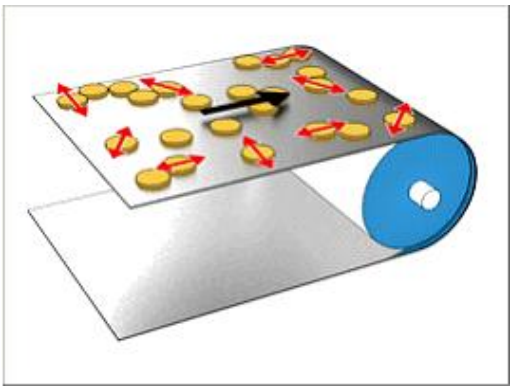
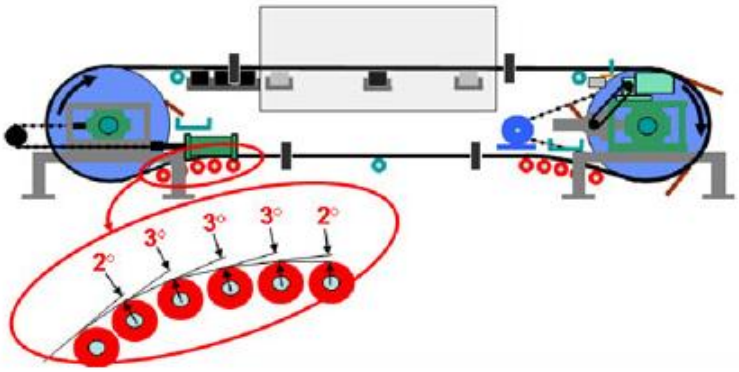
钢带知识小贴士

1. 你知道吗？烤箱钢带上的饼干可能会因为以下原因而错位：

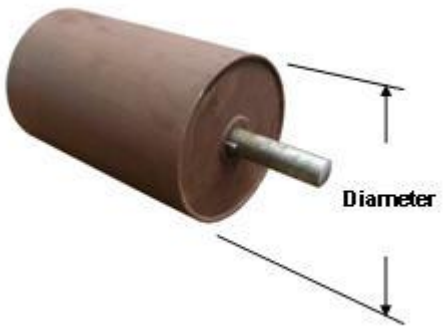


摘要	解决方法	不解决问题的结果
因为钢带的震动和产品油脂含量高，导致产品在钢带上移动。	消除钢带产生震动的原因。	如果这个问题不改正的话，生产时候的问题可能会发生。
因为钢带不平整和产品油脂含量高，导致产品在钢带上移动。	消除导致钢带不平整的问题，然后整平钢带。如果铸铁滑轮支撑磨损，可能需要更换。	如果这个问题不改正的话，生产时候的问题可能会发生。
因为干燥的铸铁滑轮支撑使钢带震动，导致产品无法对齐。	在钢带的内表面涂石墨。	如果这个问题不改正的话，铸铁滑轮支撑将过早磨损。产品对齐问题将会发生，并且钢带可能不平整。

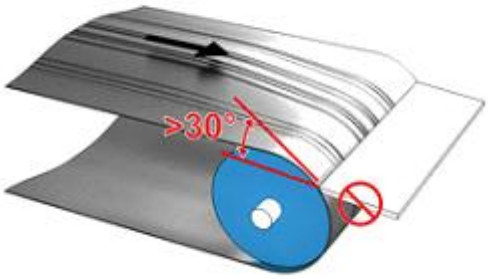
2. 你知道吗？当一条实心带或打孔带在一组托辊上断裂时，第一和最后一个托辊上的断裂角度不应超过 2℃，中间托辊上的断裂角度不应超过 3℃，这些小的断裂角度对于保持钢带的弯曲应力在可接受范围内是必要的。



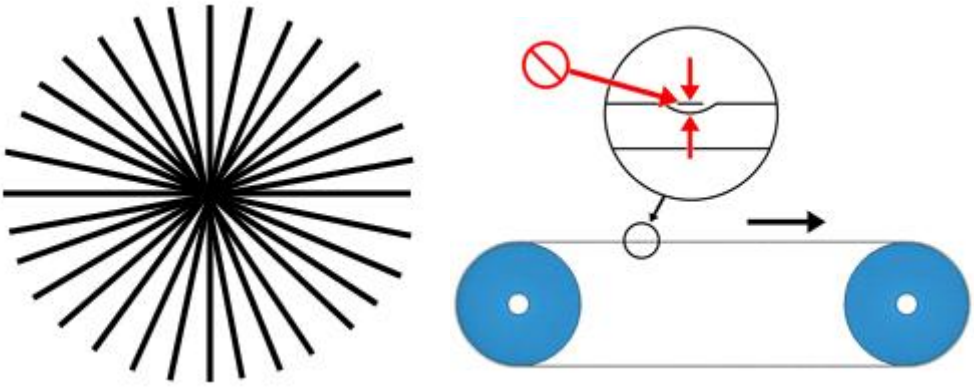
3.你知道吗？你可以通过将钢带厚度乘以 800 来快速估计现有钢带轮毂的直径是否足够大？例如：1mm 厚钢带所需的近似轮毂直径为：800 x 1mm=800mm
PS.此估算仅供讨论之用，需要通过反映输送机实际参数的计算进行确认



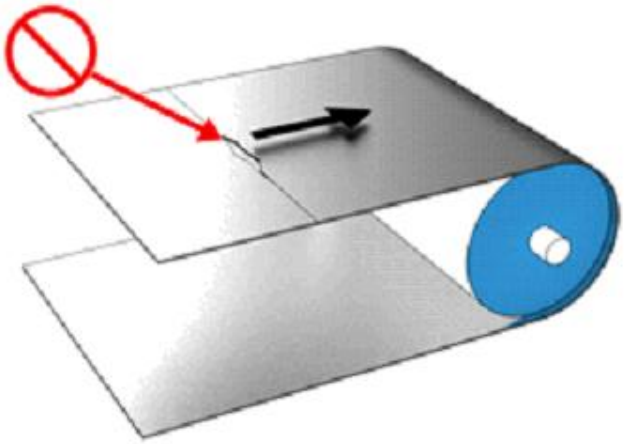
4.你知道吗？刮刀和钢带的夹角不应该超过 30℃吗？
这一点在烘焙行业尤为重要，因为刮刀刀片是由金属制成的。如果角度超过了 30℃，刮刀刀片实际上可以从钢带表面刮掉金属。



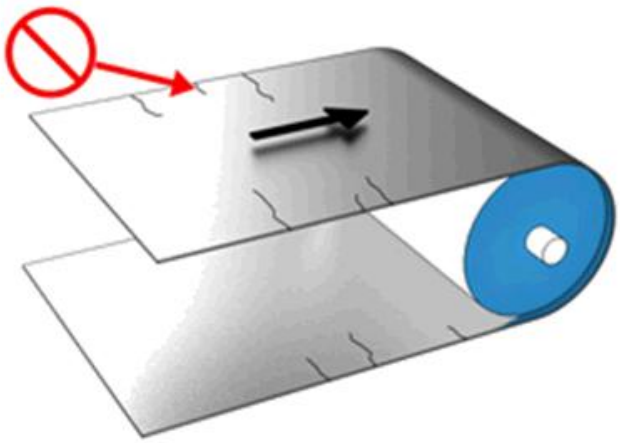
5.你知道吗？旋转清洁毛刷的驱动电机和输送机的驱动电机应该联锁吗？
一位客户周末关闭了他们的输送机，周一早上，当他们启动该设备时，他们注意到钢带宽度上有一个凹陷区域。调查显示，旋转清洁毛刷整个周末都在运行，而钢带没有移动。清洁毛刷已经磨损了大约 25%的皮带厚度！



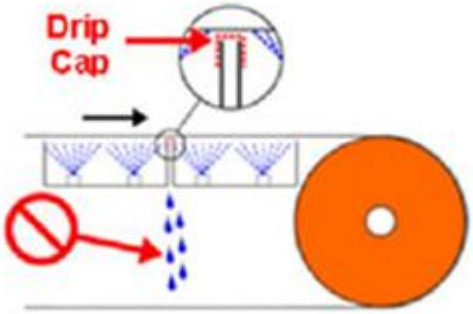
6.钢带级别 CS1300，其用于输送巧克力粉末的输送机上，需要特殊技能才能进行横向焊接。使用这种类型输送机的客户无法承受在等待技术人员到达现场时发生的停机时间，因此他们总是在钢带上做铆接接头。横向焊接比铆接有很多优点，因此公司开发出客户可以自己焊接的 CS1320 级钢带。在介绍这个等级之后，我们了解到，这种材料的焊缝如果在焊缝中留下任何凹边，就容易开裂。所有客户和技术人员必须意识到，所有的凹边和划痕都必须从焊接区域磨除。



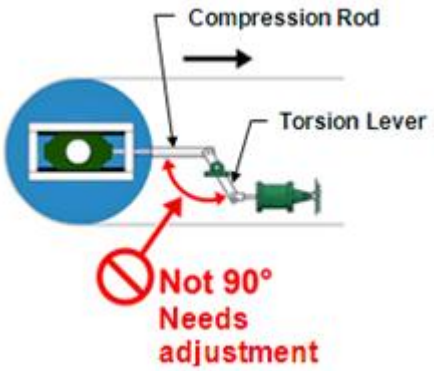
7.你知道吗？钢带的边缘裂纹可能是由任何输送机部件或与边缘接触的异物引起的。对于大多数应用，我们的设计指南建议终端滚筒、惰轮、断点滚筒和铸铁滑动支撑比钢带窄。为什么？如果这些零件没有接触到钢带的边缘，它们就不会在边缘施加应力而导致裂纹。然而，对于特殊应用，如薄膜铸造，您可能必须使用比钢带更宽的滚筒。



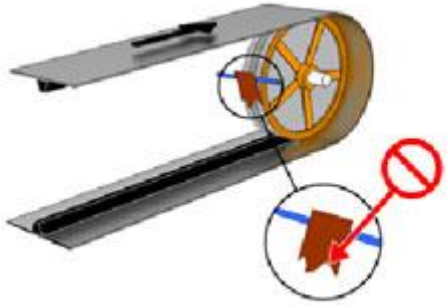
8.你曾经有没有想过，为什么有些单层钢带冷却机的喷雾罐之间有时会漏水？为了密封相邻喷雾罐之间的连接处，通常会安装一个塑料或金属滴水帽。如果这个部件缺失，损坏或安装不当，水就会从水箱之间漏出。



9.你知道吗？除非压缩杆与扭转杆之间的夹角为 90°，否则扭杆张力系统不能提供最大的钢带张力。

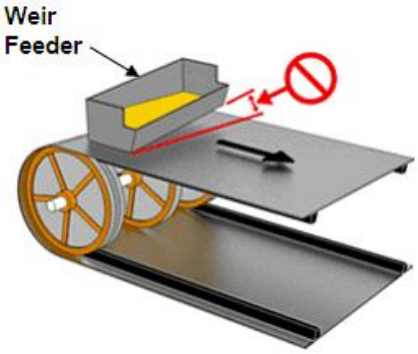


10.你知道吗？如果滑轮清洁器损坏、磨损或丢失，巧克力输送机上使用的钢带上的焊接接头（或铆接接头）会开裂。当滑轮清洁器不工作时，产品会在滑轮槽中堆积，并导致接头在滑轮周围过度弯曲。弯曲会导致接头疲劳和开裂。

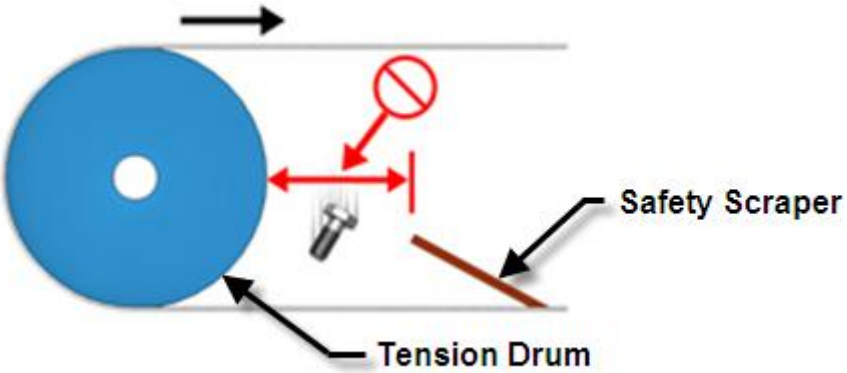


11.溢流槽布料器是一种用于将热的液体产品输送到移动钢带上的设备。热的产品在溢流槽的边缘流动，就像水在水坝上流动一样。您已经注意到，从冷却传送带末端下来的产品一侧比另一侧更厚。为什么？

答案：溢流槽不是水平的。

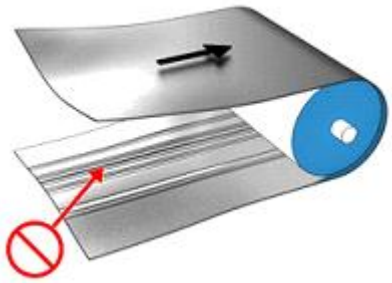


12.安全刮刀是一种防止产品和异物在钢带和张力轮毂之间通过的装置。为了有效，安全刮刀的位置必须尽可能靠近张力轮毂。



13.我们的服务技术人员有时会遇到一种情况，这种情况可能会决定客户关系的成败，这取决于我们的服务团队如何解决问题。本月的提示适用于钢带、冷却设备、造粒机以及我们安装的所有产品。

举个例子：一位客户要求技术人员在铸铁滑动支架严重磨损的烤炉中安装一个新的烤炉钢带。根据他的经验和培训，技术人员知道磨损的滑动支架会损坏钢带的底面，并导致其在很短的时间内失去平整度。技术人员应该怎么做？向客户解释问题并将皮带安装在磨损的滑动支架上？告诉客户在更换滑动支架之前不会安装新钢带？
经验表明，这些答案都不会成功安装。



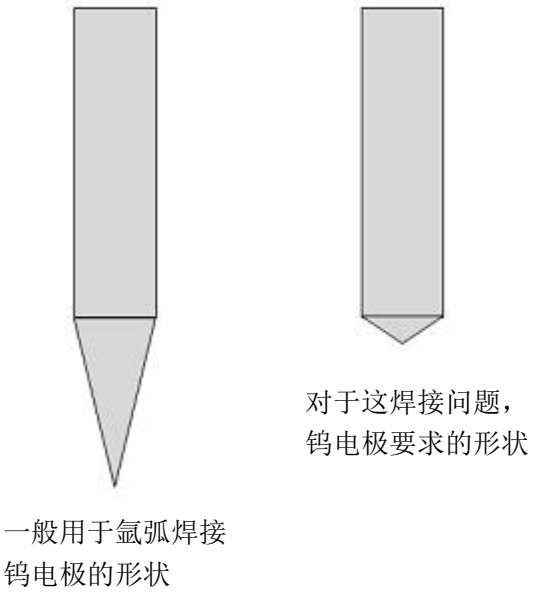
回答：**如果你被要求做一些你知道不正确的事情，请立即通知服务经理。**
当客户被告知必须在安装钢带之前更换滑动支架时，他可能会非常不开心。当他被告知磨损的滑动支架对钢带造成的损坏不在保修范围内时，他也会非常不开心。必要情况下，服务经理可以让我们的销售工程师和客户的采购经理参与讨论，以便在问题失控之前解决问题。经验证明此方法不仅可以保护公司也保护和客户的长期合作关系。

14.这是个真实的事件：

一名现场服务技术人员在 ASS1200 钢带的横向焊缝的整个长度上难以进行焊透。根据我们的正常焊接程序，焊接时没有使用填充焊丝，然后焊缝被切除并重新填充焊丝焊接。第二个焊缝也没有完全焊透，第一个和第二个都不是完全平坦的。调查显示，该钢的硫含量较低。

解决办法：

打磨钨电极的尖端，使其钝而不是锋利。它应该有一个钝角。这将产生更集中的光束。



如果焊接所需的安培数接近焊接发电机的最大极限，则使用含有少量氦气的氩气保护气体。这会产生更热的焊缝。

使用 301 型号填充焊丝进行焊接。在不使用填充焊丝的情况下进行第二次焊接。