密炼机操作规程

1、开车前检查注油器，稀油站和减速器润滑油泵供油是否正常，打开风、水、汽阀门，检查压料、卸料和加料装置运动是否正常。预热油温 50～70℃，做好开车前准备工作。
2、起动油泵电机，待看四个油管回油后，到平台开关柜前起动主电机（如是 1#密炼机起动后将手柄搬向运转位，停车后务必将手柄返回起动位）。
3、依此起动除尘器引风机、鼓风机及旋臂电机。
4、每班生产前必须空负荷运转（每周首班不少于 10 分钟），确定无异常现象后，按工艺要求投料生产。
5、在生产中要注意观察电流表和温度表，若电流超载应及时上提上顶拴；密炼室内温度过高时应加大冷却水流量。
6、胶料混炼好后，打铃通知楼下人员，同时提起上顶拴，待回铃后打开料门卸料，料卸完后关闭卸料门，进行下周期生产。
7、生产任务完成后，主机空转几分钟方可关闭主机停车、打开卸料门，提起上顶拴并插好安全销，关闭风、水、汽阀门，切断电源，清理整理好现场方可离岗。
8、其它注意事项及维护
（1）加料容量不得超过设计能力即 50L，胶料块重不超过 10kg，温度不低于 20℃，严禁超负荷运行。
（2）定时检查轴承（特别是转子轴承）温度是否正常，各油路是否畅通。还要特别注意转子端面装置的润滑情况，避免形成干摩擦。
（3）转子温度骤升时，不准停车，应立即排料，空转加油降温，并联系有关人员处理。
（4）检查各部位运转是否平稳，有无异常声音和振动。发现设备运转有异常现象应及时处理或停车排除。
9、因临时事故停车，密炼室物料无法卸出时，必须先提起上顶拴将转子反转，卸出物料。以免第二次起动时过载。
10、加料装置喉道处，如粘有污物造成压铊卡住时，在进行检查前必须将压铊提起，播上安全销，然后进行检查和清洗。
11、设备运转中，严禁向混炼室内探头，必要时要用钩子将加料门翻板钩牢，将压铊提起并插上安全销。