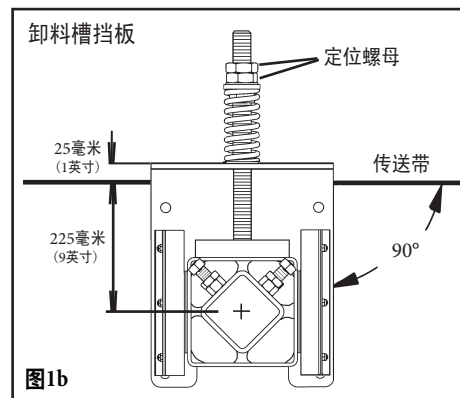
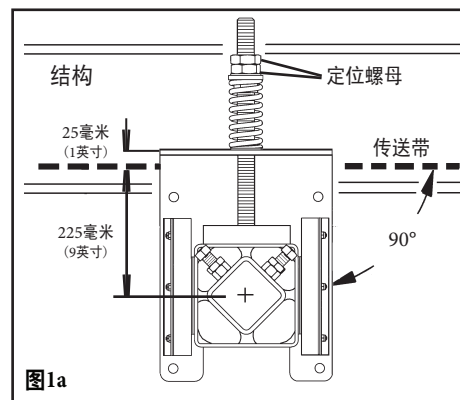
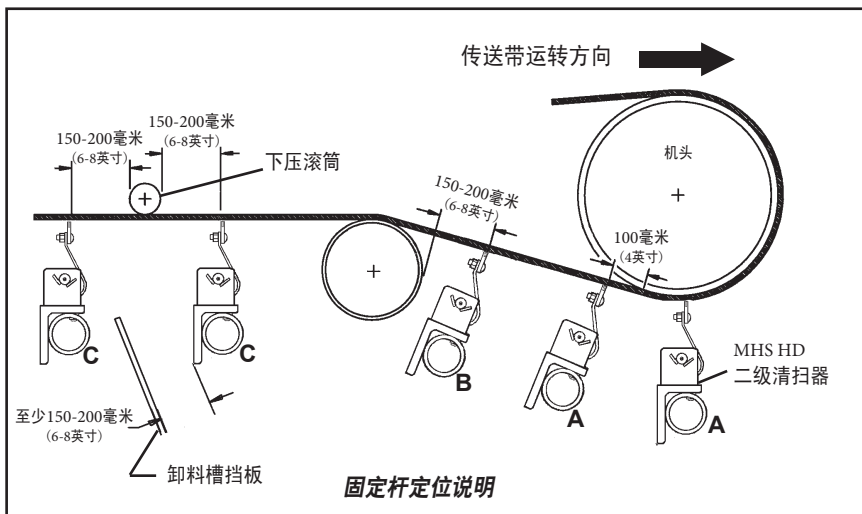
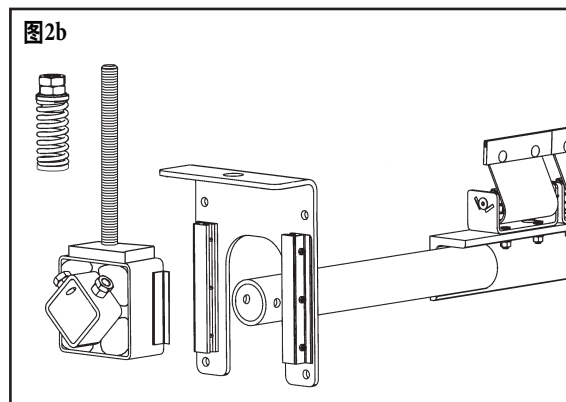
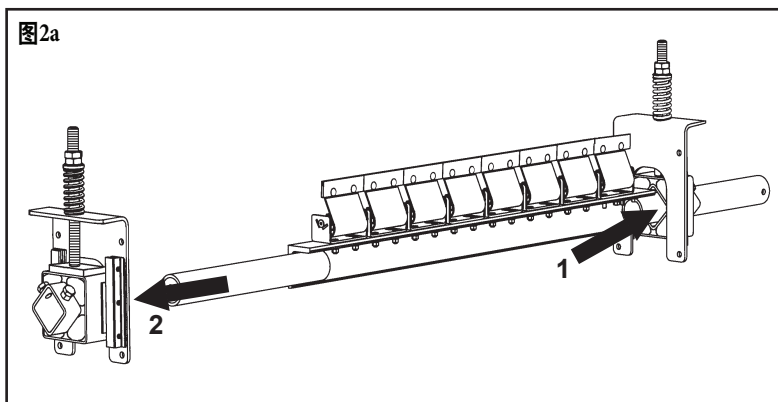


在你开始安装清扫器前，确保输送系统处于锁定状态，电源关闭。

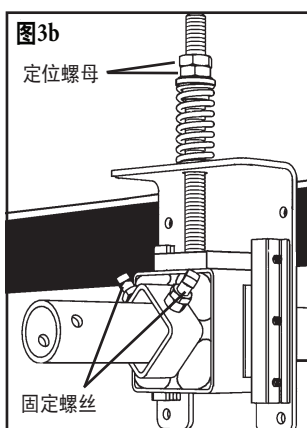
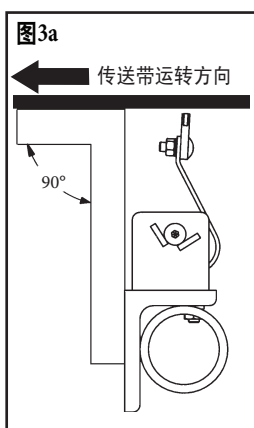


1. 安装配有弹簧张紧装置的组件基板。 (关于上推力调整请参考包装内的附加说明。) 将组件基板放置于装配位置，使基板上翼缘高出传送带25毫米(1英寸) (图1a)。用螺栓或焊接定位组件基板。在另一边以同样步骤安装基板。调节两端定位螺母使固定杆扭力组件中心位于传送带下方225毫米(9英寸)处。

注：在卸料槽安装清扫器时，必须在卸料槽挡板上画出传送带位置线，以校准组件基板与传送带位置(图1b)。在需要时开凿焊接孔。

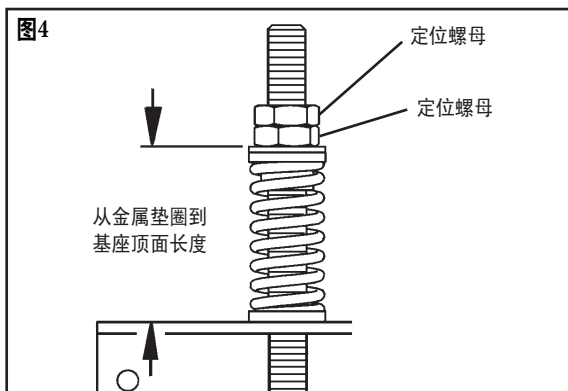


2. 安装固定杆。将固定杆一端按所需深度插入固定杆限位基座，然后将另一端定位于另一侧基座(图2a)。若空间有限，可先从组件基板上拆下一个固定杆基座，在将固定杆插入组件基板之后再重新安装(图2b)。



3. 设置刮刀角度。将固定杆/刮刀校准至传送带中心位置。使用一把标准直角尺，旋转固定杆使其中心角垂直于传送带(图3a)。拧紧每侧固定杆限位基座上的两颗固定螺丝，从而将固定杆定位(图3b)。在准确定位固定杆过程中，刮刀与传送带应无任何接触。若在此过程中出现接触，调节调节杆上的定位螺母并重设角度，将固定杆位置调低。

4. 设置刮刀压力。松开两侧顶部的定位螺母。调节下方定位螺母至适当弹簧压力(图4)。弹簧长度决定压力大小，根据不同带宽对照以下弹簧长度表调节合适的弹簧长度。



弹簧长度表

刮刀宽度	白色弹簧	银色弹簧	黑色弹簧
457 毫米	86 毫米	102 毫米	N/A
610 毫米	79 毫米	98 毫米	N/A
762 毫米	73 毫米	95 毫米	N/A
914 毫米	N/A	95 毫米	98 毫米
1067 毫米	N/A	92 毫米	95 毫米
1219 毫米	N/A	89 毫米	92 毫米
1372 毫米	N/A	86 毫米	92 毫米
1524 毫米	N/A	83 毫米	89 毫米
1829 毫米	N/A	N/A	86 毫米
2134 毫米	N/A	N/A	79 毫米

5. 试运转清扫器检查清扫效果。若有震动产生或需提高清扫效果，可将压缩弹簧调整3毫米(1/8英寸)，从而增加刮刀对传送带压力。

