



版次：1

烟丝缓存及输送装置 使用说明书

共 1 册 第 1 册



安装、使用前请阅读使用说明书
妥善保存，以备将来参考

昆明七零五所科技发展总公司
昆明欧迈科技有限公司

目 录

目 录	I
前 言	1
1 产权说明	1
2 注意事项	1
3 联系方式	1
1 安全	2
2 设备组成及说明	4
3 安装与调试	7
4 使用与操作	8
5 维护与保养	10
6 故障分析与排除	13
7 易损件和附件	15
8 产品的成套性	15
9 附图	15

前 言



在操作本机器前务必阅读本手册

1 产权说明

烟丝缓存及输送装置是我公司自行设计制造的产品，知识产权归属我公司所有。

2 注意事项

2.1 开箱验收

产品开箱验收时，如发现产品及附件与装箱单不符时，请与我公司及时联系。

2.2 安装使用

a) 对使用说明书中有关设备安装、工作条件、操作、调整等事项应事先了解清楚,避免造成事故;

b) 在正常运输、安装、使用和保养条件下，如发现产品有制造质量问题，则在规定期限内请与我公司联系

2.3 安全事项

凡不符合使用说明书的操作而造成设备损伤、人身事故，责任自负。

2.4 产品的改进

本公司有权对本产品进行改进，改进产品后的使用说明书与本说明书不符的内容，恕不予通知。

3 联系方式

电 话: 0871-8318018, 8318098

传 真: 0871-8318616

电子邮件: ome2002 @126.com

烟丝缓存及输送装置 使用说明书

1 安全

烟丝缓存及输送装置由水平皮带机、爬坡皮带机及贮料仓组成。水平皮带机、爬坡皮带机用于输送烟丝物料，与贮料仓一起对烟丝物料进行计量和输送，完成该工位工作。对于烟丝缓存及输送装置的任何安装、操作、维护、修理、调整和吊运都可能造成人身安全事故和伤害，且大多数事故是由于不当操作或未遵守本手册中相关细则造成的。因此对烟丝缓存及输送装置进行操作的相关人员都必须阅读本手册，并熟悉手册中的内容和细则。

1.1 相关说明

1.1.1 烟丝缓存及输送装置功能

烟丝缓存及输送装置由水平皮带机、爬坡皮带机及贮料仓组成。水平皮带机、爬坡皮带机用于输送烟丝物料，与贮料仓一起对烟丝物料进行计量和输送，完成该工位工作。如果烟丝缓存及输送装置用于其它非指定加工对象可能会造成人员、设备及相关器件的伤害和损坏。用户应该按照正确的操作步骤维护和运行烟丝缓存及输送装置，未经授权，不能任意改造、更换或任意方式修改机器。

1.1.2 操作员技能资格

只有经过培训合格的个人有资格操作，调整、维护机器。所以操作烟丝缓存及输送装置前所有操作维护人员必须进行相关的培训，以掌握必要的专业知识和技能。

1.1.3 安全事项说明

操作维护人员要了解与机器相关所有安全细则，以及烟丝缓存及输送装置用户所在地的地方及国家安全规范。

1.1.4 操作职责

操作人员要有强烈安全责任心，避免非正常工作状态对机器造成的损害。未经许可，非工作人员不能操作机器。

1.1.5 关键词

本手册使用下面关键词和安全标志提示、警告执行相关操作可能存在的危险和伤害。

	未遵守与此标志有关的说明可能给操作人员和暴露在此危险之下的其他人员造成伤害或对机器造成损坏。
	危险！ 当心吊物！吊装运输中粗心可能造成重大人身伤害事故。
	危险！ 当心触电！接触带电体可能造成重大人身伤害事故。

	危险！ 当心机械伤人！机器运动部件可能造成肢体致残重大人身伤害事故。
	危险！ 当心伤手！不要将手伸入设备内部，以免夹手，造成伤害。
	危险！ 运动机件！当机器运转时不能取走安全防护装置。

1.2 安全要求

1.2.1 工作服

操作人员和其他相关人员必须穿适合机器和工作环境的工作服；必要时，可参照输送皮带机使用所在国家的安全标准说明。

	➤ 禁止穿会被机器旋转部件卷入的围巾、领带或其他衣服。 ➤ 不要戴手表、戒指、手镯等可能会卷入机器饰品。 ➤ 长头发必须拢起来，以防止被卷入机器的运动件中。 ➤ 必须使用个人防护用品，如：防护手套、防噪音耳机、护目镜等，具体应参照烟丝缓存及输送装置使用所在国家的现行健康和卫生规范要求。
---	--

1.2.2 报废物处理

烟丝缓存及输送装置所使用的器件和材料不能使用或将烟丝缓存及输送装置报废处理时，必须按照烟丝缓存及输送装置使用所在国家的废弃物处理相关法则执行，必须采取合适的预防措施，从而避免带来环境污染。

1.2.3 安全操作

在执行任何设备组装、润滑、维护或操作之前必须认真阅读本手册中的所有的相关说明。

为保证机器的安全运行，必须遵守如下安全条例：

	➤ 确保操作人员身体健康状况良好。 ➤ 在操作机器之前，必须确保操作人员已阅读本使用手册的内容，并已完全理解和消化。不熟悉与机器有关的危险将会给操作人员和暴露人员带来危险状况。 ➤ 禁止移走或错误操作机器上安装的安全装置。 ➤ 在机器运转期间禁止进行润滑和维护工作。 ➤ 在维护和润滑后只要有一个安全防护装置未在正确的位置，就不能操作机器。
---	--

	➤ 必须始终保持机器图标和安全标志的清洁和完整。一旦安全标志出现模糊或损坏，应立即更换。 ➤ 只能由熟练的技工进行所有电气连接。 ➤ 机器工作环境应适合机器操作，禁止在存在或会产生易燃或易爆气体、蒸汽或混合物的环境下使用该机器。 ➤ 在松开按钮和重新启动机器之前，应确保危险已完全清除。
---	--

1.2.4 安全措施

为了保证机器的工作效率和安全装置的正常运行，必须遵守如下规程：

	➤ 在未切断电源之前决不能在机器上进行任何维护和润滑工作。 ➤ 定期检查安全装置的正确运转。一旦发现安全装置运转不正常，应立即更换。 ➤ 只要有一个安全装置未在正确位置，就决不能操作机器。 ➤ 按本手册中的要求小心地执行普通维护和润滑操作。 ➤ 在设备部件维护或更换期间，必须使用原产备件；使用非原产备件可能导致机器故障，同时本公司的质量保证也将失效。 ➤ 在完成任何维护和润滑操作之后，从地板上清除润滑剂痕迹。 ➤ 在完成任何维护操作之后，所有安全装置必须放回原位。只要有一个安全装置未放回原位，就不能操作机器。 ➤ 保持设备周围地面干燥整洁，设备周围地面具有一定防滑能力以防止相关人员滑倒。
---	--

	警告！ 在完成任何维护或修理工作之后，总要检查是否有任何物品遗忘在机器中。若有，则在启动机器之前应清除机器中的遗留物品。
---	---

1.3 安全标志

安全标志简单地表示了与机器有关的潜在危险，并且给予必要的提示，从而使安全级别减至最低。在烟丝缓存及输送装置上装有下列安全标志，在操作烟丝缓存及输送装置时给予注意。

1	 阅读说明书 READ THE SERVICE MANUAL	操作使用机器之前仔细阅读使用说明书。
2		危险！ 运动机件！当机器运转时不能取走安全防护装置。

2 设备组成及说明

2.1 皮带输送机

2.1.1 皮带机由水平皮带机和爬坡皮带机组成。用于输送烟丝物料，与贮料仓一起对烟丝物料进行计量和输送，完成该工位工作。

2.1.2 主要性能及技术参数

- a) 输送速度：600mm/s；
- b) 输送宽度：600mm；
- c) 工作能力：≥6000kg/h（散装烟丝）；
- d) 设备噪声：≤70dB（A）

序号	名称	规格参数	功率	流量	备注
1	带式输送机	B=600,L1=2394, α =19.5°, L2=2100, α =0°	0.75KW 0.75KW	6000kg/h	

2.1.3 基本结构及特点

a) 结构

皮带输送机的结构主要由头尾段、驱动段、机身段及相应的电控系统等组成。主要部件包括：驱动装置、机身、机头、机尾、支架、侧挡板、皮带、卸料落料装置，集尘接灰装置等。

b) 特点

■ 该带式输送机采用豪尼带式输送机模式，设备不带罩盖，采用轴装式电机结构，选用SEW公司出品的减速电机；

■ 皮带采用食品级平皮带；

■ 能触及物料的零部件（侧板、料口、头罩等）均采用不锈钢材质。

■ 在皮带机出料口下方设计有无装烟箱的光电检测，当人工没有放入烟箱时，该设备启停（包括脚踏开关和该皮带机上的启停按钮）失效。

■ 皮带机设有集尘、接灰装置，减少扬尘。

■ 皮带机设有卸料罩，以防止物料积在挡边带上。

2.1.4 工作原理

皮带输送机主要由两个端点滚筒及紧套其上的闭合输送带组成。带动输送带转动的滚筒称为驱动滚筒（传动滚筒）；另一个仅在于改变输送带运动方向的滚筒称为改向滚筒。驱动滚筒由电动机通过减速器驱动，输送带依靠驱动滚筒与输送带之间的摩擦力拖动。驱动滚筒一般都装在卸料端，以增大牵引力，有利于拖动。当需要输送物料时，位于头段的电机驱动主辊筒而使绕在辊筒上的皮带向前运动以达到输送物料的目的；位于尾段的调整装置可有效调节主动辊和自由辊中心距，使带传动达最佳状态；为防止皮带下坠，在头段、中段和尾段均安装了托辊。

2.2 贮料仓

2.2.1 产品用途

贮料仓是用来存储散装烟丝物料的，它可以暂时将物料贮存，协调均衡各装置之间的工作，并通过计量对工作高料位及料仓进出料设备上的料流进行检测，便于运输和贮存，经过合理设计和制作贮料仓，充分利用有效容积，适应机械生产线的需要，从而提高工作效率。

2.2.2 主要性能及技术参数

- a) 带速：v=90~400mm/min（变频）；
- b) 贮料仓宽度：B=1800mm（有效尺寸）；
- c) 工作能力： $\geq 6000\text{kg/h}$ ；
- d) 设备噪声： $\leq 70\text{dB（A）}$ 。

序号	项 目	参 数
1	对下游设备供料流量要求（单机）	6000Kg/h
2	翻箱机翻入贮料仓内侧的最大宽度，mm	1890
3	贮料仓进料口高度，mm	≤ 2356
4	贮料仓输出口高度，mm	1335
5	贮料仓输送电机功率，kw	0.75
6	贮料仓耙辊电机功率，kw	1.5
7	贮料仓机体材质	钢结构
8	贮料仓设备形式	旁链式（输送链+皮带）
9	贮料仓容积	≥ 2 箱

2.2.3 基本结构及特点

a) 结构

贮料仓主要由机架、主（被）动辊组、耙料辊组、支腿、输送链带、观察窗及感应系统等构成。

b) 特点

- 贮料仓采用豪尼贮柜的设计模式，即旁链式结构设计，出口采用 3 个耙料辊。
- 机架：采用优质碳钢板组焊成形，机身稳固，维护方便。
- 贮料仓电机均右侧设置（沿物料流方向），皮带机电机均左侧设置（沿物料流方向），且

配有接油盘。

- 贮料仓设置有机玻璃观察窗，用于人工物料观察和设备上的光电检测。

2.2.4 工作原理

贮料仓与皮带机为联动关系，皮带机运行，贮料仓才运行。贮料仓内安装有耙料棍，与皮带机一起，对输送物料散装烟丝起计量贮存作用。

贮料仓是一种料仓贮料量检测方法和装置，适用于一定条件下的各种散状原料，流动性差的物料和各种结构形状的料仓，在对每个料仓满仓时的贮料量和料仓进出料设备的能力进行标定后，以多个探头为检测元件，对工作高料位及料仓进出料设备上的料流进行检测，根据料仓进出料及卸料设备的作业时间，按特定公式求出料仓内适时贮料量，可自动修正运行中出现的偏差，且在达到设定的各种料位时，发出相应的信号，反馈信号给系统。当系统高位感应器检测有料时，系统控制翻箱机不再翻转，以避免物料溢出料仓；当系统低位检测没有料时，系统控制贮料仓底带向前运行，以保证对下游皮带机的供料。

3 安装与调试

3.1 安装前检查

a) 按装箱单项检查设备及零件是否安全，有无破损，随机文件及备件是否齐全，如发现与之不符，或有损坏情况时，应做好记录，及时与运输部门和生产厂家联系尽快解决；

b) 检查安装工具，起吊工具是否齐全；

3.2 安装程序、方法及注意事项

a) 将设备平稳地吊运到安装地点；

b) 确定安装位置，并根据设计钻安装孔；

c) 注意事项：

- 确认电源是断开的；
- 注意设备、人身安全。

3.3 调试

a) 调整程序、方法及要求：

■ 设备安装完毕调整之前，必须检查一遍各驱动电机的转向是否符合要求，机上电气的安装是否安全可靠，保证绝缘，各连接件是否连接可靠。各紧固件是否已紧固。

- 各传动部份应转动灵活，传动平稳，不允许有卡滞和异常声响及不正常现象。

b) 试运行调试：

试运行前应对整机再进行一次全面检查，所有零部件是否安装准确无误，各注油部位是否已注好油，接通电源，点动各电机，确认无卡阻或碰撞现象时，方可开机试运行。

调试过程中应注意以下环节的调整：

- 跑偏初调：调整机座及纠偏滚筒，使皮带跑偏控制在 30mm 范围内；
- 跑偏微调：旋转调节螺杆，使皮带跑偏最终控制在 5mm 左右；
- 翻箱贮料仓上的 2 对料高检测光电管，皮带机出口处的烟箱检测光电管和运行指示灯等是否能正常工作。

4 使用与操作

4.1 安全操作基本原则

操作时必须与有关的电气控制密切配合遵守它的操作规程。

a) 应注意保证输送机有规律的加料，尽量避免超载。尤其不允许在不与设计、制造单位协商的情况下改变装料点位置或增大其输送量以及进行其他影响设备性能的改动，以防产生不良后果。

b) 严禁在输送机上乘人。

c) 设备运行时不允许打开检查孔。

d) 严格设备专职司机责任制，经常巡回检查设备的运行状态，如发现异常现象立即进行修理或更换。特别是所有起动操作必须由经过考核并持有上岗证的人员执行，其他人员一律不得随意操作或干扰设备的正常运转。

e) 沿线停车装置必须让全部工作人员了解其功能，装置应操作方便，并定期检验。

f) 输送机正常停机前，须将输送机上的物料全部卸完，方可切断电源。

g) 设备意外或事故停车重新启动之前，须预先进行详细检查，弄清停车的原因，并排除故障。

h) 严格禁止人员跨越输送机设备或设备下通过。

4.2 安全操作首要原则

a) 严禁在运行中的输送机上行走翻越。

b) 严禁擅自打开驱动部件，严禁把手、身体伸入皮带下以及电机电器元件等运动部件中。

c) 禁止在作业场所追逐、打闹、开玩笑，以免不小心碰到金属机架与硬物造成伤害。

d) 在开启内部开关及检修时务必做到由专人检测、操作电控柜。

- 尽可能断电操作；
- 单手操作电器元件的检查；

- 必须穿电工绝缘鞋；
 - 维护时必须有人在电柜旁守候，以免误操作；
- e) 每个操作人员必须了解紧急停止开关的位置、应用、处置方法。

4.3 操作注意事项

4.3.1 运转前注意事项

- a) 运转前的保养：目的在于使机器正常运转。
- b) 运转前检查一下要点：
- 启动时走行部和回转部应无异物；
 - 在给油处加适当的润滑油；
 - 启动时负载状况如何，严禁满载或过载启动；
 - 工作电压是否为额定电压，一旦超过额定电压的 10% 时，应停止运转；
 - 键、螺母、螺栓是否有松懈；
 - 有没有异常音出现；
 - 有没有异常振动的地方；
 - 有没有异常发热的地方；
 - 控制机器的接点和小螺钉是否松动；
- c) 运转前，应进行预备运转和单独运转。
- d) 安全确认事项：任何时候，在启动设备前必须确认（安全）、（充分注意周围的人和物，随后进行启动操作）。
- e) 测试运转或使装置动作时，作业人员应彻底的进行收手势工作，大声通告开机，注意安全后按开关。

4.3.2 运转时注意事项

- a) 运行中发现有异物卷入，或皮带断裂损坏等异常现象应紧急停止，排除异物后再运行。
- b) 运行中不要接近输送机运转线，操作者及参观者接近输送机可能不小心会碰到急停开关，则所有输送机停止，而后紧急启动时，十分危险，所以要特别注意。
- c) 注意贮料仓内物料流量情况，若出现异常状况，应立即停车，进行检查，找出问题后方可开机。

4.3.3 日常操作注意事项

- a) 货物置于输送机上时请小心轻放，以免重物冲击而造成损坏和滚筒变形。

- b) 在设备使用过程中应有专人照看，如果人员长时间离开现场，请关闭输送设备。
- c) 设备运行一段时间后，需要给轴承加润滑剂，以减少运行时发出的声响，延长设备使用寿命。
- d) 设备的正常启动需要一段时间，所以需使设备停止运行，请在设备完全启动后按停止键。
- e) 设备的运行环境应尽量干净，避免异物卷入设备中。

4.3.4 检查时的注意事项

- a) 在电源关闭后再进行维护和检查，为不使别人误打开开关等，应安置禁止打开电源或修理中等警告标志。
- b) 控制箱的门被打开时，主电源并未切断，所以在检查开门时应特别注意不要触电。
- c) 控制箱不要随意打开，更不可随意更改各种参数。
- d) 非专业人员禁止操作。
- e) 输送物料不要超过最大负载。
- f) 不要碰可动部分、光电开关、行程开关等。

4.3.5 运转后的注意事项

- a) 各部分，特别是启动部分和回转部分应进行清扫，确认是否异常。
- b) 确认给油状态：油污、粉尘、水气应经常去除。
- c) 控制部件，如马达、行程开关等的安装螺栓松懈会直接影响运转，故应十分注意。
- d) 对于电机等异常发热、漏油应立即报告维修人员。
- e) 运转结束后必须切断电源。

5 维护与保养

正确而经常的维护保养，对机器的正常工作和提高机器的使用寿命至关重要。

5.1 保养检查要领

全部零部件须定期保养，除特殊地方外，每个月保养一次，以下是需要保养的零部件保养检查项目：

序号	零部件名称	检查项目
1	主链条	加油状态 过渡摩擦变形 链条的张紧度机运行状态 锁紧螺母及链条接头固定、防止脱落链轮的磨损
2	链轮	链轮的磨损 链轮与链条啮合状态
3	链板	链板是否松动、螺栓是否脱落
4	驱动部	链条的啮合 链条给油状态 轴受油的状态 马达减速机发热状态——请参照厂商（使用说明书） 减速机的给油——请参照厂商（使用说明书）
5	机架	固定螺栓松紧 机身变形状态 基础螺栓的松弛
6	传动部	主链条的张紧度 链条的松紧一个月检查一次 链条一直存在松弛状态，它与链轮进入啮合时在轨道的断头容易产生卡死现象，故要特别注意，适当的松弛量可以用经验来判断，链条无需张的过紧，只要头尾链轮进入轨道时且无卡死现象即可。

注：输送物过载，治具卡住周围设备、异物进入链条或轨道等情况使得链条卡死的现象很多，所以线体运行前必须仔细检查，遇到此情况必须立即停机检查。

5.2 保养程序及注意事项

5.2.1 保养程序

保养	保养部位	保养项目	保养方法	处理	备注
----	------	------	------	----	----

周期					
三 个 月	框架、卸载零件	螺母、螺栓、键的松紧	目视听诊、打诊	拧紧	
	轴承	润滑	目视听诊	加油	
	马达及减速机	安装螺栓的松紧	打诊、振动、手诊	加紧分解保养	上限温度室温+80℃油更换
		发热	安培表		
		异常音	听诊		
		润滑状态	目视	润滑	
6 个 月	链条	噪音	听诊	清理异物	
		松弛	目视	张紧	
	轴台	回转润滑	手诊听诊	给油清洗	
	框架、卸载零件	零件的变形、损失	目视	维修装涂更换	必要时进行
	马达及减速机	仔细的保养、清扫	分解目视	调整	参看说明书
12 个 月	轴承	回转、异常发热	手诊听诊	更换	必要时进行磨损限度厚度 40%
	链条	磨损	听诊视诊	更换	
	链轮	磨损	听诊视诊	更换	
	链板	磨损变形	目视	更换	
1.线体尾部时链条堆积处，若堆积过多则会造成运行故障，故应及时检查，张紧原则：以顺利入轨道与链轮啮合为好，切忌主链条过紧。					
2.线体在运行初期时，为防止磨渣和润滑油粘在轨道上阻碍线体运行，故无需加润滑油，当线体过磨合期（一个月左右）后轨道加润滑油。机油与黄油配比：1:2。					
3.减速机油更换：参照使用说明书。					

5.2.2 注意事项：润滑油加油要领

对于金属装置，必有金属间摩擦，润滑剂不够的话，会产生发热及噪音现象，为防止这种情况的发生，必须进行加润滑油，以下是主要部位加油润滑情况：

序号	润滑位置	润滑油牌号	润滑周期	注油量 (L)	润滑方式	备注
1	带座轴承	3 号钙基润滑脂	12 个月一次	0.1	油枪压注	每月检查润滑情况
2	减速机	按 SEW 说明书			浸油润滑	每年换油一次
3	链条	ZL-2 锂基润滑脂	半个月一次		油枪压注	
4	链轮	石墨钙基润滑脂 或二溜滑铝润滑脂	每个月检查一次		经验盖注油	
5	传动轴	ZL-2 锂基润滑脂	三个月一次		油枪压注	

5.2.3 设备的三级保养

a) **日常保养：**由设备操作工当班进行。

班前要使整机设备空转 1 分钟，检查安全装置的可靠性；

班中注意整机设备运转声音，安全保险装置是否正常；

班后关闭开关，清扫设备，检查皮带输送机上是否留有货物和杂物，清洁贮料仓，清扫场地卫生，整理工件、附件等，检查皮带面是否有异常划伤。

b) **一级保养：**以操作工为主，维修工协助，每季度进行一次。

主要对设备局部拆卸和检查，去除滚筒表面污垢，调整皮带跑偏量，紧固设备的各个部位。

c) **二级保养：**以维修工人为主，操作工参加完成。二级保养列入设备的检修计划，对设备进行部分解体 and 修理、更换或修复易损件，清洗、换油、检查修理电气部分，使设备的技术状态全面达到规定设备完好标准的要求。

6 故障分析与排除

6.1 常规故障现象分析与排除

故障现象	原因分析	对策&排除方法
电机不能启动	断路器跳闸	查明原因后合闸
	电机保护开关跳闸	检查并修复检查并修
	电机有故障	检查电机
电机过热	电源线接错	正确接线
	电源电压高于额定电压 10%	降低电源电压
	超负荷、电流过大、转速太低	减少负荷
	电源线松动，接触不良	紧固线接
电机发出嗡嗡声电流过大	线路故障	检修电机
	转子擦伤	
线体不转	保险丝是否烧坏	更换保险丝
	马达不回转	检查主开关是否打开，急停按钮是否复位
	启动不良	检查马达、减速机开关
	链条、链轮器破损或卡住	检查链轮与链轮的啮合或轨道有无异物
	过载	调整输送物
		减少货物
发生异常声音	链板变形	修理链板
	有异物存在	排除异物
	链条张力过松、过紧	状态调整
	安装螺母松	加紧螺母
	过载负荷	使负荷正常
线体蛇形	输送物倾斜	调整平衡
	货物偏向	重新装配货物
	部分螺母松懈	锁紧螺母
	驱动链条及主链条松懈	张紧链条
油溢漏程度大	油过多	擦净
	排油栓开关不良	加紧
	马达油封密度不良	更换油密封
有撞击	有异物	去除异物
	链条松紧	调整状态
皮带跑偏	机架、滚筒位置未调节平衡	系统微调整各机架、滚筒的位置
	托滚轴线与输送带中心垂直	利用托滚调位，纠正输送带跑偏
	皮带接头与中心线不垂直，输送带边呈 S 形	重新做接头，保证接头与输送带中心垂直
	装载点不在输送皮带中央（偏载）	调整货物落点位置
打滑	皮带张紧力不足，负载过大	重新调整张紧力或者减少运输量
	超出使用范围，倾斜向下运输	对接头经常观察，发现问题及时处理

6.2 链条异常及对策

故障现象	原因分析	对策&排除方法
链条之链板内侧或链轮的齿侧面有磨损时	链条的中心线不良，链轮被横压链轮振动	拆出链条将链轮及轴座重新组配修正，除去被压的原因，使用薄片导轮换新链轮
轮子回转不良	滚子负荷过大，输送物或异物掉入套筒、滚子之间，异物堆积于轨道上，润滑油没注入套筒、滚子之间，而附着与轮子的表面上或者轨道上，套筒、滚子间生锈	套筒、滚子之间的润滑、适当规格的选定，定期性的排除，做链条的护挡保护，适当的润滑剂，润滑方法的选定，适当规格的选定
链条卷附于链轮	链条松弛量太大，链轮的磨损	将链条的松弛量减小、或设置曲轮，换新的链条
链条跑上链轮，或卷入链轮	链条与链轮不匹配	换链轮或链轮
链条抖动	速递慢	提高速度，机身刚性提高，链条番号提高，驱动链轮松弛量减少
链轮的齿底、齿面磨损	耦合齿数不足或其他	增大齿数，使用调整链轮
噪音	套筒、滚子连接部位润滑不足，插销、滚筒连接部位润滑不足	充分润滑或者调整

7 易损件和附件

易损件单独成册，见用户订货备件。

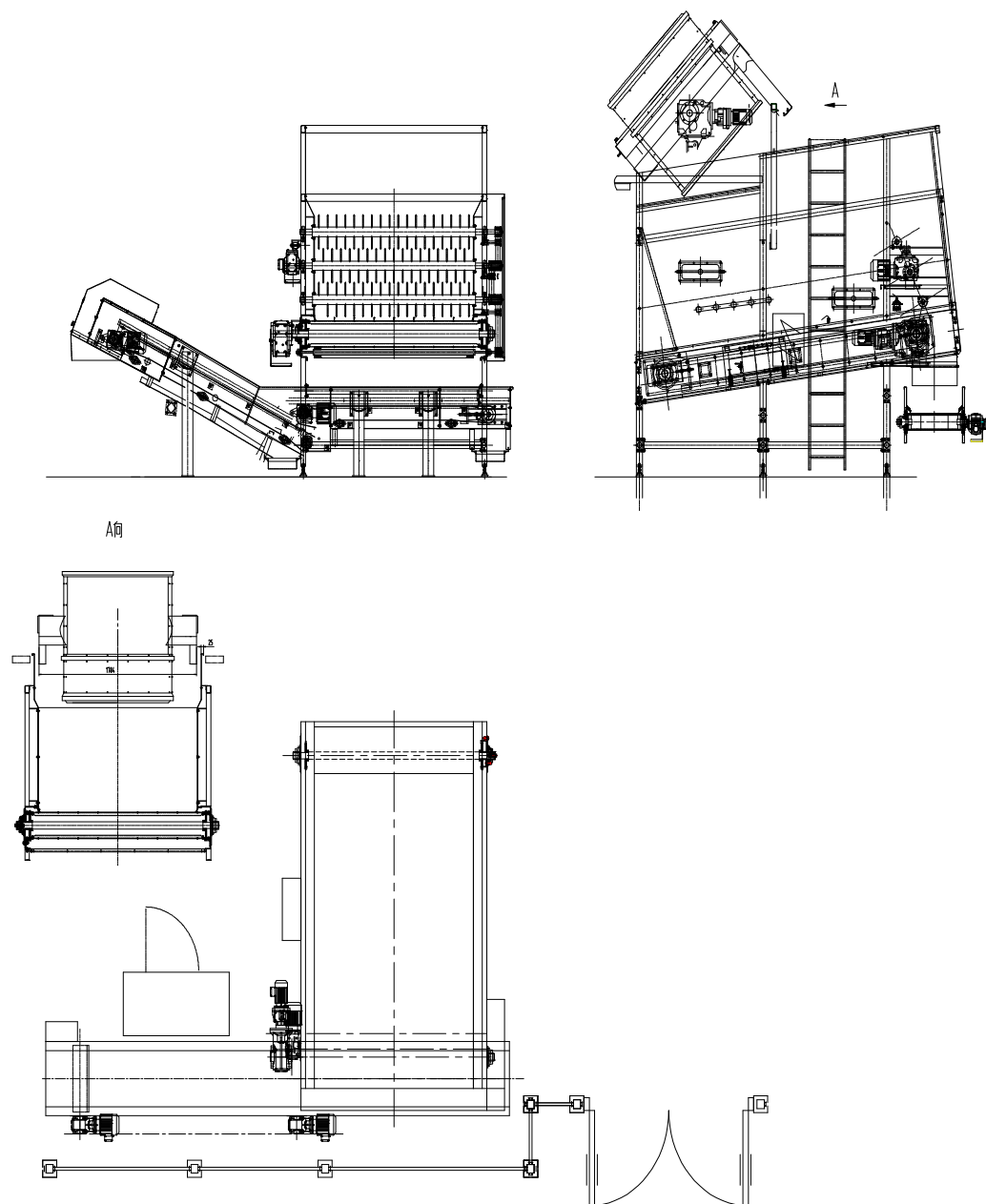
	警告！ 在设备部位维护和更换期间，必须使用由本公司提供的原产备件。 使用非原产备件可能导致机器故障，同时本公司的质量保证也将失效。
---	---

8 产品的成套性

烟丝缓存及输送装置一套；随机文件一套。

9 附图

附图 1 烟丝缓存及输送装置外形图



附图 1 烟丝缓存及输送装置外形图