

铡草机主要故障以及分类

铡草机故障模式和故障分类选购优质的铡草机可以提高铡草机的使用寿命。了解铡草机故障模式和故障分类，找到相应的解决办法。一台质量卓越的铡草机各方面的性能都能达到用户的使用需求，而且使用寿命长。

铡草机致命的故障主要有以下几个方面：

- 一，故障部位：主轴；故障模式：弯曲严重；原因：制造、安装质量不符合要求。
- 二，故障部位：刀轮（刀盘）；故障模式：断裂；原因：制造、安装质量不符合要求。

铡草机严重的故障主要有以下几个方面：

- 一，故障部位：电动机；故障模式：报废；原因：制造质量不佳。
- 二，故障部位：动、定刀紧固件；故障模式：坚固失效；原因：螺栓性能等级低于8.8级，螺母低于8级，没有可靠的防松装置；制造质量不佳；冲击、振动太大；没有达到规定的预紧力。
- 三，故障部位：动刀；故障模式：裂纹或断裂；原因：制造质量不佳；材质不符合要求p 安装、调整不当。
- 四，故障部位：锥齿轮；故障模式：断齿；原因：设计制造质量不佳，疲劳折断；调整、安装不当。
- 五，故障部位：圆柱齿轮；故障模式：断齿；原因：设计制造质量不佳，疲劳折断；设计安装不当。
- 六，故障部位：双联齿轮；故障模式：断齿；原因：设计制造质量不佳，疲劳折断；设计、安装不当。
- 七，故障部位：机座；故障模式：变形、开焊；原因：焊接质量不好，强度不够多 机座振动太大。
- 八，故障部位：带轮；故障模式：碎裂；原因：制造、安装不符合要求。
- 九，故障部位：传动轴；故障模式：弯曲、断裂；原因：制造、装配不符合要求；润滑不良、超负荷运转。
- 十，故障部位：喂入口护罩；故障模式：无或尺寸不符；原因：设计不合理。

铡草机一般故障主要有以下几个方面：

- 一，故障部位：定刀；故障模式：裂纹或断裂；原因：制造质量不佳、材质不合理；安装、调整不当。
- 二，故障部位：锥齿轮；故障模式：齿面早期磨损严重；原因：润滑不良；装配质量不好；制造质量不佳；油中有异物。
- 三，故障部位：铡草机；故障模式：工作时有异常声音；联接件有松动现象；整机振动很大，各转动件有干涉现象（试运转期间）。
- 四，故障部位：动、定刀；故障模式：崩刃；原因：刀片硬度不符合要求；刀片材料不符合要求；刀片间隙发生变化。
- 五，故障部位：圆柱齿轮、轴承；故障模式：磨损严重或碎裂；原因：润滑不良；装配质量差；制造质量不佳；轴承配合孔加工超差。
- 六，故障部位：锥齿轮箱；故障模式：漏洞严重；原因：齿轮箱壁开裂；损坏。
- 七，故障部位：锥齿轮副；故障模式：运转不平衡；原因：制造质量差，跌倒间隙大；轴承窜动量大。

- 八，故障部位：联轴节；故障模式：损坏；原因：设计不合理；制造、装配不符合要求。
- 九，故障部位：离合器；故障模式：分离、接合失效；原因：拨叉磨损或断裂；齿轮轴向窜动；拨齿不到位。
- 十，故障部位：上喂入辊拉簧；故障模式：折断；原因：疲劳折断；预紧力太大。
- 十一，故障部位：变速齿轮箱；故障模式：挂档困难或掉档；原因：定位架磨损严重；锁定弹簧断裂，弹力不足；拨叉变形，磨损或折断。
- 十二，故障部位：上喂入辊滑块；故障模式：卡死；原因：制造质量差；装配不符合要求。
- 十三，故障部位：刀片；故障模式：长草多；原因：刀片变钝；动、定刀间隙发生变化。
- 十四，故障部位：齿轮联接键；故障模式：滚键；原因：材质不好；制造质量差；顶丝松动。
- 十五，故障部位：铡草机上机壳；故障模式：松动；原因：锁紧装置紧固性差。
- 十六，故障部位：铡草机生产率不小于2.5t/h的铡草机没有过载保护装置；铡草机各转动件处没有安全防护装置；铡草机主要性能指标下降到规定值以下；刀片质量不符合JB/T 5178的有关规定；危险部位没有明显标志。

铡草机轻度故障主要有以下几个方面：

- 一，故障部位：传动带；故障模式：打滑；原因：带太松；负荷太大。
- 二，故障部位：链条；故障模式：脱链或断裂；原因：装配质量差；链轮有轴向窜动；链条在运转时有干涉。
- 三，故障部位：出料口；故障模式：堵塞；原因：刀盘与底罩间隙太大；出料口变形。
- 四，故障部位：上辊传动轴销子；故障模式：脱落；原因：装配质量差；振动太大。
- 五，故障部位：防护罩；故障模式：变形、脱落；原因：紧固件松动。
- 六，故障部位：进、出料斗与机体联接螺栓；故障模式：松动；原因：装配质量差；螺栓没有锁紧装置。
- 七，故障部位：拨叉螺栓；故障模式：松动；原因：工作中冲击、振动引起。
- 八，故障部位：标牌；故障模式：损坏或没有；原因：铆钉松动、脱落。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/45681.html>