

## 久和环模使用说明书

为降低用户的制粒成本，确保环模能发挥出最佳的使用效率，请需方在使用环模前认真阅读，并且严格按照以下的操作规程执行：

需方在订购环模时，要确保所订购的环模压缩比能与配方相符合，使产量和质量都能达到要求。

需方在使用供方的环模时，一定要依据环模孔径大小配套相应齿形的压辊壳，以达到两者相互配套作用。

新环模第一次使用时，一定要配套使用新辊壳，新环模不与旧压辊串用，工作面比较平整的环模也一定要配套平整的辊壳使用，以保证环模工作面保持平整，压力均衡。

环模第一次上机使用时，用相应配方的颗粒饲料（最好是在制粒机下料口接的热料，其经过调质、压制、以及合适的水分有利于通过模孔）加入少量油，搅拌均匀，冲洗环模 10 分钟左右，开始制粒前要将蒸汽冷凝水排除干净，调质后的物料没有水团、没有结块方可进入压制室制粒。制粒喂料速度从低向高有序调整产量，刚开始的喂料速度是正常速度的 10%~20%。

环模第二次以后使用，开机前要用油料冲洗环模一到两分钟，使环模受热升温后方可投料生产，停机时要用油性物料填充模孔。

制粒机不可超负荷工作

压辊与环模的间隙：模辊间隙应调整到环模工作面能断断续续带动压辊运转即可，理论间隙为 0.1mm~0.3mm，不可调的太紧！

需方要确保制粒机安全销起到安全有效的作用，环模内进入铁块、异物时安全销必须折断。

应定期检查制粒机的喂料刮刀磨损情况，该更换的一定要更换，定期检查和调整喂料刮刀角度，保证环模工作室喂料均匀，使环模工作面磨损均匀，确保环模的产能和寿命达到要求。

应定期检查切料刀的磨损情况，刀口不锋利时或是有缺口时，要及时维修或更换；正确安装和调整切刀的角度、方向和正反面。

需方应定期检查压辊与环模工作面的轴向位置是否正确，误差不可大于 1.5mm,更不能让压辊串在环模边上，否则会影响环模产能和使用寿命，甚至导致环模开裂！

抱箍形装配的机组，要保证抱箍斜面能收紧环模，箍抱斜槽底部与环模和传动轮之间无接触点。环模与传动轮之间的间隙应 $<0.3\text{mm}$ ，衬圈磨损 0.2mm 时必须更换（安装环模时要用百分表测量环模同心度，径向跳动误差不超过 0.30mm）

螺钉锥度形装配的机组，要定期检查传动轮的磨损情况，保证传动轮的锥度斜面能收紧环模，传动轮底平面与环模端面无接触点。安装环模时要用百分表测量环模的端面，轴向摆动误差不可超过 0.15mm，（确保环模收紧力均匀、运转平衡、模辊间隙能保持里外一致）。

需方应确保制粒系统的除铁器工作正常，不得有钢球及大型以上铁块进入制粒室，否则造成环模开裂，应由需方承担全责。

需方应经常对环模进行必要的维护和保养：包括及时清除工作面上的铁块，不出料的眼孔，要及时打通，螺丝孔内的断螺丝要及时取出等；保管：要在干燥、通风、洁净处存放，长时间不用的环模，模孔内应填充非腐蚀性油料，库存的环模要涂刷防锈油。