

适用 挖掘机配件生产厂家

临工250链条临工250链轨临工250链筋临工250链骨 49节

产品名称	适用 挖掘机配件生产厂家 临工250链条临工250链轨临工250链筋临工250链骨 49节
公司名称	泉州市复腾机械设备有限公司
价格	4900.00/个
规格参数	
公司地址	福建省泉州市南安市霞美镇成辉国际D区9栋17号
联系电话	13328551835

产品详情

适用 挖掘机配件生产厂家 临工250链条临工250链轨临工250链筋临工250链骨 49节

挖掘机在工作中常常会出现履带链板脱落的现象，特别是驾驶使用时间较长的机器，操作经验不够丰富的机手往往没有对策。

常用的装履带方法有两种：

1、方法一，

当一侧履带都脱落的时候，清理履带周边杂物，必须先将驱动轮对接，上端履带用铲斗勾起，同时使得驱动轮对齐并进入履带内部，下车用铁棍等调整对齐驱动齿，并且对齐上部拖轮，此步骤已完成三分之一。

撑起机器单边行走使履带平直，再次撑起机器并下车调整下部履带，尽量使履带落下后支重轮对齐履带（这是容易忽略的步骤），到了这一步已经完成了三分之二。

仅需用铲斗轻轻将挖掘机撑起用斗齿勾起履带，使得导向轮进入履带，而后，调整履带对齐导向轮，接下来转动履带，加注黄油即可，这时履带已经装配完成了。

方法二：将链条活销关节转至两端中间高度，将其敲出，这时履带板可以摆放平整，呈一字形，挖机机单边行走至履带正上方。

这时候我们需要一根铁棍“引导”履带板走向“正轨”。

从驱动轮开始装配，用铁棍放在履带板下，撑起机器转动履带，这时还需要一个人在驾驶室操作行走，

一边提起履带的同时转动履带前进；

经过上方的托轮，行走至导向轮位置，这时可在导向轮处放置一个物体，这时履带两边进行对接，装配上活销轴即可。

此方发同样适用于橡胶履带装配，由于活销老化，敲打有一定难度，甚至需要焊割设备才能装配，故一般情况下不推荐此方法。