

如何正确修整传送带端

修整传送带端可延长传送带使用寿命并降低维护成本

安装扣件之前适当修整传送带两端是延长带扣寿命的最有效方法之一。完成该简单工作程序可确保带扣使用寿命显著增长。与此同时还可减少由于传送带偏离轨道导致的故障和用于维护的停机时间。

适当修整传送带的重要性

经过适当修整的传送带将张力沿着机械扣件总宽度平均分布。传送带将更加平直运行，使得由于张力不均引发问题的可能降至最低。这些问题包括：

- 传送带偏离轨道后与架构接触所导致的传送带以及扣件过早磨损
- 传送货品从传送带中心转移到边沿导致的物料溢出以及之后的清理
- 带扣脱落和传送带表面不均匀磨损

孚乐率传送带切割器

经过特别设计的孚乐率传送带切割器使精准切割修整传送带变得极其简单。请联系孚乐率当地经销商了解更多。



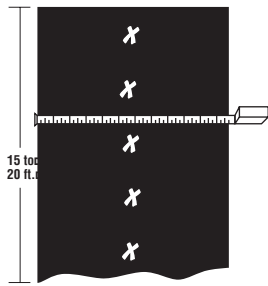
张力沿适当修整的传送带带宽平均分布，这样可以最大程度减少由于传送带偏离轨道导致的故障以及扣件过早磨损。



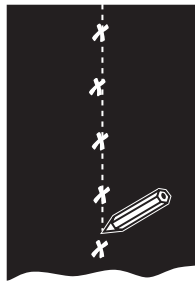
仅需使用普通测量工具和孚乐率传送带切割机，便可实现传送带端修整。

如何正确修整传送带端

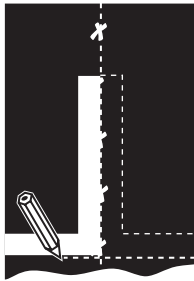
以下简单步骤将确保传送带在扣件安装之前的适当修剪



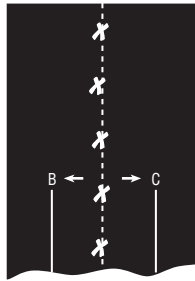
步骤2



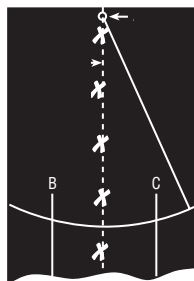
步骤3



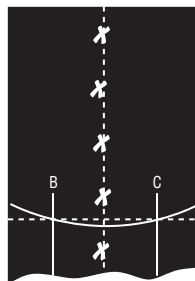
步骤4



步骤5



步骤6



步骤7

步骤1. 在传送带上进行任何工作之前，确定电源关闭及传送带“锁定”。

步骤2. 测量传送带宽度，并在间隔1至1.5米（3至5英尺）处（建议离预计接合处4.5至6米[15至20英尺]的距离）确定中心点。

步骤3. 使用钢尺或者白粉笔标记经过步骤2中测定点的平均中心线。

步骤4. 使用直角尺，垂直于平均中心线画出和传送带同等宽度线。

步骤5. 为确保在边缘陈旧的传送带上作业的更高精确度，完成步骤3后，标记距离紧固件安装区域相等的两条线（B和C）。线B和C必须与中心线平行。

步骤6. 测量出距离计划接合区域大约为带宽三倍之处，并在该点处打一个钉子或者尖钻。使用该钉子或者尖钻作为支点，画一段标记弧线。

步骤7. 弧线与两条短线（B和C）交叉之处应平行于传送带中心线，穿过这些点并沿着带宽连成直线。此直线即为修整线。

步骤8. 使用孚乐率特别设计的传送带切割器沿该线切割传送带。

步骤9. 在传送带另一端重复步骤1-8。



孚乐率传输设备贸易（上海）有限公司 上海松江区锦昔路180弄3号2层 201613

电话: (8621)-3352-8388 • 传真: (8621)-3352-8058 • 电子邮件: chinasaless@flexco.com • 网站: www.flexco.com

澳大利亚: 61-2-9680-3322 • 美国: 630-971-0150 • 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® is a registered trademark of Flexible Steel Lacing Company. 7/03, Part#X0755

孚乐率

