



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。

6、机床主轴轴承发热：机床主轴轴承发热的广泛是滚柱轴承损坏和轴承润滑效果不好，导致滚动轴承预紧力过紧而造成的。

解决方法：先找寻发热的物品

?????

