，锤架板圆孔直径较原尺寸磨大1毫米时，应及时更换销轴

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/91218.html>