

故障排除

| 故障 | 原因 | 解决方案 |
|---------|---|---|
| 跳齿 | 过载（机器受到冲击） 机器意外事故造成过载 齿数啮合过少 张力过松 带轮直径过小 未考虑急停急开 | 增加同步带尺寸/修改设计 防止事故再次发生 使用惰轮增加啮合齿数 纠正初始张力 更改设计 更改设计 |
| 异常噪音 | 带轮未对正 带轮齿形不正确 带宽大于带轮直径 过载 同步带张紧力过大 | 调节对正 更改带轮 更改设计 更改设计 纠正初始张力 |
| 同步带侧面磨损 | 带轮未对正 挡圈形状不理想 带轮挡圈粗糙 | 调节对正 纠正挡圈形状或更换挡圈 更换正确的挡圈 |
| 齿部磨损 | 同步带与带轮之间有异物 过载 张力过大 初始张力不足导致带齿跳动 | 改善环境或者使用保护盖 更改设计（增加同步带尺寸） 纠正初始张力 纠正初始张力 |
| 皮带齿根磨损 | 带轮齿形不正确 张力过大 | 使用正确的带轮 纠正初始张力 |
| 同步带齿背磨损 | 意外接触其它元件（例如机架/托板） | 减少接触 |
| 同步带齿背开裂 | 工作温度过低 带轮过小 | 改善环境温度或选型特殊材料 采用最小推荐带轮直径 |
| 同步带断裂 | 过载（机器受到冲击） 啮合位置存在异物 线芯腐蚀 同步带跑偏 夹板齿数不足 夹板螺丝未正确紧固 | 增加同步带尺寸/修改设计 改善环境或者使用保护盖 改善环境或者使用芳纶/不锈钢带芯 调节对正和更换带轮凸缘 使用较大的夹板 使用最优扭矩固定夹板螺丝 |
| 线芯部分开裂 | 啮合位置存在异物颗粒 安装不正确 同步带被折弯或扭曲 对正不当导致侧面疲劳 | 改善环境或者使用保护盖 安装时注意 使用时注意 调节对正 |
| 背衬异常磨损 | 侵蚀性环境 | 更换同步带背衬或改善环境条件 |
| 带轮齿磨损 | 啮合位置存在异物颗粒 过载 同步带过紧 带轮材料不当（过软） | 改善环境或者使用保护盖 更改设计 纠正初始张力 更换带轮材料或者采用表面处理方法 |