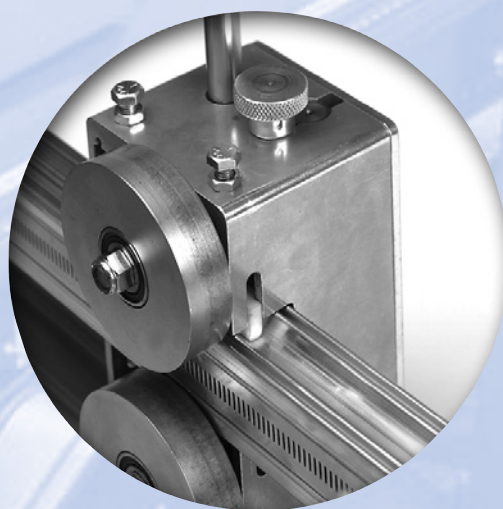


帆船牌Clipper® 带扣 培训手册



FLEXCO

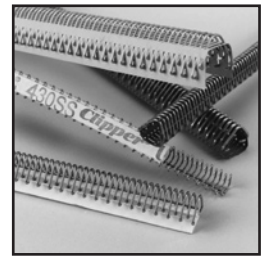
帆船牌 CLIPPER® 轻工业输送带扣



帆船牌 Clipper® 带扣概览

帆船牌 Clipper® 带扣系统的优势：

- 采用订扣机安装。各种型号的帆船牌订扣机可满足用户的特定需求（小批量订扣作业，大批量订扣作业，现场订扣作业）。
- 低断面接头
- 特别适合轻型输送带使用。
- 接头更换成本低廉。
- 提供采用多种尺寸和材质的产品供用户选择。



帆船牌 Clipper® 带扣分为以下两款：

卡纸式带扣：所有的带扣都装在一张“卡纸”上。

这种卡纸又分 2 种类型：

1. 安装前去除型（参见图1）。带扣尺寸：25, 1, 2, 3, 及 4-1/2 RHTX。
2. 安装后去除型（参见图2）。带扣尺寸：30, 4-1/2 钢丝横断面为圆形, 5, 6, 7。

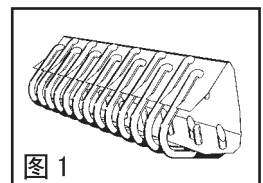


图 1

加强筋 Unibar® 带扣：定制长度从101毫米到1524毫米（4-60英寸）扣均焊在一根加强筋上（参见图 3）。

其优势在于：

- 易于安装使用。
- 钩腿互相平行，方便与输送带末端啮合以及穿销插入。
- 输送带平整。
- 最大限度地避免了单个带扣从钢条上脱落的情况。
- 专利安全条覆盖住钩尖，保护操作人员的手指免受伤害。
- 定制长度从101毫米到1524毫米（4-60英寸）

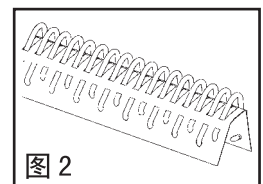


图 2

加强筋 Unibar® 带扣不适合于以下应用：

- 接头倾斜的系统。
- 带有中间突起的鼓状滚筒的系统。
- 槽型输送带系统。
- 通过改向滚筒的改向角度超过 45° 的系统。

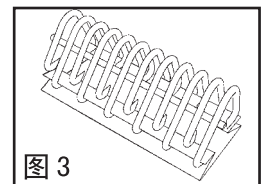


图 3

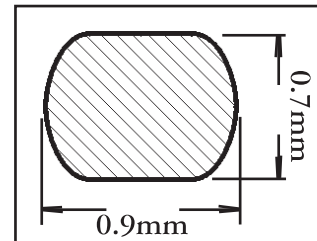


帆船牌 Clipper® 带扣概览

穿销规格			
系列	带扣尺寸	钢丝直径	带扣数量/ 英寸
#25	25	0.6mm(.025")	15
#36	36/UCM36	0.9 x 0.7mm (.036" x .027")	10
#1 (40)	1/UX1	1mm (.040")	8
Regular (54)	2-7, U2-U7	1.4mm (.054")	7

36 系列:

- 特别适用于欧式输送带和用作过滤材料。
- 成型钢丝尺寸: 0.7 毫米高 × 0.9 毫米宽 (.027 英寸 × .036 英寸)。
- 加强型低断面接头。
- 有卡纸式带扣及加强筋 Unibar® 带扣可选。

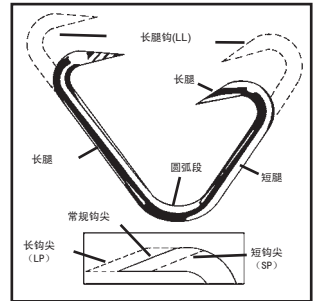


选择合适的帆船牌 Clipper® 带扣的步骤



步骤 1: 测量输送带的厚度

- 使用帆船牌 Clipper® 带扣规尺、千分尺或卡尺来测量输送带厚度（参见图 1）。
- 如果输送带上有盖胶，在测度厚度前要先进行去皮处理（参见图 2）。



步骤 2: 测量滚筒直径

- 检查最小的滚筒直径，并确认输送带绕过滚筒后所改变的运行方向大于90度，这样可以测出最小滚筒的直径。此为“最小滚筒直径测量法”（参见图 3）。

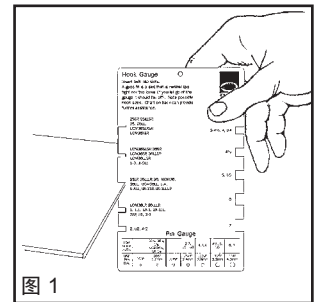


图 1

步骤 3: 选择带扣

- 参照第 5 页的带扣选择对照表，根据输送带厚度和最小滚筒直径来确认可选择的带扣。
- 注：任何一种输送带厚度有多种带扣与之配套。

步骤 4: 选择钢丝直径 / 形状

- 较细的带扣：
 - 接头与传送部件接触时产生的噪音较小。
 - 对于传送部件的磨损更低。

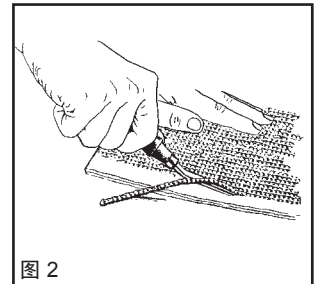


图 2

- 较粗的带扣：
 - 拉力更强。
 - 更加耐磨。

步骤 5: 选择款式：卡纸式带扣或加强筋 Unibar® 带扣

步骤 6: 选择材质

- 注：并非所有材质的带扣都尺寸齐全，详见第 6 页的金属属性表。

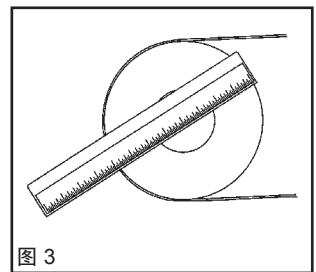


图 3

带扣缩略语	
XSP	极短钩尖
SP	短钩尖
LP	长钩尖
SL	短腿
LL	长腿



选择合适的帆船牌 CLIPPER® 带扣

选择合适的帆船牌 Clipper® 带扣

此对照表仅列出了一般的带扣尺寸。此外还有更多带扣尺寸，我们还可以根据客户的特定需求为其定制特殊尺寸的带扣。

带扣和穿销尺寸选择对照表

最小滚筒直径	钢丝直径	穿销尺寸	穿销尺寸输送带厚度																	
			1.2mm	1.6mm	2.4mm	3.2mm	4.0mm	4.8mm	5.6mm	6.4mm	7.1mm	7.9mm	9.0mm	10.0mm						
			最高为 3/64"	1/16"	3/32"	1/8"	5/32"	3/16"	7/32"	1/4"	9/32"	5/16"	11/32"	25/64"						
24mm 15/16"	0.64mm	1.7mm(.065")	25SP*																	
	0.64mm	1.7mm(.065")	25*																	
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")	UCM36SL XSP																	
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")		UCM36SL SP																
51mm 2"	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")	UCM36 XSP																	
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")		UCM36 SP*																
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")		36 SP*																
	1.0mm	1.7mm(.065")		1 XSP*																
	1.0mm	1.7mm(.065")		UX-1 SP*																
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")			UCM36*															
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")			36*															
	1.0mm	1.7mm(.065")			1 SP*															
	0.9×0.7mm	1.7mm(.065")				UCM36 LP*														
	1.0mm	1.7mm(.065")				1*														
	1.0mm	1.7mm(.065")				UX-1*														
	1.4mm	2.4mm(.093")				U2 SP														
	1.4mm	2.4mm(.093")				2SP														
	1.4mm	2.4mm(.093")						U2												
1.4mm	2.4mm(.093")						2													
76mm 3"	1.4mm	2.4mm(.093")						3												
	1.4mm	2.4mm(.093")						U3												
102mm 4"	1.4mm	2.8mm(.109")							4											
	1.4mm	2.8mm(.109")							U4											
	1.4mm	3.2mm(.125")								4½										
127mm 5"	1.4mm	3.2mm(.125")									5									
	1.4mm	3.2mm(.125")									U5									
152mm 6"	1.4mm	4.0mm(.156")										6								
	1.4mm	4.0mm(.156")										U6								
175mm 7"	1.4mm	4.0mm(.156")											7							
	1.4mm	4.0mm(.156")											U7							

* 可提供长腿配置。并当您选择长腿钩时，最小滚筒直径可增加 25.4 毫米（1 英寸）。

名称中以“U”开头的带扣都属于加强筋 Unibar® 款式带扣，其余的为卡纸式带扣。

输送带用机械带扣最高额定值：

带扣系列	千牛 / 米	磅 / 英寸宽
# 25	10.3	60
# 36	12.9	75
# 1 (40)	12.9	75
Regular (54)	21.5	125
4 1/2 RHTX	34.4	200

注：带扣额定值与包括输送带构成、使用年限、运转速度以及周期等在内的诸多变量相关。

以上额定值相对保守，旨在实际应用中选择合适的带扣提供指导。

选择合适的帆船牌 Clipper® 带扣的步骤



金属属性表

金属名称	磁性	耐磨性	耐腐蚀性	耐锈性	可提供带扣尺寸	易产生火花/不易产生火花
镀锌板	具备	好	差	好	25, 1, Reg.	易产生火花
镀层钢板	具备	好	差	不好	U2-U3	易产生火花
高强度钢	具备	好—非常好	一般	好	1, Reg.	易产生火花
普通钢	具备	好	差	不好	U4-U7	易产生火花
矩形高强度钢	具备	好—非常好	差	好	4½	易产生火花
430 不锈钢	具备	好	一般—好	好	1, Reg., UX-1, U1-U5	易产生火花
316L 不锈钢	轻微	好	好—非常好	非常好	All	易产生火花
镍合金 400	轻微	一般	非常好	非常好	25, 1, 2-4	易产生火花
铬镍铁合金 600	不具备	一般	非常好	即使在高温下仍能保持非常好的耐锈性	2-4	易产生火花
磷青铜	不具备	好	差	好	2-4	不易产生火花
镍基合金 C-22	不具备	好	非常好	非常好	30, 36, UCM36, Reg.	易产生火花
黑色氧化物	不具备	好	差	一般	25	易产生火花

练习如何选择合适的带扣:

例 1:

输送带厚度: 6.4 毫米 (1/4 英寸)

最小滚筒直径: 102 毫米 (4 英寸)

应用环境: 磨损较大

选择: 4-1/2 HT 或 4-1/2 RHTX

例 2:

输送带厚度: 3.2 毫米 (1/8 英寸)

最小滚筒直径: 51 毫米 (2 英寸)

应用环境: 强力型带扣, 偏爱加强筋 Unibar® 款式

选择: U2SP

例 3:

输送带厚度: 3.2 毫米 (1/8 英寸)

最小滚筒直径: 51 毫米 (2 英寸)

应用环境: 产品易划伤, 偏爱加强筋 Unibar® 款式

选择: UCM36

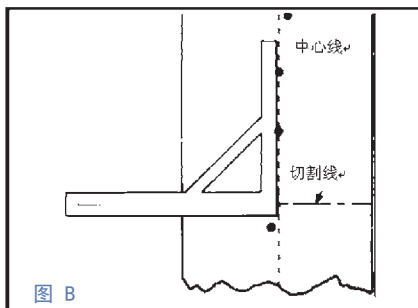
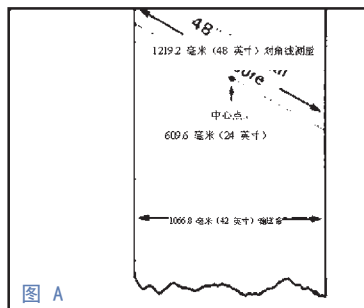


如何正确修整输送带端

直角切割的重要性

为防止出现跑偏现象并有效延长接头的使用寿命，对输送带端进行直角（与输送带中心线垂直）切割是关键一步。用户只需执行以下简单步骤便可完成直角切割：

1. 对输送带进行任何操作之前，确定电源已关闭且输送带已“锁定”。
2. 从距离预计接头处 4.5 至 6 米（15 至 20 英尺），以 1 至 1.5 米（3 至 5 英尺）为间隔标注输送带带宽的中心点。（参见图 A）
3. 使用钢尺或粉笔沿步骤 2 中测定的中心点标记平均中心线。（参见图 B）
4. 使用直角尺，垂直于平均中心线画出横贯输送带的切割线。（参见图 B）
5. 使用帆船牌 Clipper® 845LD 型输送带切割器沿着步骤 4 所画的切割线切割输送带。



安装带扣前对输送带的盖胶进行去皮处理

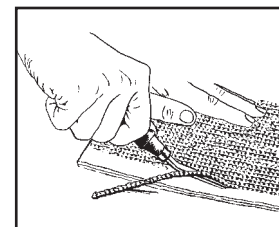
安装带扣前，须预先对输送带上安装带扣的位置进行去皮处理，这一点很重要。

去皮之后我们才可选择合适的带扣，将穿销正确插入以钉牢带扣。

进行去皮操作时可使用以下 2 件工具：

粗糙表面输送带去皮机

使用方便，手持工具沿输送带盖胶推动即可。



RB-1 输送带磨轮

与一般的标准磨轮采用高温灼烧的打磨方式不同，这款可连接风钻的磨轮采用了硬质合金材质，可直接切削盖胶，避免因高温而损坏输送带。

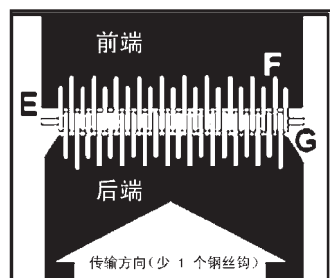
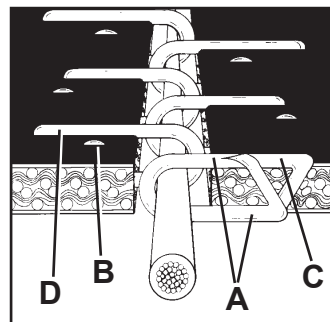


确认接头安装到位



当下列条件均符合的时候，我们认为选择的带扣尺寸符合要求并且安装到位：

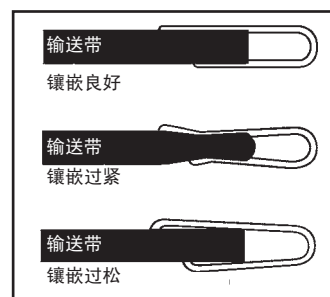
- A. 带扣的两条钩腿平行。
- B. 钩尖略微穿透输送带。
- C. 1/3 到1/2 的钢丝直径嵌入输送带。
- D. 装好后带扣弯曲处不高于钩腿。
- E. 在输送带两端各留出 6.4 毫米（1/4 英寸）边距。
- F. 输送带的前端比后端多 1 个带扣。
- G. 接头后端进行切斜角处理。
- H. 输送带边缘对齐。
- I. 每个带扣均已钉牢。



镶嵌良好：两条钩腿平行，1/2 的钢丝直径嵌入输送带，钩尖穿透输送带。

镶嵌过度：可以使用，但非最佳状态。

镶嵌过松：需要进一步紧固。因为可能导致带扣脱落或者从弯曲处裂开。



确认接头安装到位

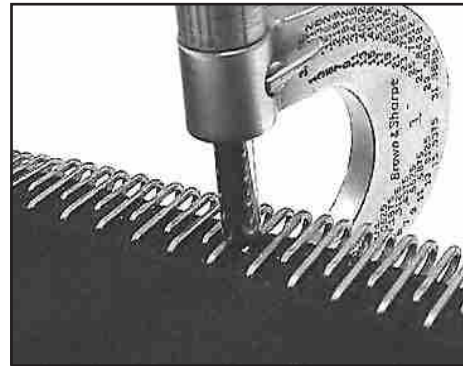


正确安装接头

接头测量技术

要正确安装帆船牌 Clipper® 接头，基于输送带厚度、最小滚筒直径以及应用条件选择合适的带扣是整个过程的第一步。第二步，也是至关重要的一步，是要确保整个钩腿直径的 1/3 到 1/2 嵌入输送带。要检查接头是否安装到位，只需执行以下 4 个步骤：

1. 测量输送带厚度。
2. 安装带扣
3. 安装完毕后使用千分尺或者卡尺测量接头。务必确认短腿钩和长腿钩弯曲处的厚度读数一致。参见附图。
4. 如果你已经将带扣安装到位的话，你的测量结果应该介于 1) 和 2) 之间：1) 输送带原厚度加上 C 栏的对应值。2) 输送带原厚度加上 D 栏的对应值。参见下面的例子和对照表。



例：

输送带厚度=2.54 毫米 (.100英寸)
 Hook size = #1 (.040" wire diameter)
 带扣尺寸=#1(1.02毫米 (.040英寸) 钢丝直径)
 $140'' - .153''$ (.100" + .040" = .140" and .100" + .053" = .153").

最后测出的接合处厚度结果应该是
 3.56 毫米 (.140 英寸) - 3.89 毫米 (.153 英寸) (2.54 毫米 (.100 英寸) + 1.02 毫米 (.040 英寸) = 3.56 毫米 (.140 英寸) 及 2.54 毫米 (.100 英寸) + 1.35 毫米 (.053 英寸) = 3.89 毫米 (.153 英寸))。

A	B	C	D
带扣尺寸	钢丝直径	加：（嵌入输送带的 1/2 钢丝直径）	加：（嵌入输送带的 1/3 钢丝直径）
25	0.64mm	0.64mm	0.84mm
36, UCM36	0.69mm	0.69mm	0.91mm
1, UX1	1.02mm	1.02mm	1.35mm
2-7, U2-U7	1.37mm	1.37mm	1.80mm
4-1/2 RHTX	1.57mm	1.57mm	2.08mm



选择穿销

穿销是接头处相当重要但常被忽略的组成部分。帆船牌 Clipper® 穿销提供相当多种材质和钢丝直径的产品可供选择。

穿销规格

穿销类型	销磨损系数	钩磨损系数	硬度	磁性	灵活度	成分
尼龙钢	好	好	好	具备	好	尼龙和琴用钢丝
尼龙不锈钢	好	好	好	轻微	好	尼龙和316不锈钢弹簧钢丝
尼龙包覆钢绞线	好	好	一般	轻微	尼龙钢	316不锈钢钢绞线
DuraStainless™ (耐腐蚀不锈钢)	非常好	非常好	好	轻微	好	耐磨尼龙和 316不锈钢弹性钢丝
尼龙+	好	非常好	一般	不具备	非常好	尼龙
Duralink™ (耐腐蚀复合钢)	非常好	非常好	一般	轻微	非常好	耐磨尼龙和316不锈钢钢绞线
冷轧钢	一般	一般	非常好	具备	一般——差	轻型冷轧钢
不锈钢	一般	一般	非常好	轻微	一般——差	302 或者 316不锈钢钢丝
裸不锈钢绞线	一般	一般	一般	轻微	非常好	316不锈钢钢绞线

可提供尺寸

穿销类型	1.4mm .053"	1.7mm .065"	2.0mm .079"	2.4mm .093"	2.8mm .109"	3.2mm .125"	4.0mm .156"
尼龙钢	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
尼龙不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
尼龙包覆钢绞线		◆		◆		◆	◆
DuraStainless™ (耐腐蚀不锈钢)		◆		◆	◆		
尼龙+	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Duralink™ (耐腐蚀复合钢)		◆		◆	◆	◆	
冷轧钢	◆			◆			
不锈钢	◆			◆			
裸不锈钢绞线	◆			◆			

穿销尺寸选择

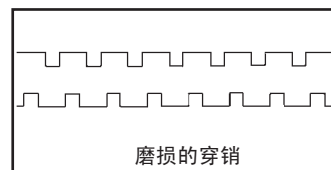
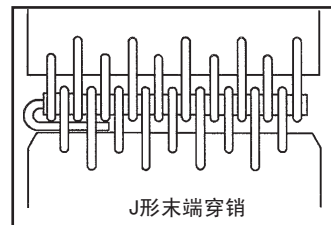
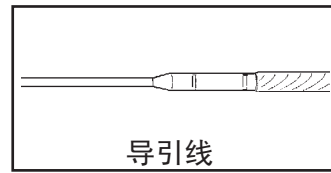
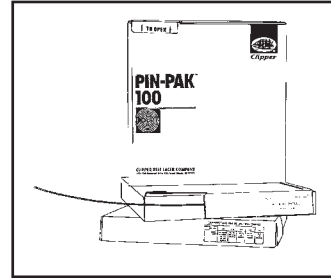
销直径	1.7mm .065" (1/16")	2.4mm .093" (3/32")	2.8mm .109" (7/64")	3.2mm .125" (1/8")	4.0mm .156" (5/32")
帆船牌 CLIPPER® 带扣尺寸	25's, 36's, 1's, UCM36's, UX-1's	2, 3, U2SP, U2, U3	4 & U4	4-1/2, 5, U5	6, 7, U6, U7



穿销

穿销的配置：

- 整卷长度
- 预切割长度
- Pin Paks™: 30.48米（100 英尺）包装
- 导引线：采用直径更小的高硬度钢琴用钢丝制作的高灵活性穿销，方便将穿销插入接头。
- 剥去包覆层：剥去尼龙钢或者尼龙不锈钢穿销的尼龙包覆层，形成导引线，方便将穿销插入接头。
- J形末端穿销：剥去尼龙钢或者尼龙不锈钢穿销厚度为 13 毫米（1/2 英寸）的尼龙包覆层。然后将穿销外露部分向后弯曲成“J”形并将其末端塞入接头处上并锁定穿销以防止其滑动。



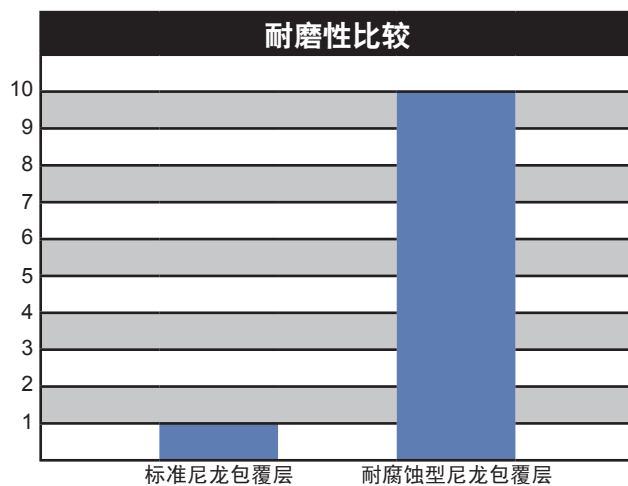
出现下列情况时需要更换穿销：

1. 带扣圆弧处的凹槽磨损长度超过穿销直径的 25%。
2. 穿销损坏或部分缺失。
3. 接头处出现多个穿销。

Duralink™（耐腐蚀复合钢）和DuraStainless™（耐腐蚀不锈钢）穿销将穿销的使用寿命延长了10倍。

Duralink™（耐腐蚀复合钢）和DuraStainless™（耐腐蚀不锈钢）采用专利技术生产，其独有的全尼龙包覆层耐磨性相当于尼龙钢、尼龙不锈钢以及尼龙包覆钢丝上采用的标准尼龙包覆层的10倍。

这两种新型材料具有更高的润滑性，减少了带扣圆弧处的磨损。无论是为了满足极端污浊的应用条件还是仅仅想最大限度地延长穿销的使用寿命，耐腐蚀复合钢或者耐腐蚀不锈钢都是您的当然之选！





维护级订扣机

滚轮订扣技术™

- 双滚轮（分别位于带扣上方和下方）滚压带扣，将其牢牢嵌入输送带中。
- 调节旋钮可以调节滚轮作用于带扣的压力大小。
- 将接头处置于订扣机上，转动订扣机上部摇柄完成订扣操作。
- 订扣机由轻型铝材制成，便于携带至作业现场使用。
- 注：25 号带扣不能使用手动式订扣机或者小型订扣机来订扣。



Roller Lacer® 手动滚轮式带扣订扣机豪华版™:

此款订扣机可采用电力驱动，因此大大缩短了订扣时间，降低了操作疲劳。该机有 4 种宽度：600、900、1200、1500 毫米（24、36、48、60 英寸）。适合对较宽的输送带进行大批量订扣操作，具有无可比拟的作业速度和易用性。

- 订扣机由操作者手持充电式电钻（18 伏或者更高）驱动，可减少 35% 的安装时间。另外提供手动操作柄，以便在充电式电钻电力耗尽时改为手动操作。
- 输送带支撑架可以轻松将输送带导入钩尖，节约了操作人员的时间和精力。
- 手柄驱动输送带紧固系统。
- 结构坚固，便于携带至作业现场使用。
- 可存放多余的模板和穿销。
- 输送带宽度大于工具宽度时，可通过多次连续订扣完成。



Roller Lacer® 手动式钢丝订扣机:

- 600、900、1200、1500 毫米（24、36、48、60 英寸）宽。
- 输送带宽度大于工具宽度时，可通过多次连续订扣完成。
- 结构坚固。



Microlacer® 小型订扣机:

- 应用了滚轮订扣技术™。
- 可一次性处理宽达 350 毫米（14 英寸）的输送带。
- 可通过多次连续订扣完成。
- 通过旋转旋钮可以调节输送带夹。

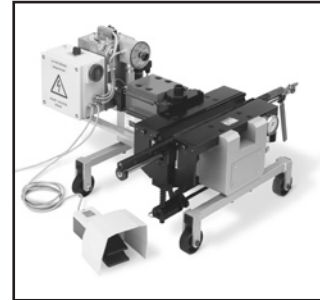




生产级订扣机

Pro 6000 订扣机

- 可优化安装效果，提供多种订扣功能。
- 旋转已获专利的钳口旋转装置闭合钳口，同时下压齿梳。
- 多功能规尺方便用户根据输送带或应用需求定制圆弧段断面。
- 压力，钳口闭合时间以及加热功能均可调节。建议您记录工作日志，以便以后进行订扣操作时可快速查阅过去的操作方法，从而可以节省时间，并在进行特定的穿销作业时保持操作的一致性。
- 可加热钳口，以方便穿过输送带进行更深入的镶嵌。如果输送带上下表面涂有盖胶，则被高温熔化的盖胶会沿着接头处流淌。
- 可一次性处理宽达 350 毫米（14 英寸）的输送带。
- 齿梳长达 1524 毫米（60 英寸），可将带扣置于齿梳中，每次处理 350 毫米（14 英寸）宽的输送带，通过连续操作完成订扣作业。
- 可通过多次连续订扣完成。
- 可安装所有尺寸的帆船牌 Clipper® 带扣及 00-15 的鳄鱼牌 Alligator® 带扣，并提供安装鳄鱼 Alligator Ready Set™ 预设自工铆钉带扣。



Pro 600:

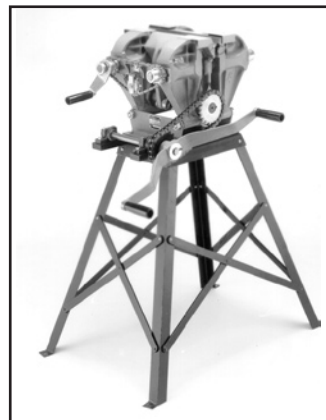
除了未配备钳口加热这一功能外，其他功能与 Pro 6000 一样。



生产级订扣机

帆船牌Clipper® #12快速订扣机:

- 经济型生产级订扣机。
- 手动操作。
- 可以一次性处理宽达 300 毫米（12 英寸）的输送带。
- 如传动带宽度大于300 毫米（12 英寸），可以通过多次连续订扣完成。
- 可安装各种尺寸的帆船牌带扣。



帆船牌Clipper® 电动液压订扣机:

300 毫米（12 英寸）、635 毫米（25 英寸）和 965 毫米（38 英寸）

- 可高速安装所有帆船牌带扣。
- 特别适用于大批量，重复性安装。
- 可通过多次连续订扣完成。
- 可安装各种尺寸的帆船牌带扣。





特殊订扣机

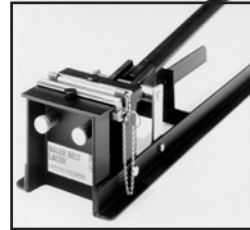
钳式订扣机：

- 安装帆船牌带扣的经济之选。
- 可与普通钳子结合使用。
- 可通过多次连续订扣完成。
- 可提供的钳式订扣机宽度：101毫米（R4”），178毫米（R7”），254毫米（R10”），#1（178毫米），#36（178毫米），#25（178毫米）。



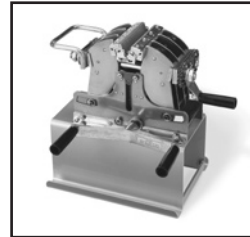
打捆机输送带订扣机™：

- 此款机器携带方便，可以直接带至现场，对打捆机输送带进行修理。
- 现有 7” 和 10” 两种款式。
- 可通过多次连续订扣完成。



LW 95 订扣机：

- 携带方便。
- 可以一次性处理宽达 150 毫米（6 英寸）的输送带。
- 可用于安装包括 #25 带扣在内的所有帆船牌带扣。
- 可通过多次连续订扣完成。



#25 拉杆式订扣机：

- 可安装宽达 51 毫米（2 英寸）的 #25 带扣。
- 重量较轻，携带方便。
- 特别适用于洗衣行业。

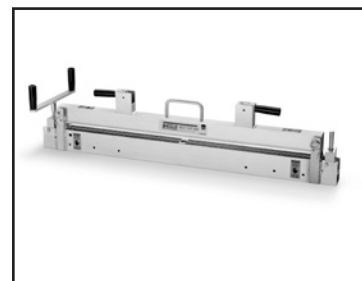




帆船牌 Clipper® 输送带切割器

帆船牌Clipper® 845LD输送带切割器

- 此切割器方便携带，可切割厚达 13 毫米（1/2 英寸）的输送带。
- 机器宽度：300、600、1200、1500 毫米（36、48、60、72 英寸）。
- 刀片内置，避免出现安全事故。
- 切割速度快且精度高。
- 可选配输送带修整附件。



355.6 毫米（14 英寸）输送带切割器

- 可切割厚达 9.5 毫米（3/8 英寸），宽达 350 毫米（14 英寸）的输送带。
- 内置修整臂。
- 切割迅速，一次操作即可完成。
- 打开切割器的尾端，输送带可以从输送带的任意位置插入并开始切割。



机织带切割器：

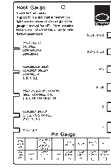
- 可轻松切割宽达 100 毫米（4 英寸）厚达 3 毫米（1/8 英寸）的棉织洗衣带。





帆船牌 Clipper® 附件

塑料带扣规尺： 可测量带扣尺寸，以便根据应用需要选择合适的带扣。



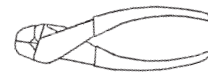
卡纸去除器： 简化从带扣上去除卡纸步骤的工具。



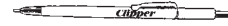
粗糙表面输送带去皮机： 在订扣前清除输送带盖胶的工具。



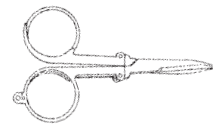
加强筋 Unibar® 钢丝切割器： 用来切割加强筋带扣的手动工具



银色输送带记号笔： 用于协助修整输送带，标注接头安装日期等等。

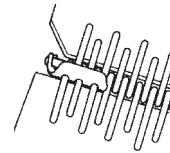


剪刀： 用于将卡纸式带扣剪至合适的长度。



附属套件： 规尺、卡纸去除器、剪刀及去皮机

钩锁™： 小型金属设备，用来锁定打捆机输送带接头处最后 3 个带扣，以免异物嵌入和穿销脱出。



输送带粘剂： 在洗衣行业用的帆布带上装订帆船Clipper® 牌带扣之前，用来涂在帆布带需要订扣端，使之渗透，变得坚固。



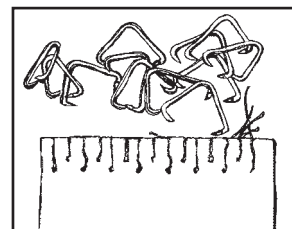
帆船牌 Clipper® 接头故障排除

虽然帆船牌 Clipper® 接头非常可靠，但有时也会发生接头没有达到顾客期望的现象。下面是几个他们可能遇到的问题：

带扣张开并从输送带端脱落：

可能的原因：

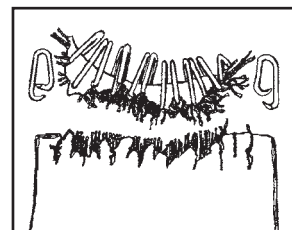
- 带扣尺寸选择不当。
- 带扣承受的拉力过大。
- 带扣镶嵌过松。
- 输送带没经过直角切割。
- 输送带跑偏。



带扣被拉离了原来位置，但未张开：

可能的原因：

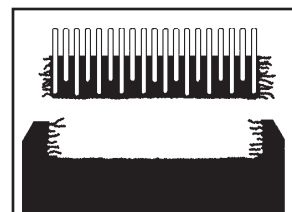
- 带扣与输送带咬合不深。
- 输送带选择不当。
- 输送带端未修整。
- 带扣尺寸选择不当。
- 相对于最小滚筒直径，带扣尺寸太大。



带扣正后方的输送带断裂：

可能的原因：

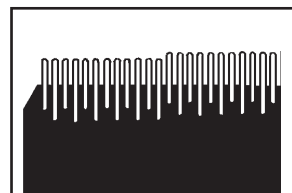
- 相对于最小滚筒直径，带扣尺寸太大。
- 输送带选择不当。
- 带扣尺寸选择不当。



带扣高低不平：

可能的原因：

- 安装步骤不当。
- 输送带端未修整。



带扣生锈或被腐蚀：

可能的原因：

- 带扣材质选择不当。



帆船牌 Clipper® 接头故障排除

穿销过早断裂:

可能的原因:

- 穿销硬度偏高。
- 输送带跑偏。
- 穿销尺寸选择不当。

穿销过早磨损:

可能的原因:

- 穿销选择不当。建议使用耐磨性更好的穿销，例如耐磨损复合钢™或者耐磨损不锈钢®材质的穿销。

穿销在接头处穿插困难:

可能的原因:

- 穿销尺寸选择不当。
- 穿销硬度不够。建议使用固体芯的穿销或者有引导线的穿销。
- 输送带表面可能不平整。建议换成加强筋 Unibar® 带扣。
- 带扣可能没有安装到位。

穿销脱出接头:

可能的原因:

- 输送带端未修整。
- 穿销材质选择不当。
- 穿销表面过于光滑也可能导致其脱出接头。建议使用槽钢或者不锈钢材质的穿销。
- 穿销未安装牢固。建议更换“J 形末端穿销”的穿销。

钩腿过早断裂:

可能的原因:

- 带扣尺寸可能超过建议最小滚筒直径。
- 带扣镶嵌过紧。
- 带扣镶嵌过松。



帆船牌 Clipper® 接头故障排除

带扣圆弧段至钩腿的过渡处受到磨损:

可能的原因:

- 选择的带扣材质耐磨度不够。选择耐磨性较好的材质（例如高强度材质）。
- 带扣镶嵌过松。
- 带扣镶嵌过紧，导致弯曲处向后移出输送带。



圆弧段过早磨损:

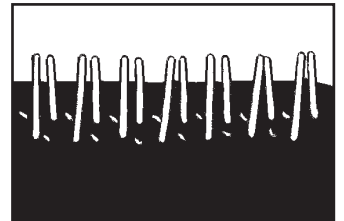
可能的原因:

- 穿销选择不当。
- 穿销需要更换。
- 选择的带扣材质耐磨度不够。选择耐磨性较好的材质（例如高强度材质）。
- 带扣镶嵌过紧，导致圆弧段突出变形成“灯泡”状。

带扣圆弧段双双倾斜:

可能的原因:

- 带扣镶嵌过松。
- 使用了卡纸式带扣。建议使用加强筋 Unibar® 带扣，所有的带扣均焊在一根钢条上，确保了钩腿平行。



带扣弯曲

可能的原因:

- 带扣镶嵌过紧。
- 相对于输送带厚度钩尖过长。

接头触发磁性探测器报警:

可能的原因:

- 选择的带扣可能是磁性材质。建议换成不带磁性的材质：铜、镍基合金或铬镍铁合金。316不锈钢仅有轻微磁性，是一种常用材质。



帆船牌 Clipper® 接头故障排除

接头触发金属探测器报警：

可能的原因：

- 所有的帆船牌 Clipper® 带扣都会触发金属探测器报警。建议更换成非金属材质的带扣（如鳄鱼牌 Alligator® 螺旋带扣或鳄鱼牌 Alligator® 塑料带扣）。

钩尖弯曲（平贴），未正常穿过输送带：

可能的原因：

- 输送带硬度太大，导致钩尖无法穿过。安装前加热带扣或输送带。
- 相对于输送带厚度钩尖过长。

末端带扣位于接头之外：

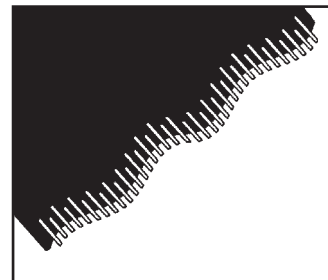
可能的原因：

- 进行订扣作业时太靠近接头边缘。须在输送带两端预留 6.35 - 12.7 毫米（1/4 - 1/2 英寸）边距，不进行订扣作业。
- 带扣镶嵌过松。
- 带扣承受的拉力过大。建议更换为大尺寸带扣，或者由更大直径钢丝或高强度钢丝制成的带扣。
- 穿销太短，导致接头受阻。

输送带不平整：

可能的原因：

- 带扣镶嵌过紧。
- 输送带接头处安装期间输送带发生移位，建议更换为加强筋 Unibar® 带扣。所有的带扣均焊在一根钢筋上，消除了导致输送带不平整的隐患。



帆船牌 Clipper® 带扣的典型市场

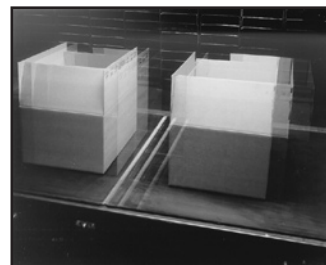


包装及零部件运输:

- 包裹邮递服务
- 邮政服务
- 物流中心
- 机场
- 输送机制造厂

适用产品:

- 高强度带扣
- 加强筋 Unibar® 带扣
- Roller Lacer® 手动式带扣订扣机 Microlacer® 小型订扣机
- 845LD 输送带切割器
- 耐腐蚀性复合钢™和耐腐蚀性不锈钢™穿销



农业:

- 干草打捆机
- 收割设备（葡萄，豆类，番茄，土豆等收割机输送带扣系统。）
- 包装厂

适用产品:

- 高强度带扣
- 加强筋 Unibar® 带扣
- Roller Lacer® 手动式带扣订扣机 Microlacer® 小型订扣机
- 钳式订扣机
- 耐腐蚀性复合钢® 和耐腐蚀性不锈钢®穿销



洗衣行业:

- 洗衣店
- 医院
- 宾馆

适用产品:

- #25、1 和 UCM36 带扣
- 钳式订扣机
- Pro 200EH 订扣机



帆船牌 Clipper® 带扣的典型市场



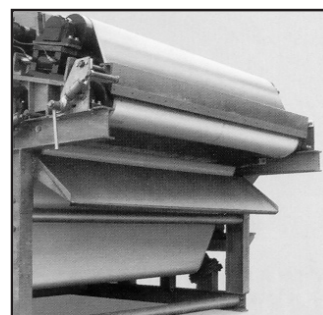
帆船牌 CLIPPER® 带扣的应用

过滤行业:

- 工业和生活垃圾处理
- 化学品加工
- 制药业
- 筛矿机

适用产品:

- 36, UCM36, 1, UX1, 316不锈钢或者镍基合金30号带扣
- Pro 6000和Pro 600订扣机

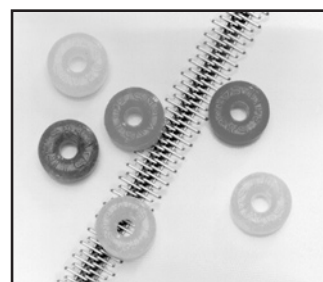


适用产品:

- 糕点
- 禽肉加工
- 糖果 / 糕点
- 瓶装饮料及酿酒厂
- 罐头工厂
- 一般食品加工

适用产品: :

- 不锈钢带扣
- 加强筋 Unibar® 带扣
- Roller Lacer® 手动式带扣订扣机, Microlacer® 小型订扣机



其他市场:

- 烟草业
- 木材加工业 (胶合板厂、切割/去皮机、家具、夹板等)
- 印刷业 (书、报纸等)
- 瓦楞包装行业
- 娱乐业 (保龄球道, 游乐园)
- 食品杂货店
- 建材 (木瓦、砖、石膏板)
- 纺织业





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 网站：www.flexco.com
传真：（8621）-3352-8058 www.china.flexco.com

Australia: 61-2-9680-3322 • China: 86-21-33528388 • England: 44-1274-600-942
Germany: 49-7428-9406-0 • Mexico: 52-55-5674-5326 • South Africa: 27-11-608-4180

©2005 Flexible Steel Lacing Company. Clipper®, Roller Lacer®, Microlacer®, Unibar® and Alligator® are registered trademarks.
07/06. For Reorder: X1209

