

久和压辊使用说明书

感谢您使用本厂产品。在您开始使用本产品前，请务必仔细阅读本说明书。

压辊总成在组装时因其结构的限制和组装工艺的要求，其内部轴承只能加入少量润滑油脂，不能满足压辊日常运转的需求。所以当您使用本产品时，一定要将压辊轴承内注满优质耐高温的“3 号锂基脂润滑脂”。如不加油，将在开机后造成轴承损坏。

压辊始终处于高温，潮湿，粉尘，化学腐蚀等恶劣的环境中工作，所以内部轴承的润滑至关重要。建议您选用优质的耐高温“3 号锂基脂润滑脂”进行润滑。压辊轴承每运转 3 小时加油一次。

压辊轴承的间隙在出厂前已经调好，您在刚开始使用时不需要调整轴承间隙，但是随着使用时间的延长，各个部位都会有磨损，轴承间隙会逐渐变大，在使用中要适当收紧螺帽，使轴承间隙适中，以延长压辊轴承的使用寿命。

您在安装压辊时应检查压辊壳工作面与环模内径工作面的对应位置是否正确，不能在压辊壳边串到环模工作面回料槽边的状态下运行，以免造成环模和压辊的损坏。

压辊齿面与环模工作面之前要保持一定的间隙，间隙为 0.1-0.3mm，不可调的太紧，否则将影响环模和压辊的使用寿命。

您应经常检查压辊齿槽重是否有异物嵌入，如有铁块等杂物嵌入齿槽中要立即取出，否则会影响辊壳对物料的摩擦力和齿尖的磨损平衡。

您在操作制粒机是如发生堵机，应及时停机，不可让制粒机长时间空转，否则会导致压辊壳因局部磨损而失圆，影响正常工作。