

龍帶傳動的故障及處理方法

故障	故障詳情	原因	處理方法
錠速度達不到要求	全部錠子的速度達不到要求	主動輪處打滑	增加帶的張力
		帶上附著油污	擦拭帶的工作面，擦不乾淨時換帶子
		帶輪直徑不合适	換成直徑符合規定錠速的帶輪
		電動機傳動龍帶處打滑	1.張緊傳動帶 2.如有油污沾附帶子，則擦乾淨或更換
		紡紗氣圈張力過大，超過帶的傳遞能力	在相同錠速條件下紡粗支紗時負荷大，可能要打滑，應加大帶的張力，檢查壓輪壓入龍帶的深度等
	龍帶松邊的個別錠子速度達不到要求	處於松邊的錠子其錠盤與龍帶間的接觸負重不足	1.增加龍帶張力 2.調整壓輪的壓入深度，增加錠盤上的包角或增加壓輪上的彈簧力
龍帶產生噪聲	一部分錠子速度達不到要求	錠盤與龍帶的接觸負重不足	加大壓輪的壓入深度或加大壓輪上的彈簧力
		錠子繞上紗頭，負荷增加	清除紗頭使負荷正常
		錠子軸承回轉不良	更換錠子軸承
		龍帶表面凹凸不平或黏附著異物	將龍帶面擦乾淨
	連續的噪聲	錠盤上附著異物	1.用砂紙(60目)輕輕研磨龍帶表面 2.如在外表面，可在尾輪附近打磨；如在内表面則需拆下來打磨
	週期性噪聲	龍帶接頭部位發生剝離	1.龍帶接頭部位發生剝離處應及早修理 2.無法修理便使用新龍帶
		龍帶表面有一部分變得凹凸不平	1.找出造成凹凸不平的原因。特別嚴重者換用新龍帶 2.檢查錠子是否因回轉不良而發生高熱±200°C
	個別地方(如錠子)發出噪聲	軸承回轉不良	更換軸承
		龍帶行走時碰擦物體	調整龍帶運行位置
	龍帶在帶輪的軸向竄動，即“蛇行”	龍帶運行未調整好	調節壓輪或導輪的軸綫位置
		錠子過分搖晃	檢查錠子軸承，如有損壞，需更換
		帶輪上凸起的弧面磨損	修復輪面或更換帶輪
		錠子或壓輪位置不正	校正支撐面水平
		輪面凸弧中心不在同一水平	
龍帶運行走偏，或紡S撚紗和紡Z撚變換方向后走偏	龍帶運行未調整好	調節壓輪或導輪的軸綫位置	