

小型路面铣刨机的保养经验

客户在购买铣刨机后，在持续使用过程中难免会出现消耗与磨损，为延长机器的使用寿命，正确的操作和适当的保养是必须的，在这里特将铣刨机的一些保养经验与大家分享。

- 1、首先机器必须由专业人员操作，并认真阅读操作手册；
- 2、机器的最主要工作部分由于铣刀、轴承、垫片、铣鼓组成，操作过程中由于长时间与路面磨擦，消耗最快的也是这一部分，定期更换、检查才能更好的延长机器的使用寿命；
- 3、铣刀轴应该每日检查，如果上面磨出的槽超过刀轴直径的 25%，则要更换。一般来说，刀轴的寿命是钨钢铣刀寿命的一半。从平方面积来说，其寿命为，铣刨深度 5mm 时约 350-500 平方米。但是请千万注意，有很多因素会影响到刀轴的寿命，因此要每日检查；
- 4、为了安全起见，在进行保养前，应先把发动机火花塞拔下，最好由合格的机修工进行；
- 5、每次运转前要检查机油油位，使用后要清洁空气过滤器；
- 6、每使用 4 小时后，要对轴承加润滑脂。打润滑脂时，一边打一边转动铣鼓，使油脂涂在整个轴承内；
- 7、每次操作前用肉眼检查机器：所有紧固件是否拧紧？是否有零件明显磨损或开裂？供油油路是否完好？检查轴承、检查各个防护罩是否盖住等；
- 8、每次操作前，要检查皮带松紧度。新皮带在运转 4 小时后应该重新调整松紧度，必须保持适当的皮带松紧度，才能把发动机的输出马力传送到铣



刀鼓上，当太紧的皮带会容易磨损，同时还会缩短轴承的寿命，如有断痕、严重磨损的皮带应立即换新的；

9、一般来说，铣刀开裂非常少见，如有发生，通常说明有下列情况：

- a: 铣鼓上的铣刀排列不规则；
- b: 单次铣刨太深；
- c: 使用不合适的铣刀来去除不同类型的路面；
- d: 铣刨表面的强度过大。

10、每次改变铣刀排列时，检查铣刀轴和轴承。如果轴上出现磨损的槽，就需要更换新的，换轴时要同时换轴承。

11、铣鼓如果保养得当，通常可使用 3 个月。在更换铣刀或做保养时，检查铣鼓的中心轴条是否有裂缝，轴套孔是否变成椭圆形，焊缝处是否有裂缝，如果发现任何损坏，须更换新鼓；

12、最后，当你想检查铣刨机底部的铣鼓时，提醒注意：机器必须朝前翻倒，决不能朝后翻，不然机油会倒灌进发动机汽缸内。

