

RAPPLON® 龙带传动的故障及处理方法

故障	故障详情	原因	处理方法
锭子速度达不到要求	全部锭子的速度达不到要求	主动轮处打滑	增加带的张力
		带上附着油污	揩拭带的工作面, 擦不干净时换带子
		带轮直径不合适	换成直径符合规定锭速的带轮
		电动机传动龙带处打滑	1. 张紧传动带 2. 如有油污沾附带子, 则擦干净或更换
		纺纱气圈张力过大, 超过带的传递能力	在相同锭速条件下纺粗纱时负荷大, 可能要打滑, 应加大带的张力, 检查压轮的压入龙带深度等
龙带松边的个别锭子速度达不到要求	处于松边的锭子其锭盘与龙带间的接触负重不足	1. 增加龙带张力 2. 调整压轮的压入深度, 增加锭盘上的包角或增加压轮上弹簧力	
龙带产生噪声	一部分锭子速度达不到要求	锭盘与龙带的接触负重不足	加大压轮的压入深度或加大压轮上的弹簧力
		锭子绕上纱头, 负荷增大	清除纱头使负荷正常
		锭子轴承回转不良	更换锭子轴承
		龙带表面凹凸不平或粘附着异物	将龙带表面揩干净
	连续的噪声		1. 用砂纸(60目)轻轻研磨龙带表面 2. 如在外表面, 可在尾轮附近打磨; 如在内表面则须拆下来打磨
		锭盘上负着异物	将锭盘和龙带擦干净
	周期性的噪声	龙带接头部位发生剥离	1. 龙带接头部位发生剥离处应及早修理 2. 无法修理使换用新龙带
		龙带表面有一部分变得凹凸不平	1. 找出造成凹凸不平的原因, 特别严重者换用新龙带 2. 检查锭子是否因回转不良而发生高热(200℃左右)
	个别地方(如锭子)发出噪声	轴承回转不良	更换轴承
		龙带行走时擦碰物体	调整龙带运行位置
龙带在带轮的轴向窜动, 即“蛇行”	龙带运行未调整好	调节压轮或导轮的轴线位置	
	锭子过分摇晃	检查锭子轴承, 如有损坏, 需更换	
	带轮上凸起的弧面磨损	修复轮面或更换带轮	
	锭子或压轮位置不正	校正支承面水平	
轮面凸弧中心不在同一水平上			
龙带运行走偏, 或纺S捻纱和纺Z捻纱变换方向后走偏	龙带运行未调整好	调节压轮或导轮的轴线位置	