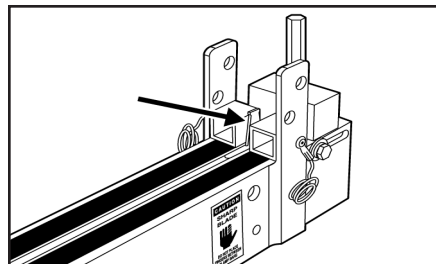
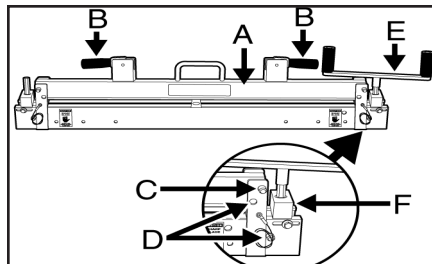


840系列和Clipper® 845LD输送带切割器

安装说明



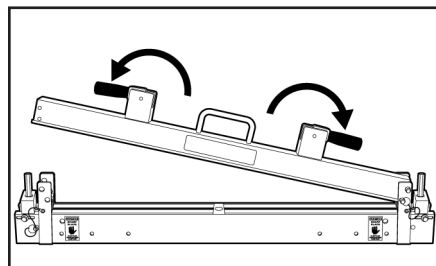
警告： 使用输送带切割器刀片时请注意安全。



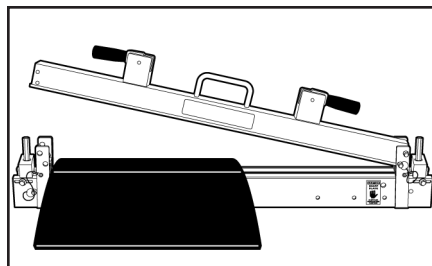
A: 夹杆 B: 夹杆手柄 C: 锁销
D: 支撑销 E: 扳钳 F: 传动轴



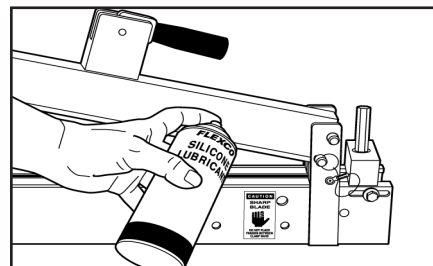
1. 通过中心线方法修整输送带。



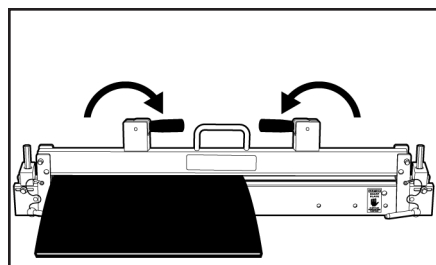
2. 将刀刃移至切割器端。开启夹杆手柄(B)。移动锁销(C)。提升夹杆(A)。插入支撑销(D)。



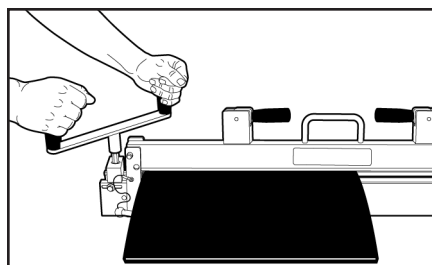
3. 将输送带定位在切割器端刀片对面。通过直角坐标装置将其一边对齐夹杆(A)。



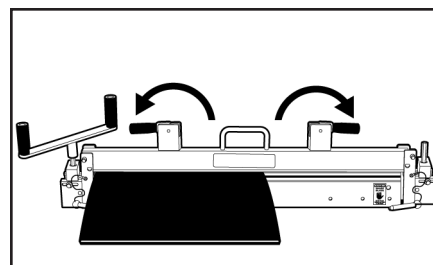
4. 为延长工具使用时间和刀片寿命，在刀片上喷涂Flexco®硅油润滑剂。



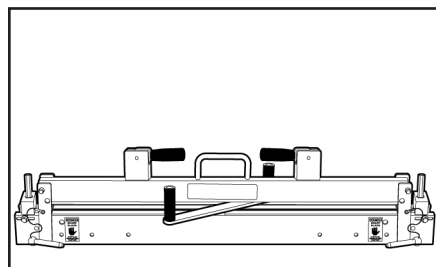
5. 拆除支撑销(D)。放下夹杆(A)。插入锁销(C)。对齐直角坐标装置，锁定夹杆手柄(B)。



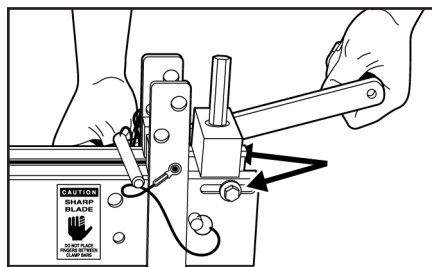
6. 将扳钳(E)置于在传动轴(F)上。顺/逆时针转动扳钳(E)直到刀刃完成切割并固定在安全区域。



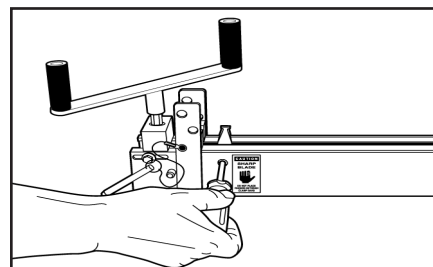
7. 打开夹杆手柄(B)并拆除输送带。



储存扳钳： 抬起夹杆(A)。将扳钳(E)插入孔中。关闭并锁定夹杆(A)。



链张紧轮装置： 在槽端使用扳钳(E)松开螺栓。手动调整传动轴(F)至所需张力。拧紧螺栓。



更换刀片： 拆除夹杆(A)。转动扳钳(E)以将刀片移动到开口处。松开螺丝钉并拆除刀片。插入新刀片并紧固螺丝钉。

孚乐率传输设备贸易(上海)有限公司
Flexco Conveying Equipment Trading
(Shanghai) Co., Ltd
中国上海松江区
Song Jiang District, Shanghai, PRC
Tel: 0086-21-33528388
Fax: 0086-21-33528078
Email: chinasales@flexco.com



孚乐率

FLEXCO

www.china.flexco.com

美国: 001-630-971-0150 • 澳大利亚: 61-2-9680-3322 • 英国: 44-1274-600-942 • 德国: 49-7428-9406-0 • 墨西哥: 52-55-5674-5326 • 南非: 27-11-608-4180

© 2007 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® and Clipper® are registered trademarks of Flexible Steel Lacing Company. 07/02-J, Part # X2002