除尘设备螺旋输送机的使用与维护

螺旋输送机用于输送粉状和颗粒状粉尘，各种轴承在灰尘中工作。因此，在这样的工作条件下，对螺杆机进行合理的操作和维护具有更大的现实意义。

螺杆机运行维护的主要要求如下：

（1）螺杆机应空载启动，即当机壳内无灰尘时，将物料送入螺杆机。

（2）螺杆机在初次进料时，应逐渐提高进料速度，直至达到额定输送能力，且进料均匀，否则容易造成输送物料堆积和驱动装置过载，提前损坏整机。

（3）为保证螺杆机空载启动的要求，输送机应在停止前停止进料，待壳内物料运输完毕后停止运行。

（4）输送的物料不得与坚硬的散装物料混合，以免因粘螺丝而损坏螺旋机。

（5）各连接部位无漏风、漏尘现象。

（6）经常检查螺杆机各部件的工作状态，注意紧固件是否松动。如果发现零件松动，应立即拧紧，使其重新拧紧。

（7）特别注意螺旋管与连接轴之间的螺钉是否松动、脱落或被切断。如果发现这种现象，立即停止机器并加以纠正。

（8）机器运转时，不得取下螺杆机的盖子，以免发生意外。

（9）螺杆机运行过程中出现异常现象，应及时检查处理，不得强行操作。

（10）螺杆机的运动部件应经常润滑。

1）驱动装置减速器采用汽油机润滑油h；1_8s-8l，每3-6个月换油一次。

2）螺杆机两端轴承箱每半月充一次锂基润滑脂。

3）螺杆机提升轴承采用M型。80000型轴承在装配过程中已被润滑油浸透，平时可少加油。每3-5个月拆除一次起升轴承体和起升轴，拆除密封圈，将起升轴承和80000型轴承浸入融化的润滑脂中，与润滑脂一起冷却，重新组装使用。尼龙密封圈损坏应及时更换，使用1年。再次使用上述方法进行一次保养，可获得良好的效果。

4）螺杆机提升轴承选用M2相1J，每班注入润滑脂，提升轴瓦5g，高温材料采用Zn2钠基润滑脂（gb492-77），自润滑轴瓦加入少量润滑脂。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/tech/155254.html