

如何测量您的主动驱动传送带以便采用 ZEROSPLICE™ 免焊接技术

准确测量现有传送带的最可靠方法是从输送机上取下传送带，平放在地面上，然后从头到尾进行测量。



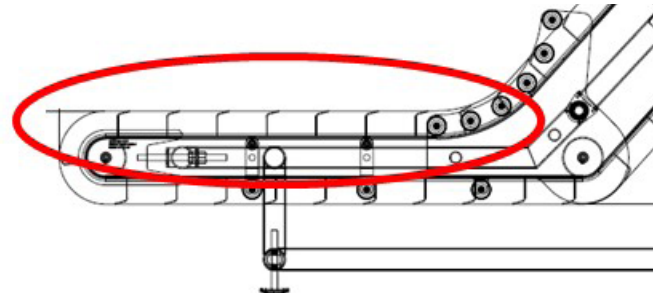
标记和移动

如果您无法拆下传送带，我们建议使用“标记和移动”方法。此方法可准确地获取长度测量值或驱动部件的计数（可转换为长度测量值）。

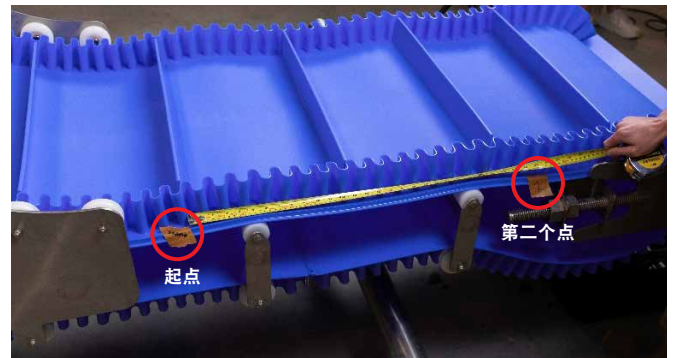
请注意：如果您要使用此长度值来订购新的 ThermoDrive®（热塑驱动）传送带，以直接替换其他制造商的传送带，则需要获得实际的长度测量值。这是因为不同的主动驱动传送带制造商采用的驱动节距不同。如果您要使用此长度值来订购新的热塑驱动传送带，以替换您现有的、长度相同的热塑驱动传送带，则统计驱动部件的数量是一种非常可靠的方法。

标记和移动：测量长度

第 1 步：找到输送机上的一个平坦部分。



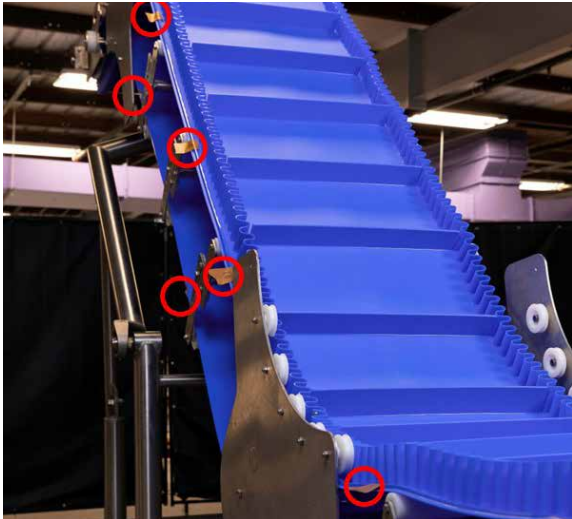
第 2 步：在此部分标记起点和第二个点。记录两点之间的距离。



第 3 步：向前移动传送带并标记第三个点，记录第二个点和第三个点之间的距离。



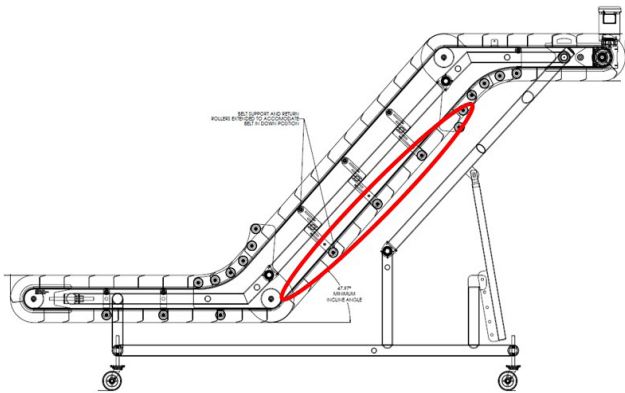
第 4 步：重复上述过程，使起点经过整个传送带回路，直至再回到起点位置。



第 5 步：将记录的所有测量值相加，即可计算出有传送带的长度。

标记和移动：驱动部件计数

第 1 步：在输送机上找一个方便您接近热塑驱动传送带底侧的区域。



其他确定传送带长度的方法

上面介绍的方法是获取传送带一对一替换所需长度值的最准确和最直接的方法。我们的技术服务小组拥有多种工具和软件，可帮助您替换新版输送机上的传送带以及经过其他公司改造的传送带。**如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。**

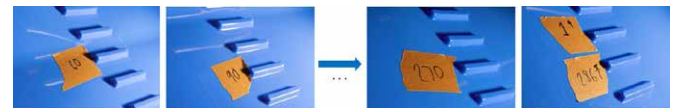
第 2 步：标记开始计数处的驱动杆/驱动凸齿。



第 3 步：在做第二个标记之前，尽可能多地统计您可以看见的驱动杆/驱动凸齿。然后记录第一个和第二个标记之间的计数。



第 4 步：重复上述过程，使起点经过整个传送带回路，直至再回到第一个标记处。



第 5 步：将驱动杆/驱动凸齿的计数和热塑驱动传送带所属系列告知英特乐客户服务部，我们会将您的计数转换为传送带总长度。