SM-500试验磨的安装使用

1． 试验磨拆箱后，应将整机外表擦拭干净，仔细检查齿轮减速电机、磨机、罩壳、轴承座等处在运输中有无碰坏，紧固件有无松动，应拧紧。然后吊装，应将绳索系在座上，不得系于罩壳、轴、电机上，以免损坏零件。

2． 安装时，应先将支座底板上油污脏物清洗，水泥基础表面应平整，支座安放平稳后，用地脚螺栓紧固（允许用钢制垫块调平）。

3． 试车前应检查磨机和罩壳处，如有相碰应调整到不碰；检查磨门盖是否关紧，不得有松动；检查轴承座、减速电机的润滑情况，如无润滑油，应注至油窗中指示线处**。SM-500试验磨的安装使用**

4． 用手转动磨机一周以上，检查磨机是否有碰撞，不灵活等不正常情况。

5． 通电试机，磨机应按顺时针方向运转（立于试验磨正面从左往右看），起动后，如发现运转方向与要求不符时，可断开电源，待电机停止转动后，将电源导线的任意二根互换位置，再重新启动，试验磨应空载情况良好后，方可逐步加入负载。

SM-500试验磨操作

1． 称量待粉磨的熟料、石膏或其它物料。

2． 入磨前物料先进行破碎，使入磨物料粒度小于7mm。

3． 将磨体内的余物料清除干净，然后倒入破碎后的物料。

4． 盖紧磨门，拧好压紧螺帽，注意勿使磨门偏而漏缝，然后盖好罩壳门。

5． 根据粉磨需要，调整好研磨时间，不能在运转时调整。

6． 开机研磨。SM-500试验磨的安装使用

7． 若要求粉磨过程中取样检验物料的细度或比表面积时，需停机后2~3min，待粉料沉降后再打开磨门取样，如果磨门未对准罩壳门，则可用点动开关调整。

8． 当磨至规定时间，磨机应自动停车，停车后换上栅孔板，再开动磨机甩料，至甩净为止。

9． 静待约5分钟即可抽出盛料斗，取出磨好的物

10． 如磨制有专门要求的物料，应在磨制前用干的矿渣或砂子放入磨筒内研磨5分钟来清洗粘在钢球上的物料。

SM-500试验磨保养

1．经常清理磨机外表面及罩壳内表面余尘。

2．随时检查各部分紧固件，如有松动，应及时拧紧。

3．定期检查润滑系统，每三个月换一次减速器润滑油（40号机油），每半年更换一次轴承润滑油脂（钙基或钙钠基润滑脂）。

4．在运转过程中，应经常注意有无异常的噪音，冲击声，齿轮减速电机、轴承温升是否过高、冒烟、臭味等情况，如有，应立即断电源，查找原因，排除故障之后才能恢复运转。**SM-500试验磨的安装使用**

5．经常检查各密封垫及磨门盖4上的密封环等，如有损坏，应及时更换SM-500试验磨的安装使用