

3、铣面过程中出现卡死或碎屑卡进链条无法运作

解决方法：出现这种难点务必

暂时中止排屑机工作中将卡进链条的碎屑取出，并及时向生产商咨询。

4、铁销经常卡滞，不能正常排出去：这类问题产生可能是因为螺旋状铁销太长，有时一根铁销可达到3-5米，略微持续，越积越多造成卡滞。

解决方法：只要是链条走过的有视角地域一定要做成圆弧状，不可以出生硬的角度，这样有利于铁销的排出去；次之在铣面口下面改造挡屑板，防止铁销卷入链条下面造成卡滞。

5、长久性使用过的排屑机产生链条拉长松动

解决方法：根据实际情况调节驱动轴调节螺栓直到正常才可以。

