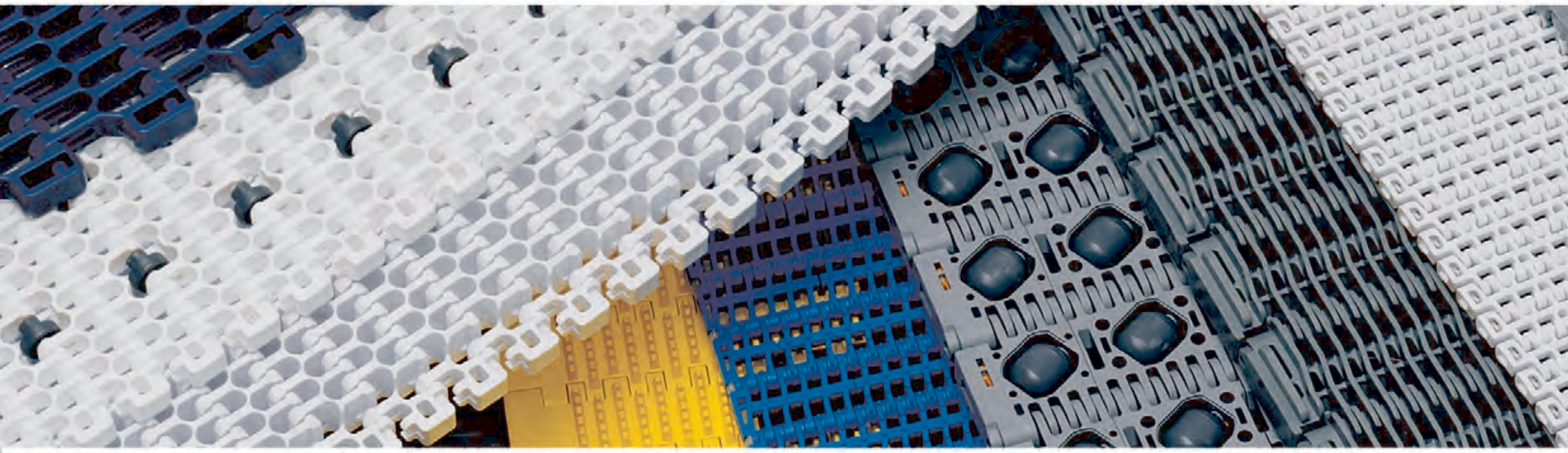



安装、维护与故障排查手册（2024 版）

模塑传送带

保修—Intralox, LLC 对其生产的产品提供从发货之日起为期一年的质量保证，在这一年内正常使用和保养的情况下，若有材料问题或制造质量问题，本公司实行包修、包换。Intralox, LLC 不做其他明示或暗示性的保证，除非由英特乐正式授权的代理以文字形式另行阐明。

注意—对于那些使用和（或）欲使用 Intralox, LLC 产品的机器设备，Intralox, LLC 不保证其设计和（或）操作功能符合有关的公共安全、工人安全、安全防护、卫生安全、防火安全等方面的地方和（或）中央法规与标准，或其他安全法规。所有的购买者和用户都应查阅所适用的地方、州及联邦安全法规和标准。

声明—本手册所含信息只供协助和服务我们的客户之用。Intralox, LLC 不保证此类信息的准确性和可适用性，而且 Intralox, LLC 明确表示，对于因机器的不良设计、应用、安装、操作、滥用和（或）误用而造成的财产损失和（或）人身伤害、直接或间接损失和（或）破坏，无论是否基于本手册中的信息，Intralox, LLC 均不承担任何责任。

警告—英特乐产品由塑料制成，为易燃品。若与明火接触或所暴露温度超过英特乐的规定，这些产品会起火并释放危险的有毒气体。切勿将英特乐传送带暴露于高温或明火之下。某些系列可提供阻燃传送带产品。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

维护—对于任何传送带、链轮或系统，在安装、清洁、润滑或维护之前，请查阅所在地适用的相关联邦、州省和地方法规，以了解有关危险能量/储能控制（上锁/挂牌）的要求。

有关客户服务和工程支持的联系方式，请访问 www.intralox.com。

内容

安全
安全警告

在对英特乐传送带进行安装、拆卸、维护或故障排除之前，请查看以下安全警告。

某些传送带具有夹入点。对于这些传送带，在说明中的相关部分中还包含安全警告。这些传送带随附的警告标签上提供了有关此危险的完整信息。

符号	讯息	符号	讯息
	**警告** 小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。		双手和手指应远离活动部件。
	遵循所有适当的上锁/挂签和安全规程，并使用适当的个人防护用具 (PPE)。		

设备安装概述

概述

安装英特乐传送带前，必须先安装轴、链轮和其他各种组件。

其他资源

有关常见安装和维护问题解答的教学视频，请访问 www.intralox.com/resources/how-to-videos。

安装轴

- 使用三角测量法检查轴是否对齐并确保轴保持平行，即使输送机框架并不成方形亦可。

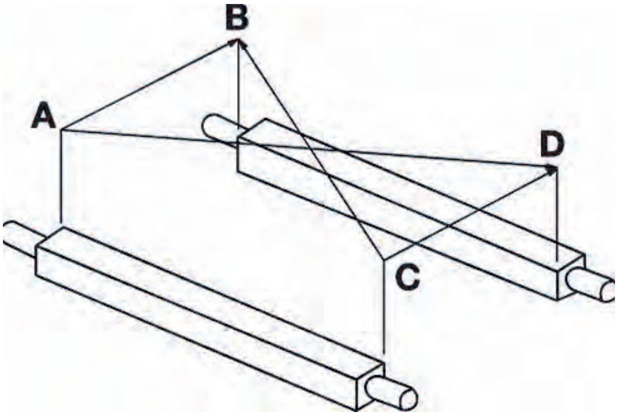


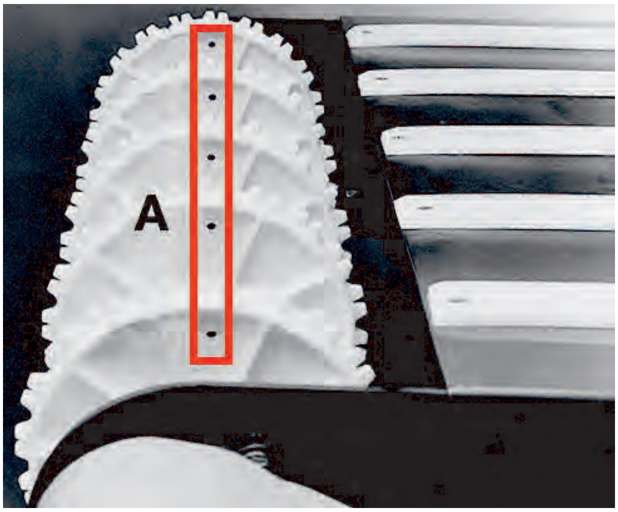
图 **1:** 如果 **AD** 等于 **BC**，**AB** 等于 **CD**，则轴成方形。

- 在输送机整个长度的同一相对位置处对准轴，以便传送带可以正常行进。

安装链轮

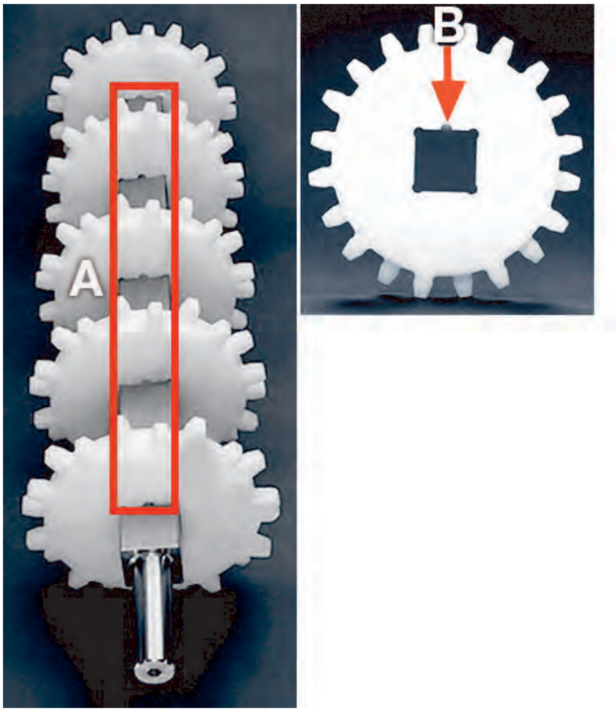
链轮对准

- 在相同位置对准链轮齿。沿轴进行检查。
- 确保在轴的同侧对准齿数为奇数的所有链轮上的定位孔。



A 确保定位孔对准
图 **2:** 链轮对准的轴

- 在方轴上安装齿数为可被 4 整除且商为奇数的链轮时，确保在轴的同侧对准链轮对准槽。

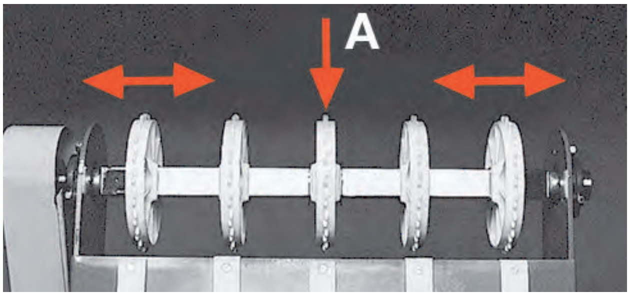


A 槽已对准
B 链轮对准槽
图 **3:** 确保链轮对准槽对准

链轮在轴上的位置

注： 该信息不适用于 888、2600、2700、2800 或 2900 系列。请参见以下页面中的具体部分了解详细信息。

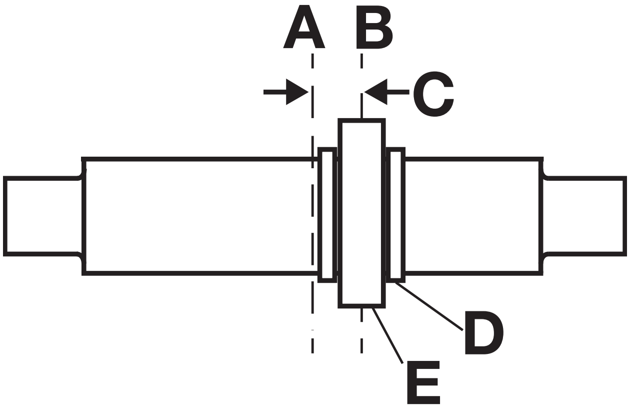
- 将一个链轮分别固定在驱动轴和从动轴上，以保持正确的侧向导向。



A 固定链轮

图 **4:** 将一个链轮分别固定在驱动轴和从动轴上

- 将固定链轮置于每个轴上的相同位置。
- 确保轴上的非固定链轮可以随着传送带的伸长和缩短自由移动。
- 如果每个轴上只有两个链轮，则只固定驱动轴颈侧的链轮。



A 轴中心线
B 链轮中心线
C 中心链轮偏移
D 定位环
E 链轮

图 **5:** 固定链轮的位置

- 有关中心链轮偏移量和最大链轮间距的信息，请参见下表。

中心链轮偏移						
		偏移		最高链轮间距		
系列	链节数	in	mm	in	mm	注
100	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.12	3	6	152	
200	偶数、奇数	0	0	7.5	191	
200 突肋型	偶数、奇数	0.09	2.3	7.5	191	
400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.16	4	6	152	
400 滚轮嵌入式、斜角滚轮、横向滚珠面型	请参见滚轮输送带的中心链轮偏移。					

中心链轮偏移						
系列	链节数	偏移		最高链轮间距		注
		in	mm	in	mm	
560	偶数	0.5	12.7	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
800	偶数、奇数	0	0	6	152	
800 EZ Clean 斜角链轮	偶数、奇数	0.16	4	6	152	确保将 6、10 和 16 齿链轮安装在传送带中心线上。
800 突肋型	偶数	3	76	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
850	偶数、奇数	0	0	6	152	
888	有关偏移量和链节数，请参阅中型槽孔型（无不锈钢链节）链轮安装或安装中型槽孔型和大型槽孔型（具有不锈钢链节）链轮。					
900	偶数	0	0	4	102	
	奇数	0.16	4	4	102	
900 敞平格型	有关偏移量和链节数，请参阅固定链轮位置。					
1000	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.25	6.44	6	152	
1000 内嵌式滚轮、高密度内嵌式滚轮	偶数	1.5	38.1	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
1000 高密度内嵌式滚轮 85 mm	偶数	1.67	42.5	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
1100	偶数（整体）	0	0	4	102	8 齿和 12 齿的钢制链轮可以安装在传送带中心线上。
	奇数（整体）	0.5	12.7	4	102	
	偶数、奇数	0.25	6.35	4	102	增量为 0.5 in (12.7 mm) 的偶数或奇数个链节。8 齿和 12 齿的钢制链轮可以安装在传送带中心线上。
1100 EZ Track 链轮	偶数（整体）	0.19	4.8	4	102	
	奇数（整体）	0.31	7.9	4	102	
	偶数、奇数	0.06	1.52	4	102	增量为 0.5 in (12.7 mm) 的偶数或奇数个链节
1200				6	152	有关偏移量和链节数，请参阅固定链轮位置。
1400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
1400 FG				6	152	有关偏移量和链节数，请参阅固定链轮位置。
1500				6	152	有关偏移量和链节数，请参阅固定链轮位置。
1600	偶数、奇数	0	0	4	102	
1650	偶数、奇数	0.25	6.4	4	102	20 齿链轮的偏移量为 0。
1700	偶数	0.5	12.7	4	102	
	奇数	0	0	4	102	
1750	偶数	0	0	4	102	当确定链节数时，应舍弃 0.5 个链节。
	奇数	0.5	12.7			
1800	偶数、奇数	0	0	6	152	
1900				3	76	有关偏移量和链节数，请参阅固定链轮位置。
2100	偶数、奇数	1.97	50	3.94	100	
2200	偶数	0.25	6.4	4	102	当确定链节数时，应舍弃 0.5 个链节。朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的左侧。
	奇数	0.25	6.4	4	102	当确定链节数时，应舍弃 0.5 个链节。朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的右侧。
2300	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1.5	38	6	152	
2400	偶数	0.125	3.2	6	152	当确定链节数时，应舍弃 0.5 个链节。朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的左侧。
	奇数	0.125	3.2	6	152	当确定链节数时，应舍弃 0.5 个链节。朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的右侧。
2600	偶数、奇数	0	0	8	203	
2700	偶数、奇数	0	0	8	203	

中心链轮偏移						
系列	链节数	偏移		最高链轮间距		注
		in	mm	in	mm	
2800	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
4400	偶数、奇数	0.5	12.7	9	229	
4500	偶数	0.5	12.7	6	152	
	奇数	0	0	6	152	
4500 双齿链轮	偶数	0	0	6	152	
	奇数	0.5	12.7	6	152	
9000	偶数	0.5	12.7	4	102	
	奇数	0	0	4	102	
10000 铰链驱动（首选）	偶数	0.25	6.3	5.91	150	朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的左侧。
	奇数	0.25	6.3	5.91	150	朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的右侧。
10000 中心驱动	偶数	0.25	6.3	5.91	150	朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的右侧。
	奇数	0.25	6.3	5.91	150	朝首选的传送带运行方向看，偏向轴中心线的左侧。
	每排滚轮数					
400 滚轮嵌入式、斜角滚轮、横向滚珠面型	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	

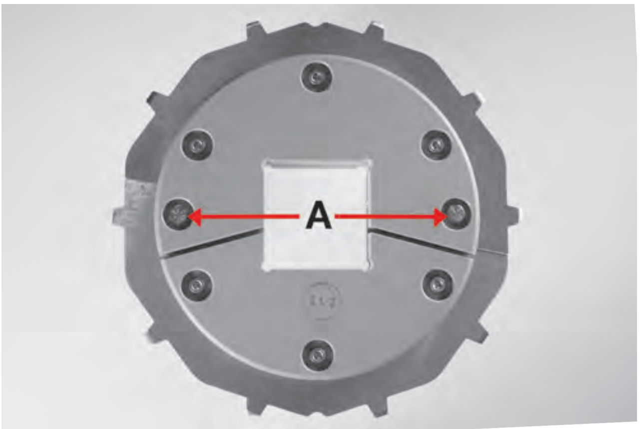
滚轮输送带的中心链轮偏移

滚轮输送带的中心链轮偏移						
系列	滚轮数	偏移		最高链轮间距		注
		in	mm	in	mm	
400	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
4500	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
4550	偶数	0	0	6	152	
	奇数	1	25.4	6	152	
7000	可以被 4 整除	1	25.4	6	152	滚轮数 = 带宽 (in) - 1（带宽[mm]/25.4 -1）
	不可以被 4 整除	0	0	6	152	
7050	可以被 8 整除	1	25.4	6	152	
7050	不可以被 8 整除	0	0	6	152	

分瓣链轮扭矩规格

确保将分瓣链轮按以下扭矩拧紧：8.3-10.4 lb ft (11.3-14.1 Nm)。

注： 在 7000 系列分瓣链轮上，请勿拧紧或调整英特乐提供的两 (2) 个内六角螺栓。可根据需要调整六 (6) 个六角螺栓。



A 内六角螺栓

图 **6:** 7000 系列分瓣链轮

链轮隔环

概述

英特乐链轮隔圈设计用于提供经济高效的食品级安全方法，以使链轮之间保持推荐的距离。

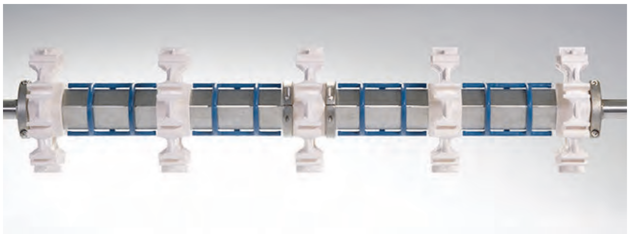


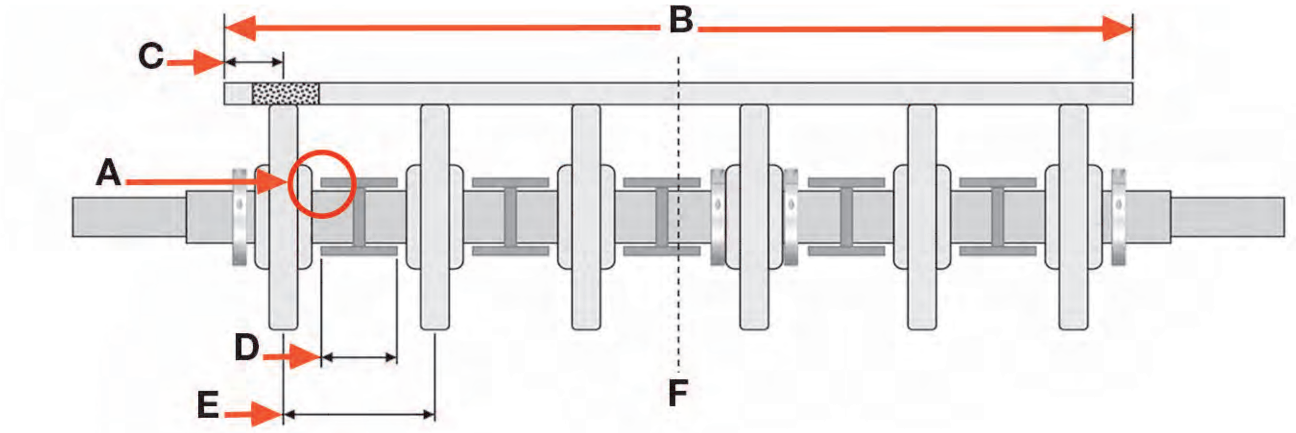
图 7: 轴上的链轮隔圈

设置

1. 对于您的应用，如需了解链轮隔圈规格，请联系英特乐客户服务部。有关规格示例，请参见 链轮隔圈规格。
2. 识别轴中心线。

链轮隔圈规格

下图仅为示例。对于您的应用，如需了解实际规格和零件数量，请联系英特乐客户服务部。



A 链轮和隔圈之间的距离
B 传送带宽度
C 链轮偏移
D 链轮隔圈宽度
E 链轮之间的距离
F 轴中心线

图 8: 驱动轴规格示例

设置

1. 从输送机框架上拆下轴。
2. 如果是改造现有输送机，请从轴上拆下所有现有的链轮和定位环。
3. 在轴的一端安装定位环。根据英特乐客户服务部提供的规格确定正确的位置。
4. 将最外侧的链轮放在轴上。
5. 将一个链轮隔圈放在轴上。
6. 确保隔圈的平坦面贴靠在轴的平坦面上。

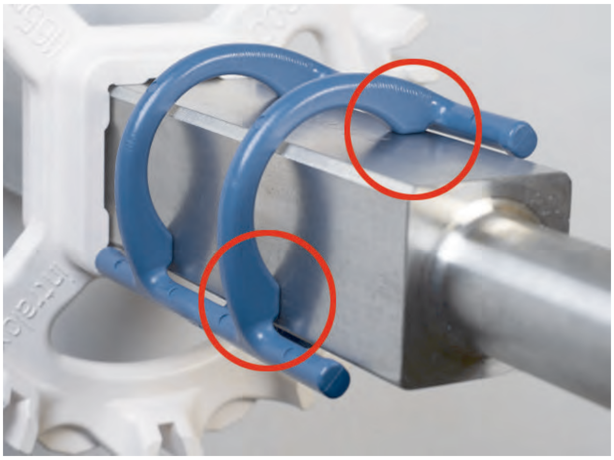
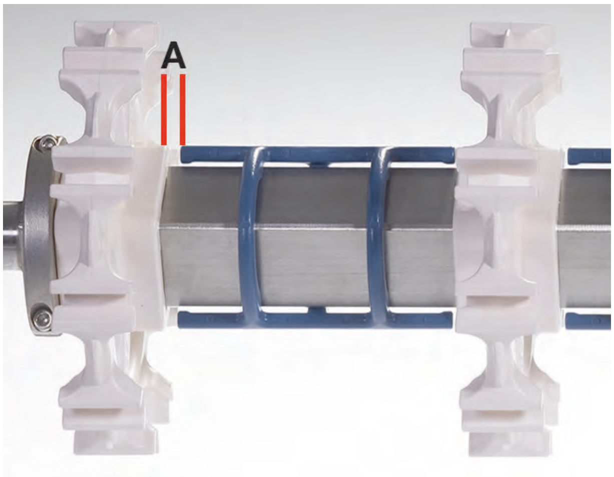


图 9: 确保隔圈贴靠在轴上

7. 将链轮隔圈滑向链轮。根据英特乐客户服务部提供的规格确定链轮和隔圈之间的推荐距离。



A 链轮和隔圈之间的距离

图 **10:** 链轮和隔圈之间的距离

8. 将链轮滑到轴上，使链轮之间保持推荐的距离。
9. 继续将链轮和隔圈滑到轴上，使每个链轮和隔圈之间保持相等的距离，直至轴中心线。
10. 在轴中心线处，按照提供的规格，在轴上放一个定位环。

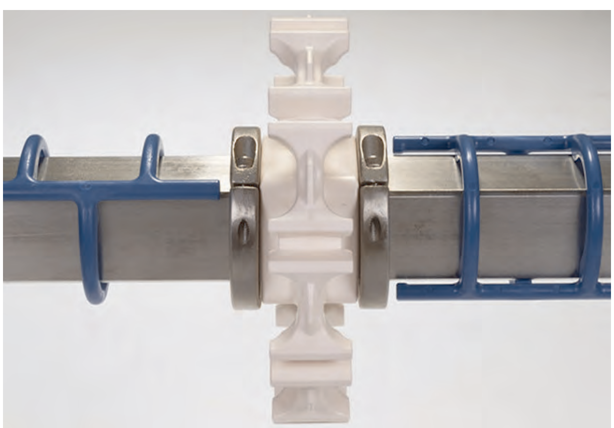


图 **11:** 将定位环放在中心线处

11. 放置并锁定中心链轮。
12. 将一个定位环放在轴上。
13. 继续在轴上添加隔圈和链轮，使每个链轮和隔圈之间保持相等的距离，直到将所有链轮和隔圈都放置到轴上。
14. 将定位环安装到轴的末端。
15. 将该轴装回输送机框架。

耐磨条安装

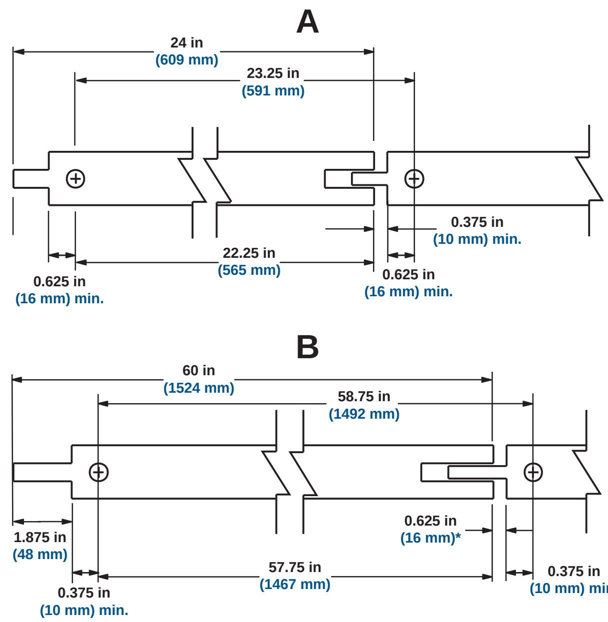
安装塑料耐磨条时应留出热胀冷缩空间。

扁平梳形接头耐磨条

1. 从输送机的从动端开始安装，切去首片耐磨条上的舌片，并斜切前导边缘。
2. 将耐磨条放置到位。
3. 在耐磨条和框架上各钻一个 0.25 英寸（6 毫米）的孔。

   注： 安装之前，确保舌片和凹槽之间留有适当间隙。确保所有舌片均指向从动轴。

4. 使用塑料螺栓和螺母，将耐磨条紧固到框架。
5. 继续此过程，一直紧固到输送机的驱动端。
6. 切除驱动端多余的耐磨条并将其紧固至框架。



A 从动端

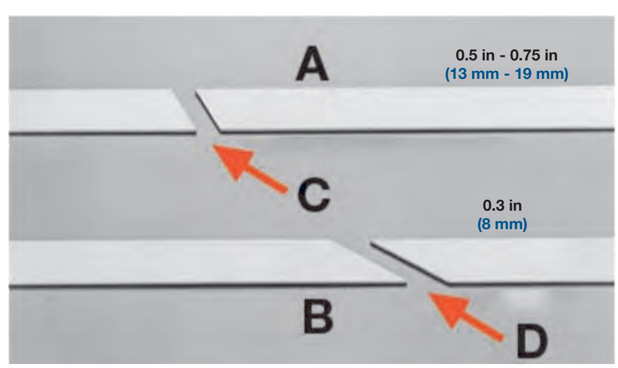
B 驱动端

***** 最小值

图 **12:** 扁平梳形接头耐磨条

扁平耐磨条和斜角耐磨条

1. 斜切耐磨条的另一端。
   a. 通常，30° 的水平斜角和 0.30 英寸（8 毫米）的间隙效果最佳。
   b. 在极端情况下，需要 60° 的斜角。间隙须通过热膨胀计算来确定。



A 工作温度为 100°F (37°C) 或以上温度

B 工作温度为 100°F (37°C) 或以下温度

C 60.00 度

D 30.00 度

图 **13:** 斜切耐磨条的另一端

2. 将耐磨条放置到位，交错布置耐磨条接头，以便传送带平滑运行。
3. 在输送机从动端的耐磨条和框架上各钻一个 0.25 英寸（6 毫米）的孔。
4. 使用塑料螺栓和螺母，将耐磨条紧固到框架。
5. 沿中心线以 2 英尺（0.61 米）至 5 英尺（1.52 米）的间距穿过耐磨条和框架钻出槽型孔，一直钻到输送机的驱动端。
6. 切除驱动端多余的耐磨条并将其紧固至框架。

传送带安装

准备

以下步骤介绍安装英特乐传送带的基本说明。并非所有输送机都与此类似。每种输送机框架和应用场合都是出于特殊的考虑。安装或更换传送带前，请查阅以下信息。

- 大多数改装情况中，英特乐传送带可以直接沿与更换的传送带相同的传送道行进。
- 确保传送道清洁、状态良好、没有因传送带磨损而产生凹槽、没有碎屑。
- 确保现有耐磨条材料与新传送带兼容。
- 需要时更换损坏、磨损或不兼容的耐磨条。

顶部和底部检查

如果传送带几何形状的顶部和底部不对称，则必须在安装传送带前确定专门的顶部（货品传送表面）和底部（链轮驱动表面）。开孔传送带的一些明显特点如下：

- 底侧的几何形状专为链轮齿啮合（驱动杆、驱动槽）而设计。
- 顶侧具有一个闭合的铰链，而底侧具有一个敞开的铰链设计。
- 顶侧的中心杆/脊柱比底侧的宽。
- 销杆末端通常在底侧露出更多。

如果仍有疑问，请参见*《英特乐模塑传送带工程设计手册》*中特定系列和类型的传送带图。

标准传送带安装

1. 如果装有轴张紧装置，请将调整控件移动到松开或放松传送带位置。
2. 从输送机的驱动端沿传送道推进传送带。

图 **14:** 从驱动端推进传送带

3. 将传送带置于输送机框架的中心位置，注意固定链轮的位置。
4. 确保传送带边缘和输送机框架之间留有足够空间，以适应传送带膨胀。

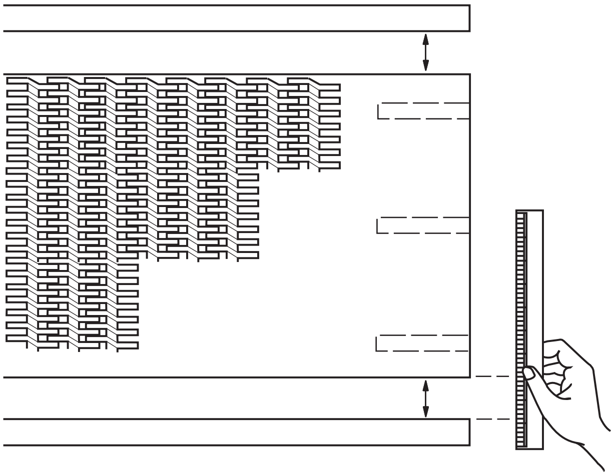


图 **15:** 测量传送带边缘和框架之间的距离

5. 将传送带缠绕在从动链轮上，确保链轮仍然对准并固定到位。两个外侧的链轮必须在距传送带外边缘 1.5 in (38 mm) 至 2 in (51 mm) 处啮合到位。

   注： 对于 1100 系列，两个外侧链轮必须在距传送带外边缘 1 in (25.4 mm) 处啮合。

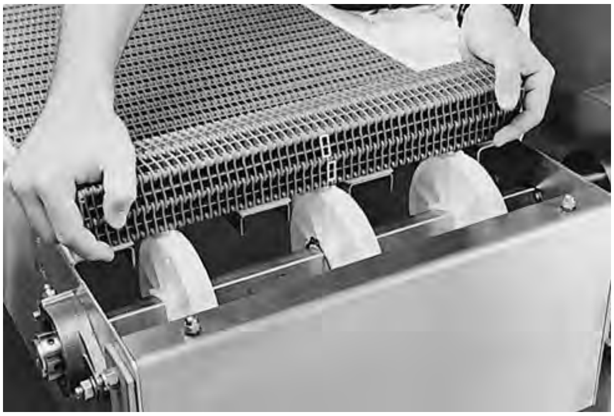


图 **16:** 将传送带绕在从动链轮上

6. 缠绕在从动链轮上后，沿返回道推进传送带，直至其到达驱动链轮。

图 **17:** 沿返回道推进传送带

7. 将传送带缠绕在驱动链轮上，保持驱动端和从动端固定链轮的侧向位置不变。

   注： 确保传送带在相同位置啮合驱动和从动端固定链轮。否则会导致传送带跑偏。

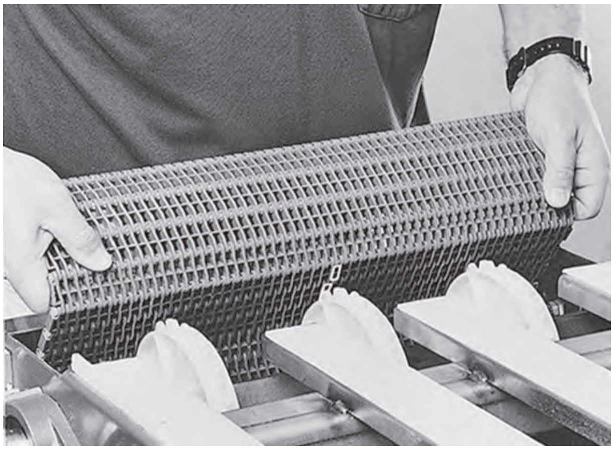


图 **18:** 将传送带绕在驱动链轮上

8. 将传送带末端推到一起以啮合链节，确保边缘正确对准。

图 **19:** 将传送带末端推到一起

9. 将销杆削尖，使插入更轻松。

图 **20:** 将销杆削尖

10. 所有最终调整完成后，插入销杆以拼接传送带端部（具体说明请参阅相应系列和类型的传送带）。

图 **21:** 插入销杆

11. 测量并记录初始传送带节距。需要测量并记录初始传送带节距，以监控传送带节距伸长情况。有关详细信息，请参见传送带节距伸长。

检查安装

1. 缓慢转动输送机或手动向前推传送带，以使驱动轴转动几次。
2. 传送带移动时，确保驱动轴和从动轴链轮完全啮合传送带，并且传送带正常顺轨行进。

双手和手指应远离活动部件。

3. 如果链轮正确啮合传送带并且传送带正常行进，确保轴承和输送机框架正确对准。
   a. 如果传送带和链轮未啮合，重复本节中的 安装链轮 和 传送带安装 步骤。
   b. 如果传送带不能正常顺轨行进，请检查两个轴上的链轮位置。请参见本节中的 安装链轮。

传送带长度更改

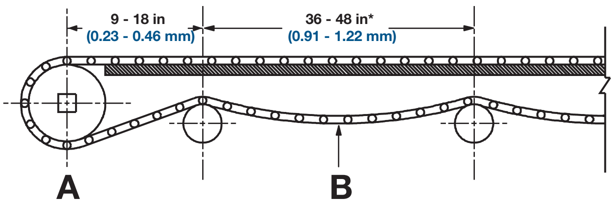
对于模塑传送带，尺寸变化很正常。按照以下准则监控和管理传送带长度变化。

- 定期测量和调整悬链弛垂，以适应长度的暂时变化。请参见悬链弛垂。
- 定期测量传送带节距并调整传送带长度，以适应长度的永久变化。请参见传送带节距伸长。
- 在磨合期内，增加悬链弛垂和传送带节距测量的频率。请参见磨合期。

悬链弛垂

1. 必要时增减传送带列数或调整张紧装置，以获得正确的悬链弛垂和合适的传送带张力。

注： 有关正确的悬链弛垂计算的更多信息，请参见*英特乐传送带工程设计手册*中的*设计准则*。



A 驱动链轮
B 悬链弛垂：工作温度下设置为 1 英寸（25.4 毫米）至 6 英寸（152 毫米）
* 适用于除 100 系列、400 系列和 1200 系列之外的所有传送带。这些系列的辊轮间距应在 48 英寸（1219 毫米）到 60 英寸（1524 毫米）之间

图 **22:** 正确的悬链弛垂

辊轮直径	
传送带节距	**最小辊轮直径**
0.6 英寸，1.0 英寸	2 英寸（51 毫米）
1.25 英寸，1.5 英寸，2.0 英寸，2.5 英寸	4 英寸（102 毫米）

2. 传动带正确张紧且平稳行进后，将销杆固定到位。（请参见您的传送带系列和类型的具体说明。）

磨合期

磨合期通常发生在运行的头几天。根据不同的应用和环境，传送带在磨合期将拉长总长度的 0.5% 至 1%。

如果传送带拉长过多，则可能需要拆除一列或多列模块，以保持适当的悬链弛垂和传送带张力。对于带砌砖式图案的传送带，请添加或移除偶数排传送带以调整传送带长度。添加或移除偶数排可保持砌砖式图案。

宽型传送带安装

在宽型输送机上安装传送带装置要比在窄型输送机上更为困难。使用输送机电机牵引传送带可简化安装。

注： 需要时，可从英特乐购买传送带张紧器。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

1. 在压板或辊轮之间横跨传送带宽度放置支撑，以防止传送带在其末端尚未拼接在一起之前就形成悬链弛垂。

图 **23:** 横跨传送带宽度放置支撑

2. 从从动端开始，将传送带沿输送道滑进。
3. 将传送带缠绕在驱动链轮上。
4. 缠绕在驱动链轮上后，如有可能，应使用电机沿传送道牵引传送带。
5. 沿传送道牵引传送带的同时，手动推进传送带通过返回道，并继续添加传送带段。
6. 当返回道上的传送带到达输送机的从动端时，将其向上拉起并缠绕在从动链轮上。向上拉起传送带，其长度应足以防止传送带回滑。
7. 将从动轴固定到位，以防传送带移动。
8. 当传送带达到适当长度且传送带末端闭合时，对准铰链。
9. 插入销杆以拼接传送带端部（具体说明请参见相应系列和类型的传送带）。
10. 将传送带末端拼接在一起后，使电机反向旋转并拉紧传送带。
11. 将电机回转至正常运行方向。
12. 调整张紧装置（如有配备）并增减传送带排数，以获得正确的悬链弛垂。
13. 拆下步骤 1 中加装的支撑。
14. 完成任何最终调整后，将销杆固定到位（请参见您的传送带类型的具体说明）。
15. 闭合传送带后，运行输送机以确保传送带可以正常行进。

梳形传送板安装尺寸要求

无故障操作的前提是确保正确安装梳形传送板。尤其是在会导致传送带产生明显热膨胀变形的温度变化很大的情况中，正确安装尤为关键。

梳形传送板带有槽形孔，可以安装英特乐塑料带肩螺栓。

注： 英特乐梳形传送板与突肋型传送带一起使用。

- 只能使用英特乐塑料螺栓将梳形传送板安装在板槽中。

  注： 仅使用英特乐塑料带肩螺栓。任何其他带肩螺栓都可能损坏设备。

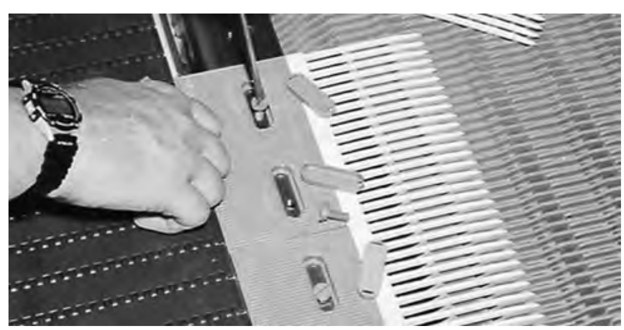


图 **24:** 使用英特乐塑料螺栓安装梳形传送板

- 请勿试图将传送板拧得过紧。松弛安装可允许传送板横向移动，以适应传送带的热胀冷缩。

  注： 梳形传送板槽允许有限膨胀。如果安装涉及宽型传送带和较大的温度变化，请与英特乐客户服务部联系。

- 如果梳形传送板为偶数，则偏离传送带的中心线。当数量为奇数时，则横跨中心线。梳形传送板必须高出传送带 +0.03 in (0.8 mm)，并与最高点的铰链销杆保持水平 (-0.00)。

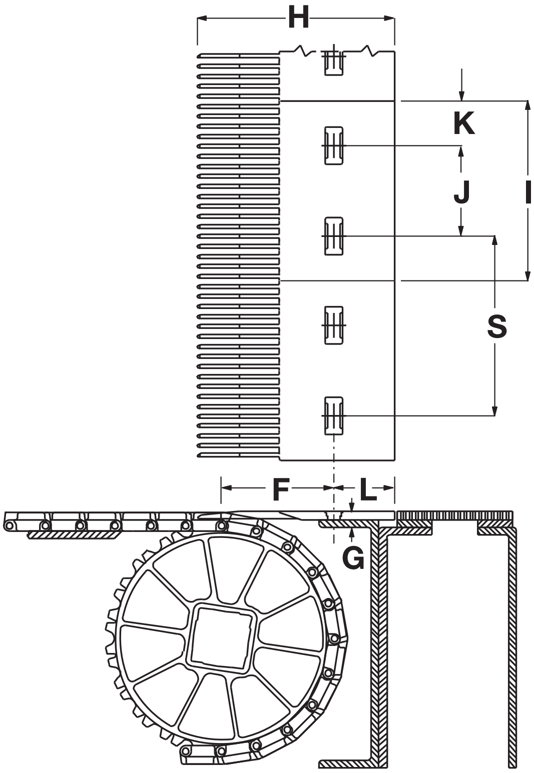


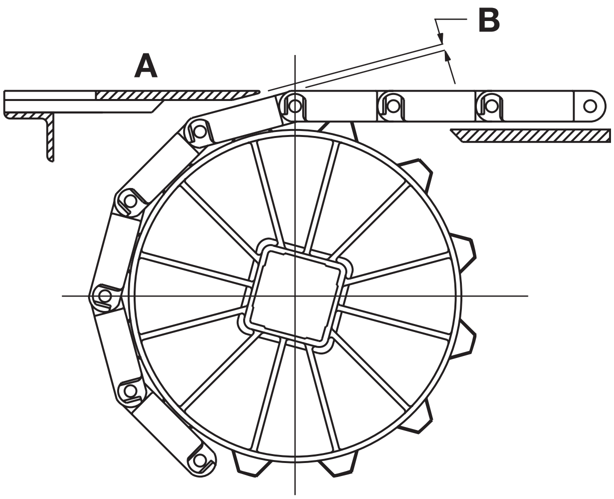
图 25: 梳形传送板位置

<table>
<tr><th colspan="19">安装梳形传送板的尺寸要求</th></tr>
<tr><th rowspan="4"></th><th colspan="12">标准</th><th colspan="6">玻璃容器输送型</th></tr>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">100 系列与
2400 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">400 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">1200 系列</th><th colspan="4">900 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">1900 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">400 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">1200 系列</th><th colspan="2" rowspan="2">1900 系列</th></tr>
<tr><th colspan="2">6 in (152 mm)</th><th colspan="2">4 in (102 mm)
改型</th></tr>
<tr><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th><th>in</th><th>mm</th></tr>
<tr><td>F</td><td>2.38</td><td>61</td><td>3.50</td><td>89</td><td>3.50</td><td>89</td><td>3.50</td><td>89</td><td>2.38</td><td>61</td><td>3.50</td><td>89</td><td>3.50</td><td>89</td><td>3.50</td><td>89</td><td>3.50</td><td>89</td></tr>
<tr><td>G</td><td>0.19</td><td>5</td><td>0.31</td><td>8</td><td>0.31</td><td>8</td><td>0.25</td><td>6</td><td>0.19</td><td>5</td><td>0.31</td><td>8</td><td>0.31</td><td>8</td><td>0.31</td><td>8</td><td>0.31</td><td>8</td></tr>
<tr><td>H</td><td>5.83</td><td>148</td><td>7.25</td><td>184</td><td>7.25</td><td>184</td><td>6.50</td><td>165</td><td>5.83</td><td>148</td><td>6.11</td><td>155</td><td>8.26</td><td>210</td><td>8.26</td><td>210</td><td>6.11</td><td>155</td></tr>
<tr><td>I</td><td>3.96</td><td>101</td><td>5.91</td><td>150</td><td>5.91</td><td>150</td><td>5.92</td><td>150</td><td>3.94</td><td>100</td><td>5.91</td><td>150</td><td>5.91</td><td>150</td><td>5.91</td><td>150</td><td>5.91</td><td>150</td></tr>
<tr><td>J</td><td>2.50</td><td>64</td><td>3.00</td><td>76</td><td>3.00</td><td>76</td><td>3.00</td><td>76</td><td>2.18</td><td>55</td><td>3.00</td><td>76</td><td>3.00</td><td>76</td><td>3.00</td><td>76</td><td>3.00</td><td>76</td></tr>
<tr><td>K</td><td>0.74</td><td>19</td><td>1.45</td><td>37</td><td>1.45</td><td>37</td><td>1.45</td><td>37</td><td>0.90</td><td>23</td><td>1.45</td><td>37</td><td>1.45</td><td>37</td><td>1.45</td><td>37</td><td>1.45</td><td>37</td></tr>
<tr><td>L</td><td>2.00</td><td>51</td><td>2.00</td><td>51</td><td>2.00</td><td>51</td><td>2.00</td><td>51</td><td>2.00</td><td>51</td><td>5.50</td><td>140</td><td>5.50</td><td>140</td><td>5.50</td><td>140</td><td>5.50</td><td>140</td></tr>
<tr><td rowspan="3">S</td><td colspan="18">室温下的间隔</td></tr>
<tr><td colspan="2">PP 3.979
(101.1)</td><td colspan="2">PP 5.952
(151.2)</td><td colspan="2" rowspan="2">复合材料 PP
6.000(152.4)</td><td rowspan="2">PP
5.981
(151.9)</td><td rowspan="2">AC
5.975
(151.8)</td><td colspan="2" rowspan="2">AC 3.976
(101.0)</td><td colspan="2" rowspan="2">Enduralox™ PP
6.000 (152.4)</td><td colspan="2">PP 5.952
(151.2)</td><td colspan="2" rowspan="2">复合材料 PP
6.000(152.4)</td><td colspan="2" rowspan="2">Enduralox PP
6.000 (152.4)</td></tr>
<tr><td colspan="2">AC 3.976
(101.0)</td><td colspan="2">PE 5.933
(150.7)</td><td colspan="2">PE 5.933
(150.7)</td></tr>
</table>

安装过渡板

有间隙的过渡板

1. 为了正确安装过渡板，应对传送带合理定位，以使销杆位于轴中心线的正上方。
2. 安装过渡板时请采用下表中列出的最小间隙。最小间隙可防止传送带和过渡板在运行过程中发生接触。



A 当货品输送到传送带上时，过渡板顶面通常比传送带表面高 0.031 in (0.8 mm)；当货品从传送带传下时，过渡板顶面通常比传送带低 0.031 in (0.8 mm)。

B 过渡板间隙

图 **26:** 使用最小间隙安装过渡板

过渡板间隙型				
链轮描述			间隙	
节圆直径		齿数	in	mm
in	mm			
100 系列				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.5	89	11	0.073	1.9
6.1	155	19	0.041	1.0
200 系列				
4.0	102	6	0.268	6.8
6.4	163	10	0.160	4.1
10.1	257	16	0.100	2.5
400 系列				
4.0	102	6	0.268	6.8
5.2	132	8	0.200	5.1
5.8	147	9（乙缩醛平格型）	0.178	4.5
6.4	163	10	0.160	4.1
7.8	198	12	0.130	3.3
8.4	213	13（乙缩醛平格型）	0.121	3.1
10.1	257	16	0.100	2.5
800 系列				
4.0	102	6	0.268	6.8
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4

过渡板间隙型				
链轮描述			间隙	
节圆直径		齿数	in	mm
in	mm			
10.3	262	16	0.098	2.5
850 系列				
4.0	102	6	0.268	6.8
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4
10.3	262	16	0.098	2.5
900 系列				
2.1	53	6	0.147	3.7
3.1	79	8	0.095	2.4
3.5	89	10	0.084	2.1
4.1	104	12	0.071	1.8
5.1	130	15	0.057	1.4
5.8	147	17	0.050	1.3
6.1	155	18	0.047	1.2
6.8	173	20	0.042	1.1
9.8	249	28	0.029	0.7
1000 系列				
3.1	79	16	0.029	0.7
4.6	117	24	0.020	0.5
6.1	155	32	0.015	0.4
1100 系列				
1.6	41	8	0.058	1.5
2.3	58	12	0.040	1.0
3.1	79	16	0.029	0.7
3.5	89	18	0.026	0.7
3.8	97	20	0.024	0.6
4.6	117	24	0.020	0.5
5.1	130	26	0.018	0.4
6.1	155	32	0.015	0.4
1200 系列				
6.5	165	14	0.081	2.1
7.9	201	17	0.067	1.7
10.2	259	22	0.052	1.3
1400 系列				
3.9	99	12	0.066	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
5.7	145	18	0.044	1.1
6.7	170	21	0.038	1.0
1500 系列				
2.3	58	14	0.028	0.7
2.7	69	17	0.023	0.6
3.8	97	24	0.017	0.4
5.7	145	36	0.011	0.3
1600 系列				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.2	81	10	0.079	2.0
3.9	99	12	0.066	1.7
6.4	163	20	0.039	1.0

过渡板间隙型				
链轮描述			间隙	
节圆直径		齿数	in	mm
in	mm			
1650 系列				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.2	81	10	0.079	2.0
3.9	99	12	0.066	1.7
6.4	163	20	0.039	1.0
1700 系列				
5.8	147	12	0.224	5.7
6.7	170	14	0.210	5.3
7.7	196	16	0.199	5.0
1800 系列				
5.0	127	6	0.150	3.8
6.5	165	8	0.108	2.8
8.1	206	10	0.091	2.3
10.5	267	13	0.074	1.9
1900 系列				
6.7	170	10	0.164	4.2
10.6	269	16	0.102	2.6
2200 系列				
3.9	99	8	0.150	3.6
5.3	135	11	0.108	2.8
6.3	160	13	0.091	2.3
7.7	196	16	0.074	1.9
2400 系列				
2.0	51	6	0.134	3.4
3.9	99	12	0.065	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
6.4	163	20	0.039	1.0
2600、2700 系列				
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
2800 系列				
6.3	160	13	0.091	2.3
3000 系列				
5.2	132	8	0.200	5.1
6.5	165	10	0.158	4.0
7.7	196	12	0.132	3.4
4000 系列				
3.9	99	12	0.066	1.7
5.1	130	16	0.050	1.3
5.7	145	18	0.044	1.1
6.7	170	21	0.038	1.0
7000 系列				
8.3	211	8	0.318	8.1
10.3	262	10	0.253	6.4
9000 系列				
6.5	164	20	0.040	1.0
8.1	205	25	0.032	0.8

无间隙的过渡板

在一些安装中，过渡板的尖部可能需要与传送带接触，而不是保持间隙。为此，应铰接过渡板的支撑件，以使过渡板在传送带经过时移动。

注： 这会引起轻微的振动，可能导致容易失稳的产品容器倾倒。

安装耐磨销杆

英特乐耐磨销杆可以增强英特乐传送带在磨蚀性或多砂粒环境下的性能。这些销杆的两端由耐磨塑料制成的带有预制头（称为固定钉）的短杆固定到位。

有关耐磨销杆的安装说明，请参见具体系列部分。

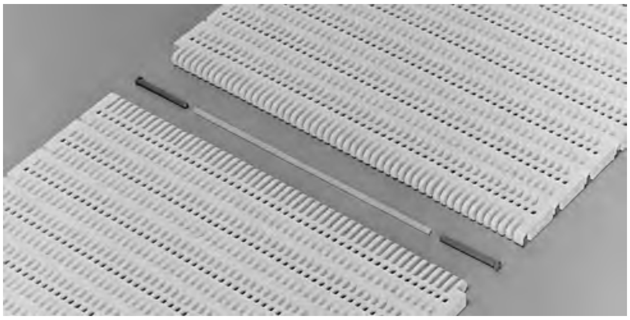


图 **27:** 耐磨销杆和固定钉

直线型传送带

100-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平格型
- 突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。
3. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

图 **28:** 将销杆推入传送带

图 **29:** 确保销杆头穿过卡锁

4. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

图 **30:** 切断销杆使之与传送带边缘平齐

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

耐磨销杆

插入销杆

1. 剪断旧销杆的头部。有关说明，请参阅 拆卸销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将新的耐磨销杆尽力插入铰链中。
4. 从销杆的每端插入固定钉。
5. 使用螺丝刀将固定钉头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用新的耐磨销杆将旧销杆推出传送带。有关说明，请参阅 插入销杆。

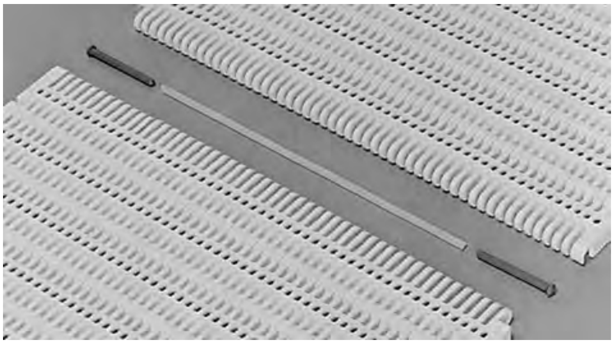


图 **31:** 耐磨销杆和固定钉

拼接新型传送带与原始传送带

新的 100 系列平格型传送带段可以拼接到现有的传送带中。只需对原始传送带列进行一些调整。

1. 在 100 系列平格型或突肋型的原始传送带段的边缘上，切去边缘模块的最外侧链节。

图 **32:** 剪去最外侧的链节

2. 剪去第二个链节的三角形隔块。

图 **33:** 剪去隔块尖端

3. 在传送带的对边重复步骤 1 和步骤 2。
4. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。

5. 从具有新的平格型模块卡锁的那一侧开始，将销杆插入铰链中。

图 **34:** 插入销杆

6. 重复步骤 1 至 5，将新传送带的另一侧拼接至原始传送带段。

200-1 系列

本节中涉及的传送带

- 敞格型
- 平格型
- 敞链型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

热成形有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，留出 0.25 英寸（6 毫米）的伸出部分。

   注： 请勿使用明火封住销杆孔。

3. 使用 80 瓦烙铁进行销杆头处理。处理后的销杆头直径应约为 0.312 英寸（8 毫米）。

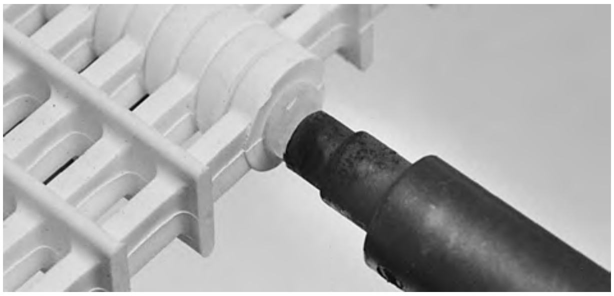


图 **35:** 销杆头

4. 确保对传送带两侧的所有销杆都进行了销杆头处理。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销杆头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

耐磨销杆

在具有耐磨销杆的 200 系列传送带上，通过熔化传送带两边的销杆孔来固定每根销杆。熔化的模块材料会部分封闭销杆孔。

注： 请勿在 200 系列敞链型传送带上使用耐磨销杆。

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将新的耐磨销杆尽力插入铰链中。

   注： 请勿使用明火封住销杆孔。请勿对耐磨销杆进行销头处理。

3. 使用 80 瓦烙铁和模块材料部分封住销杆孔。

图 **36:** 封住销杆孔

4. 在传送带另一边的销杆孔上重复步骤 3。

拆卸销杆

1. 用小刀或尖头工具打开部分封住的销杆孔。

图 **37:** 打开销杆孔

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

   注： 请勿使用尖头物体推出销杆。使用尖头物体可能导致销杆呈喇叭口状，增加拆卸难度。

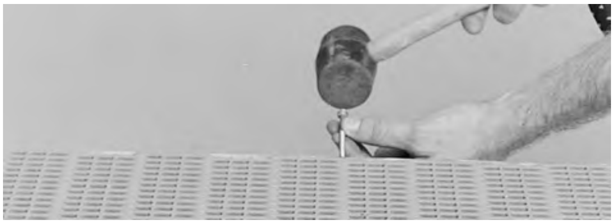
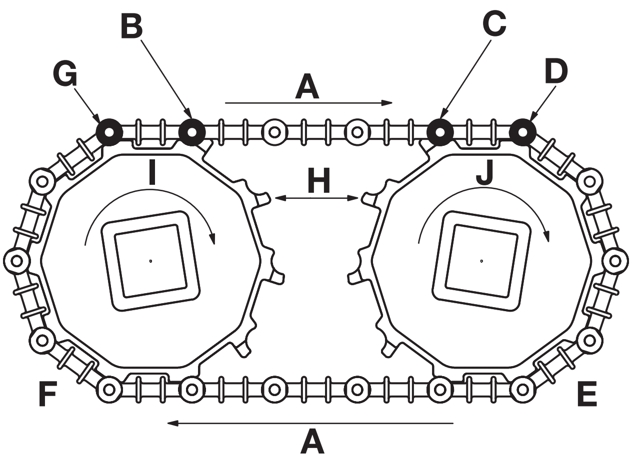


图 **38:** 将销杆推出传送带

链轮安装和旋转方向

200 系列传送带的链轮不对称。它们有*驱动*和*从动*两个旋转方向。这些链轮必须装到轴上，如下图所示。



A 传送带行进方向
B 注意链轮处于从动位置时轮齿的轮廓。传送带的圆铰部分处于轮齿后面的凹座中。
C 注意链轮处于驱动位置时轮齿的轮廓。传送带的圆铰部分处于轮齿前面的凹座中。
D 处于驱动位置时，链轮带动传送带。
E 驱动链轮
F 从动链轮或张紧链轮
G 处于从动位置时，传送带带动链轮。
H 注意驱动链轮和从动链轮的轮齿朝向相反
I 从动方向
J 驱动方向

图 **39:** 链轮安装

- 所有链轮都必须完全同步。确保沿轴所有链轮齿都对齐排列在相同的半径方向上。

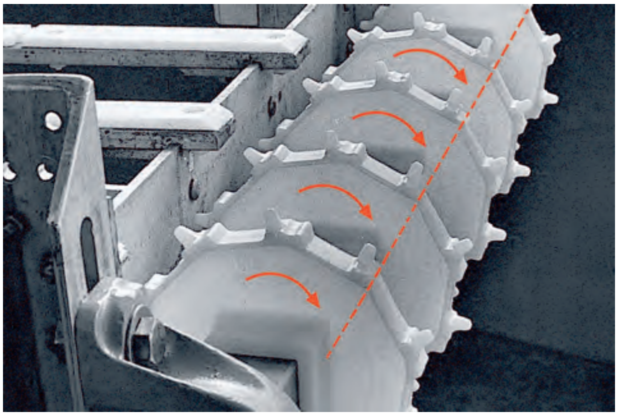


图 **40:** 对准链轮齿

- 对于中心驱动式和双向推拉输送机，轴上每隔一个链轮反向排列。

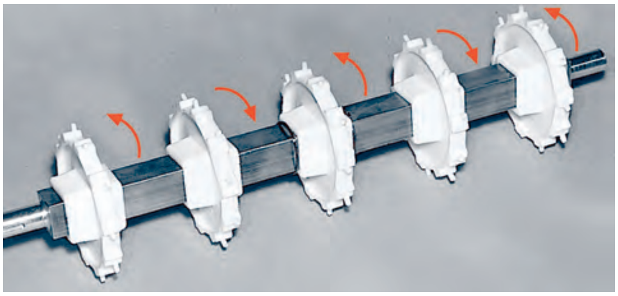
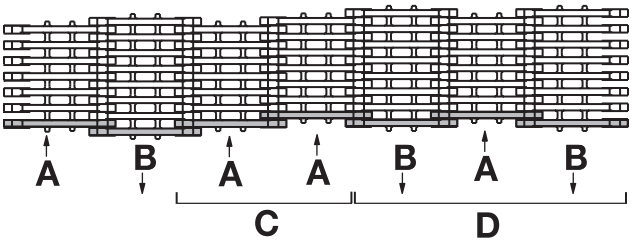


图 **41:** 每隔一个链轮应反向排列

连接传送带接头

200 系列传送带的边缘不能平齐连接。传送带的边缘必须呈凹凸交错结构。

注： 必须以两列为单位减少 200 系列传送带的列数，以保持传送带侧边的凹凸交错结构。所有 200 系列传送带的列数都必须为偶数。



A 凹
B 凸
C 错误拼接
D 正确拼接

图 **42:** 传送带边缘不能齐平

400-1 系列

本节中涉及的传送带

- 0.85 英寸直径的 Transverse Roller Top™ (TRT™)
- 滚珠传送带
- 平格型
- 防滑型
- 突肋型
- 辊轮面型
- 横向辊轮面型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。
3. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

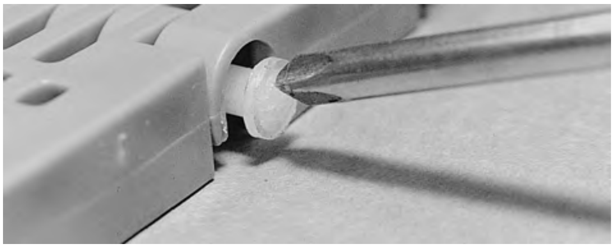


图 **43:** 将销杆推入传送带

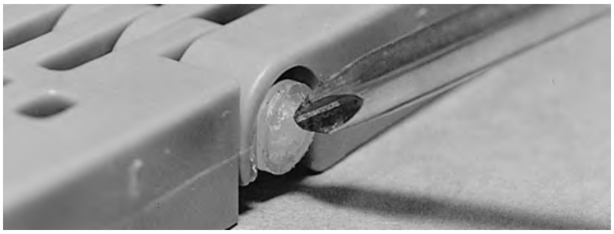


图 **44:** 确保销杆头穿过卡锁

4. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

图 **45:** 切断销杆使之与传送带边缘平齐

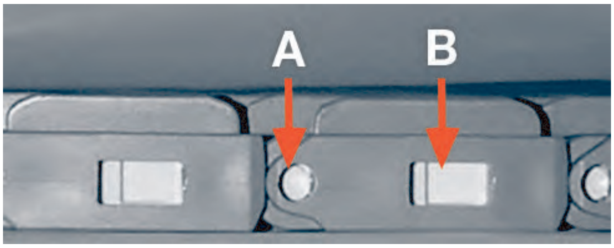
拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销杆头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。



A 处于关闭位置的 Slidelox
B 锁闩
图 **46:** Slidelox 组件

2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **47:** 插入销杆

5. 确保将销杆插入，超出传送带边缘约 0.5 英寸（12.7 毫米）。
6. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

图 **48:** 关闭 Slidelox

拆卸销杆

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

图 **49:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **50:** 将销杆推出传送带

3. 拆下销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

   注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

耐磨销杆

插入销杆

1. 剪断旧销杆的头部。有关说明，请参阅 拆卸销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将新的耐磨销杆尽力插入铰链中。
4. 从销杆的每端插入固定钉。
5. 使用螺丝刀将固定钉头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用新的耐磨销杆将旧销杆推出传送带。有关说明，请参阅 插入销杆。

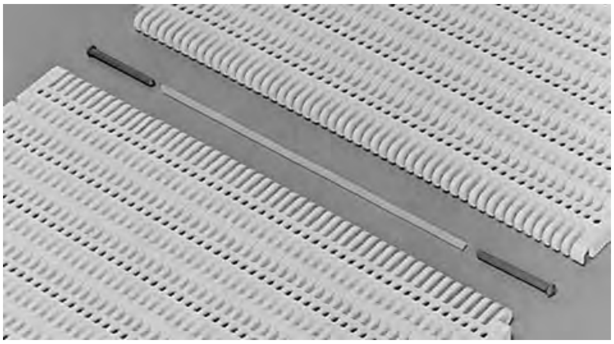


图 **51:** 耐磨销杆和固定钉

拼接 SLIDELOX 传送带与有头销杆传送带

如果现有固定系统看上去完好无损，并且有现成的有头销杆，请执行以下步骤：

1. 将有头销杆插入与 Slidelox 相对的传送带侧面，并将销杆推入到固定件内。
2. 插入销杆后，关闭 Slidelox。如果现有固定系统已经损坏，或者没有现成的有头销杆，请执行以下步骤：
   a. 关闭传送带一侧的 Slidelox。
   b. 将一个无头销杆从传送带的另一侧插入。销杆必须比传送带的宽度短 1 英寸（25.4 毫米）。
   c. 使用平头烙铁或已加热的圆头销杆，熔化传送带销杆孔周围的塑料，直至至少部分封住销杆孔。

拼接齐边传送带与原始传送带

400 系列平格型或突肋型传送带的新传送带段可以拼接到相同类型的传送带中。

1. 将传送带两端放到一起，但不要连接起来。
2. 剪去原始传送带两侧边缘模块上最外侧的链节。

图 **52:** 剪去最外侧的链节

3. 如果拼接突肋型传送带，则剪去原始传送带两侧边缘模块上最外侧的突肋，以便可以背弯。如果不是这种情况，请继续执行下一步。

图 **53:** 切割最外侧突肋

4. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
5. 从带有卡锁的新齐边模块一侧开始，将销杆插入铰链中，只让销杆头突出出来。

6. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

图 **54:** 将销杆头推过固定件

7. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

400-2 系列

本节中涉及的传送带

- 敞链型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

热成形有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，留出 0.25 英寸（6 毫米）的伸出部分。

   注： 请勿使用明火封住销杆孔。

3. 使用 80 瓦烙铁进行销杆头处理。处理后的销杆头直径应约为 0.312 英寸（8 毫米）。
4. 确保对传送带两侧的所有销杆都进行了销杆头处理。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销杆头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

400-3 系列

本节中涉及的传送带

- 直径为 0.78 英寸的 90 度 Angled Roller™
- 0 度、30 度、45 度、60 度和 90 度 Angled Roller

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 1.75 英寸（44.5 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

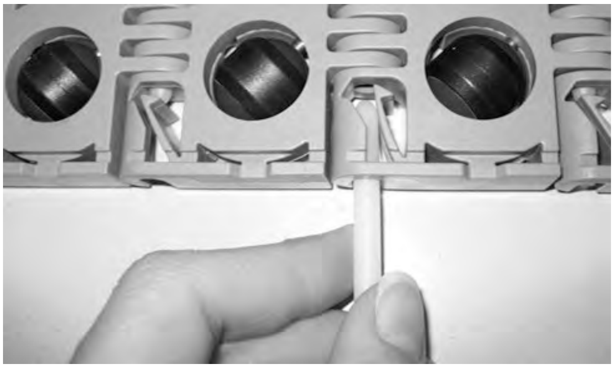


图 **55:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

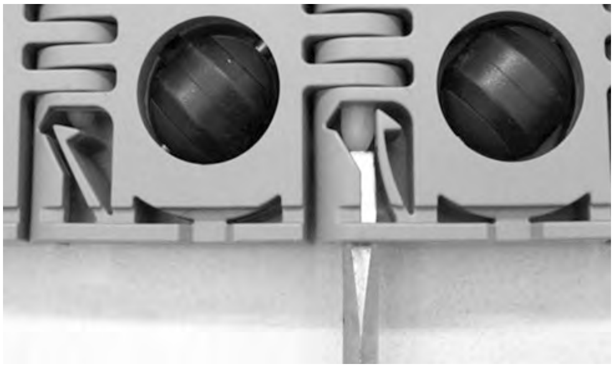


图 **56:** 将销杆推过固定件

5. 确保固定件完全关闭。

图 **57:** 确保固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

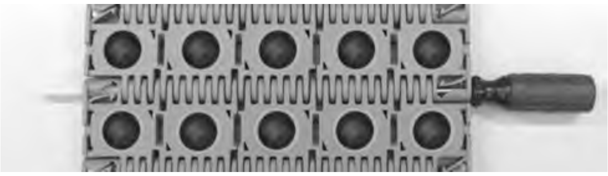


图 **58:** 将销杆推出传送带

560-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平板型
- 平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **59:** 插入销杆

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

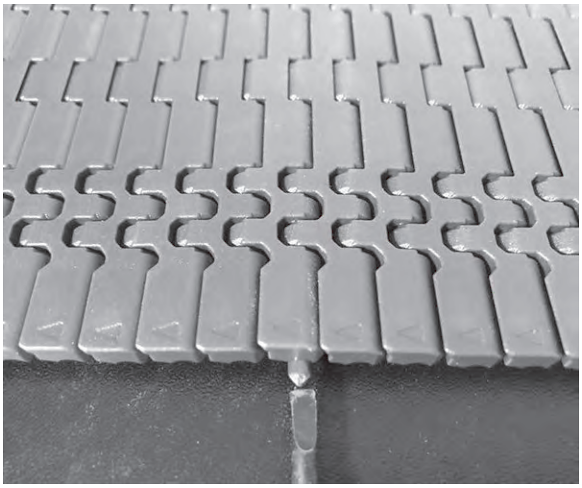


图 **60:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全穿过固定件。

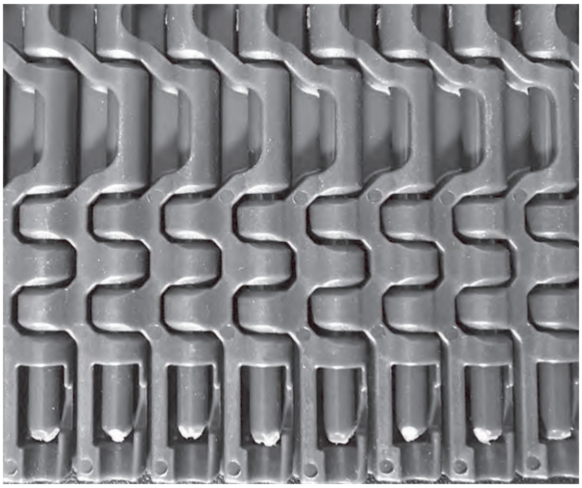


图 **61:** 确保销杆穿过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带底侧插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀，使销杆向上脱离固定件。重复此过程，直至销杆伸出传送带边缘。

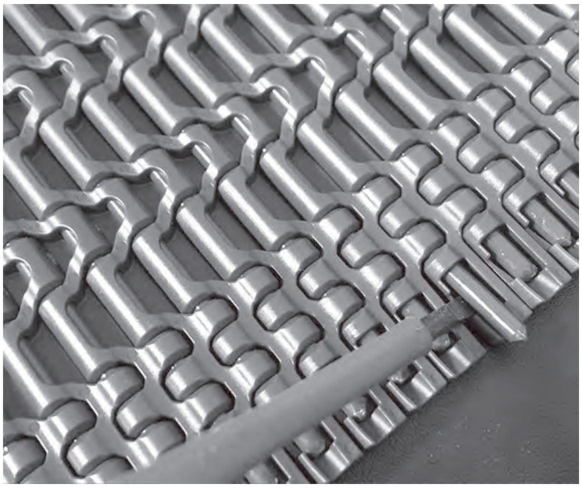


图 **62:** 使销杆向上脱离固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

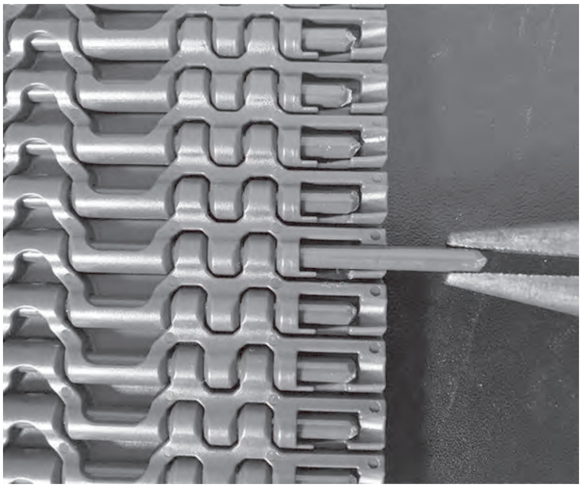


图 **63:** 拉出销杆

800-1 系列

本节中涉及的传送带

- Cone Top™
- 平板型
- Mesh Top™
- 小肋型
- Nub Top™
- 穿孔平板型
- 穿孔平板圆孔型
- 滚珠面型
- 转弯防滑型
- 耐冲击平板型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。
3. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

图 **64:** 将销杆推入传送带

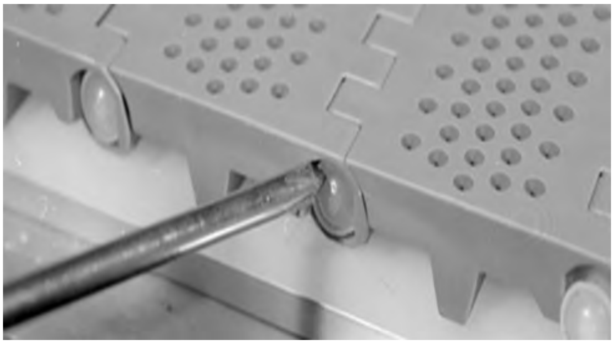


图 **65:** 确保销杆头穿过卡锁

4. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

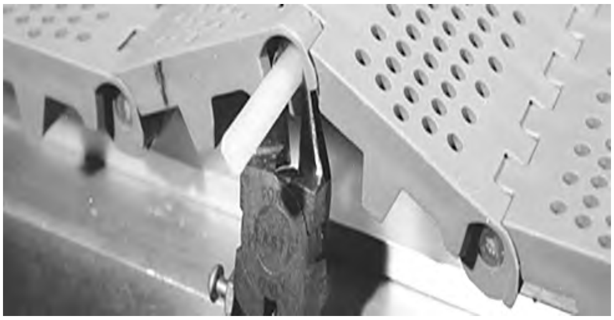


图 **66:** 切断销杆使之与传送带边缘平齐

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

耐磨销杆

插入销杆

1. 剪断旧销杆的头部。有关说明，请参阅 拆卸销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将新的耐磨销杆尽力插入铰链中。
4. 从销杆的每端插入固定钉。
5. 使用螺丝刀将固定钉头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用新的耐磨销杆将旧销杆推出传送带。有关说明，请参阅 插入销杆。

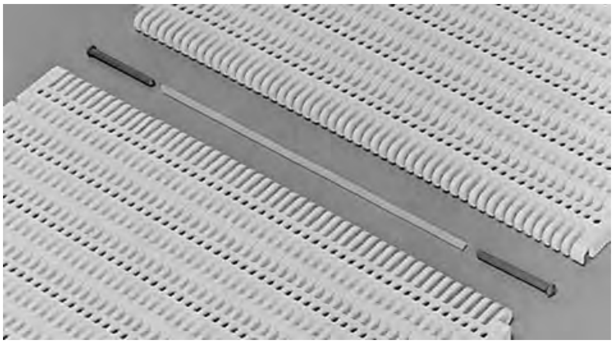


图 **67:** 耐磨销杆和固定钉

800-2 系列

本节中涉及的传送带

- Open Hinge Cone Top™
- 敞链平板型
- SeamFree™ Open Hinge Cone Top™
- SeamFree 敞链平板型
- SeamFree Open Hinge Nub Top™

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.75 英寸（19 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。

图 **68:** 将销杆插入铰链中

4. 用拇指将销头向前推，直至卡入固定系统中。

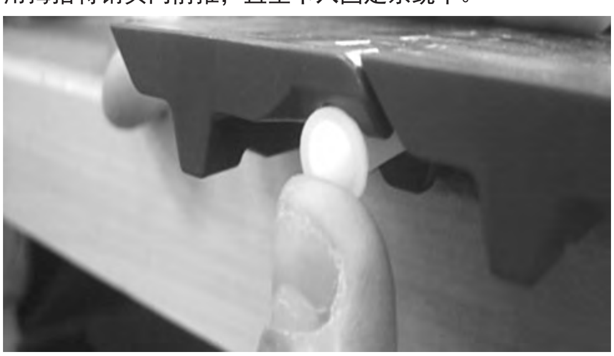


图 **69:** 用拇指推动销杆

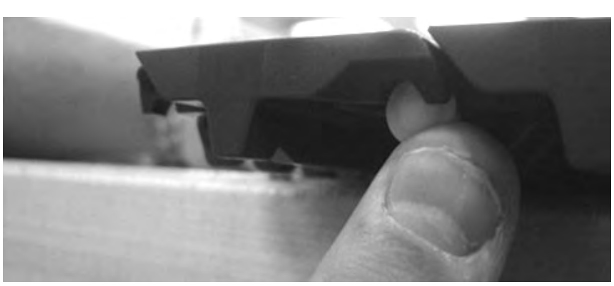


图 **70:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **71:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。

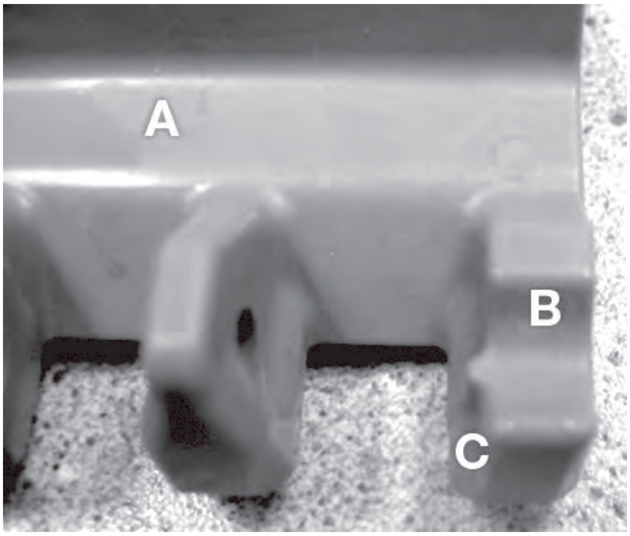
图 **72:** 切割销杆头

2. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

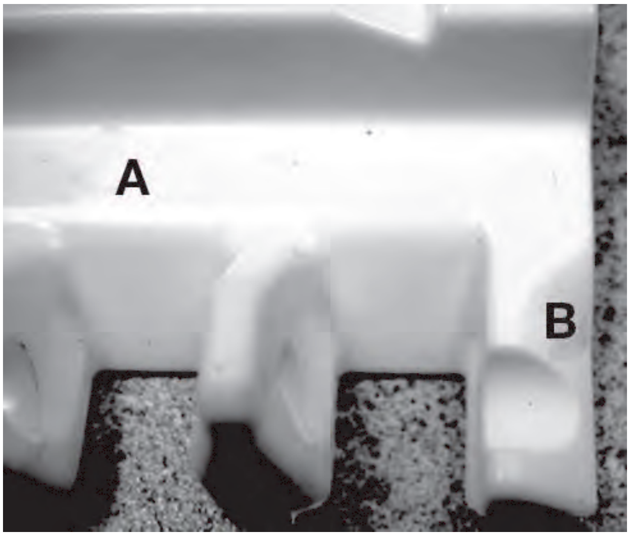
图 **73:** 将销杆从传送带中顶出

拼接新敞链型齐边模块 (A) 与旧齐边模块 (B)

将新设计 (A) 边缘与原始设计 (B) 边缘连接时，可以进行非破坏性装配。

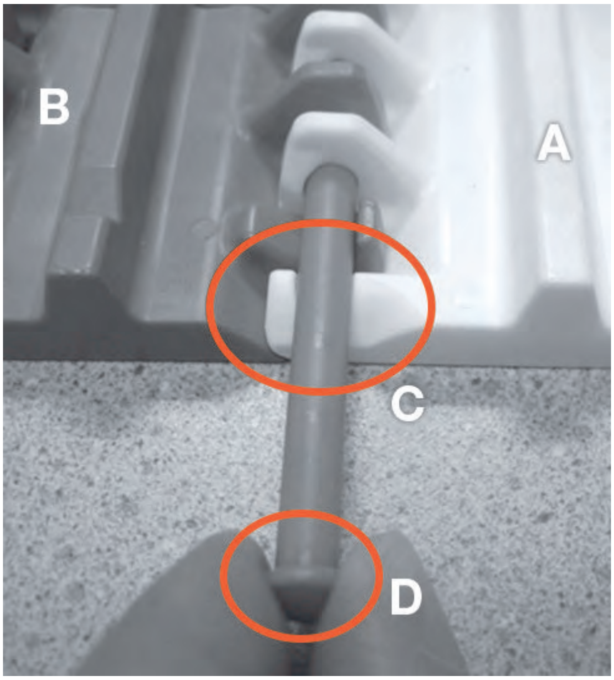


A 旧设计
B 更高的垂直面
C 垂直边缘
图 **74:** 原始齐边铰链



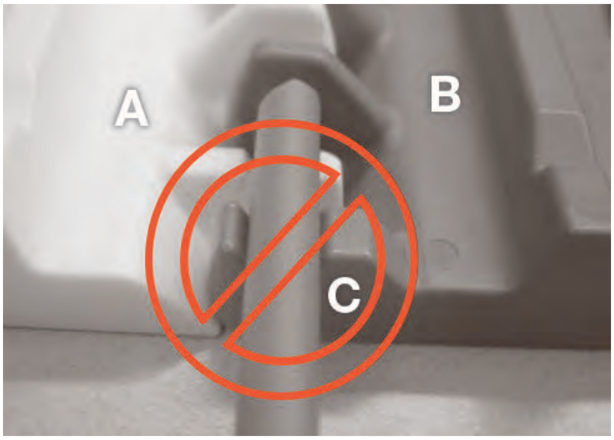
A 更新的设计
B 更短的斜角面
图 **75:** 更新的敞链型齐边模块铰链

1. 将旧传送带段 (B) 和新传送带段 (A) 拼接在一起，使旧传送带段 (B) 位于左侧，新传送带段 (A) 位于右侧。



A 更新的设计
B 原始设计
C 新挡销几何体
D 销杆头
图 **76:** 正确定位传送带分段

注： 请勿使用无头销杆。确保在插入销杆之前已正确定位新旧传送带段。



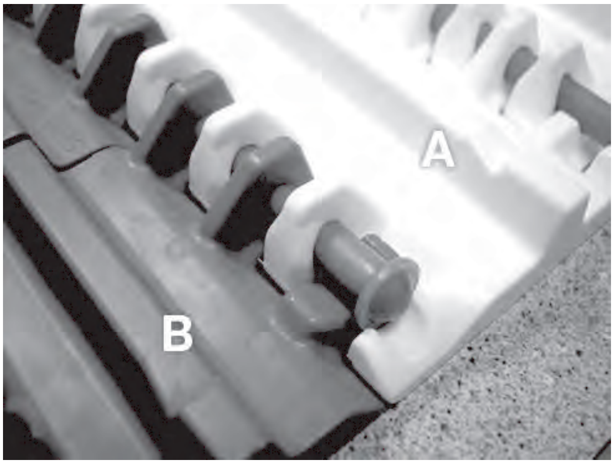
A 更新的设计
B 原始设计
C 旧挡销几何体
图 **77:** 正确定位传送带分段

2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。

3. 用拇指将销头向前推，直至卡入固定系统中。

图 **78:** 将销杆推过固定件

4. 如图所示，确保销杆完全插入。



A 更新的设计
B 原始设计
图 **79:** 确保销杆推过固定件

800-3 系列

本节中涉及的传送带

- 平格型
- Flush Grid Nub Top™

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.5 英寸（12.7 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **80:** 将销杆推入传送带

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

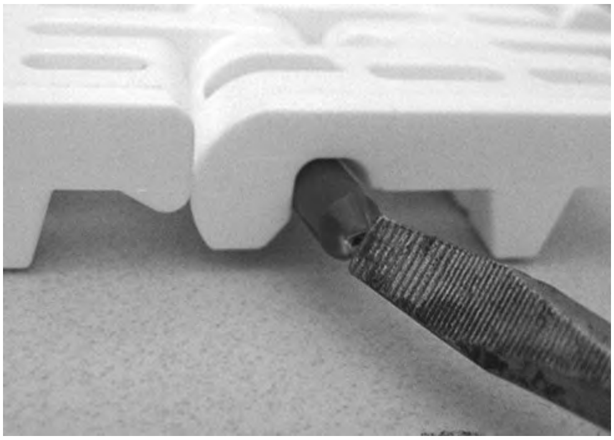


图 **81:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

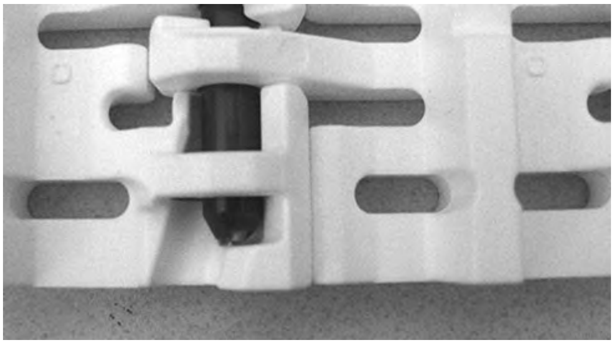


图 **82:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带底侧插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀，使销杆向上脱离固定件。重复此过程，直至销杆伸出传送带边缘。

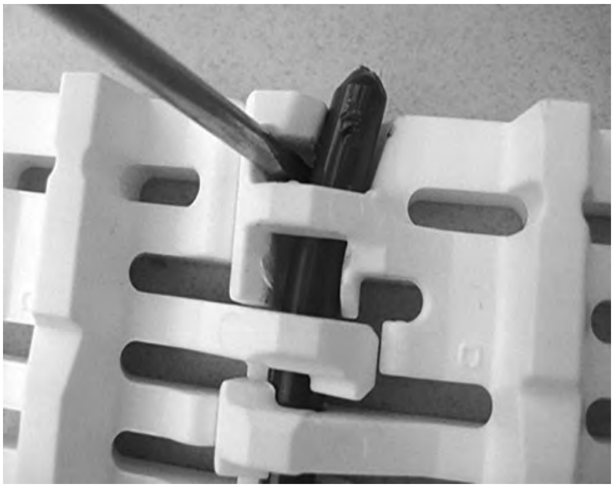


图 **83:** 使销杆向上脱离固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

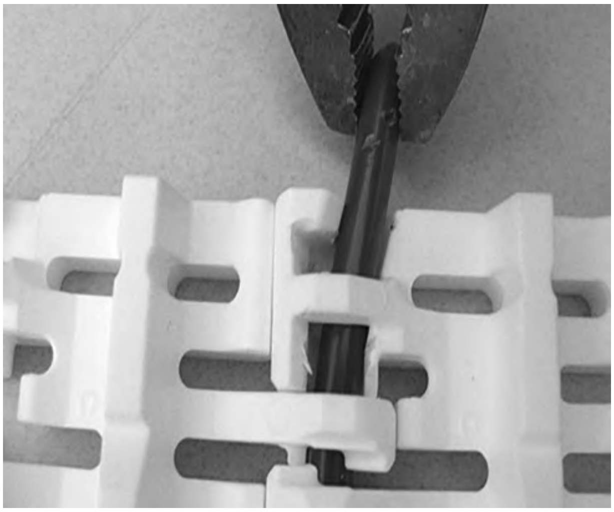


图 **84:** 将销杆从传送带中顶出

800-4 系列

本节中涉及的传送带

- 突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **85:** 将销杆推入传送带

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **86:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

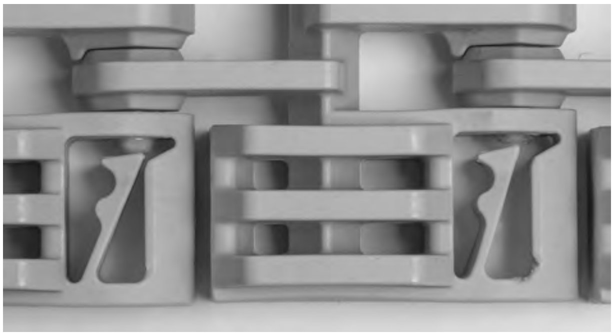


图 **87:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

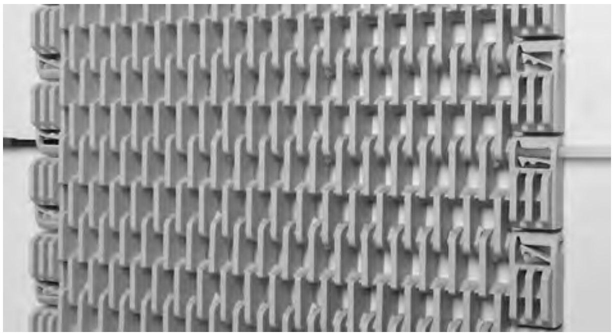


图 **88:** 将销杆从传送带中顶出

800-5 系列

本节中涉及的传送带

- 带重载边缘模块的敞链平板型
- 带重载边缘模块的 11/32 in 穿孔圆孔型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 稍微弯曲销杆并使其穿过铰链，直至销杆完全处于边缘内。

图 **89:** 稍微弯曲销杆并使其穿过铰链

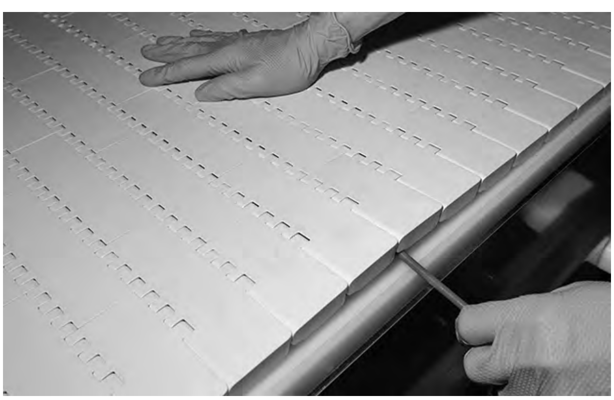


图 **90:** 将销杆穿过铰链直至完全就位

拆卸销杆

1. 从传送带底部，将平头螺丝刀的宽端放在销杆下方。
2. 向外旋转平头螺丝刀，使其远离传送带中心，直至销杆移过传送带边缘。

图 **91:** 扭转螺丝刀

3. 销杆伸过传送带侧边后，便可将其拉出并展开传送带。

850-1 系列

本节中涉及的传送带

- SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™
- SeamFree 少铰链平板型
- SeamFree 少链缝微凸型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.75 in (19 mm) 的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。

图 **92:** 将销杆插入铰链中

4. 用拇指将销头向前推，直至卡入固定系统中。

图 **93:** 用拇指推动销杆

图 **94:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **95:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。

图 **96:** 切割销杆头

2. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

图 **97:** 将销杆从传送带中顶出

888-1 系列

本节中涉及的传送带

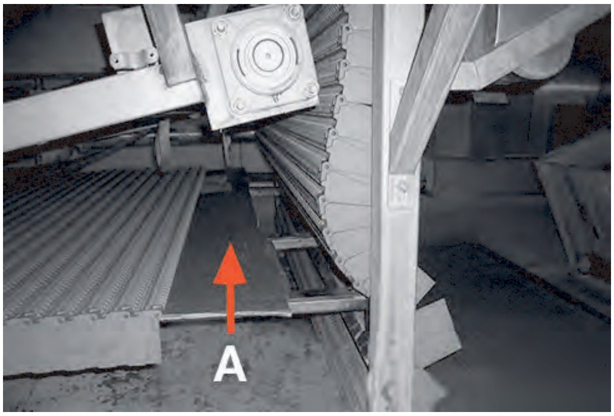
- 中型槽孔
- 中型槽孔型不锈钢链节 (SSL)
- 大型槽孔型不锈钢链节 (SSL)

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

检查传送带对齐状况

连接传送带端之前，确保模块和不锈钢链节（如果是中型槽孔型 SSL 或大型槽孔型 SSL）在传送带长度方向正确对齐。

1. 将平板材料放在返回道上方和传送带下方。



A 返回道上方的平板材料
图 **98:** 将材料放在返回道上方

2. 沿传送带的长度方向检查模块，确保模块和所有不锈钢链节均已正确对齐。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **99:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **100:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

图 **101:** 确保固定件已关闭

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

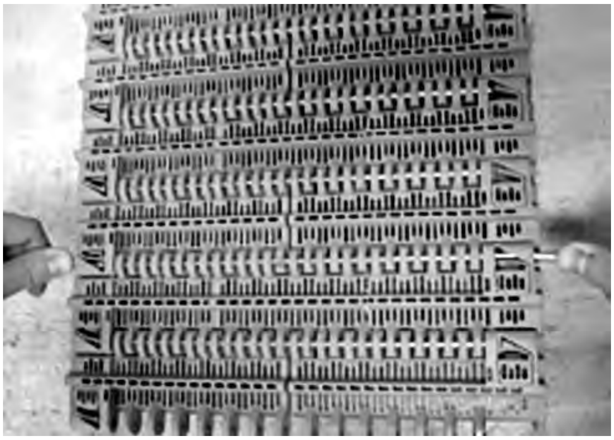


图 **102:** 将销杆从传送带中顶出

中型槽孔型（无不锈钢链节）链轮安装

888 系列链轮没有导向定位件，并且 888 系列传送带没有任何特定的中心链轮位置。

1. 将驱动和从动链轮放在距离传送带边缘至少 2 英寸（51 毫米）的位置，然后使用定位环将其锁定到位。边缘模块销杆固定系统可防止链轮在该 2 英寸（51 毫米）宽的区域啮合。

2. 等距放置所有其他链轮，间距约为 4 英寸（100 毫米）。
3. 每个链轮使用两个定位环，以将所有链轮固定到位。

安装中型槽孔型和大型槽孔型（具有不锈钢链节）链轮

- 888 系列中型槽孔型和大型槽孔型 SSL 传送带沿带宽有几个不锈钢链节。链轮不得干扰任何这些不锈钢链节，这一点至关重要。
- 对于所有不锈钢链节，精确的传送带工作宽度和位置取决于：
  - 各传送带宽度的砖砌方式。传送带在制造时会有 0.66 英寸（16.8 毫米）的增幅。
  - 传送带宽度的热胀冷缩（考虑到最大生产和清洁温度）
  - 传送带制造公差

1. 将一段传送带放在轴旁，并使用此段传送带定位所有链轮。
2. 使用记号笔标记此传送带分段的行进方向，以确保将驱动轴和从动轴上的链轮置于相同的方向。

   注： 传送带为双向运行，但布置方式通常不沿中心线对称。不锈钢链节必须以相同方向对齐。无法对调传送带分段的两端并与下一段正确配合。

3. 根据不锈钢链节的位置和传送带行进方向，在传送带上每隔两排放置一个七链节模块，使其尽可能靠近输送机中心线。
4. 将两个链轮放在中心七链节模块两端的不锈钢链节旁。
5. 根据传送带的宽度，将三个或四个链轮以大约 4 英寸（100 毫米）的间距放在前两个链轮的两侧（从传送带中心开始计算）。
6. 将额外的链轮放在需要链轮的区域内（一对中的）任何一个外不锈钢链节的外侧（外部），但应保留大约 1 英寸（25 毫米）的间隙。
7. 将链轮固定到位后（无任何游隙），将传送带分段缠绕在链轮上以确保不会干扰任何不锈钢链节并且提供充足的膨胀间隙。

888-2 系列

本节中涉及的传送带

- 增强圆孔型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。
3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

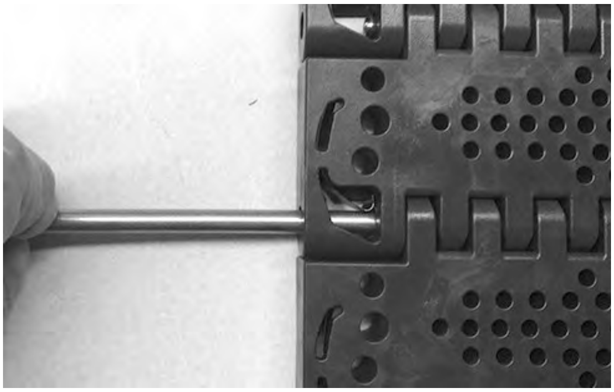


图 **103:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

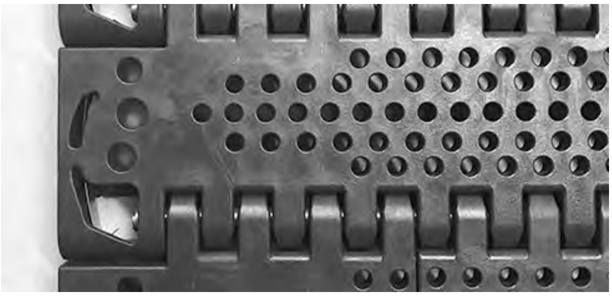


图 **104:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。

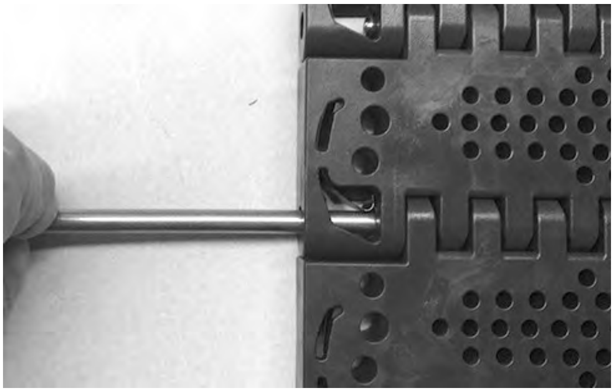


图 **105:** 将销杆推出传送带

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

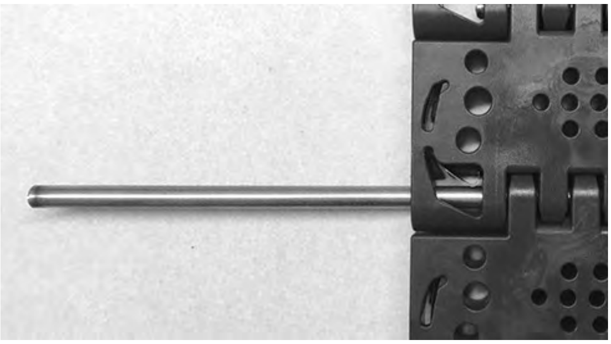


图 **106:** 将销杆推出传送带

900-1 系列

本节中涉及的传送带

- 菱形防滑型
- 平板防滑型
- 平板型
- 平格型
- Flush Grid Nub Top™
- 内嵌式滚轮平格型
- 带重载边缘模块的平格型
- Mesh Top™
- 定宽模制 29 mm 方形防滑型
- 定宽模制平板型
- 带孔的定宽模制平板型
- 定宽模制平格型
- 定宽模制突肋型
- Nub Top™
- ONEPIECE™ 动态过渡平板型
- ONEPIECE™ 动态过渡平格型
- 敞格型
- 穿孔平板型
- 突肋型
- 方形防滑型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。
3. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

图 **107:** 将销杆推入传送带

图 **108:** 确保销杆通过卡锁

4. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

图 **109:** 切断销杆使之与传送带边缘平齐

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

耐磨销杆

插入销杆

1. 剪断旧销杆的头部。有关说明，请参阅 拆卸销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将新的耐磨销杆尽力插入铰链中。
4. 从销杆的每端插入固定钉。
5. 使用螺丝刀将固定钉头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。

2. 使用新的耐磨销杆将旧销杆推出传送带。有关说明，请参阅 插入销杆。

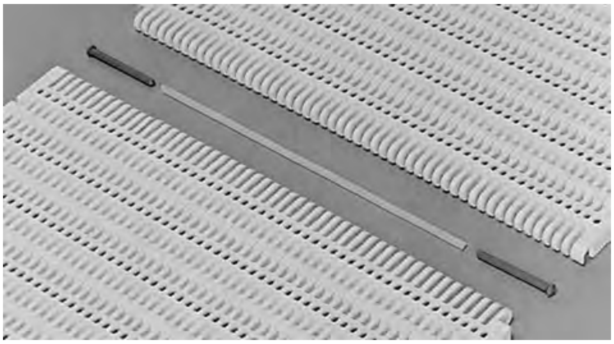


图 **110:** 耐磨销杆和固定钉

防滑型传送带返回道要求

- 由于传送带表面摩擦大，因此使用 900 系列防滑型传送带时应避免输送机回程侧出现摩擦或滑动摩擦。
- 采用无橡胶表面的边缘模块时，可在传送带的外边缘安装压板或辊轮。

定宽模制 (MTW) 传送带链轮位置

- 全宽度模制传送带上的导向导块可提供正确的侧向移动。这些凸边按 1.75 英寸（44.5 毫米）的间距沿轨道方向分布在耐磨条上。

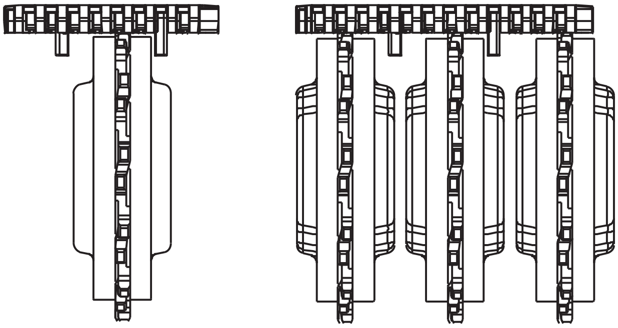


图 **111:** 链轮导向凸边

- 如果不使用这些导块对传送带进行导向，则将中心链轮固定在传送带的中心。
- 对于 900 系列 3.25 英寸（83 毫米）和 4.5 英寸（114.3 毫米）的定宽模制传送带，中心链轮距中心的偏移量为 0.16 英寸（4 毫米）。

900-2 系列

本节中涉及的传送带

- 敞平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

尼龙销杆概述

900 系列敞平格型传送带的设计可满足尼龙销杆的加长要求，最大带宽可达 42 英寸（1067 毫米）。销杆末端在齐边处的位置将随长度的增加而改变。

- 当干燥的尼龙销杆推入传送带一侧时，销杆的另一端会些许插入传送带另一侧的齐边中。

图 **112:** 销杆移入齐边内

- 随着尼龙销杆长度的增加，销杆将会占满传送带两侧齐边处。销杆的加长量取决于传送带宽度和销杆的吸水量。

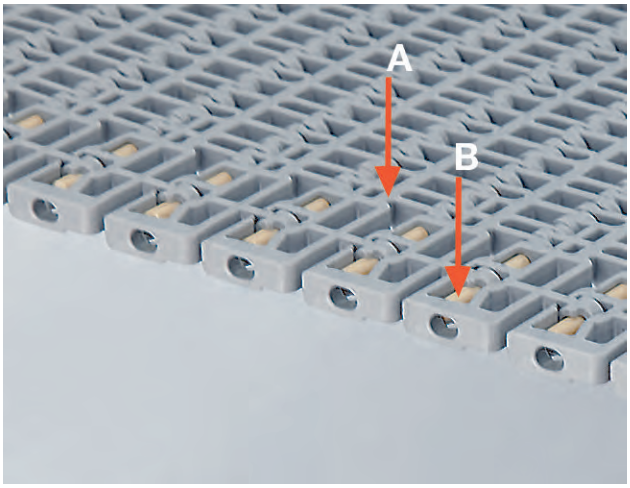
图 **113:** 销杆伸至齐边内

无头销杆

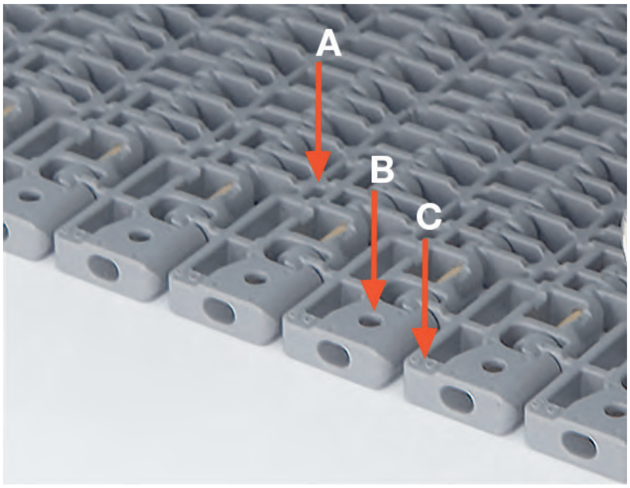
- 确保销杆具有正确的长度。
- 只要可能，使用传送带随附的预制销杆。如果没有预制销杆，则可将干燥的尼龙销杆切至比总带宽短 1.40 ± 0.05 英寸（35.7 毫米）的长度。
- 由于湿润的尼龙销杆在变干的过程中会收缩，因此请勿切短湿润的尼龙销杆。
- 将聚丙烯或乙缩醛销杆切至比总带宽短 0.60 ±0.05 英寸（15.2 毫米）的长度。

确定上下表面

确保传送带的上表面朝上。使用以下数据确定传送带的上下表面。



A 齐平表面
B 可检修销杆
图 **114:** 900 系列敞平格型传送带上表面



A 非齐平表面
B 带防护的销杆端
C 编号
图 **115:** 900 系列敞平格型传送带下表面

连接无杆链节

插入销杆之前，必须正确连接传送带每侧的无杆链节。

注： 6.0 in 和 6.3 in 的齐边模块不能拼接在传送带同一侧边上。各传送带边缘都必须是 6.0 in 或 6.3 in 的齐边模块。

1. 边缘模块具有一个或两个孔几何结构，与边缘的第二个链节槽相邻。在继续连接之前，请确保边缘模块具有相同的孔几何结构。

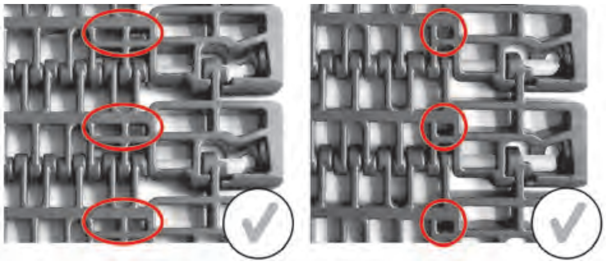
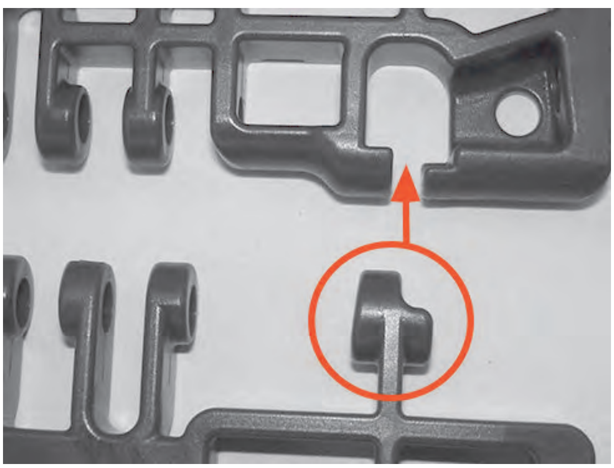


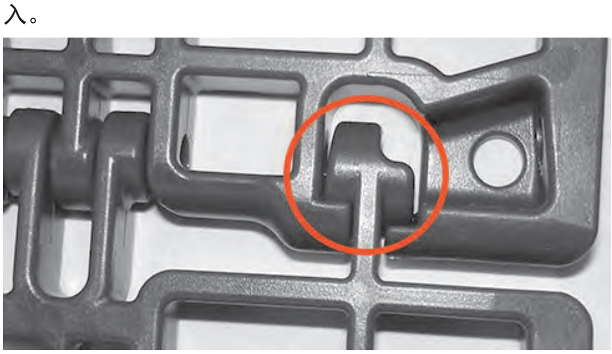
图 **116:** 正确连接模块

2. 提起并移动无杆链节，从而使其位于下一个模块链节槽的上方。



A 无杆链节
图 **117:** 将无杆链节移到链节槽中

3. 向下压无杆链节，使其牢牢固定在链节槽中。
4. 缓慢释放链节，利用传送带的张紧力托住无杆链节。在一般张力下，无杆链节会一起托住传送带直至销杆正确插入。



A 无杆链节
图 **118:** 链节正确定位

插入销杆

1. 确保无杆链节已断开连接。有关信息，请参见 连接无杆链节。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **119:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **120:** 将销杆推过固定件

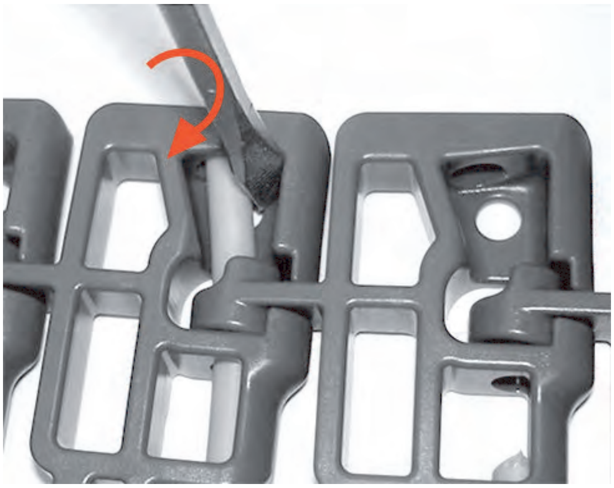
4. 确保销杆完全插入。

图 **121:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带顶部插入销杆与传送带之间。

2. 扭转螺丝刀使销杆弯曲，将销杆推过固定件，并推出传送带。



A 固定件
图 **122:** 将销杆推过固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **123:** 将销杆从传送带中顶出

4. 将无杆链节提拉出链节槽，打开传送带。

固定链轮位置

注： 对于标有星号 (*) 的中心链轮偏移量，在确定固定链轮的位置之前，确保 6.3 in 的齐边模块位于传送带左边缘（朝着首选运行方向看）。

	标称带宽		带边到中心的距离		
链节数	in	mm	in	mm	中心链轮偏移
30	10	254.0	5.0	127.0	0.5 in (12.7 mm)
31	10.3	261.6	5.2	130.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
32	10.7	271.8	5.4	135.9	0.5 in (12.7 mm)
33	11	279.4	5.5	139.7	0
34	11.3	287.0	5.7	143.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
35	11.7	297.2	5.9	148.6	0
36	12	304.8	6	152.4	0.5 in (12.7 mm)
37	12.3	313.3	6.2	156.6	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
38	12.7	321.7	6.3	160.9	0.5 in (12.7 mm)
39	13	330.2	6.5	165.1	0
40	13.3	338.7	6.7	169.3	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
41	13.7	347.1	6.8	173.6	0
42	14	355.6	7	177.8	0.5 in (12.7 mm)
43	14.3	364.1	7.2	182	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
44	14.7	372.5	7.3	186.3	0.5 in (12.7 mm)
45	15	381	7.5	190.5	0
46	15.3	389.5	7.7	194.7	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
47	15.7	397.9	7.8	199	0
48	16	406.4	8	203.2	0.5 in (12.7 mm)
49	16.3	414.9	8.2	207.4	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
50	16.7	423.3	8.3	211.7	0.5 in (12.7 mm)
51	17	431.8	8.5	215.9	0
52	17.3	440.3	8.7	220.1	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
53	17.7	448.7	8.8	224.4	0
54	18	457.2	9	228.6	0.5 in (12.7 mm)
55	18.3	465.7	9.2	232.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
56	18.7	474.1	9.3	237.1	0.5 in (12.7 mm)
57	19.0	482.6	9.5	241.3	0
58	19.3	491.1	9.7	245.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
59	19.7	499.5	9.8	249.8	0
60	20	508	10	254	0.5 in (12.7 mm)
61	20.3	516.5	10.2	258.2	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
62	20.7	524.9	10.3	262.5	0.5 in (12.7 mm)
63	21.0	533.4	10.5	266.7	0
64	21.3	541.9	10.7	270.9	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
65	21.7	550.3	10.8	275.2	0
66	22.0	558.8	11.0	279.4	0.5 in (12.7 mm)
67	22.3	567.3	11.2	283.6	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*

链节数	标称带宽 in	标称带宽 mm	带边到中心的距离 in	带边到中心的距离 mm	中心链轮偏移
68	22.7	575.7	11.3	287.9	0.5 in (12.7 mm)
69	23.0	584.2	11.5	292.1	0
70	23.3	592.7	11.7	296.3	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
71	23.7	601.1	11.8	300.6	0
72	24.0	609.6	12.0	304.8	0.5 in (12.7 mm)
73	24.3	618.1	12.2	309.0	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
74	24.7	626.5	12.3	313.3	0.5 in (12.7 mm)
75	25.0	635.0	12.5	317.5	0
76	25.3	643.5	12.7	321.7	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
77	25.7	651.9	12.8	326.0	0
78	26.0	660.4	13.0	330.2	0.5 in (12.7 mm)
79	26.3	668.9	13.2	334.4	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
80	26.7	677.3	13.3	338.7	0.5 in (12.7 mm)
81	27.0	685.8	13.5	342.9	0
82	27.3	694.3	13.7	347.1	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
83	27.7	702.7	13.8	351.4	0
84	28.0	711.2	14.0	355.6	0.5 in (12.7 mm)
85	28.3	719.7	14.2	359.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
86	28.7	728.1	14.3	364.1	0.5 in (12.7 mm)
87	29.0	736.6	14.5	368.3	0
88	29.3	745.1	14.7	372.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
89	29.7	753.5	14.8	376.8	0
90	30.0	762.0	15.0	381.0	0.5 in (12.7 mm)
91	30.3	770.5	15.2	385.2	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
92	30.7	778.9	15.3	389.5	0.5 in (12.7 mm)
93	31.0	787.4	15.5	393.7	0
94	31.3	795.9	15.7	397.9	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
95	31.7	804.3	15.8	402.2	0
96	32.0	812.8	16.0	406.4	0.5 in (12.7 mm)
97	32.3	821.3	16.2	410.6	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
98	32.7	829.7	16.3	414.9	0.5 in (12.7 mm)
99	33.0	838.2	16.5	419.1	0
100	33.3	846.7	16.7	423.3	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
101	33.7	855.1	16.8	427.6	0
102	34.0	863.6	17.0	431.8	0.5 in (12.7 mm)

链节数	标称带宽 in	标称带宽 mm	带边到中心的距离 in	带边到中心的距离 mm	中心链轮偏移
103	34.3	872.1	17.2	436.0	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
104	34.7	880.5	17.3	440.3	0.5 in (12.7 mm)
105	35.0	889.0	17.5	444.5	0
106	35.3	897.5	17.7	448.7	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
107	35.7	905.9	17.8	453.0	0
108	36.0	914.4	18.0	457.2	0.5 in (12.7 mm)
109	36.3	922.9	18.2	461.4	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
110	36.7	931.3	18.3	465.7	0.5 in (12.7 mm)
111	37.0	939.8	18.5	469.9	0
112	37.3	948.3	18.7	474.1	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
113	37.7	956.7	18.8	478.4	0
114	38.0	965.2	19.0	482.6	0.5 in (12.7 mm)
115	38.3	973.7	19.2	486.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
116	38.7	982.1	19.3	491.1	0.5 in (12.7 mm)
117	39.0	990.6	19.5	495.3	0
118	39.3	999.1	19.7	499.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
119	39.7	1007.5	19.8	503.8	0
120	40.0	1016.0	20.0	508.0	0.5 in (12.7 mm)
121	40.3	1024.5	20.2	512.2	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
122	40.7	1032.9	20.3	516.5	0.5 in (12.7 mm)
123	41.0	1041.4	20.5	520.7	0
124	41.3	1049.9	20.7	524.9	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
125	41.7	1058.3	20.8	529.2	0
126	42.0	1066.8	21.0	533.4	0.5 in (12.7 mm)
127	42.3	1075.3	21.2	537.6	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
128	42.7	1083.7	21.3	541.9	0.5 in (12.7 mm)
129	43.0	1092.2	21.5	546.1	0
130	43.3	1100.7	21.7	550.3	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
131	43.7	1109.1	21.8	554.6	0
132	44.0	1117.6	22.0	558.8	0.5 in (12.7 mm)
133	44.3	1126.1	22.2	563.0	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
134	44.7	1134.5	22.3	567.3	0.5 in (12.7 mm)
135	45.0	1143.0	22.5	571.5	0
136	45.3	1151.5	22.7	575.7	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮偏移
	in	mm	in	mm	
137	45.7	1159.9	22.8	580.0	0
138	46.0	1168.4	23.0	584.2	0.5 in (12.7 mm)
139	46.3	1176.9	23.2	588.4	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
140	46.7	1185.3	23.3	592.7	0.5 in (12.7 mm)
141	47.0	1193.8	23.5	596.9	0
142	47.3	1202.3	23.7	601.1	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
143	47.7	1210.7	23.8	605.4	0
144	48.0	1219.2	24.0	609.6	0.5 in (12.7 mm)
145	48.3	1227.7	24.2	613.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
146	48.7	1236.1	24.3	618.1	0.5 in (12.7 mm)
147	49.0	1244.6	24.5	622.3	0
148	49.3	1253.1	24.7	626.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
149	49.7	1261.5	24.8	630.8	0
150	50.0	1270.0	25.0	635.0	0.5 in (12.7 mm)
151	50.3	1278.5	25.2	639.2	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
152	50.7	1286.9	25.3	643.5	0.5 in (12.7 mm)
153	51.0	1295.4	25.5	647.7	0
154	51.3	1303.9	25.7	651.9	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
155	51.7	1312.3	25.8	656.2	0
156	52.0	1320.8	26.0	660.4	0.5 in (12.7 mm)
157	52.3	1329.3	26.2	664.6	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
158	52.7	1337.7	26.3	668.9	0.5 in (12.7 mm)
159	53.0	1346.2	26.5	673.1	0
160	53.3	1354.7	26.7	677.3	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
161	53.7	1363.1	26.8	681.6	0
162	54.0	1371.6	27.0	685.8	0.5 in (12.7 mm)
163	54.3	1380.1	27.2	690.0	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
164	54.7	1388.5	27.3	694.3	0.5 in (12.7 mm)
165	55.0	1397.0	27.5	698.5	0
166	55.3	1405.5	27.7	702.7	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
167	55.7	1413.9	27.8	707.0	0
168	56.0	1422.4	28.0	711.2	0.5 in (12.7 mm)
169	56.3	1430.9	28.2	715.4	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
170	56.7	1439.3	28.3	719.7	0.5 in (12.7 mm)
171	57.0	1447.8	28.5	723.9	0

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮偏移
	in	mm	in	mm	
172	57.3	1456.3	28.7	728.1	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
173	57.7	1464.7	28.8	732.4	0
174	58.0	1473.2	29.0	736.6	0.5 in (12.7 mm)
175	58.3	1481.7	29.2	740.8	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
176	58.7	1490.1	29.3	745.1	0.5 in (12.7 mm)
177	59.0	1498.6	29.5	749.3	0
178	59.3	1507.1	29.7	753.5	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
179	59.7	1515.5	29.8	757.8	0
180	60.0	1524.0	30.0	762.0	0.5 in (12.7 mm)
181	60.3	1532.5	30.2	766.2	向左侧偏移 0.35 in (8.9 mm)*
182	60.7	1540.9	30.3	770.5	0.5 in (12.7 mm)
183	61.0	1549.4	30.5	774.7	0
184	61.3	1557.9	30.7	778.9	向左侧偏移 0.85 in (21.6 mm)*
185	61.7	1566.3	30.8	783.2	0
186	62.0	1574.8	31.0	787.4	0.5 in (12.7 mm)

*在确定固定链轮的位置之前，确保 6.3 in 的齐边模块位于传送带左边缘（朝着首选运行方向看）。

900-3 系列

本节中涉及的传送带

- 带重载边缘模块的平格型
- 带重载边缘模块的突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入齐边下方，直至销杆与传送带啮合。

图 **124:** 将销杆插入齐边下方

3. 推动销杆，直至其卡入齐边。

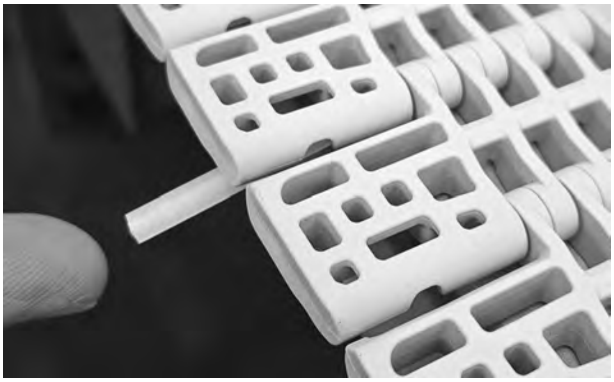


图 **125:** 推动销杆，直至其卡入齐边

拆卸销杆

1. 从传送带下方，使用英特乐销杆拆卸工具夹住销杆。

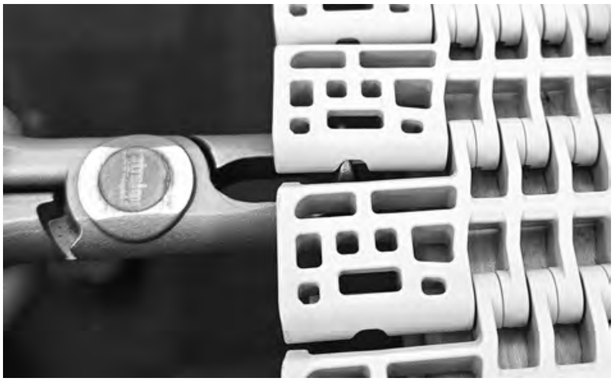


图 **126:** 使用销杆拆卸工具夹住销杆

2. 向下拉销杆，将其从传送带中拉出。

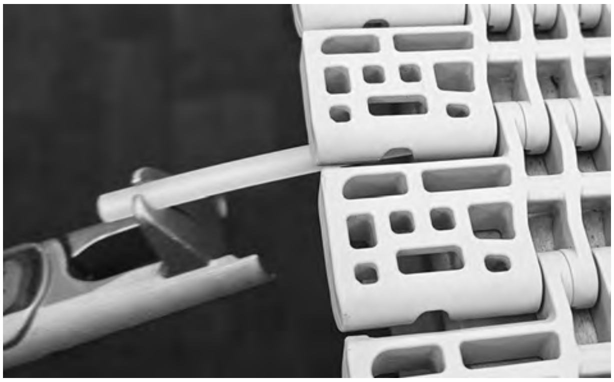


图 **127:** 向下拉销杆，将其从传送带中拉出

1000-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平板防滑型
- 平板防滑型 (85 mm)
- 平板型
- 平板型 85 毫米
- 内嵌式辊轮型
- 高密集度内嵌式辊轮型
- 85 毫米高密度辊轮型
- 防滑突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

- 1000 系列传送带含有一个封闭边缘和一个敞开边缘。必须将销杆插入传送带的敞开边缘。
- 确保销杆具有正确的长度。
- 只要可能，使用传送带随附的预制销杆。
- 由于湿润的尼龙销杆在变干的过程中会收缩，因此请勿切短湿润的尼龙销杆。

插入销杆

1. 将销杆切割至窄于整个传送带宽度的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **128:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

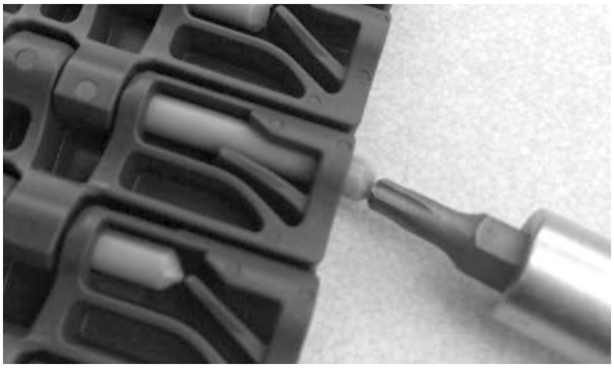


图 **129:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

拆卸销杆

1. 在传送带的敞开边缘，使用螺丝刀或销杆将固定系统推开。

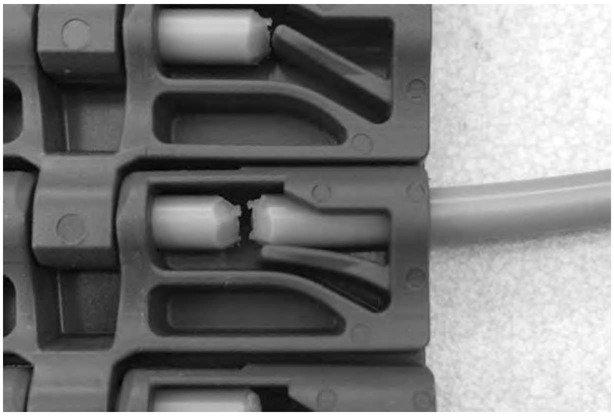


图 **130:** 将固定件推开

2. 在传送带的封闭边缘，使用小螺丝刀或钢丝将销杆推过传送带边缘。

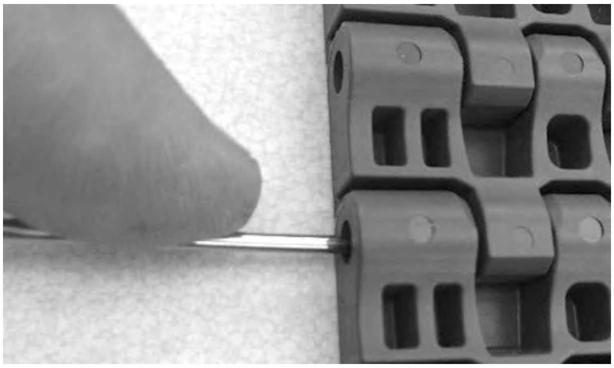


图 **131:** 推动销杆穿过传送带侧边

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **132:** 将销杆从传送带中顶出

1000-2 系列

本节中涉及的传送带

- 定宽模制传送边缘
- 定宽模制平板型
- 定宽模制平板防滑型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。
3. 使用螺丝刀将销头推入传送带，同时用力从卡锁端顶入。

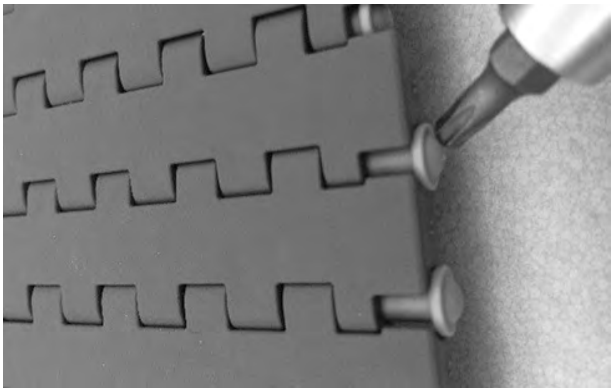


图 **133:** 将销杆推过固定件

4. 正确插入后，切断销杆的另一端，使之与传送带边缘平齐。

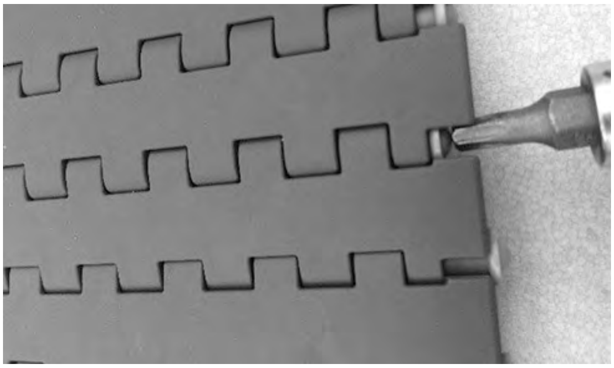


图 **134:** 切断销杆的另一端

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。

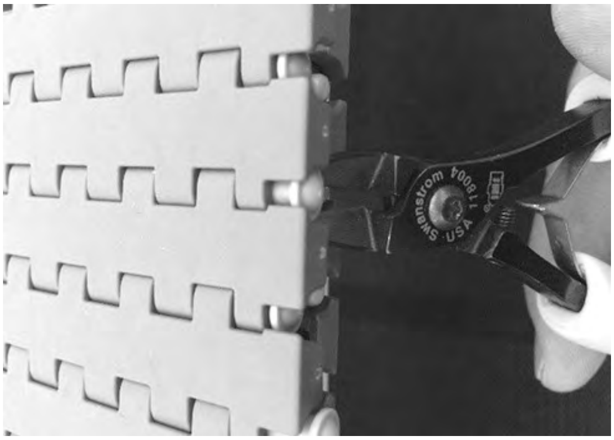


图 **135:** 切割销杆头

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

1100-1 系列

本节中涉及的传送带

- 38 毫米和 46 毫米宽
- Cone Top™
- 嵌入菱形型
- 平格型
- 平格防滑型
- 平格防滑型（无缩进型）
- 定宽模制平格型
- Flush Grid Nub Top™
- ONEPIECE™ 侧传平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.3 英寸（8 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **136:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **137:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

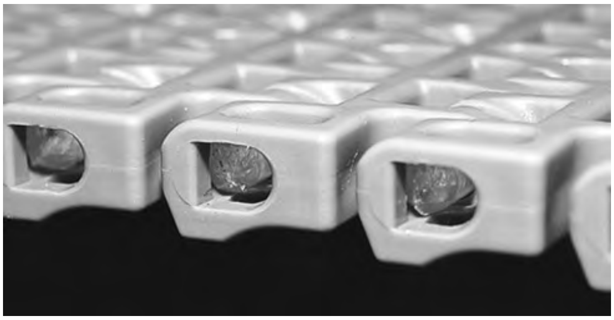


图 **138:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀插入两个齐边之间。
2. 扭转螺丝刀使销杆弯曲，将销杆推过固定件，并推出传送带。

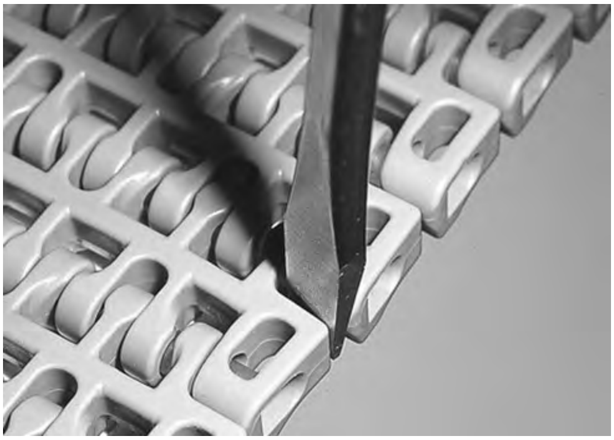


图 **139:** 将销杆推过固定件

3. 使用螺丝刀将销杆从传送带的另一边推出。

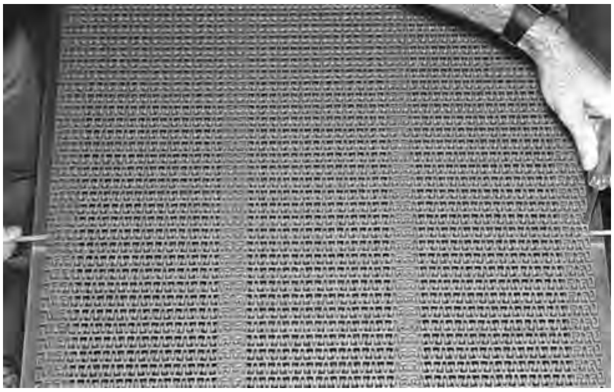


图 **140:** 将销杆推出传送带

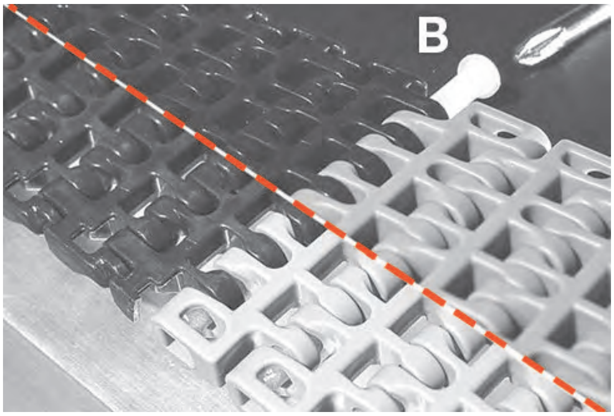
拼接原始传送带（第 1 款）和新型传送带（第 3 款）

1. 取 2 个与现有安装销杆材料相同的有头销杆。如需有头销杆，请与 Intralox 客户服务部联系。

2. 将 0.18 英寸（4.6 毫米）直径的新有头销杆切至比总带宽短 0.25 英寸（6 毫米）的长度。
3. 将传送带两端放到一起，但不要连接起来。
4. 在旧传送带（款式一）上，找到朝向新传送带（款式三）边缘构件的柔性边缘构件。
5. 剪掉旧传送带可调边缘的一半。

图 **141:** 剪掉边缘的一半

6. 在传送带的另一边重复步骤 4 和 5。
7. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
8. 从传送带新切柔性边缘构件（B 侧）的对边插入一根预切好的有头销杆。
9. 使用螺丝刀，将销头推过旧模块的边缘。



B 旧模块
图 **142:** 将销杆推过旧模块的边缘

拼接旧传送带（第 2 款）和新传送带（第 3 款）

1. 取 2 个与现有安装销杆材料相同的无头销杆。
2. 将 0.18 英寸（4.6 毫米）直径的新销杆切至比总带宽短 0.3 英寸（8 毫米）的长度。
3. 将传送带两端放到一起，但不要连接起来。
4. 剪掉旧传送带（第 2 款）上的挡唇。

图 **143:** 剪掉传送带边缘

5. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
6. 将一个预切好的无头销杆尽力插入。
7. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

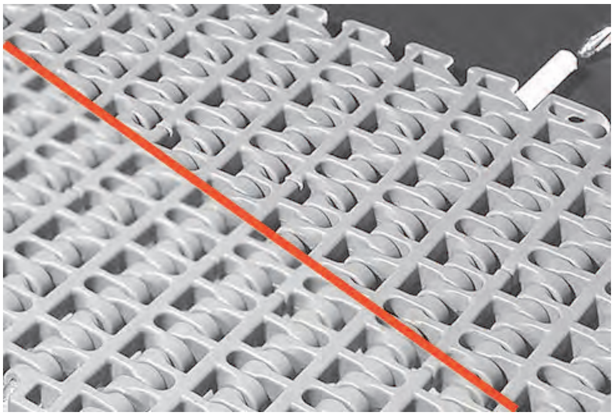


图 **144:** 将销杆推过固定件

1100-2 系列

本节中涉及的传送带

- 平板型
- 穿孔平板型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.3 英寸（8 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **145:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **146:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

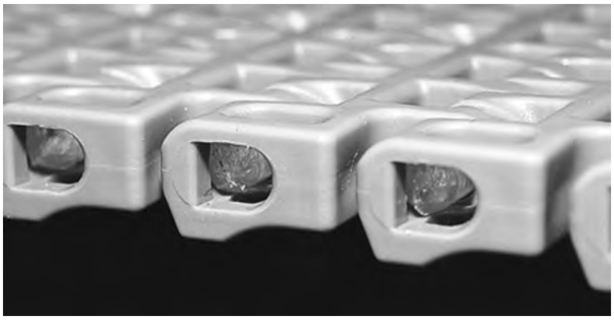


图 **147:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带底部，夹住传送带边缘附近开口中的销杆。

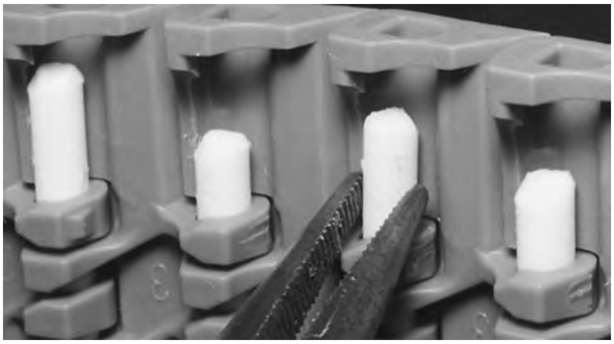


图 **148:** 夹住销杆

2. 将销杆稍微推向一侧，穿过固定系统。

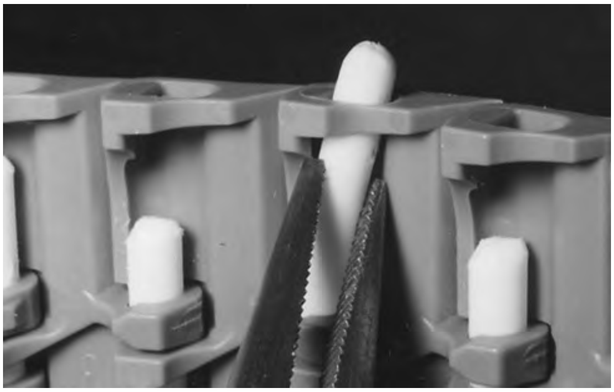


图 **149:** 将销杆推过固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

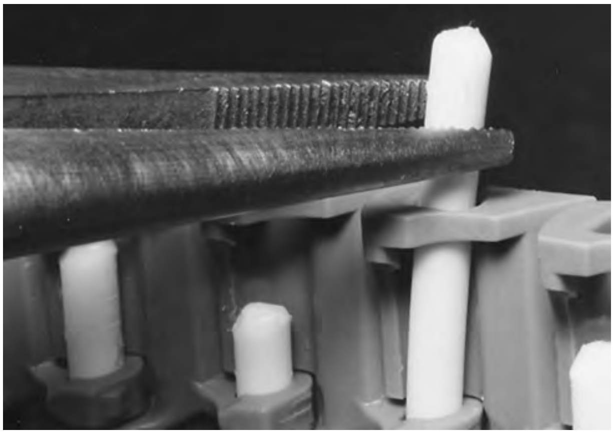


图 **150:** 将销杆从传送带中顶出

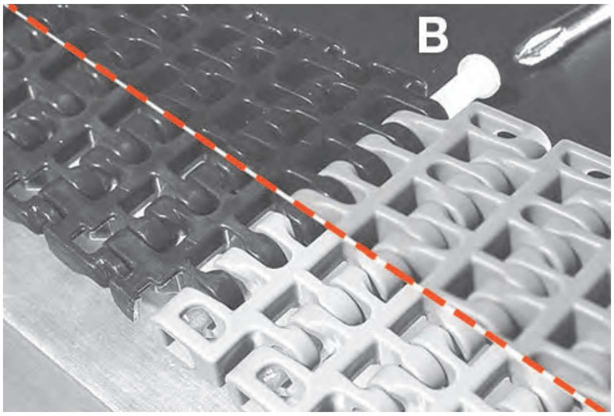
拼接原始传送带（第 1 款）和新型传送带（第 3 款）

1. 取 2 个与现有安装销杆材料相同的有头销杆。如需有头销杆，请与 Intralox 客户服务部联系。
2. 将 0.18 英寸（4.6 毫米）直径的新有头销杆切至比总带宽短 0.25 英寸（6 毫米）的长度。

3. 将传送带两端放到一起，但不要连接起来。
4. 在旧传送带（款式一）上，找到朝向新传送带（款式三）边缘构件的柔性边缘构件。
5. 剪掉旧传送带可调边缘的一半。

图 **151:** 剪掉边缘构件

6. 在传送带的另一边重复步骤 4 和 5。
7. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
8. 从传送带新切柔性边缘构件（B 侧）的对边插入一根预切好的有头销杆。
9. 使用螺丝刀，将销头推过旧模块的边缘。



B 固定件
图 **152:** 将销杆推过固定件

拼接旧传送带（第 2 款）和新传送带（第 3 款）

1. 取 2 个与现有安装销杆材料相同的无头销杆。
2. 将 0.18 英寸（4.6 毫米）直径的新销杆切至比总带宽短 0.3 英寸（8 毫米）的长度。
3. 将传送带两端放到一起，但不要连接起来。
4. 剪掉旧传送带（第 2 款）上的挡唇。

图 **153:** 剪掉传送带边缘

5. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
6. 将一个预切好的无头销杆尽力插入。
7. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

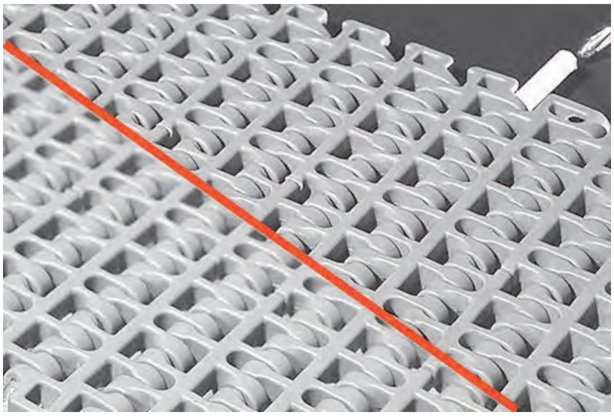


图 **154:** 将销杆推过固定件

1200-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平板型
- 平格型
- 防滑型
- 防滑突肋型
- 突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带行进方向

- 1200 系列传送带具有首选运行方向。沿此方向行进，传送带可以传送最大的工作负载。
- 边缘模块下侧印有行进方向箭头，指示了最佳的运行方向。
- 如果行进方向箭头被磨掉，最佳驱动面应为带有模塑链节的那一侧。此链节的增强型支撑使传送带在这个方向上的运行更为稳健。
- 在双向输送机上，*最佳*运行方向应与传送带行进频率最高的方向一致。如果传送带按*非最佳*方向行进，则额定负荷为 2000 lbf/ft (29200 N/m)。

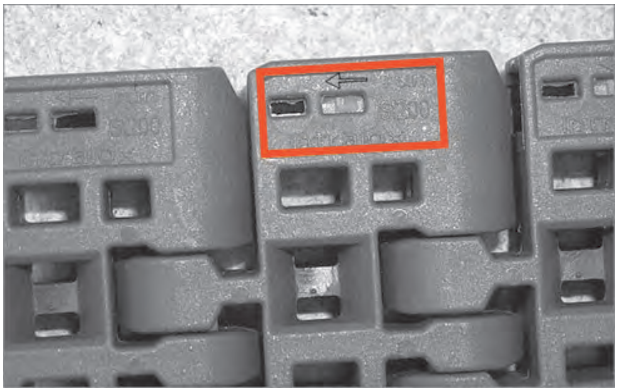


图 **155:** 传送带运行方向

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。
2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。

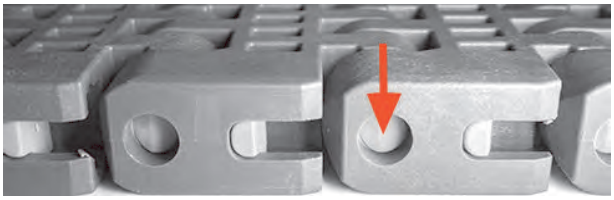


图 **156:** 确保 Slidelox 已打开

3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。
5. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

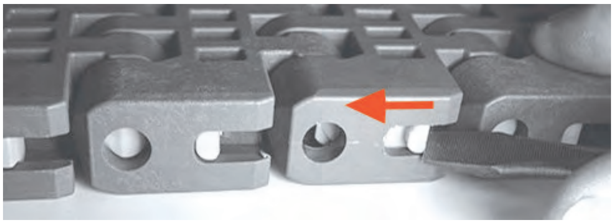


图 **157:** 关闭 Slidelox

拆卸销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

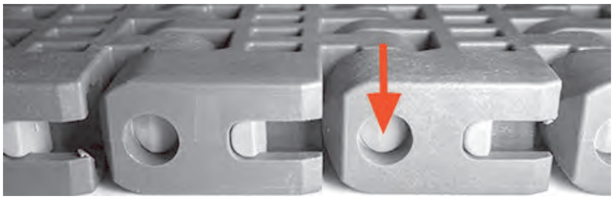


图 **158:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。
3. 拆下销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

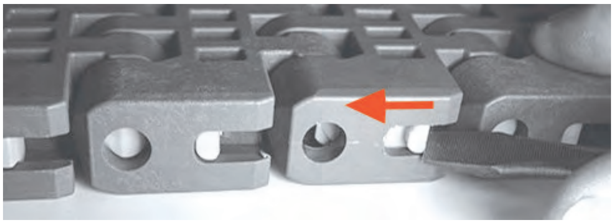


图 **159:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

固定链轮位置

- 1200 系列传送带的链轮啮合在传送带下侧的专用凹槽中，这些凹槽在整个带宽中以 2 英寸（50.8 毫米）的间距分布。
- 传送带负荷决定链轮间距。通常，间距为 4 英寸（101.6 毫米）或 6 英寸（152.4 毫米）。链轮间距始终是 2 英寸（50.8 毫米）的倍数，最小间距可能为 2 英寸（50.8 毫米）。
- 将最中间位置的链轮固定到位以防止传送带横向移动。在大型重载输送机上（例如在杀菌机设备），最好使用按用户要求定制的锁环来固定链轮。机加工时应注意避免轴应力集中。

- 根据传送带宽度确定固定链轮的位置。最靠近传送带中线的链轮槽（即固定链轮的推荐位置）可通过下面的表来确定。所有参考值都从传送带的右边算起（沿传送带运行方向看去）。

传送带标称宽度范围		与右侧边距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
6–9	152–229	2.83	71.9
10–13	254–330	4.83	122.7
14–17	356–432	6.83	173.5
18–21	457–533	8.83	224.3
22–25	559–635	10.83	275.1
26–29	660–737	12.83	325.9
30–33	762–838	14.83	376.7
34–37	864–940	16.83	427.5
38–41	965–1041	18.83	478.3
42–45	1067–1143	20.83	529.1
46–49	1168–1245	22.83	579.9
50–53	1270–1346	24.83	630.7
54–57	1372–1448	26.83	681.5
58–61	1473–1549	28.83	732.3
62–65	1575–1651	30.83	783.1
66–69	1676–1753	32.83	833.9
70–73	1778–1854	34.83	884.7
74–77	1880–1956	36.83	935.5
78–81	1981–2057	38.83	986.3
82–85	2083–2159	40.83	1037.1
86–89	2184–2261	42.83	1087.9
90–93	2286–2362	44.83	1138.7
94–97	2388–2464	46.83	1189.5
98–101	2489–2565	48.83	1240.3
102–105	2591–2667	50.83	1291.1
106–109	2692–2769	52.83	1341.9
110–113	2794–2870	54.83	1392.7
114–117	2896–2972	56.83	1443.5
118–121	2997–3073	58.83	1494.3
122–125	3099–3175	60.83	1545.1
126–129	3200–3277	62.83	1595.9
130–133	3302–3378	64.83	1646.7
134–137	3404–3480	66.83	1697.5
138–141	3505–3581	68.83	1748.3
142–145	3607–3683	70.83	1799.1
146–149	3708–3785	72.83	1849.9
150–153	3810–3886	74.83	1900.7
154–157	3912–3988	76.83	1951.5
158–161	4013–4089	78.83	2002.3

传送带标称宽度范围		与右侧边距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
162–165	4115–4191	80.83	2053.1
166–169	4216–4293	82.83	2103.9
170–173	4318–4394	84.83	2154.7
174–177	4420–4496	86.83	2205.5
178–181	4521–4597	88.83	2256.3
182–185	4623–4699	90.83	2307.1
186–189	4724–4801	92.83	2357.9
190–193	4826–4902	94.83	2408.7
194–197	4928–5004	96.83	2459.5
198–201	5029–5105	98.83	2501.3
202–205	5131–5207	100.83	2561.1
206–209	5232–5309	102.83	2611.9
210–213	5334–5410	104.83	2662.7
214–217	5436–5512	106.83	2713.5
218–221	5537–5613	108.83	2764.3
222–225	5639–5715	110.83	2815.1
226–229	5740–5817	112.83	2865.9
230–233	5842–5918	114.83	2916.7
234–237	5944–6020	116.83	2967.5
238–241	6045–6121	118.83	3018.3
242–245	6147–6223	120.83	3069.1
246–249	6248–6325	122.83	3119.9
250–253	6350–6426	124.83	3170.7
254–257	6452–6528	126.83	3221.5
258–261	6553–6629	128.83	3272.3
262–265	6655–6731	130.83	3323.1
266–269	6756–6833	132.83	3373.9
270–273	6858–6934	134.83	3424.7
274–277	6960–7036	136.83	3475.5
278–281	7061–7137	138.83	3526.3
282–285	7163–7239	140.83	3577.1
286–288	7264–7315	142.83	3627.9

1400-1 系列

本节中涉及的传送带

- 3.25 英寸定宽模制 (MTW) 平板防滑型（带凸块）
- 6 英寸定宽模制 (MTW) 平板型自清洁边缘
- 嵌入菱形型
- 平板防滑型
- 平板型
- 平板型超易释放表面型
- 平板型易释放可追踪聚丙烯型
- 平格型
- 定宽模制 (MTW) 平板型
- 定宽模制 (MTW) 椭圆防滑型
- 定宽模制 (MTW) 方形防滑型
- 防滑型
- ONEPIECE 侧传平板型
- ONEPIECE™ 9.3 英寸（236 毫米）侧传平板型
- 椭圆防滑型
- 带凸边的 ProTrax™ 传送带
- Roller Top™
- 方形防滑型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。

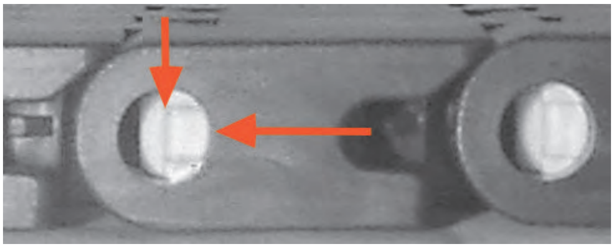


图 **160:** 处于关闭位置的 Slidelox

图 **161:** 使用螺丝刀关闭 Slidelox

2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

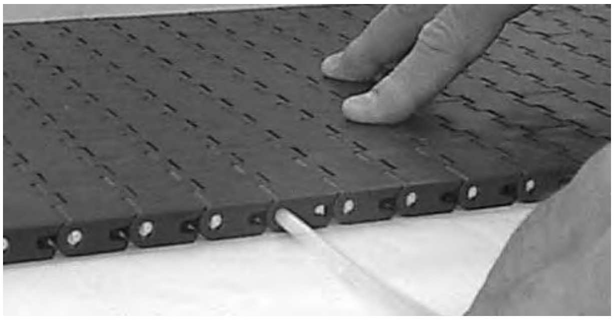


图 **162:** 插入销杆

5. 确保将销杆插入，超出传送带边缘约 0.5 英寸（12.7 毫米）。
6. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

图 **163:** 关闭 Slidelox

拆卸销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

图 **164:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

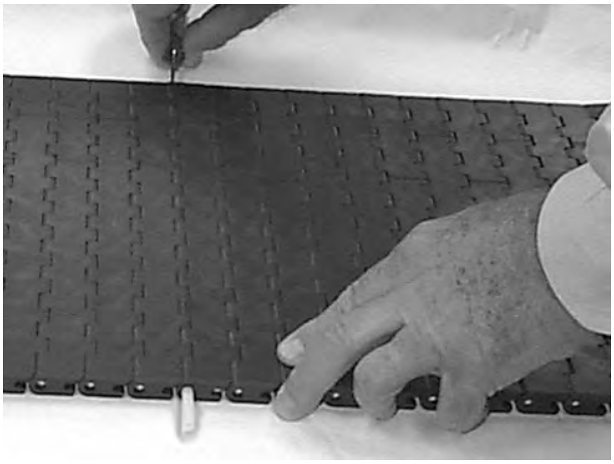


图 **165:** 将销杆推出传送带

3. 拆下销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

图 **166:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

定宽模制传送带链轮位置

- 全宽度模制传送带上的导向导块可提供正确的侧向移动。这些凸边按 1.75 英寸（44.5 毫米）的间距沿轨道方向分布在耐磨条上。

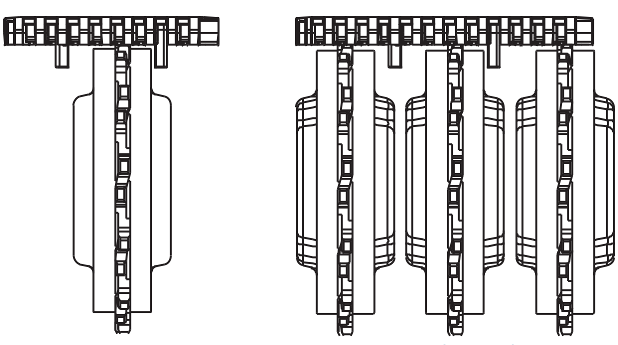


图 **167:** 链轮导向凸边

- 如果不使用这些导块对传送带进行导向，则将中心链轮固定在传送带的中心。

固定链轮位置

- 1400 系列平格型传送带的链轮啮合在传送带下侧的专用凹槽中，这些凹槽在整个带宽中以 3 英寸（76.2 毫米）的间距分布。
- 传送带负荷决定链轮间距。通常，间距为 3 英寸（76.2 毫米）或 6 英寸（152.4 毫米）。链轮间距始终是 3 英寸（76.2 毫米）的倍数，最小间距为 3 英寸（76.2 毫米）。
- 将最中间位置的链轮固定到位以防止传送带横向移动。
- 根据传送带宽度确定固定链轮的位置。最靠近传送带中线的链轮槽（即固定链轮的推荐位置）可通过下面的表来确定。所有参考值都从传送带的右边算起（沿传送带运行方向看去）。

固定链轮的中心位置			
标称带宽范围		右起距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
9–10	229–254	4.42	112
11	279	5.42	138
12-13, 15-16	305-330, 381-406	7.42	188
14, 17	356, 432	8.42	214
18-19, 21-22	457-483, 533-559	10.42	265
20, 23	508, 548	11.42	290
24-25, 27-28	610-635, 686-711	13.42	341
26, 29	660, 737	14.42	366
30-31, 33-34	762-787, 838-864	16.42	417
32, 35	813, 889	17.42	442
36-37, 39-40	914-940, 991-1016	19.42	493
38.41	965, 1041	20.42	519
42-43, 45-46	1067-1092, 1143-1168	22.42	569
44, 47	1118, 1194	23.42	595
48-49, 51-52	1219-1245, 1295-1321	25.42	646
50, 53	1270, 1346	26.42	671
54-55, 57-58	1372-1397, 1448-1473	28.42	722
56, 59	1422, 1499	29.42	747
60-61, 63-34	1524-1549, 1600-1626	31.42	798
62, 65	1575, 1651	32.42	823
66-67, 69-70	1676-1702, 1753-1778	34.42	874
68, 71	1727, 1803	35.42	900
72-73, 75-76	1829-1854, 1905-1930	37.42	950
74, 77	1880, 1956	38.42	976
78-79, 81-82	1981-2007, 2057-2083	40.42	1027
80, 83	2032, 2108	41.42	1052
84-85, 87-88	2134-2159, 2210-2235	43.42	1103
86, 89	2184, 2261	44.42	1128
90-91, 93-94	2286-2311, 2362-2388	46.42	1179
92, 95	2337, 2413	47.42	1204
96-97, 99-100	2438-2464, 2515-2540	49.42	1255
98, 101	2489, 2565	50.42	1281
102-103, 105-106	2591-2616, 2667-2692	52.42	1331

固定链轮的中心位置			
标称带宽范围		右起距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
104, 107	2642, 2718	53.42	1357
108-109, 111-112	2743-2769, 2819-2845	55.42	1408
110, 113	2794, 2870	56.42	1433
114-115, 117-118	2896-2921, 2972-2997	58.42	1484
116–119	2946, 3023	59.42	1509
120-121, 123-124	3048-3073, 3142-3150	61.42	1560
122, 125	3099, 3175	62.42	1585
126-127, 129-130	3200-3226, 3277-3302	64.42	1636
128, 131	3251, 3327	65.42	1662
132-133, 135-136	3353-3378, 3429-3454	67.42	1712
134, 137	3404, 3480	68.42	1738
138-139, 141-142	3503-3531, 3581-3607	70.42	1789
140, 143	3556, 3632	71.42	1814
144-145, 147-148	3658-3683, 3734-3759	73.42	1865
146, 149	3708, 3785	74.42	1890
150-151, 153-154	3810-3853, 3886-3912	76.42	1941
152, 155	3861, 3937	77.42	1966
156-157, 159-160	3962-3988, 4039-4064	79.42	2017
158, 161	4013, 4089	80.42	2043
162-163, 165-166	4115-4140, 4191-4216	82.42	2093
164, 167	4166, 4242	83.42	2119
168-169, 171-172	4267-4293, 4343-4369	85.42	2170
170, 173	4318, 4394	86.42	2195
174-175, 177-178	4420-4445, 4496-4521	88.42	2246
176, 179	4470, 4547	89.42	2271

1500-1 系列

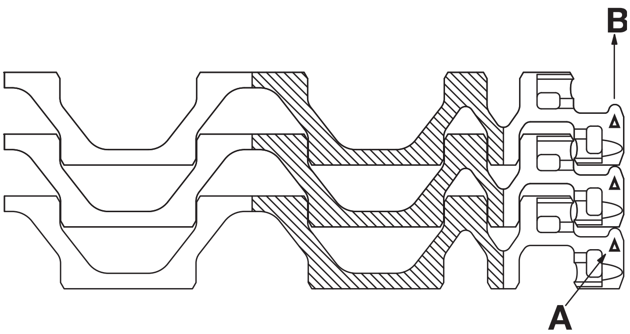
本节中涉及的传送带

- 平格型
- 含边平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带行进方向

1500 系列传送带具有首选运行方向。沿此方向行进，可以延长传送带的使用寿命，销杆也不会过早磨损。齐边模块的顶面印有行进方向箭头。如果运行方向箭头已被磨掉，则最佳驱动面为宽管式链节上的实心圆表面。

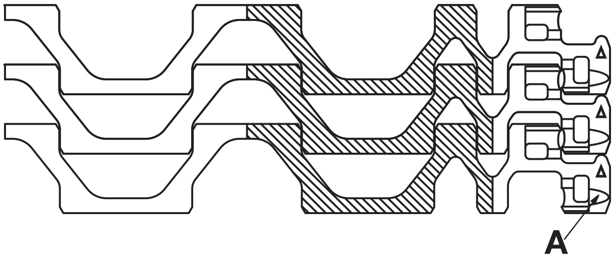


A 方向箭头
B 运行方向
图 **168:** 运行方向

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.4 英寸（10 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 根据插入导向槽将销杆插入铰链中，直至其卡入到位。



A 插入导向槽
图 **169:** 根据插入导向槽

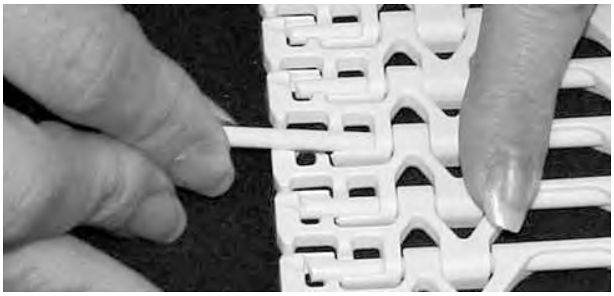


图 **170:** 将销杆插入铰链中

拆卸销杆

1. 轻轻压下传送带的一个边缘，在模块和销杆之间的对边插入螺丝刀。
2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带的另一边（朝向压下边缘模块的方向）。

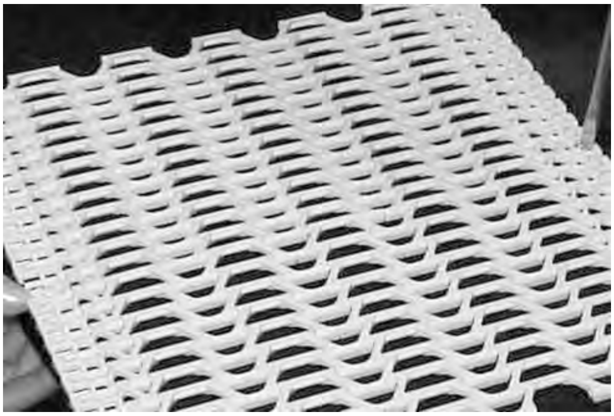


图 **171:** 将销杆推出传送带

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

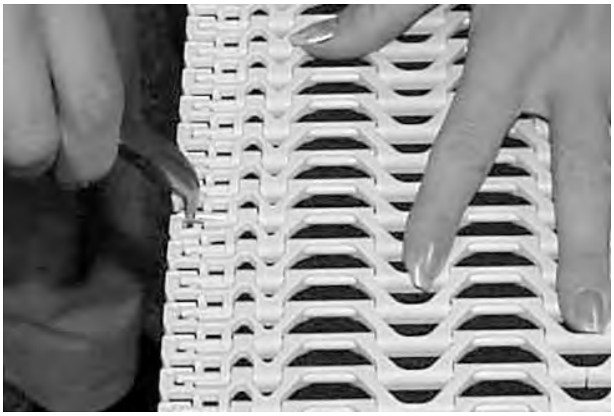
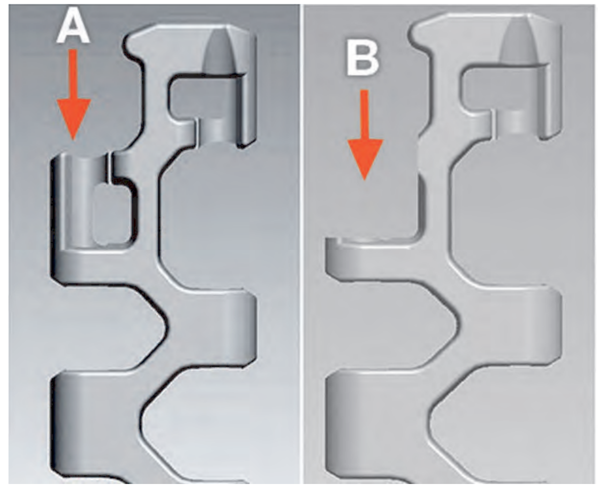


图 **172:** 将销杆从传送带中顶出

将含边传送带拼接至原始的传送带

- 对原始传送带的齐边进行细微调整后，可将新设计的传送带拼接至原始传送带。

- 从原始齐边设计的固定系统上剪去部分材料。



A 剪切前
B 剪切后
图 **173:** 剪切固定件

固定链轮位置

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
4	8	203	4	102	居中
4.25	8.5	216	4.25	108	居中
4.5	9	229	4.5	114	左偏心 0.25 in (6 mm)
4.75	9.5	241	4.75	121	居中
5	10	254	5	127	偏心 1 in (25 mm)
5.25	10.5	267	5.25	133	偏心 1 in (25 mm)
5.5	11	279	5.5	140	左偏心 1.25 in (32 mm)
5.75	11.5	292	5.75	146	偏心 1 in (25 mm)
6	12	305	6	152	居中
6.25	12.5	318	6.25	159	居中
6.5	13	330	6.5	165	左偏心 0.25 in (6 mm)
6.75	13.5	343	6.75	171	居中
7	14	356	7	178	偏心 1 in (25 mm)
7.25	14.5	368	7.25	184	偏心 1 in (25 mm)
7.5	15	381	7.5	191	左偏心 1.25 in (32 mm)
7.75	15.5	394	7.75	197	偏心 1 in (25 mm)
8	16	406	8	203	居中
8.25	16.5	419	8.25	210	居中
8.5	17	432	8.5	216	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
8.75	17.5	445	8.75	222	居中
9	18	457	9	229	偏心 1 in (25 mm)
9.25	18.5	470	9.25	235	偏心 1 in (25 mm)
9.5	19	483	9.5	241	左偏心 1.25 in (32 mm)
9.75	19.5	495	9.75	248	偏心 1 in (25 mm)
10	20	508	10	254	居中
10.25	20.5	521	10.25	260	居中
10.5	21	533	10.5	267	左偏心 0.25 in (6 mm)
10.75	21.5	546	10.75	273	居中
11	22	559	11	279	偏心 1 in (25 mm)
11.25	22.5	572	11.25	286	偏心 1 in (25 mm)
11.5	23	584	11.5	292	左偏心 1.25 in (32 mm)
11.75	23.5	597	11.75	298	偏心 1 in (25 mm)
12	24	610	12	305	居中
12.25	24.5	622	12.25	311	居中
12.5	25	635	12.5	318	左偏心 0.25 in (6 mm)
12.75	25.5	648	12.75	324	居中
13	26	660	13	330	偏心 1 in (25 mm)
13.25	26.5	673	13.25	337	偏心 1 in (25 mm)
13.5	27	686	13.5	343	左偏心 1.25 in (32 mm)
13.75	27.5	699	13.75	349	偏心 1 in (25 mm)
14	28	711	14	356	居中
14.25	28.5	724	14.25	362	居中
14.5	29	737	14.5	368	左偏心 0.25 in (6 mm)
14.75	29.5	749	14.75	375	居中
15	30	762	15	381	偏心 1 in (25 mm)
15.25	30.5	775	15.25	387	偏心 1 in (25 mm)
15.5	31	787	15.5	394	左偏心 1.25 in (32 mm)
15.75	31.5	800	15.75	400	偏心 1 in (25 mm)
16	32	813	16	406	居中
16.25	32.5	826	16.25	413	居中
16.5	33	838	16.5	419	左偏心 0.25 in (6 mm)
16.75	33.5	851	16.75	425	居中
17	34	864	17	432	偏心 1 in (25 mm)
17.25	34.5	876	17.25	438	偏心 1 in (25 mm)
17.5	35	889	17.5	445	左偏心 1.25 in (32 mm)
17.75	35.5	902	17.75	451	偏心 1 in (25 mm)
18	36	914	18	457	居中
18.25	36.5	927	18.25	464	居中
18.5	37	940	18.5	470	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
18.75	37.5	953	18.75	476	居中
19	38	965	19	483	偏心 1 in (25 mm)
19.25	38.5	978	19.25	489	偏心 1 in (25 mm)
19.5	39	991	19.5	495	左偏心 1.25 in (32 mm)
19.75	39.5	1003	19.75	502	偏心 1 in (25 mm)
20	40	1016	20	508	居中
20.25	40.5	1029	20.25	514	居中
20.5	41	1041	20.5	521	左偏心 0.25 in (6 mm)
20.75	41.5	1054	20.75	527	居中
21	42	1067	21	533	偏心 1 in (25 mm)
21.25	42.5	1080	21.25	540	偏心 1 in (25 mm)
21.5	43	1092	21.5	546	左偏心 1.25 in (32 mm)
21.75	43.5	1105	21.75	552	偏心 1 in (25 mm)
22	44	1118	22	559	居中
22.25	44.5	1130	22.25	565	居中
22.5	45	1143	22.5	572	左偏心 0.25 in (6 mm)
22.75	45.5	1156	22.75	578	居中
23	46	1168	23	584	偏心 1 in (25 mm)
23.25	46.5	1181	23.25	591	偏心 1 in (25 mm)
23.5	47	1194	23.5	597	左偏心 1.25 in (32 mm)
23.75	47.5	1207	23.75	603	偏心 1 in (25 mm)
24	48	1219	24	610	居中
24.25	48.5	1232	24.25	616	居中
24.5	49	1245	24.5	622	左偏心 0.25 in (6 mm)
24.75	49.5	1257	24.75	629	居中
25	50	1270	25	635	偏心 1 in (25 mm)
25.25	50.5	1283	25.25	641	偏心 1 in (25 mm)
25.5	51	1295	25.5	648	左偏心 1.25 in (32 mm)
25.75	51.5	1308	25.75	654	偏心 1 in (25 mm)
26	52	1321	26	660	居中
26.25	52.5	1334	26.25	667	居中
26.5	53	1346	26.5	673	左偏心 0.25 in (6 mm)
26.75	53.5	1359	26.75	679	居中
27	54	1372	27	686	偏心 1 in (25 mm)
27.25	54.5	1384	27.25	692	偏心 1 in (25 mm)
27.5	55	1397	27.5	699	左偏心 1.25 in (32 mm)
27.75	55.5	1410	27.75	705	偏心 1 in (25 mm)
28	56	1422	28	711	居中
28.25	56.5	1435	28.25	718	居中
28.5	57	1448	28.5	724	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
28.75	57.5	1461	28.75	730	居中
29	58	1473	29	737	偏心 1 in (25 mm)
29.25	58.5	1486	29.25	743	偏心 1 in (25 mm)
29.5	59	1499	29.5	749	左偏心 1.25 in (32 mm)
29.75	59.5	1511	29.75	756	偏心 1 in (25 mm)
30	60	1524	30	762	居中
30.25	60.5	1537	30.25	768	居中
30.5	61	1549	30.5	775	左偏心 0.25 in (6 mm)
30.75	61.5	1562	30.75	781	居中
31	62	1575	31	787	偏心 1 in (25 mm)
31.25	62.5	1588	31.25	794	偏心 1 in (25 mm)
31.5	63	1600	31.5	800	左偏心 1.25 in (32 mm)
31.75	63.5	1613	31.75	806	偏心 1 in (25 mm)
32	64	1626	32	813	居中
32.25	64.5	1638	32.25	819	居中
32.5	65	1651	32.5	826	左偏心 0.25 in (6 mm)
32.75	65.5	1664	32.75	832	居中
33	66	1676	33	838	偏心 1 in (25 mm)
33.25	66.5	1689	33.25	845	偏心 1 in (25 mm)
33.5	67	1702	33.5	851	左偏心 1.25 in (32 mm)
33.75	67.5	1715	33.75	857	偏心 1 in (25 mm)
34	68	1727	34	864	居中
34.25	68.5	1740	34.25	870	居中
34.5	69	1753	34.5	876	左偏心 0.25 in (6 mm)
34.75	69.5	1765	34.75	883	居中
35	70	1778	35	889	偏心 1 in (25 mm)
35.25	70.5	1791	35.25	895	偏心 1 in (25 mm)
35.5	71	1803	35.5	902	左偏心 1.25 in (32 mm)
35.75	71.5	1816	35.75	908	偏心 1 in (25 mm)
36	72	1829	36	914	居中
36.25	72.5	1842	36.25	921	居中
36.5	73	1854	36.5	927	左偏心 0.25 in (6 mm)
36.75	73.5	1867	36.75	933	居中
37	74	1880	37	940	偏心 1 in (25 mm)
37.25	74.5	1892	37.25	946	偏心 1 in (25 mm)
37.5	75	1905	37.5	953	左偏心 1.25 in (32 mm)
37.75	75.5	1918	37.75	959	偏心 1 in (25 mm)
38	76	1930	38	965	居中
38.25	76.5	1943	38.25	972	居中
38.5	77	1956	38.5	978	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
38.75	77.5	1969	38.75	984	居中
39	78	1981	39	991	偏心 1 in (25 mm)
39.25	78.5	1994	39.25	997	偏心 1 in (25 mm)
39.5	79	2007	39.5	1003	左偏心 1.25 in (32 mm)
39.75	79.5	2019	39.75	1010	偏心 1 in (25 mm)
40	80	2032	40	1016	居中
40.25	80.5	2045	40.25	1022	居中
40.5	81	2057	40.5	1029	左偏心 0.25 in (6 mm)
40.75	81.5	2070	40.75	1035	居中
41	82	2083	41	1041	偏心 1 in (25 mm)
41.25	82.5	2096	41.25	1048	偏心 1 in (25 mm)
41.5	83	2108	41.5	1054	左偏心 1.25 in (32 mm)
41.75	83.5	2121	41.75	1060	偏心 1 in (25 mm)
42	84	2134	42	1067	居中
42.25	84.5	2146	42.25	1073	居中
42.5	85	2159	42.5	1080	左偏心 0.25 in (6 mm)
42.75	85.5	2172	42.75	1086	居中
43	86	2184	43	1092	偏心 1 in (25 mm)
43.25	86.5	2197	43.25	1099	偏心 1 in (25 mm)
43.5	87	2210	43.5	1105	左偏心 1.25 in (32 mm)
43.75	87.5	2223	43.75	1111	偏心 1 in (25 mm)
44	88	2235	44	1118	居中
44.25	88.5	2248	44.25	1124	居中
44.5	89	2261	44.5	1130	左偏心 0.25 in (6 mm)
44.75	89.5	2273	44.75	1137	居中
45	90	2286	45	1143	偏心 1 in (25 mm)
45.25	90.5	2299	45.25	1149	偏心 1 in (25 mm)
45.5	91	2311	45.5	1156	左偏心 1.25 in (32 mm)
45.75	91.5	2324	45.75	1162	偏心 1 in (25 mm)
46	92	2337	46	1168	居中
46.25	92.5	2350	46.25	1175	居中
46.5	93	2362	46.5	1181	左偏心 0.25 in (6 mm)
46.75	93.5	2375	46.75	1187	居中
47	94	2388	47	1194	偏心 1 in (25 mm)
47.25	94.5	2400	47.25	1200	偏心 1 in (25 mm)
47.5	95	2413	47.5	1207	左偏心 1.25 in (32 mm)
47.75	95.5	2426	47.75	1213	偏心 1 in (25 mm)
48	96	2438	48	1219	居中
48.25	96.5	2451	48.25	1226	居中
48.5	97	2464	48.5	1232	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
48.75	97.5	2477	48.75	1238	居中
49	98	2489	49	1245	偏心 1 in (25 mm)
49.25	98.5	2502	49.25	1251	偏心 1 in (25 mm)
49.5	99	2515	49.5	1257	左偏心 1.25 in (32 mm)
49.75	99.5	2527	49.75	1264	偏心 1 in (25 mm)
50	100	2540	50	1270	居中
50.25	100.5	2553	50.25	1276	居中
50.5	101	2565	50.5	1283	左偏心 0.25 in (6 mm)
50.75	101.5	2578	50.75	1289	居中
51	102	2591	51	1295	偏心 1 in (25 mm)
51.25	102.5	2604	51.25	1302	偏心 1 in (25 mm)
51.5	103	2616	51.5	1308	左偏心 1.25 in (32 mm)
51.75	103.5	2629	51.75	1314	偏心 1 in (25 mm)
52	104	2642	52	1321	居中
52.25	104.5	2654	52.25	1327	居中
52.5	105	2667	52.5	1334	左偏心 0.25 in (6 mm)
52.75	105.5	2680	52.75	1340	居中
53	106	2692	53	1346	偏心 1 in (25 mm)
53.25	106.5	2705	53.25	1353	偏心 1 in (25 mm)
53.5	107	2718	53.5	1359	左偏心 1.25 in (32 mm)
53.75	107.5	2731	53.75	1365	偏心 1 in (25 mm)
54	108	2743	54	1372	居中
54.25	108.5	2756	54.25	1378	居中
54.5	109	2769	54.5	1384	左偏心 0.25 in (6 mm)
54.75	109.5	2781	54.75	1391	居中
55	110	2794	55	1397	偏心 1 in (25 mm)
55.25	110.5	2807	55.25	1403	偏心 1 in (25 mm)
55.5	111	2819	55.5	1410	左偏心 1.25 in (32 mm)
55.75	111.5	2832	55.75	1416	偏心 1 in (25 mm)
56	112	2845	56	1422	居中
56.25	112.5	2858	56.25	1429	居中
56.5	113	2870	56.5	1435	左偏心 0.25 in (6 mm)
56.75	113.5	2883	56.75	1441	居中
57	114	2896	57	1448	偏心 1 in (25 mm)
57.25	114.5	2908	57.25	1454	偏心 1 in (25 mm)
57.5	115	2921	57.5	1461	左偏心 1.25 in (32 mm)
57.75	115.5	2934	57.75	1467	偏心 1 in (25 mm)
58	116	2946	58	1473	居中
58.25	116.5	2959	58.25	1480	居中
58.5	117	2972	58.5	1486	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
58.75	117.5	2985	58.75	1492	居中
59	118	2997	59	1499	偏心 1 in (25 mm)
59.25	118.5	3010	59.25	1505	偏心 1 in (25 mm)
59.5	119	3023	59.5	1511	左偏心 1.25 in (32 mm)
59.75	119.5	3035	59.75	1518	偏心 1 in (25 mm)
60	120	3048	60	1524	居中
60.25	120.5	3061	60.25	1530	居中
60.5	121	3073	60.5	1537	左偏心 0.25 in (6 mm)
60.75	121.5	3086	60.75	1543	居中
61	122	3099	61	1549	偏心 1 in (25 mm)
61.25	122.5	3112	61.25	1556	偏心 1 in (25 mm)
61.5	123	3124	61.5	1562	左偏心 1.25 in (32 mm)
61.75	123.5	3137	61.75	1568	偏心 1 in (25 mm)
62	124	3150	62	1575	居中
62.25	124.5	3162	62.25	1581	居中
62.5	125	3175	62.5	1588	左偏心 0.25 in (6 mm)
62.75	125.5	3188	62.75	1594	居中
63	126	3200	63	1600	偏心 1 in (25 mm)
63.25	126.5	3213	63.25	1607	偏心 1 in (25 mm)
63.5	127	3226	63.5	1613	左偏心 1.25 in (32 mm)
63.75	127.5	3239	63.75	1619	偏心 1 in (25 mm)
64	128	3251	64	1626	居中
64.25	128.5	3264	64.25	1632	居中
64.5	129	3277	64.5	1638	左偏心 0.25 in (6 mm)
64.75	129.5	3289	64.75	1645	居中
65	130	3302	65	1651	偏心 1 in (25 mm)
65.25	130.5	3315	65.25	1657	偏心 1 in (25 mm)
65.5	131	3327	65.5	1664	左偏心 1.25 in (32 mm)
65.75	131.5	3340	65.75	1670	偏心 1 in (25 mm)
66	132	3353	66	1676	居中
66.25	132.5	3366	66.25	1683	居中
66.5	133	3378	66.5	1689	左偏心 0.25 in (6 mm)
66.75	133.5	3391	66.75	1695	居中
67	134	3404	67	1702	偏心 1 in (25 mm)
67.25	134.5	3416	67.25	1708	偏心 1 in (25 mm)
67.5	135	3429	67.5	1715	左偏心 1.25 in (32 mm)
67.75	135.5	3442	67.75	1721	偏心 1 in (25 mm)
68	136	3454	68	1727	居中
68.25	136.5	3467	68.25	1734	居中
68.5	137	3480	68.5	1740	左偏心 0.25 in (6 mm)

链节数	标称带宽		带边到中心的距离		中心链轮位置
	in	mm	in	mm	
68.75	137.5	3493	68.75	1746	居中
69	138	3505	69	1753	偏心 1 in (25 mm)
69.25	138.5	3518	69.25	1759	偏心 1 in (25 mm)
69.5	139	3531	69.5	1765	左偏心 1.25 in (32 mm)
69.75	139.5	3543	69.75	1772	偏心 1 in (25 mm)
70	140	3556	70	1778	居中
70.25	140.5	3569	70.25	1784	居中
70.5	141	3581	70.5	1791	左偏心 0.25 in (6 mm)
70.75	141.5	3594	70.75	1797	居中
71	142	3607	71	1803	偏心 1 in (25 mm)

1600-1 系列

本节中涉及的传送带

- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- 小肋型
- 定宽模制敞链平板型
- Nub Top™
- 敞链平板型
- 突肋敞格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.5 英寸（12.7 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

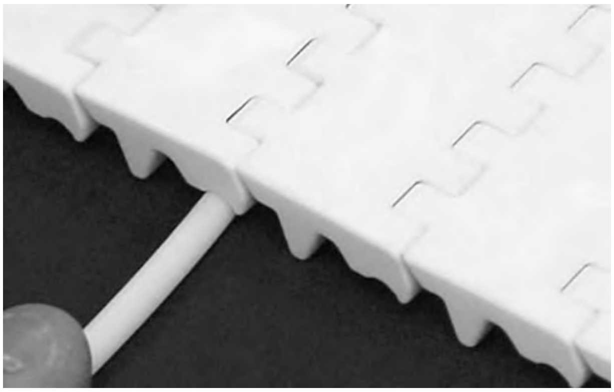


图 **174:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

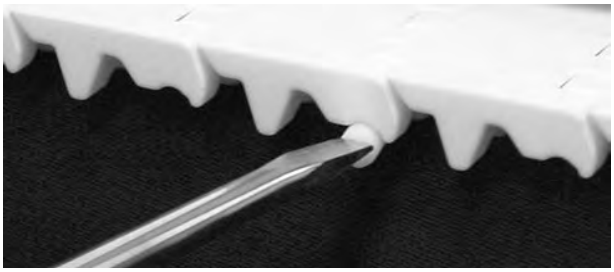


图 **175:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

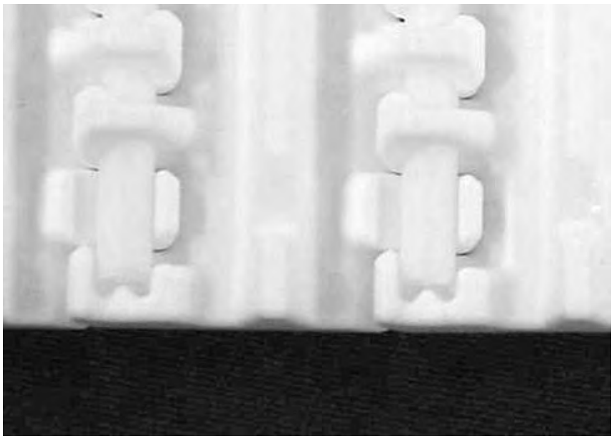


图 **176:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带底侧插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀，使销杆向上脱离固定件。重复此过程，直至销杆伸出传送带边缘。

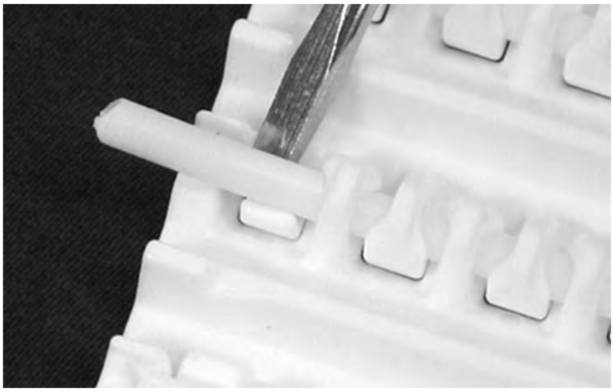


图 **177:** 使销杆向上脱离固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

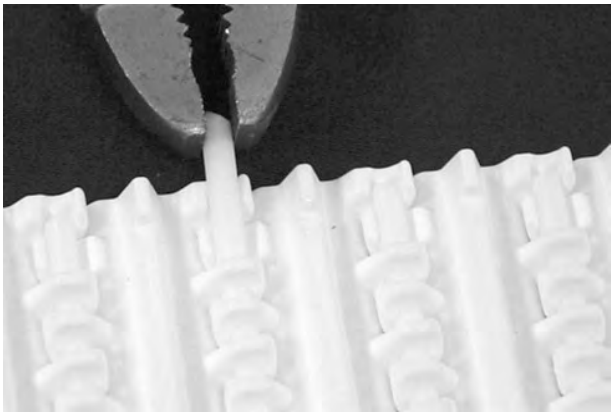


图 **178:** 将销杆从传送带中顶出

1650-1 系列

本节中涉及的传送带

- SeamFree™ 少铰链平板型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

预制的有头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.60 英寸（15.2 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入铰链中，直至销头接触传送带边缘。

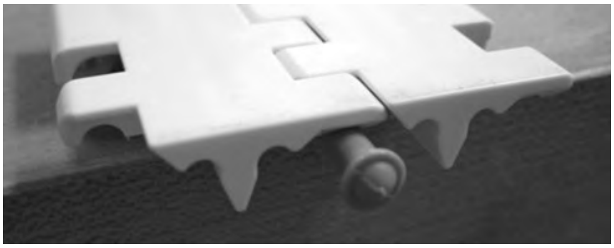


图 **179:** 将销杆插入铰链中

4. 用拇指将销头向前推，直至卡入固定系统中。

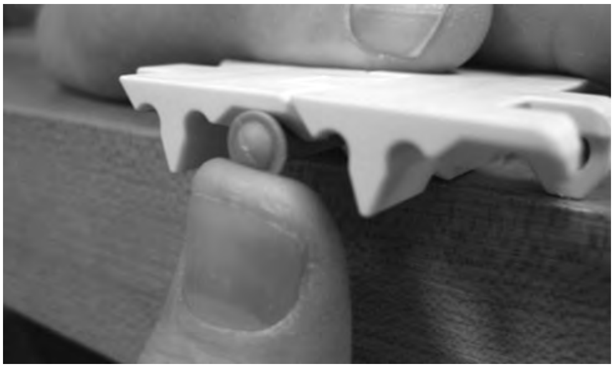


图 **180:** 用拇指推动销杆

图 **181:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **182:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 从传送带的底部剪断销头。

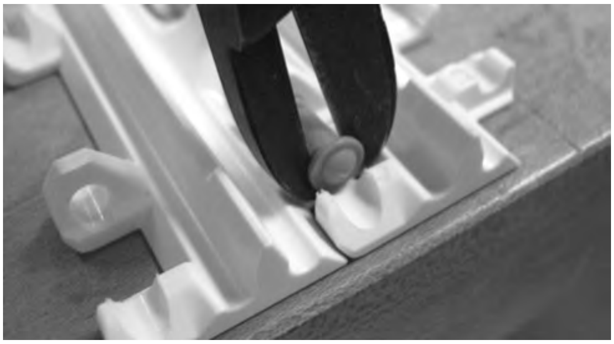


图 **183:** 切割销杆头

2. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

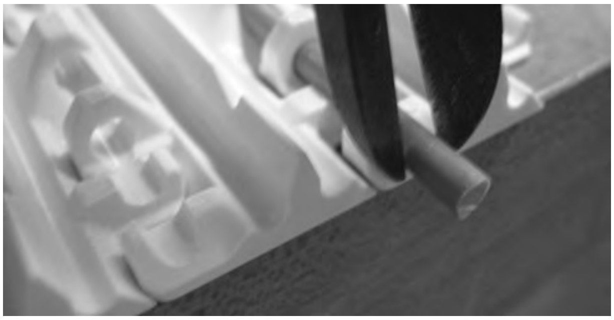


图 **184:** 将销杆从传送带中顶出

1700-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平格型
- 平格微突型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。
2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。

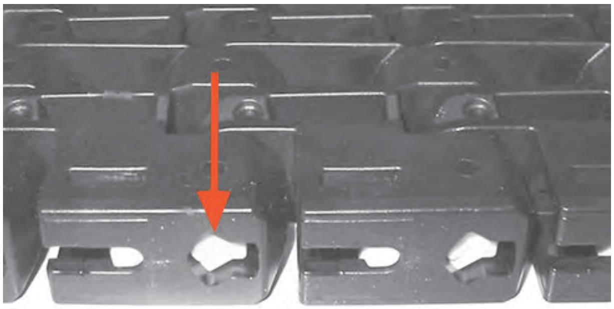


图 **185:** 打开 Slidelox

3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 确保销杆旋转，以使销杆相对处于短边缘平板上。
5. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **186:** 将销杆插入铰链中

6. 插入销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

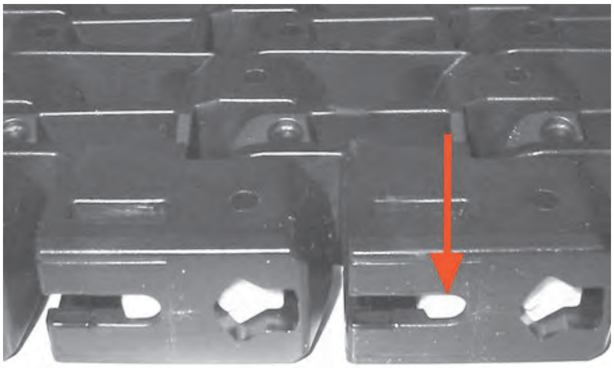


图 **187:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

拆下销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

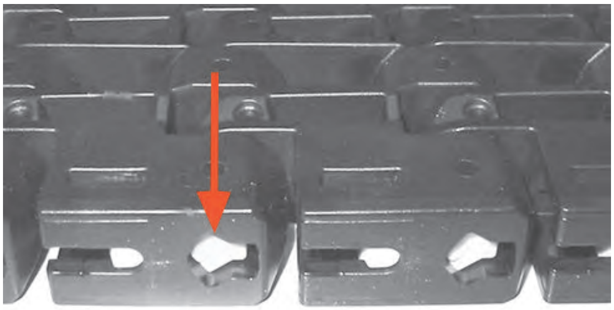


图 **188:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。
3. 拆下销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

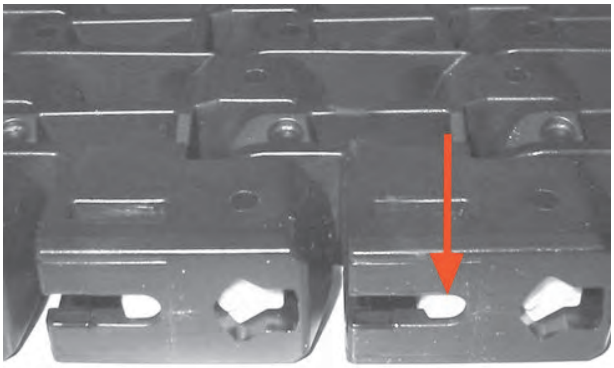


图 **189:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

1700-2 系列

本节中涉及的传送带

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

概述

S1700 TRT 传送带不具有典型的排列结构。在输送带表面上，每隔一行均具有重复的辊轮排列结构。一排中辊轮无缩进，另一排中辊轮的缩进量为 1 英寸（25.4 毫米）。因此，S1700 TRT 必须以双列增幅进行组装。

图 **190:** 以双列增幅进行组装

S1700 TRT 的销杆直径为 0.312 英寸（7.9 毫米）。这不同于 1700 系列平格型或 1700 系列平格微突型输送带。

无头销杆

插入销杆

注： 插入销杆需使用 0.25 英寸（6.4 毫米）直径的钢制销钉。

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。
3. 使用 0.25 英寸（6.4 毫米）钢制销钉将剩余的销杆推过固定系统。

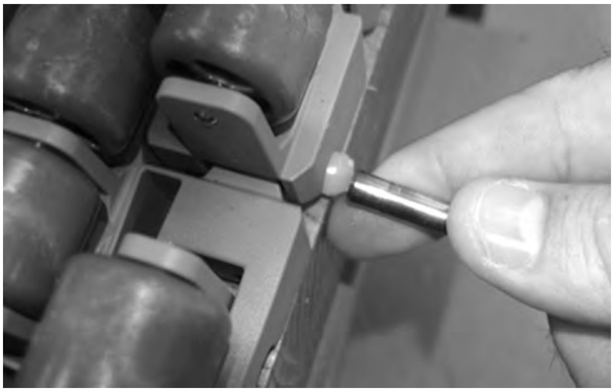
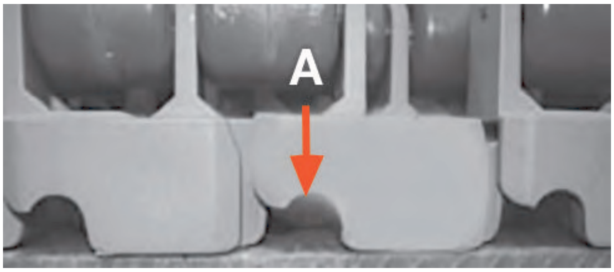


图 **191:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。



A 固定件

图 **192:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

注： 所需的工具包括锤子、小型螺丝刀和 0.25 英寸（6.4 毫米）直径的钢制销钉。

1. 在将要拆下销杆的铰链上方，将小型螺丝刀插入辊轮下方。

图 **193:** 将螺丝刀插入辊轮下方

2. 将螺丝刀留在原处，将钢制销钉放在传送带另一边的铰链中，用锤子将销杆从传送带中敲出。略微倾斜钢制销钉，使其接触销杆而不是链节。

图 **194:** 将钢制销钉插入铰链中

图 **195:** 将销杆推出传送带

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **196:** 将销杆从传送带中顶出

检查输送机

1. 检查返回道辊轮，确保直径等于或大于 6 英寸（152.4 毫米）。1700 系列横向辊轮面传送带最小背弯直径为 6 英寸（152.4 毫米）。

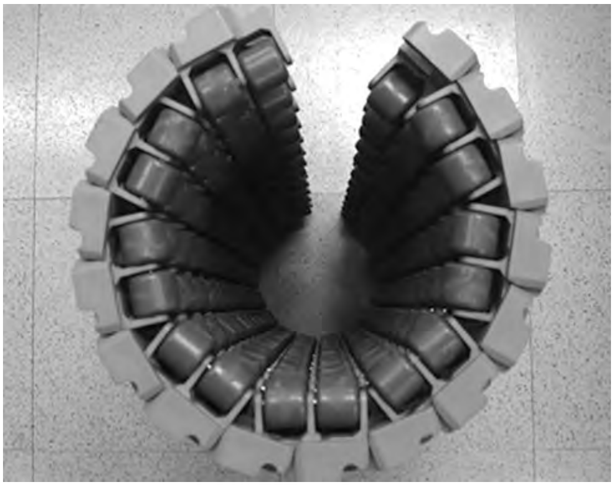
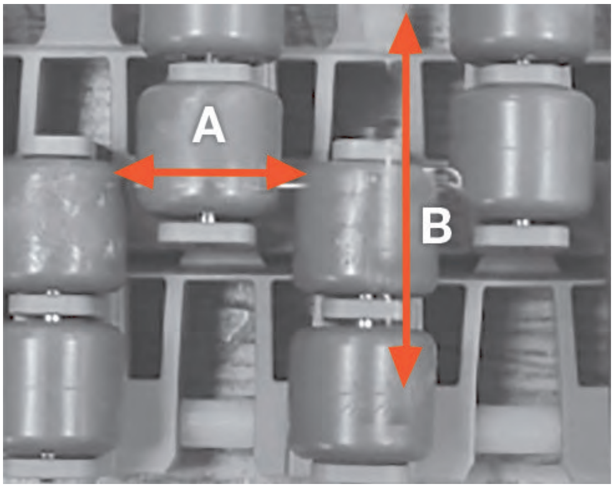


图 **197:** 检查滚轮

2. 检查输送机辊轮是否接触到除回程辊轮之外的输送机组件。

   注： 不建议在产品堆积场合中使用 1700 系列横向辊轮面型传送带，因为辊轮被设计为横向滚动。如果辊轮接触到输送机组件，则辊轮会磨损成非圆形状。

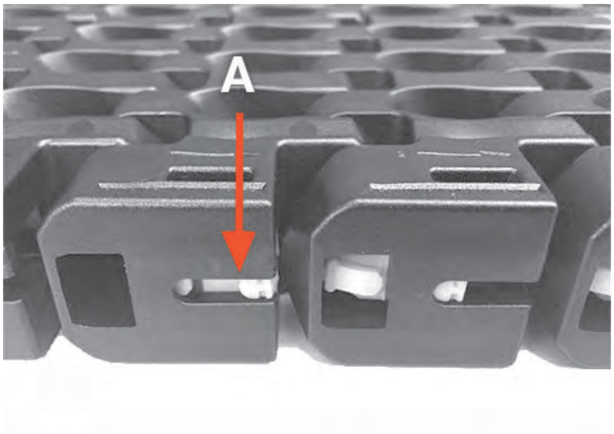


A 辊轮运动
B 传送带运动
图 **198:** 辊轮运动和传送带行进方向

1750-1 系列
本节中涉及的传送带
- 平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环
插入销杆
1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。
2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。

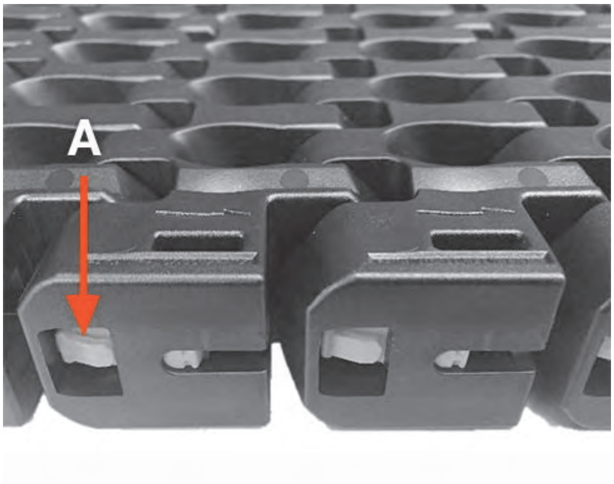


A Slidelox
图 **199:** 打开 Slidelox

3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 确保销杆旋转至使圆边朝向首选运行方向（传送带边缘箭头所示方向）。
5. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **200:** 插入销杆

6. 插入销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

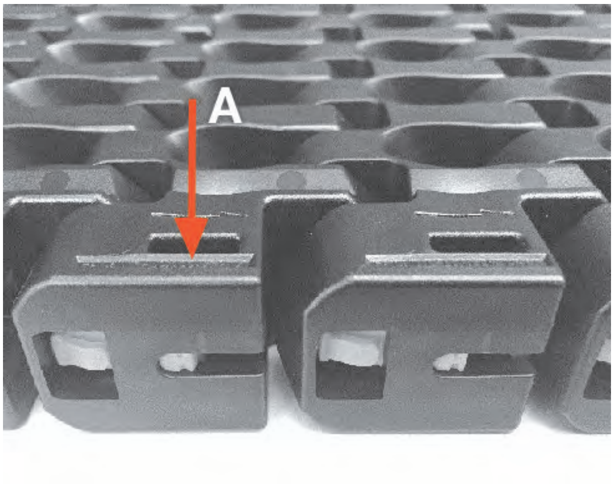


A Slidelox
图 **201:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

拆下销杆
注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。



A Slidelox
图 **202:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

3. 拆下销杆后，滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

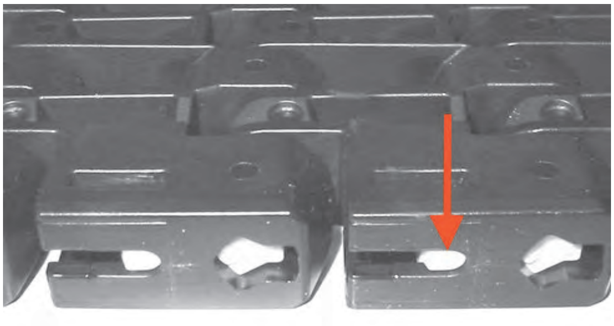


图 **203:** 关闭 Slidelox

注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

1800-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平板型
- 筛孔型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.6 英寸（15 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

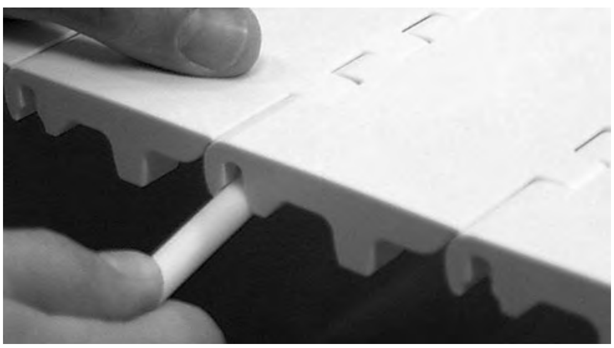


图 **204:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **205:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

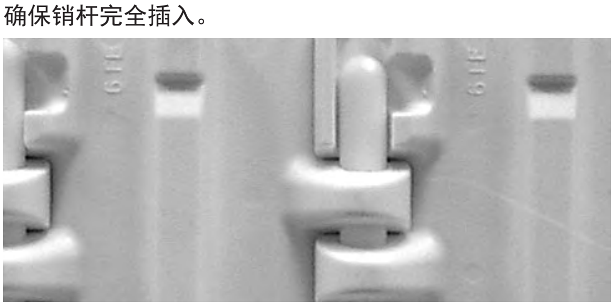


图 **206:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带底侧插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀，使销杆向上脱离固定件。重复此过程，直至销杆伸出传送带边缘。

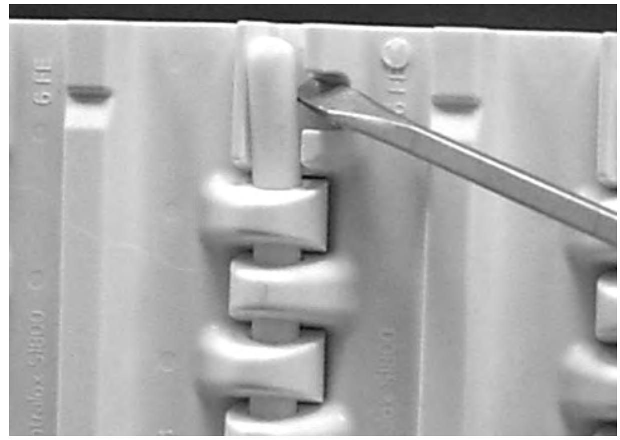


图 **207:** 使销杆向上脱离固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

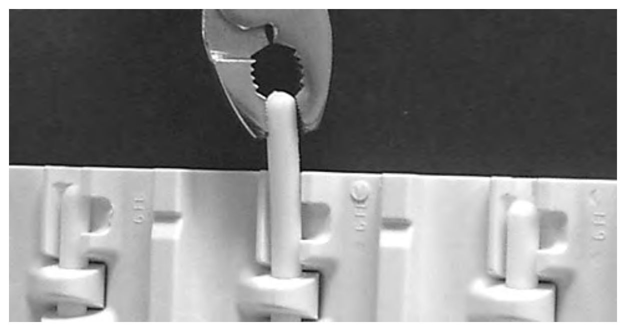


图 **208:** 将销杆从传送带中顶出

1800-2 系列

本节中涉及的传送带

- 带有 Slidelox 的 Mesh Top

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。

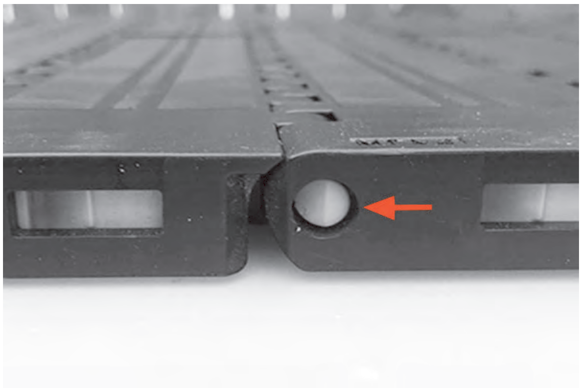


图 **209:** 处于关闭位置的 Slidelox

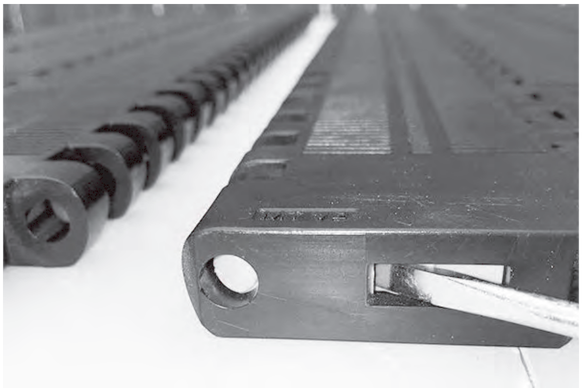


图 **210:** 使用螺丝刀关闭 Slidelox

2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **211:** 插入销杆

5. 确保将销杆插入，超出传送带边缘约 0.5 英寸（12.7 毫米）。
6. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

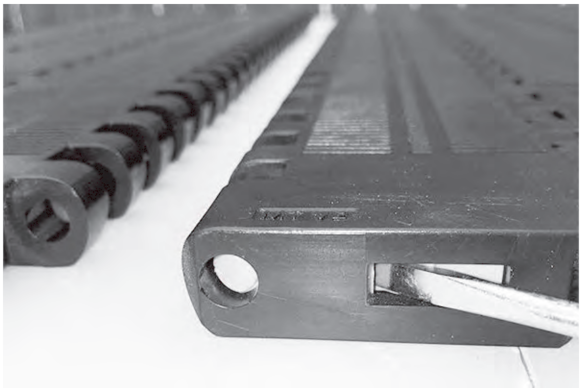


图 **212:** 关闭 Slidelox

拆卸销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

图 **213:** 打开 Slidelox

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

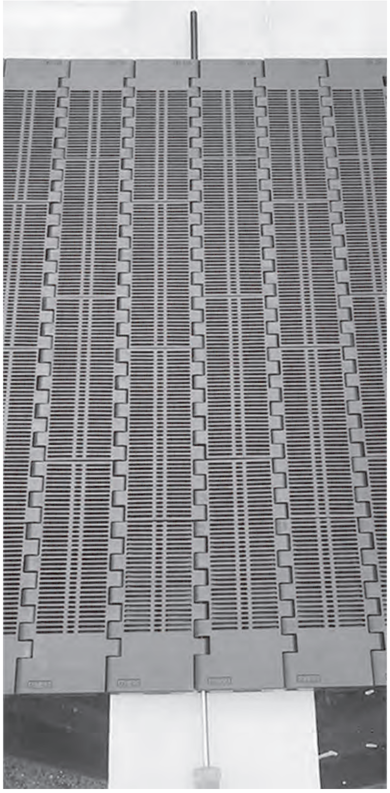


图 **214:** 将销杆推出传送带

3. 拆下销杆后，滑动门锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

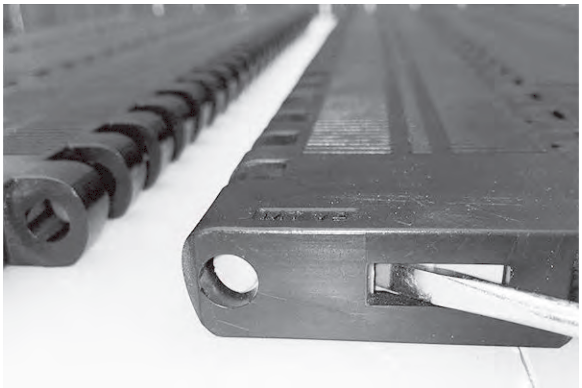


图 **215:** 关闭 Slidelox

1900-1 系列

本节中涉及的传送带

- 突肋型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SHUTTLEPLUG 定位环

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 在含有 Shuttleplug 的传送带侧边上，将销杆插入铰链中。销杆插入时，Shuttleplug 会滑开。

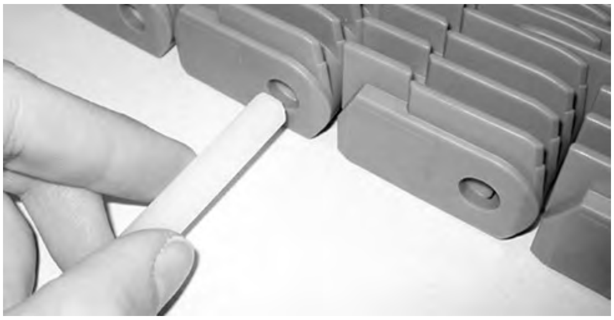


图 **216:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过 Shuttleplug 并完全推入传送带。

图 **217:** 将销杆推过 Shuttleplug

4. 拆下螺丝刀。Shuttleplug 会在无阻塞时关闭。
   注： 安装后确保所有 Shuttleplug 均关闭。

拆卸销杆

1. 在含有 Shuttleplug 的传送带边缘上，将备用销杆插入铰链中，使其刚好足以将 Shuttleplug 保持在完全打开位置。销杆插入时，Shuttleplug 会滑开。

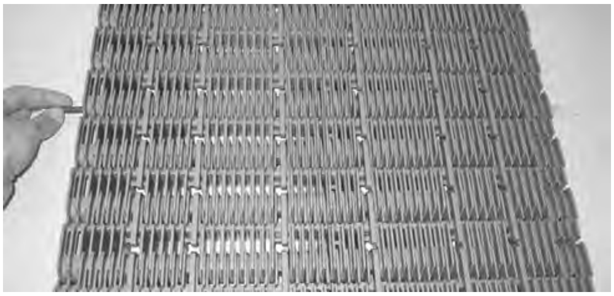


图 **218:** 打开 Shuttleplug

2. 将 0.25 英寸冲头插入传送带另一边的铰链中，以将备用销杆和传送带销杆推过 Shuttleplug，并推出传送带。
3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **219:** 将销杆从传送带中顶出

固定链轮位置

- 将中间链轮固定到位以防止传送带横向移动。见下表。
- 根据传送带宽度确定固定链轮的位置。
- 所有参考值都从传送带具有 Shuttleplug 的边缘算起。

固定链轮的中心位置			
标称带宽范围		到 Shuttleplug 边缘的距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
15–20	381–508	7.58	193
21–26	533–660	10.58	269
27–32	686–813	13.58	345
33–38	838–965	16.58	421
39–44	991–1118	19.58	497
45–50	1143–1270	22.58	574
51–56	1295–1422	25.58	650
57–62	1448–1575	28.58	726
63–68	1600–1727	31.58	802
69–74	1753–1880	34.58	878
75–80	1905–2032	37.58	955
81–86	2057–2184	40.58	1031

固定链轮的中心位置			
标称带宽范围		到 Shuttleplug 边缘的距离	
英寸	（毫米）	英寸	（毫米）
87–92	2210–2337	43.58	1107
93–98	2362–2489	46.58	1183
99–104	2515–2642	49.58	1259
105–110	2667–2794	52.58	1336
111–116	2819–2946	55.58	1412
117–122	2972–3099	58.58	1488
123–128	3124–3251	61.58	1564
129–134	3277–3404	64.58	1640
135–140	3429–3556	67.58	1717
141–146	3581–3708	70.58	1793
147–152	3734–3861	73.58	1869
153–158	3886–4013	76.58	1945
159–164	4039–4166	79.58	2021
165–170	4191–4318	82.58	2098
171–176	4343–4470	85.58	2174
177–182	4496–4623	88.58	2250
183–188	4648–4775	91.58	2326
189–194	4801–4928	94.58	2402
195–200	4953–5080	97.58	2479
201–206	5105–5232	100.58	2555
207–212	5258–5385	103.58	2631
213–218	5410–5537	106.58	2707
219–224	5563–5690	109.58	2783
225–230	5715–5842	112.58	2860
231–236	5867–5994	115.58	2936
237–242	6020–6147	118.58	3012

4400-1 系列

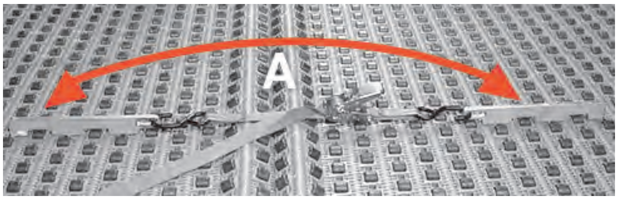
本节中涉及的传送带

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

概述

- 4400 系列传送带必须以 4 英寸（101.6 毫米）双列增量为单位进行安装，以使辊轮保持交错排列设计。
- 安装和拆卸长度超过 8 英尺（2.44 米）的 4400 系列传送带时，应使用传送带张紧器。



A 传送带张紧器

图 **220:** 对长传送带使用传送带张紧器

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。

图 **221:** 推开固定件

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **222:** 将销杆推出传送带

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 2.0 英寸（50.8 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。
4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

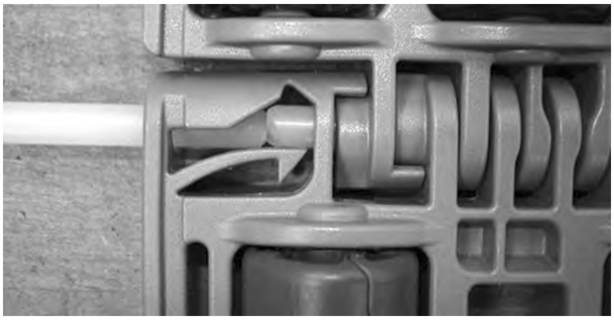


图 **223:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **224:** 确保销杆推过固定件

4500-1 系列

本节中涉及的传送带

- Dual-Stacked Angled Roller™ Belt (DARB™)
- 平格型
- 左/右辊轮面型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

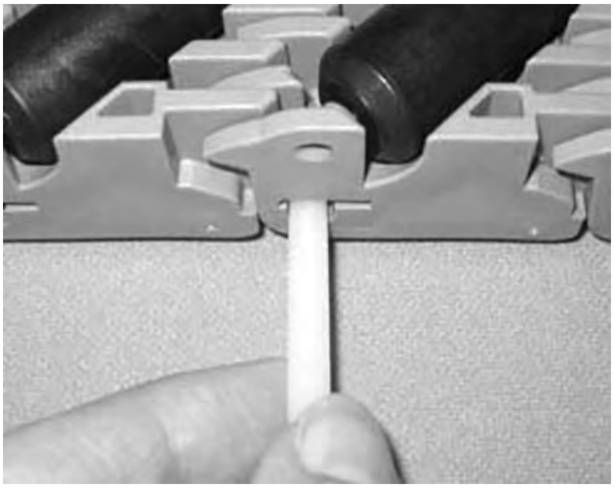


图 **225:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

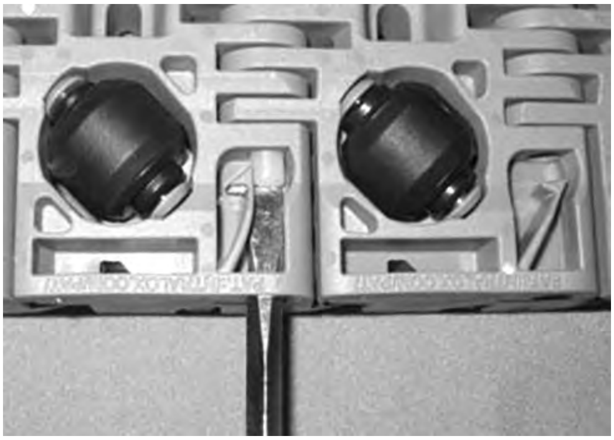


图 **226:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

图 **227:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

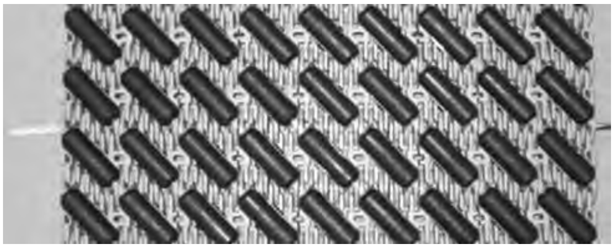
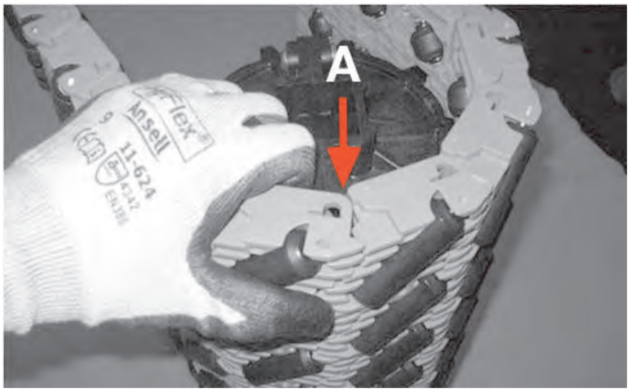


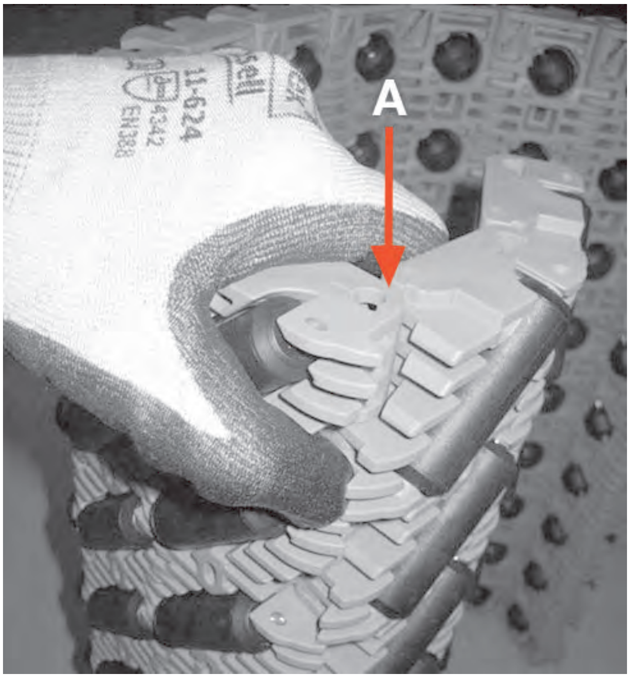
图 **228:** 将销杆推出传送带

传送带操作

正常运行期间，S4500 DARB 的突肋随着传送带卷绕链轮使高台保持闭合。然而，如果链轮的铰接位置超出正常位置，凸肋将会张开并形成夹入点。因此，操作该传送带时应戴上手套。



A 闭合的传送带突筋
图 **229:** 卷绕链轮时的正常铰接位置



A 张开的传送带突筋

图 **230:** 铰接位置超出正常位置时形成的夹入点

4550-1 系列
本节中涉及的传送带
- Dual-Stacked Angled Roller™ Belt (DARB™)

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

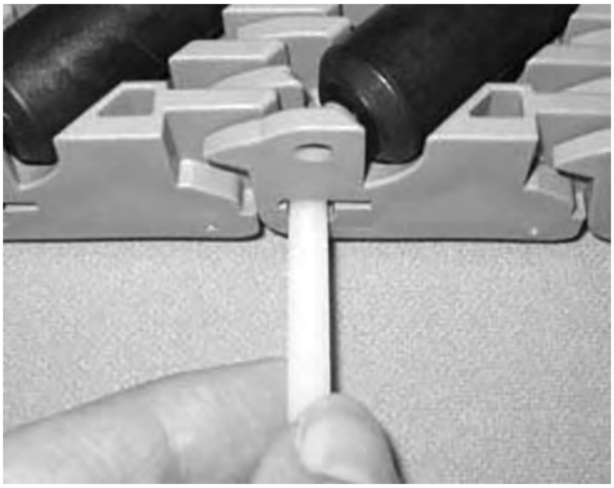


图 **231:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

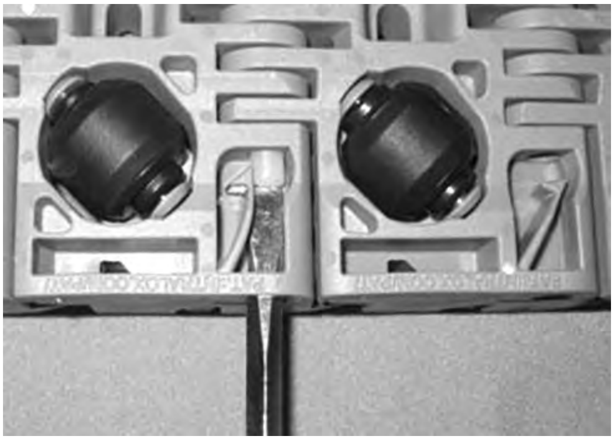


图 **232:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

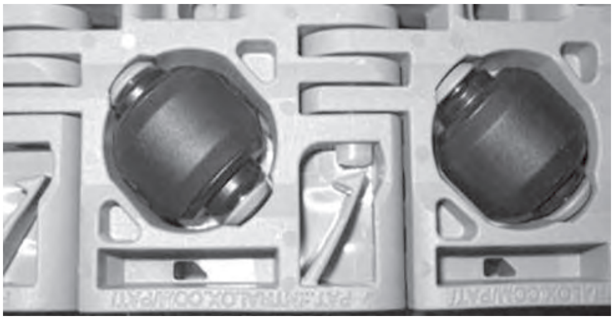


图 **233:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

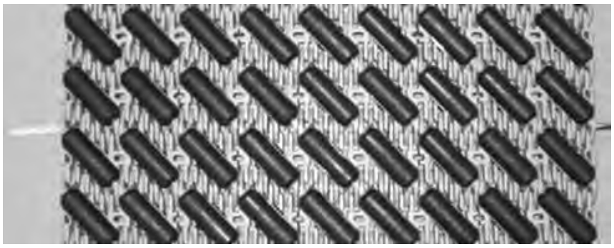
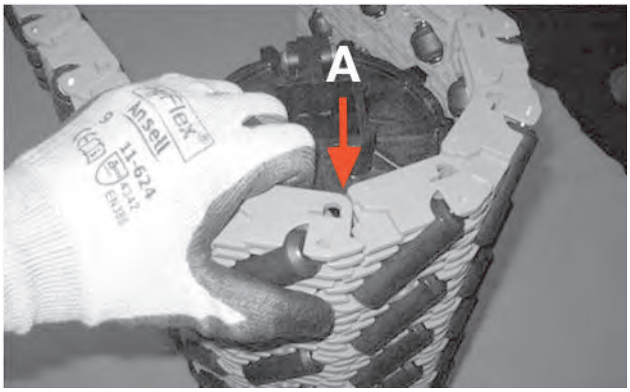


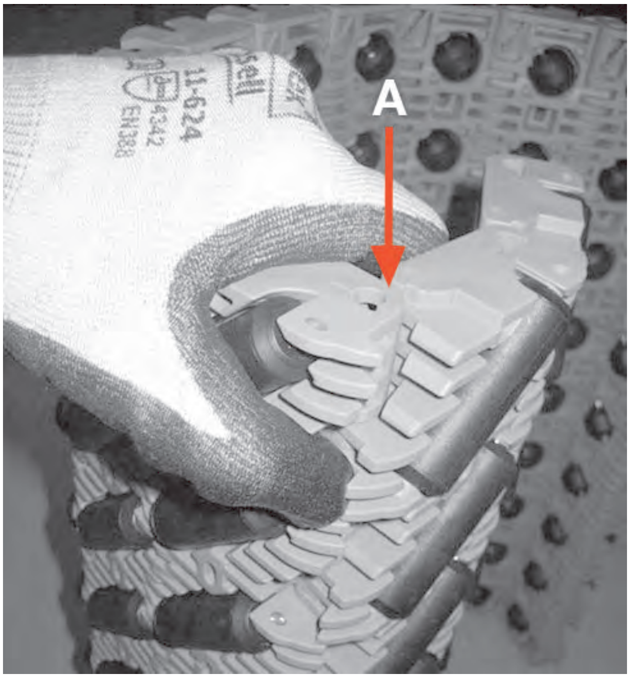
图 **234:** 将销杆推出传送带

传送带操作

正常运行期间，S4550 DARB 的突肋随着传送带卷绕链轮使高台保持闭合。然而，如果链轮的铰接位置超出正常位置，凸肋将会张开并形成夹入点。因此，操作该传送带时应戴上手套。



A 闭合的传送带突筋
图 **235:** 卷绕链轮时的正常铰接位置



A 张开的传送带突筋

图 **236:** 铰接位置超出正常位置时形成的夹入点

7000-1 系列

本节中涉及的传送带

- 横向辊轮型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 1.75 英寸（44.5 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

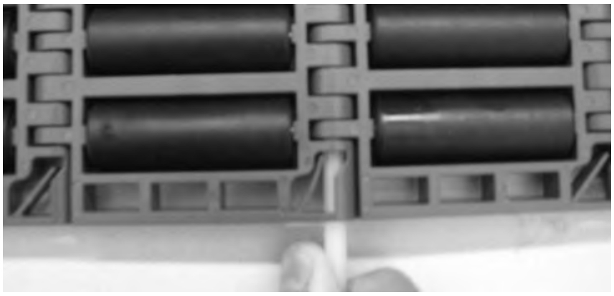


图 **237:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

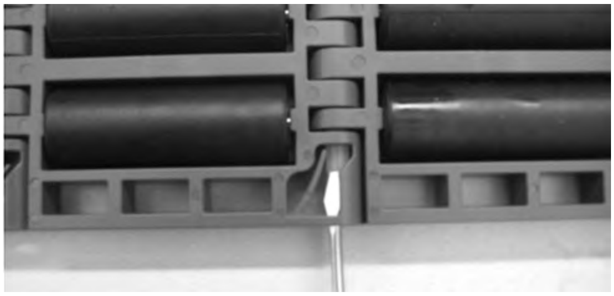


图 **238:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

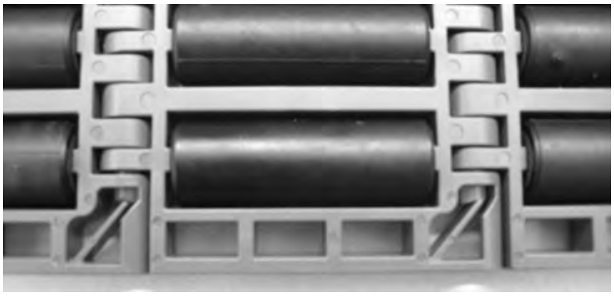


图 **239:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **240:** 将销杆推出传送带

7050-1 系列

本节中涉及的传送带

- 双堆叠式横向辊轮型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

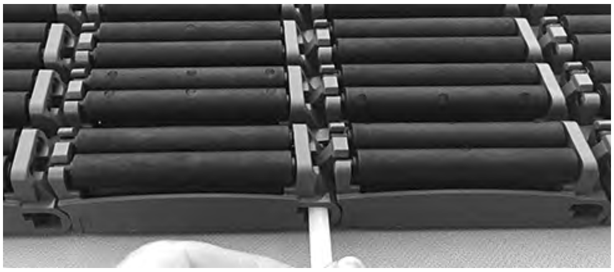


图 **241:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

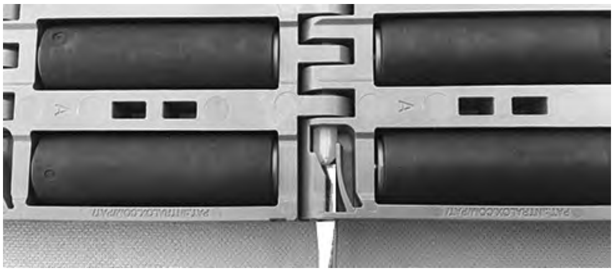


图 **242:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

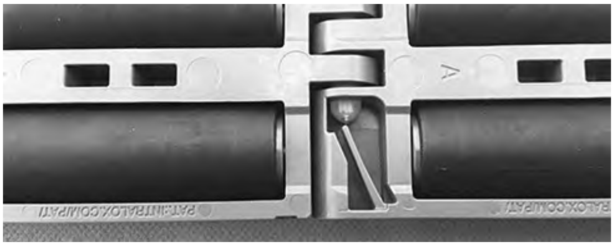


图 **243:** 确保销杆推过固定件

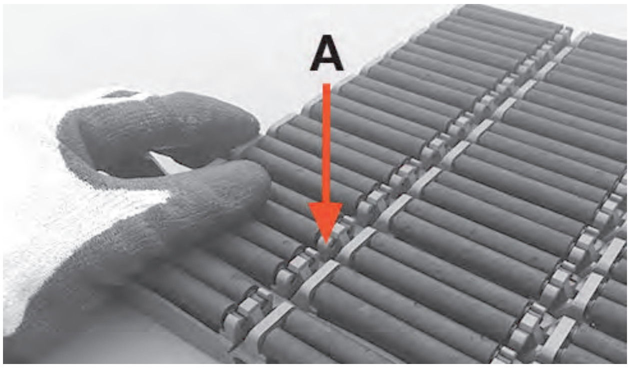
拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。
2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **244:** 将销杆推出传送带

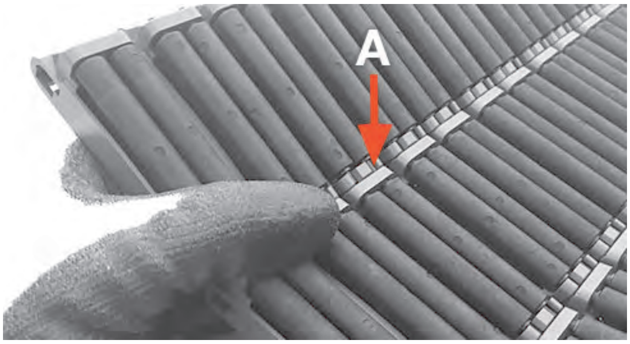
传送带操作

7050 系列双堆叠式 TRT 传送带的面端辊轮固定系统可在传送带出现背弯时形成夹入点。处理该传送带时应戴上手套。



A 夹入点

图 **245:** 处理该传送带时应戴上手套



A 夹入点

图 **246:** 如果传送带发生背弯，则会出现夹入点

7100-1 系列
本节中涉及的传送带
• 双堆积直线式滚轮型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆
1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中的对准孔。

图 **247:** 将销杆插入铰链中

3. 使用销杆或螺丝刀将销杆推过固定系统。

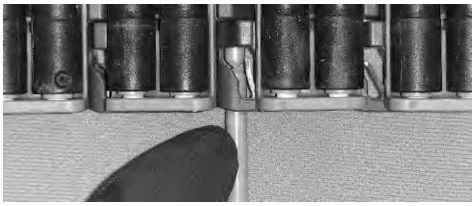


图 **248:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

图 **249:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆
1. 在传送带一个侧边，使用销杆或螺丝刀将固定系统推开。
2. 在传送带另一个侧边，使用销杆或螺丝刀将销杆推出传送带。

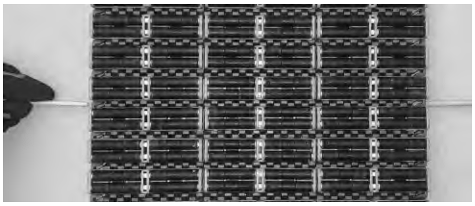


图 **250:** 将销杆推出传送带

9000-1 系列

本节中涉及的传送带

• 平格型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

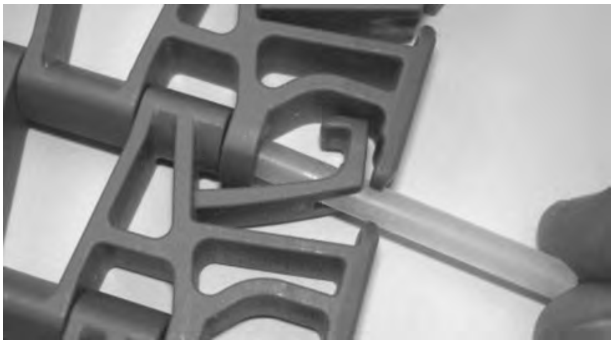


图 **251:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

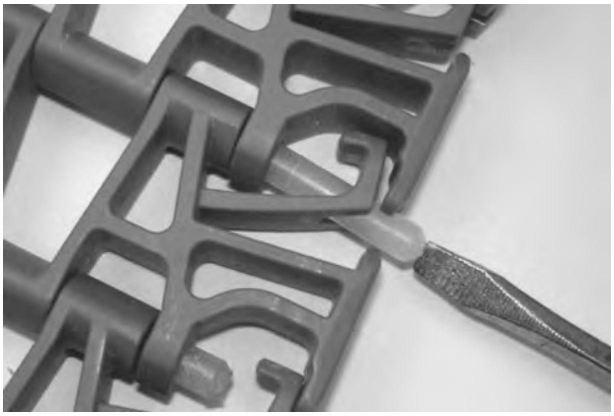


图 **252:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

图 **253:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 从传送带顶部在固定系统与传送带边缘之间插入螺丝刀。
2. 顺时针转动螺丝刀，以将固定系统按开。

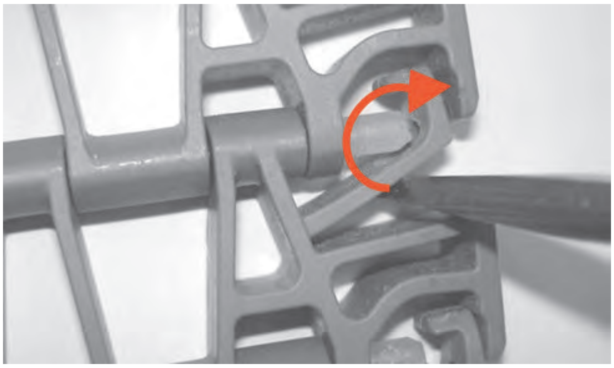


图 **254:** 转动螺丝刀将固定件按开

3. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **255:** 将销杆推出传送带

用更新的设计拼接原始设计

9000 系列平格型设计已于 2012 年 10 月更新，以提高性能。

1. 将原始传送带段中所使用的 0.180 英寸（4.6 毫米）有头销杆切至比总传送带宽度短 0.75 英寸（19 毫米）的长度。
2. 将两段传送带放到一起，但不要连接起来。

3. 在新传送带段 (B) 上，将销杆固定系统定位为朝向原始传送带段 (A)。

A 原始传送带分段
B 新传送带段
图 **256:** 将销杆固定件定位

4. 切掉新传送带段 (B) 两边的销杆固定系统。

图 **257:** 剪切固定件

5. 将原始传送带段 (A) 与新传送带段 (B) 连接起来，以便对齐铰链。
6. 将无头销杆穿过固定件插入到原始传送带分段 (A) 上。
7. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。
8. 确保销杆完全插入。

A 原始传送带分段
B 新传送带段
图 **258:** 确保销杆完全插入

9. 要封闭传送带的另一端，将新段 (B) 与原始段 (A) 连接起来。

A 原始传送带分段
B 新传送带段
图 **259:** 将新段 (B) 与原始段 (A) 连接起来

10. 将有头销杆穿过固定系统插入到新传送带段 (B) 上。
11. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统并推到新传送带段 (B) 上。
12. 确保销杆完全插入。

图 **260:** 确保销杆推过固定件

拼接宽型传送带

对于宽型传送带，预制的有头销杆并不总是适用。如需要，原始销杆两端可以带头，以连接新旧传送带段。

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆插入铰链中，使销杆末端伸出。

   注： 请勿使用明火封住销杆孔。

3. 使用 80 瓦烙铁进行销杆头处理。确保处理后的销杆头直径约为 0.25 英寸（6.4 毫米）。
4. 确保对传送带两侧的所有销杆都进行了销头处理。

10000-1 系列

本节中涉及的传送带

- 砌砖式平板型
- 砌砖式防滑突肋型
- 砌砖式防滑穿孔型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在传送带的一边上，确保 Slidelox 已关闭。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。

图 **261:** 关闭 Slidelox

2. 在传送带的另一边，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。

图 **262:** 打开 Slidelox

3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **263:** 插入销杆

5. 确保将销杆插入，超出传送带边缘约 0.5 英寸（12.7 毫米）。
6. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

   注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

拆卸销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开传送带两边的 Slidelox。

2. 使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **264:** 将销杆推出传送带

3. 拆下销杆后，使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

   注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

10000-2 系列

本节中涉及的传送带

- 定宽模制 (MTW) 平板型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆和 SLIDELOX 定位环

插入销杆

1. 在具有 Slidelox 的传送带边缘上，确保 Slidelox 已打开。否则应使用螺丝刀滑动闩锁以打开 Slidelox。

图 **265:** 打开 Slidelox

2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入打开的 Slidelox 中。

图 **266:** 插入销杆

4. 确保将销杆插入，超出传送带边缘约 0.5 英寸（12.7 毫米）。
5. 插入销杆后，关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

   注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

拆卸销杆

注： 请勿将 Slidelox 从边缘模块上拆下。否则会损坏 Slidelox 和模块。

1. 使用螺丝刀打开 Slidelox。

图 **267:** 打开 Slidelox

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **268:** 将销杆推出传送带

3. 拆下销杆后，使用螺丝刀滑动闩锁以关闭 Slidelox。关闭时，Slidelox 将会卡锁住。

   注： 安装后确保所有 Slidelox 均关闭。

100 毫米定宽模制传送带链轮偏移量

传送带行进方向

面向传送带，如果传送带移走时 Slidelox 位于左侧，请使用下列信息。

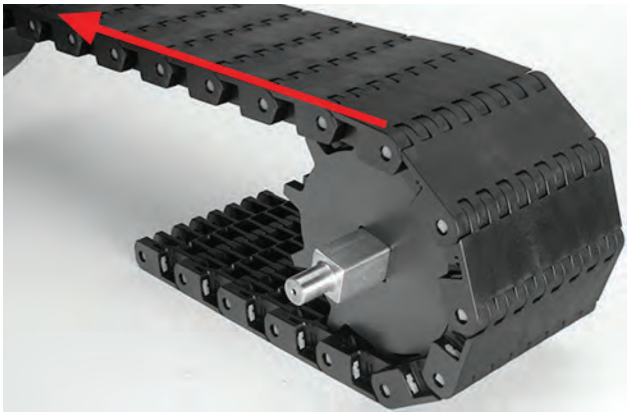


图 **269:** Slidelox 在左侧

铰链驱动
最多使用 2 个链轮，其中 1 个链轮的中心线向链条中心的左侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

中心驱动
1 个链轮的中心线必须向链条中心的右侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

传送带行进方向
面向传送带，如果传送带移走时 Slidelox 位于右侧，请使用下列信息。

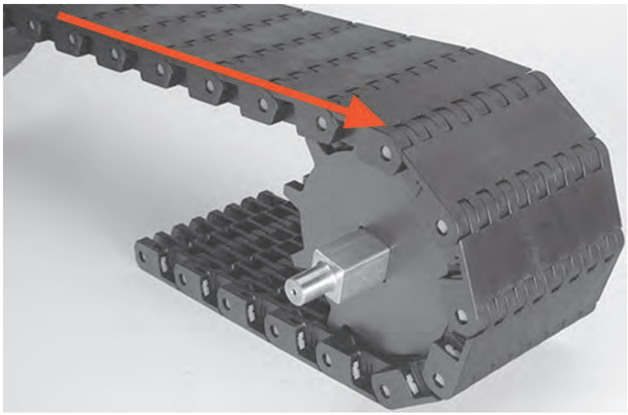


图 **270:** 运行方向

铰链驱动
1 个链轮的中心线必须向链条中心的左侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

中心驱动
1 个链轮的中心线必须向链条中心的右侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

200 毫米定宽模制传送带链轮偏移量

传送带行进方向
如果传送带移走时 Slidelox 位于左侧，请使用下列信息。

铰链驱动
最多使用 4 个链轮，中心链轮向链条中心的左侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

中心驱动
最多使用 3 个链轮，中心链轮向链条中心的右侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

传送带行进方向
面向传送带，如果传送带移走时 Slidelox 位于右侧，请使用下列信息。

铰链驱动
最多使用 3 个链轮，中心链轮向链条中心的左侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

中心驱动
最多使用 3 个链轮，中心链轮向链条中心的右侧偏移 0.25 英寸（6.3 毫米）。

圆角型传送带

2100-1 系列

本节中涉及的传送带

• ZERO TANGENT™ 圆角平板型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

- 确保销杆具有正确的长度。
- 只要可能，使用传送带随附的预制销杆。如果没有预制销杆，则可将干燥的尼龙销杆切至比总带宽短 3.40 英寸 + 带宽/80 英寸（86.5 毫米 + 带宽/80 毫米）的长度代替。
- 由于湿润的尼龙销杆在变干的过程中会收缩，因此请勿切短湿润的尼龙销杆。
- 将聚丙烯或乙缩醛销杆切至比总带宽短 0.50 英寸（12.7 毫米）的长度。

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

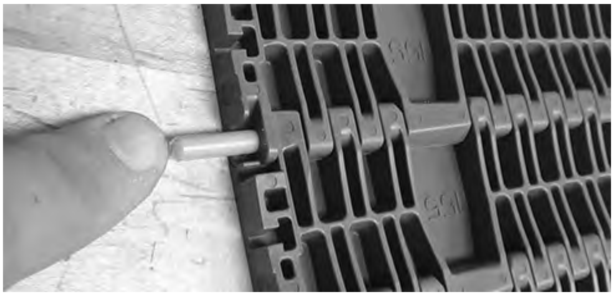


图 **271:** 插入销杆

3. 插入固定钉。
4. 使用螺丝刀将固定钉推过固定系统并完全推入传送带。

图 **272:** 将固定钉推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

拆卸销杆

1. 从传送带的底部，剪断固定钉头。

图 **273:** 剪断固定钉

2. 使用 0.9 英寸（24 毫米）直径的金属丝将固定钉和销杆推出传送带。

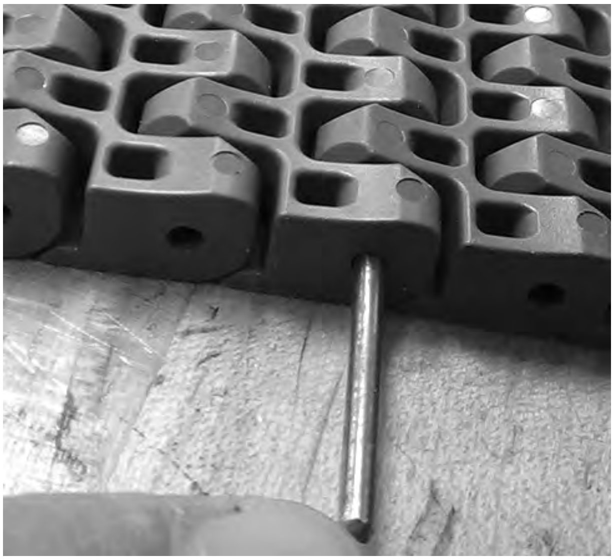


图 **274:** 将固定钉和销杆推出传送带

2200-1 系列

本节中涉及的传送带

- 圆角平格型
- 圆角平格高台型
- 带插入式辊轮的圆角平格型 (2.6)
- 圆角防滑型

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带安装

- 2200 系列传送带（不带附件）采用双向运行对称结构，正反两面都可使用。有关最佳运行方向，请咨询英特乐螺旋传送带工程师。
- 所有弯道的内外两侧都必须安装压紧耐磨条，以保证传送带在转弯时保持一定的张力。
- 边缘导板必须至少延伸一个传送带宽度到相邻直道上，确保传送带在每个转弯前后保持直线行进。
  注： 确保所有弯道的内外两侧都安装了压紧耐磨条。

无头销杆

- 2200 系列聚丙烯和聚乙烯传送带使用直径为 0.24 英寸（6.1 毫米）的乙缩醛销杆。
- 2200 系列乙缩醛传送带采用尼龙或乙缩醛销杆。
- 2200 系列聚丙烯传送带抗化学腐蚀，可使用聚丙烯销杆。
- 每个传送带都附有额外的销杆。

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.44 英寸（11 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **275:** 插入销杆

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **276:** 确保销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **277:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 用拇指折弯模块的齐边，便可使固定件松开销杆。

图 **278:** 使固定件松开销杆

2. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

图 **279:** 夹住销杆

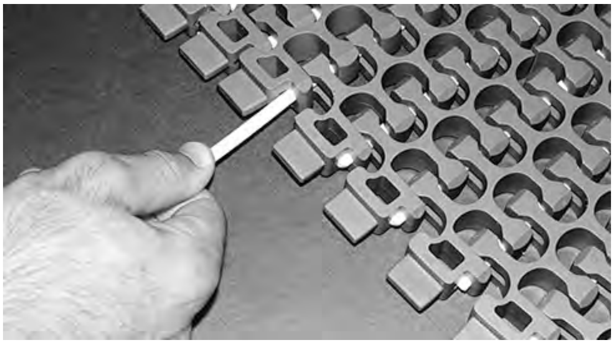
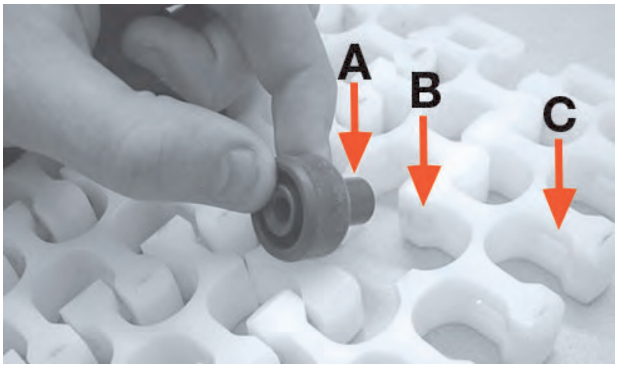


图 **280:** 拉出销杆

带内嵌式辊轮的 2200 系列

- 拆卸销杆时，确保辊轮保持固定，以便重新插入。
- 更换内嵌式辊轮时，确保内嵌式辊轮直径较小的一端紧靠具有圆头销杆孔的链节，而不是具有槽形孔的链节。辊轮位置不正确会影响回转比。



A 小直径端
B 销杆圆孔
C 槽孔
图 **281:** 直径较小的一端靠近销杆圆孔

- 拼接两段或多段传送带时，请确保所有内嵌式辊轮的位置正确，使其直径较小的一端朝向同一个方向。辊轮朝向不一致可能会妨碍链轮。
- 确保在安装传送带时，内嵌式辊轮可以与耐磨条接触。如果输送机与传送带规格匹配，但内嵌式辊轮接触不到输送道，则将传送带翻转过来。

2200-2 系列

本节中涉及的传送带

- 带边缘轴承的转弯型
- 带边缘轴承的平格高台型

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带行进方向

带边缘轴承的 2200 系列圆角型/高台型（无附件）传送带可以上下两面翻转使用。推荐的运行方向如图所示。

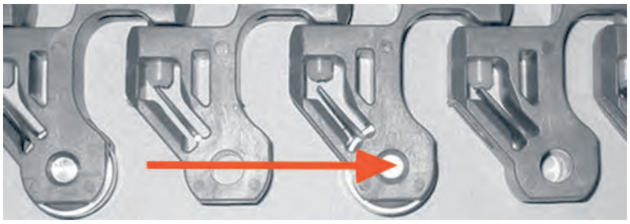


图 **282:** 运行方向

无头销杆

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。
3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **283:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

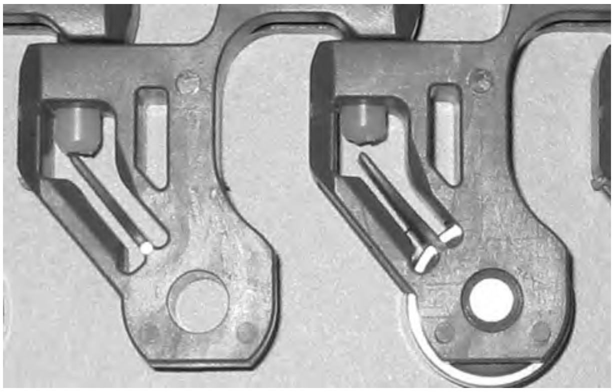


图 **284:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。

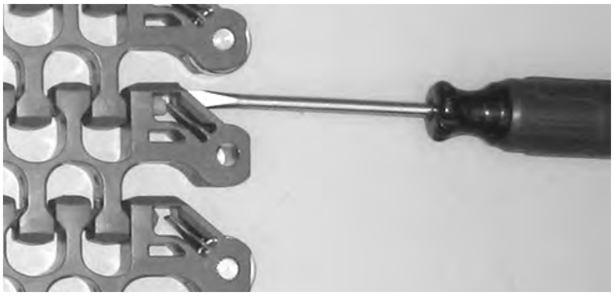


图 **285:** 推开固定件

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **286:** 将销杆推出传送带

2300-1 系列

本节中涉及的传送带

- 平格刀口辊轮紧凑型传送带
- 带边缘轴承的平格刀口辊轮紧凑型传送带
- 平格型刀口辊轮双边回转型
- 带边缘轴承的平格型刀口辊轮双边回转型传送带

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

- 确保销杆具有正确的长度。
- 只要可能，使用传送带随附的预制销杆。

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **287:** 将销杆插入铰链中

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **288:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

图 **289:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带顶部插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀使销杆弯曲，将销杆推过固定件，并推出传送带。

图 **290:** 将销杆推过固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

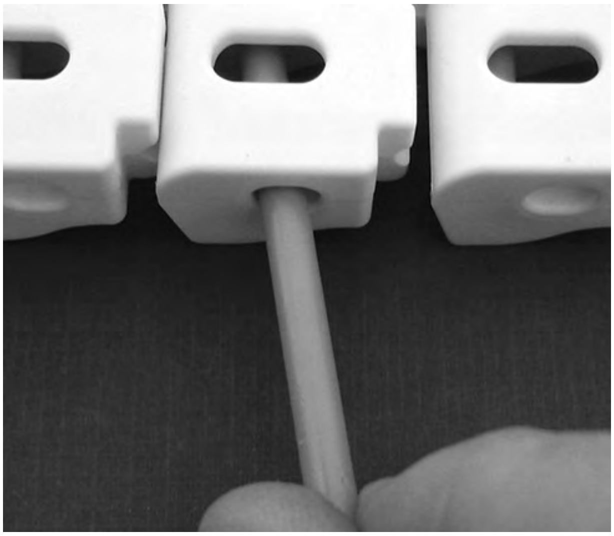


图 **291:** 将销杆从传送带中顶出

2400-1 系列

本节中涉及的传送带

- 转弯平板型
- 转弯平格型（小半径紧凑转弯型和 2.2）
- 带内嵌式辊轮的圆角平格型（2.4 和 2.8）
- 转弯平格高台型
- 带负载均摊边缘模块 (LSE) 的平格高台型
- 带负载均摊边缘模块 (LSE) 的转弯平格型传送带
- 转弯防滑型 (2.2)
- 带负载均摊边缘模块 (LSE) 的平格防滑型 2.2
- 转弯突肋型
- 0.4 in 厚转弯防滑型
- 带重载边缘模块的转弯平格型
- 带重载边缘模块的转弯防滑型
- 带重载边缘模块的 0.4 in 厚转弯防滑型
- 带重载边缘模块的转弯平格高台型传送带

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带安装

- 2400 系列传送带（不带挡板、防滑模块或压紧导块）采用双向运行的对称结构，可以上下两面翻转使用。有关最佳运行方向，请咨询英特乐螺旋传送带工程师。
- 所有弯道的内外两侧都必须安装压紧耐磨条，以保证传送带在转弯时保持一定的张力。
- 边缘导板必须至少延伸一个传送带宽度到相邻直道上，确保传送带在每个转弯前后保持直线行进。
  注： 确保所有弯道的内外两侧都安装了压紧耐磨条。

无头销杆

- 2400 系列聚丙烯传送带使用直径为 0.180 英寸（4.6 毫米）的乙缩醛销杆。
- 考虑到聚丙烯传送带的抗化学腐蚀性，可使用聚丙烯销杆。
- 每个传送带都附有额外的销杆。

插入销杆

1. 将销杆切至比总带宽短 0.6 英寸（15 毫米）的长度。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **292:** 将销杆插入铰链中

4. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **293:** 将销杆推过固定件

5. 确保销杆完全插入。

图 **294:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 将螺丝刀从传送带顶部插入销杆与传送带之间。
2. 扭转螺丝刀使销杆弯曲，将销杆推过固定件，并推出传送带。

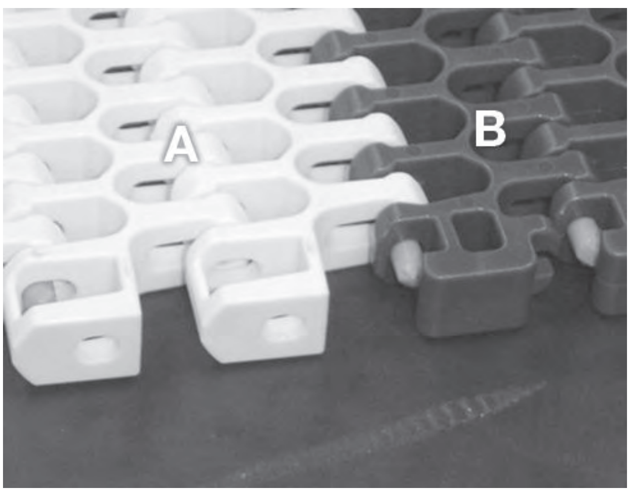
图 **295:** 将销杆推过固定件

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **296:** 将销杆从传送带中顶出

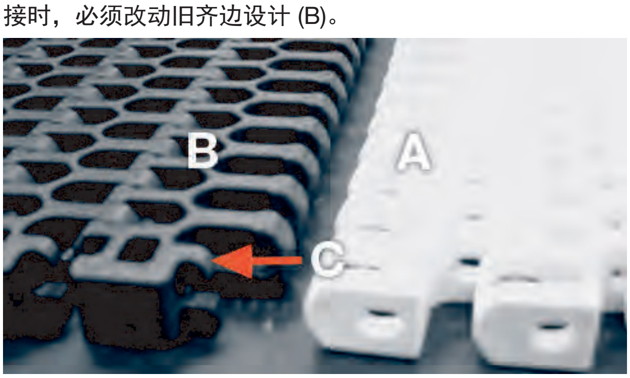
拼接新齐边模块 (A) 与旧齐边模块 (B)

将新的齐边设计 (A) 的前导边缘与旧齐边设计 (B) 的尾边进行连接时，不必做任何改动。



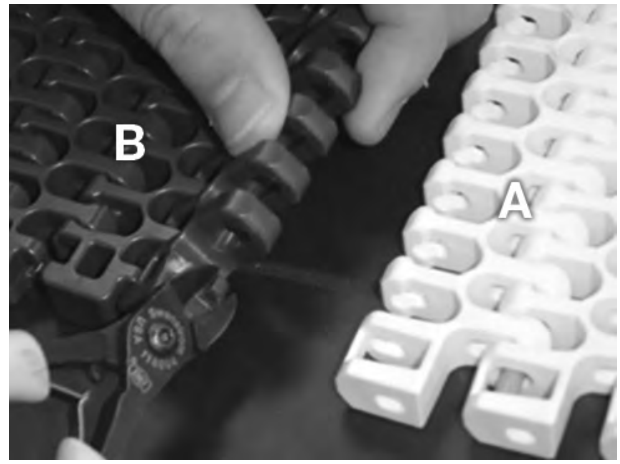
A 新齐边
B 旧齐边
图 **297:** 将前导边 A 与尾边 B 进行拼接

将旧齐边设计 (B) 的前导边缘与新齐边设计 (A) 的尾边进行连接时，必须改动旧齐边设计 (B)。



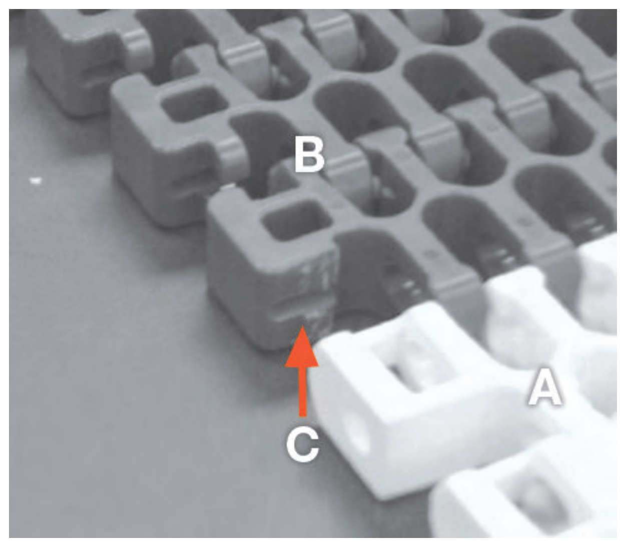
A 新齐边
B 旧齐边
C 销杆导向装置
图 **298:** 将前导边 B 与尾边 A 进行拼接

1. 使用铁剪修剪旧齐边设计模块 (B) 的销杆导向装置。



A 新齐边
B 旧齐边
图 **299:** 修剪旧设计模块 (B) 的销杆导向装置

2. 剪切后，确保切割表面平滑。



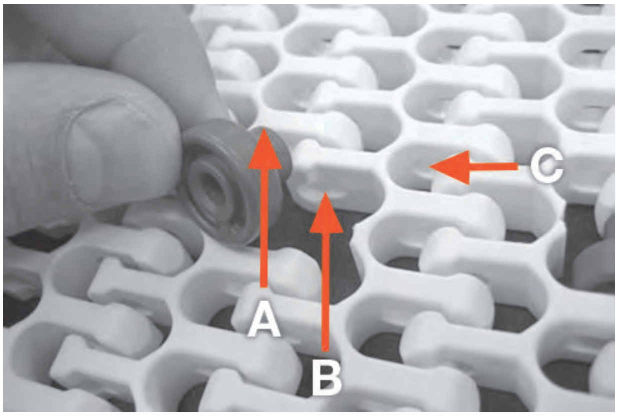
A 新齐边
B 旧齐边
C 切割表面
图 **300:** 确保切割表面平滑

3. 有关拼接说明，请参阅 插入销杆。

带内嵌式辊轮的 2400 系列

- 拆卸销杆时，确保辊轮保持固定，以便重新插入。

- 更换内嵌式辊轮时，确保内嵌式辊轮直径较小的一端紧靠具有圆头销杆孔的链节，而不是具有槽形孔的链节。辊轮位置不正确会影响回转比。



A 小直径端
B 销杆圆孔
C 槽孔
图 **301:** 直径较小的一端靠近销杆圆孔

- 拼接两段或多段传送带时，请确保所有内嵌式辊轮的位置正确，使其直径较小的一端朝向同一个方向。辊轮朝向不一致可能会妨碍链轮。
- 确保在安装传送带时，内嵌式辊轮可以与耐磨条接触。如果输送机与传送带规格匹配，但内嵌式辊轮接触不到输送道，则将传送带翻转过来。

2400-2 系列

本节中涉及的传送带

- 带边缘轴承的转弯型
- 带边缘轴承的平格高台型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

传送带行进方向

带边缘轴承的 2400 系列圆角型传送带（无附件）正反两面均可使用。推荐的运行方向如图所示。

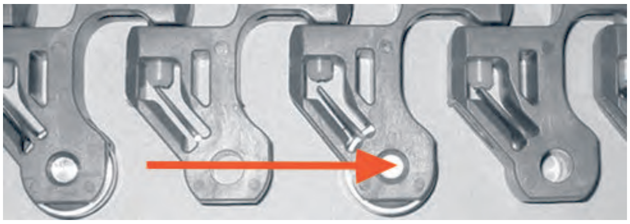


图 **302:** 2400 系列带边缘轴承的圆角型

无头销杆

拆卸销杆

1. 在传送带的一边，使用螺丝刀将固定件推开。

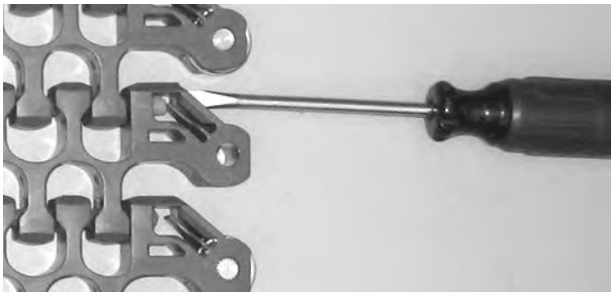


图 **303:** 推开固定件

2. 在传送带的另一边，使用螺丝刀将销杆推出传送带。

图 **304:** 将销杆从传送带中顶出

3. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **305:** 将销杆推过固定件

4. 确保销杆完全插入。

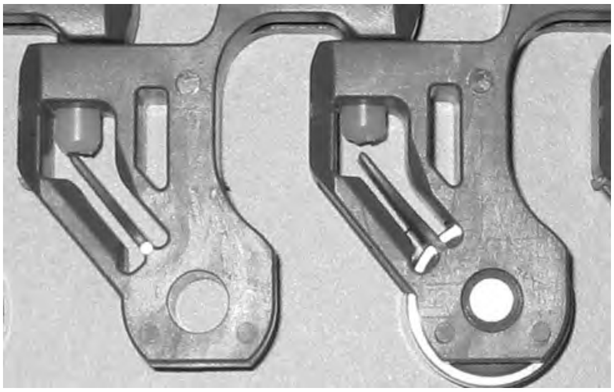


图 **306:** 确保销杆推过固定件

插入销杆

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将销杆尽力插入铰链中。

3000-1 系列

本节中涉及的传送带

- 关节链
- 筛孔型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

钢制销钉

3000 系列链式传送带可以双向运行。3000S 系列直线型链式传送带还可以上下两面翻转使用。

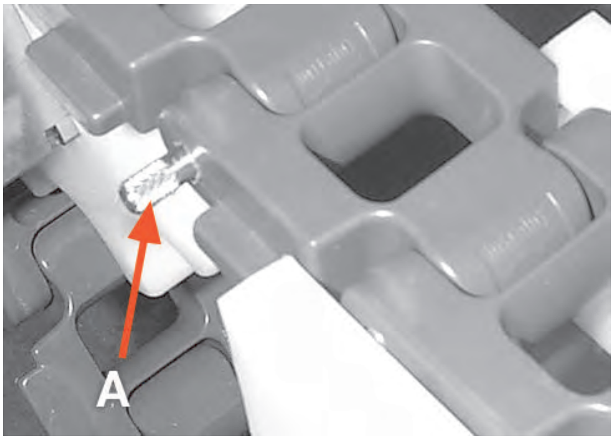
插入销钉

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将钢制销钉插入铰链中（光滑端先进），穿过两个模块并尽力推入（通常顶到钢制销钉的滚花端为止）。
3. 使用小锤子或类似工具将销钉滚花端敲入模块。
4. 确保销钉边缘至少和传送带边缘平齐。最好使销钉稍藏于传送带两侧。

拆卸销钉

1. 定位销钉的滚花端。插入滚花端时，会在模块中留下浅痕。
2. 用锤子和冲头从传送带与滚花端相对的一侧敲击销钉的光滑端，将销钉顶出模块。

   注： 销钉弯折会导致传送带无法正确固定在链轮上。



A 滚花端

图 **307:** 将销钉推出模块

更换传送带段

- 如果只修理一小段传送带，一般来说最简便的方法就是从输送机上拆下传送带，并从损坏段的任一端拆下销钉。
- 然后将新的传送带段拼接到旧的传送带段上。
- 如果传送带被框架或其他物体卡住或磕碰之后，钢制销钉可能会弯折。虽然可能一时没有什么明显影响，但如果运行的传送带中的销钉弯折，将会使其与链轮配合不好，导致驱动故障。
- 在发现弯折销钉时，可能已有大面积的传送带段受损，甚至可能需要更换整条传送带。

  注： 所有弯道的内外两侧都必须安装压紧耐磨条，以保证传送带在转弯时保持一定的张力。

4000-1 系列

本节中涉及的传送带

- 4009 系列平板型
- 4009 系列平格型
- 4014 系列平板型
- S4030 系列 7.5 英寸 ProTrax 侧弯平板型（带凸边）
- S4031 系列 7.5 英寸 ProTrax 侧弯平板型（带凸边）
- S4032 系列 7.5 英寸 ProTrax 侧弯平板型（带凸边）
- 4033 系列 7.5 英寸 ProTrax 侧弯平板型
- 4090 系列侧弯平板型
- 4091 系列侧弯平板型
- 4092 系列侧弯平板型
- 4092 系列侧弯方形防滑型

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

钢制销钉

4000 系列链式传送带采用单向运行设计，运行方向由模块底部的小箭头指示。虽然这种传送带可以反向运行，但会受阻。连接模块的钢制销钉与模块属于紧配合。

注： 销钉只能从模块底部指示的方向插入。

插入销钉

1. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
2. 将钢制销钉插入铰链中（光滑端先进），穿过两个模块并尽力推入（通常顶到钢制销钉的滚花端为止）。

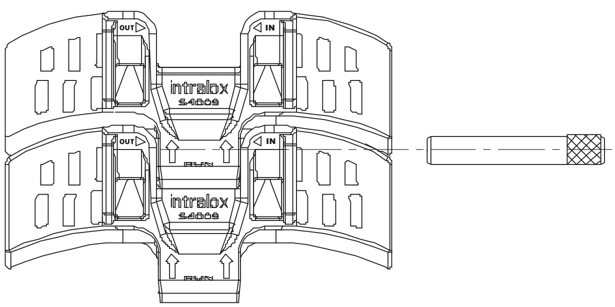


图 **308:** 将钢制销钉插入铰链中

3. 使用小锤子或类似工具将销钉滚花端敲入模块。
4. 确保销钉边缘至少和传送带边缘平齐。最好使销钉稍藏于传送带两侧。

拆卸销钉

1. 定位销钉的滚花端。插入滚花端时，会在模块中留下浅痕。
2. 用锤子和冲头从传送带与滚花端相对的一侧敲击销钉的光滑端，将销钉顶出模块。

   注： 拆卸销钉时会磨损铰链塑料部分。请勿反复拆卸同一销钉。

更换传送带段

- 如果只修理一小段传送带，一般来说最简便的方法就是从输送机上拆下传送带，并从损坏段的任一端拆下销钉。
- 然后将新的传送带段拼接到旧的传送带段上。
- 如果传送带被框架或其他物体卡住或磕碰之后，钢制销钉可能会弯折。虽然可能一时没有什么明显影响，但如果运行的传送带中的销钉弯折，将会使其与链轮配合不好，导致驱动故障。
- 在发现弯折销钉时，可能已有大面积的传送带段受损，甚至可能需要更换整条传送带。

  注： 所有弯道的内外两侧都必须安装压紧耐磨条，以保证传送带在转弯时保持一定的张力。

螺旋传送带

2600-1 系列

本节中涉及的传送带

- 螺旋（1.0、1.1、1.6、2.0、2.2、2.5 和 3.2）圆角型
- 螺旋圆角防滑型

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的乙缩醛销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.5 英寸（12.7 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

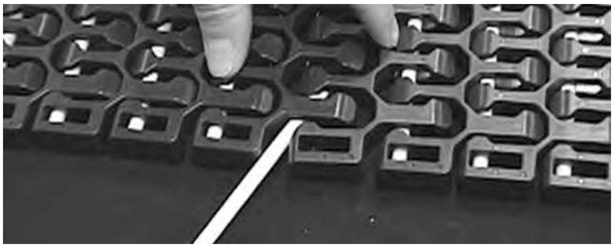


图 **309:** 将销杆插入铰链中

5. 对准第四和第五个链节的铰链。

图 **310:** 对准铰链

6. 继续将销杆插入铰链，直至销杆末端靠近传送带边缘。

图 **311:** 将销杆插入铰链中

7. 推动销杆穿过传送带边缘并将销杆上的齐边卡锁到关闭位置。

图 **312:** 推动销杆穿过传送带侧边并将销杆上方的齐边卡锁

8. 确保销杆完全插入。

图 **313:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 夹住销杆并将其推入传送带。

图 **314:** 将销杆推入传送带

2. 用拇指折弯模块的齐边，便可使固定件松开销杆。

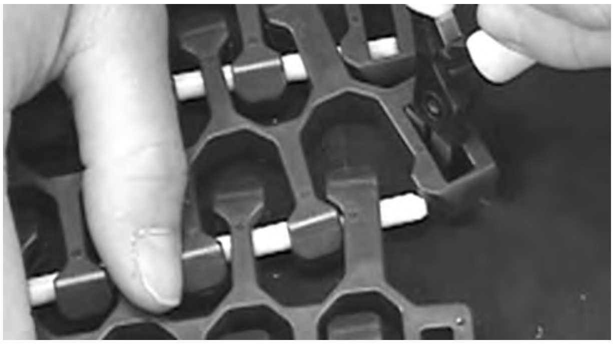


图 **315:** 弯曲模块的平边以松开销杆

3. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

图 **316:** 夹住销杆

图 **317:** 将销杆从传送带中顶出

4. 更换已出现损坏或磨损迹象的销杆。

2600 系列外缘和双回转型 2.0

插入销杆

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的乙缩醛销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入封闭孔。

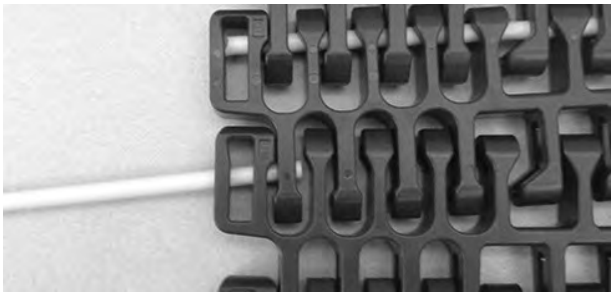


图 **318:** 插入销杆

4. 将链节接在一起使铰链保持对齐，同时尽量将销杆插入铰链中。

图 **319:** 将销杆推过固定件

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。
6. 确保销杆完全插入。

图 **320:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过小孔。

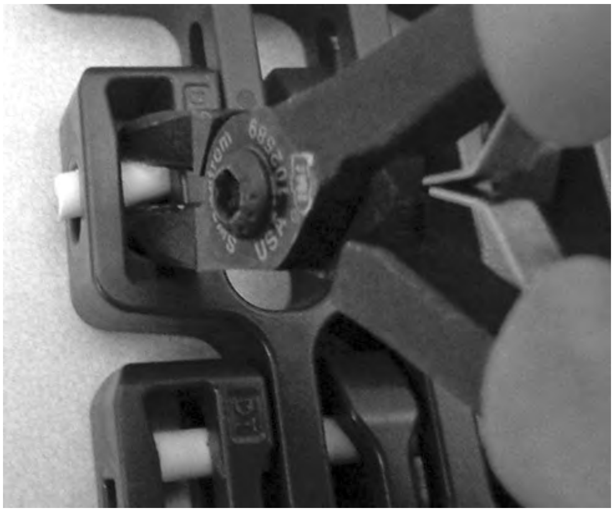


图 **321:** 将销杆推向一侧并穿过孔

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **322:** 将销杆从传送带中顶出

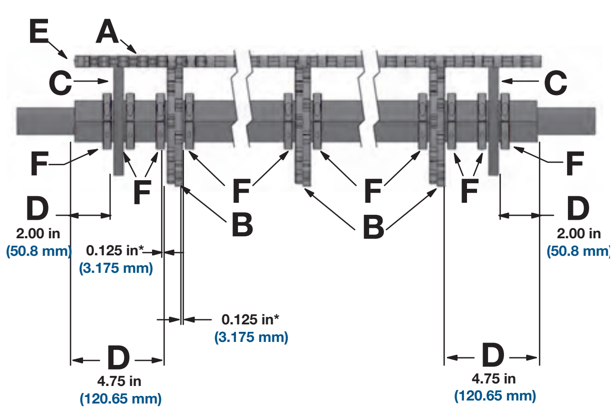
螺旋链轮安装

1. 将链轮安装在主驱动轴上，使其均匀分布，确保沿轴所有链轮齿均在相同方向对齐。
2. 确保所有链轮的对准槽沿轴的长度方向对齐。请参阅 设备安装概述 中的 安装链轮。

3. 确保外部链轮的最小缩进量如下：
   - 2600 1.6、2.2、2.5、3.2 系列回转圆角型：从传送带内外边缘缩入的尺寸为 4.75 英寸（120.7 毫米）
   - 2600 1.0 系列回转圆角型：从内边缘算起的缩进为 12.0 英寸（304.8 毫米）；从外边缘算起的缩进为 4.75 英寸（120.7 毫米）。
   - 2600 1.1 系列回转圆角型：从内边缘算起的缩进为 9.0 英寸（228.6 毫米）；从外边缘算起的缩进为 4.75 英寸（120.7 毫米）。
4. 在传送带内外缘上安装两个支撑辊轮。对于 1.1 回转圆角型，建议至少安装两个支撑辊轮，距内边缘分别约为 2 英寸（50.8 毫米）和 6 英寸（152.4 毫米）。
5. 使用不锈钢分瓣定位环固定所有链轮的两侧。

图 **323:** 固定所有链轮的两侧

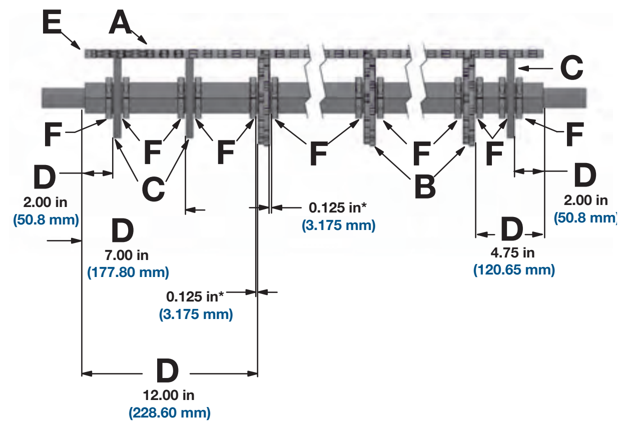
6. 确保链轮与传送带正确啮合，并使传送带可以自然行进。



A 传送带
B 链轮
C 支撑轮
D 链轮缩入尺寸
E 输送带内边缘
F 分瓣重型定位环
* 典型

注： 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。

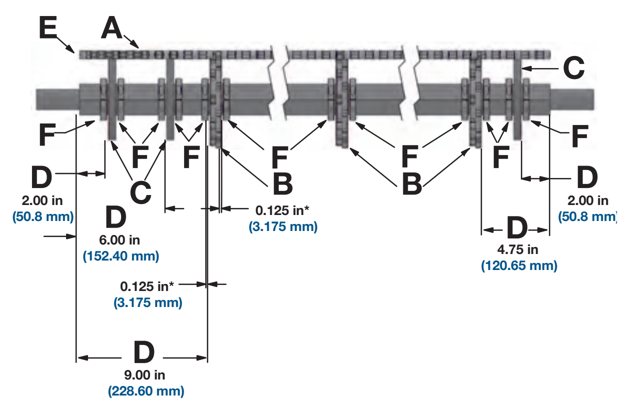
图 **324:** 2600 1.6、2.2、2.5、3.2 系列



A 传送带
B 链轮
C 支撑轮
D 链轮缩入尺寸
E 输送带内边缘
F 分瓣重型定位环
* 典型

注： 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。

图 **325:** 2600-1.0 系列 > = 26 英寸（660.4 毫米）



A 传送带
B 链轮
C 支撑轮
D 链轮缩入尺寸
E 输送带内边缘
F 分瓣重型定位环
* 典型

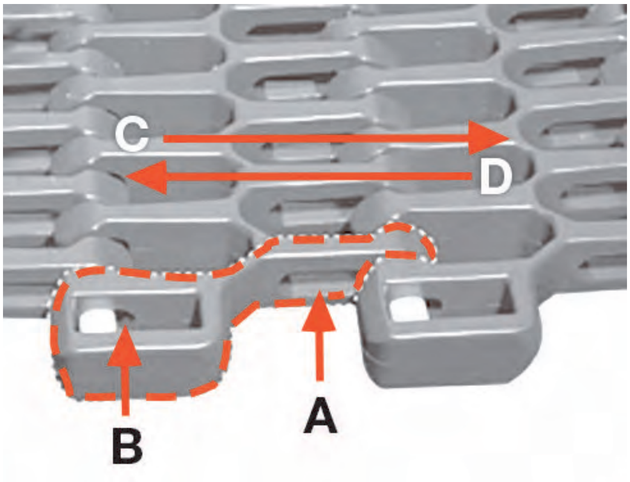
注： 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。

图 **326:** 2600-1.1 系列 > = 26 英寸（660.4 毫米）

螺旋行进方向

螺旋传送带可以双向运行。有关最佳运行方向，请咨询英特乐螺旋传送带工程师。

英特乐根据每种螺旋传送系统的设计标准提供相应的传送带运行建议（采用槽导向或孔导向）。



A 槽
B 孔
C 槽导向
D 孔导向
图 **327:** 螺旋行进方向

2700-1 系列

本节中涉及的传送带

- 螺旋（1.6、2.2 和 2.7）圆角型
- 螺旋转弯防滑型
- 侧驱
- 侧驱 V2

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的乙缩醛销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.5 英寸（12.7 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

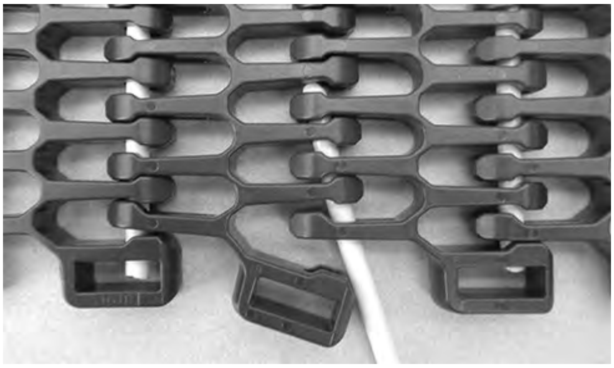


图 **328:** 将销杆插入铰链中

5. 对准第四和第五个链节的铰链。

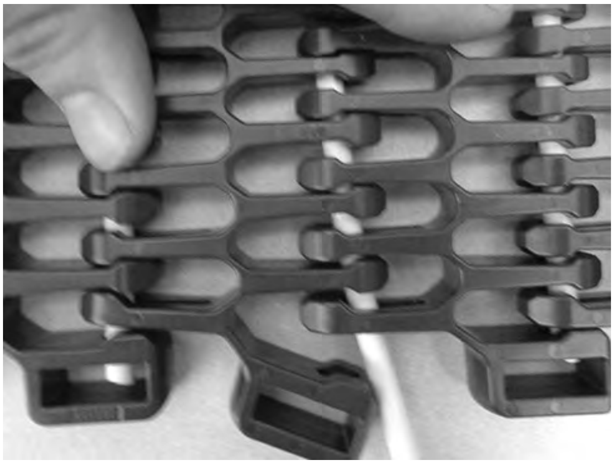


图 **329:** 对准铰链

6. 继续将销杆插入铰链，直至销杆末端靠近传送带边缘。
7. 推动销杆穿过传送带边缘并将销杆上的齐边卡锁到关闭位置。

图 **330:** 推动销杆穿过传送带侧边

8. 确保销杆完全插入。

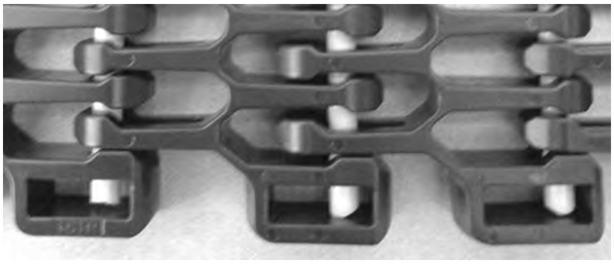


图 **331:** 确保销杆完全插入

拆卸销杆

1. 夹住销杆并将其推入传送带。
2. 用拇指折弯模块的齐边，便可使固定件松开销杆。

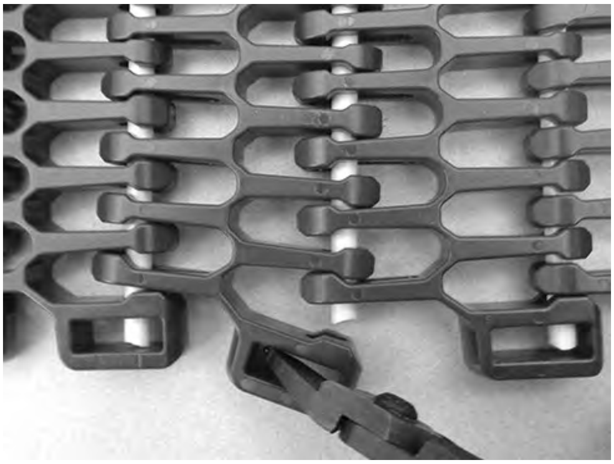


图 **332:** 折弯模块的齐边

3. 夹住销杆并将其拉出以打开传送带。

图 **333:** 夹住销杆

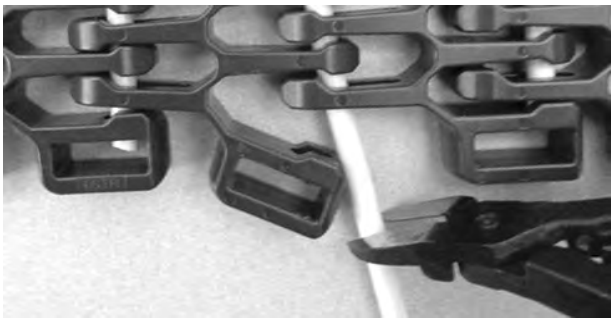


图 **334:** 将销杆从传送带中顶出

带有齐边咬合孔的 2700 2.2/2.7 系列圆角型

插入销杆

注： 2700 系列 DirectDrive™ 需要在传送带外边缘处插入所有销杆。

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的乙缩醛销杆。
2. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
3. 将销杆插入封闭孔。

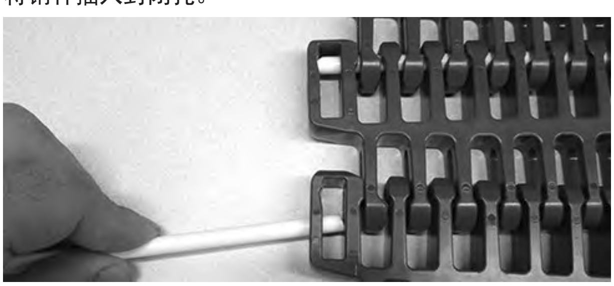


图 **335:** 插入销杆

4. 将链节接在一起使铰链保持对齐，同时尽量将销杆插入铰链中。

图 **336:** 将销杆插入铰链中

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。
6. 确保销杆完全插入。

图 **337:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

1. 夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过小孔。

图 **338:** 将销杆推向一侧并穿过封闭孔

3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **339:** 将销杆从传送带中顶出

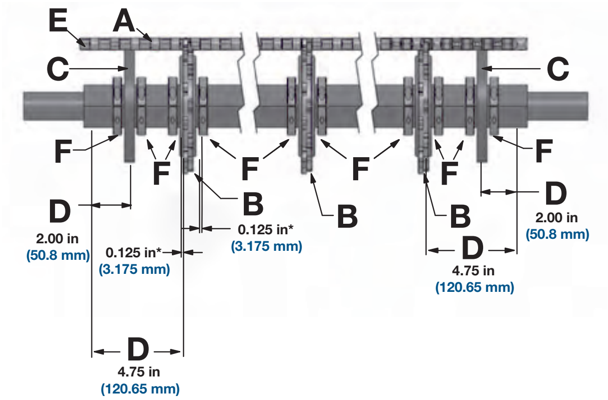
螺旋链轮安装

1. 将链轮安装在主驱动轴上，使其均匀分布，确保沿轴所有链轮齿均在相同方向对齐。
2. 确保所有链轮的对准槽沿轴的长度方向对齐。请参阅 设备安装概述 中的 安装链轮。
3. 确保外边缘链轮的最小缩进量如下：从传送带内外边缘缩入的尺寸为 4.75 英寸（120.7 毫米）。
4. 在传送带内外缘上安装两个支撑辊轮。对于 1.1 回转圆角型，建议至少安装两个支撑辊轮，距内边缘分别约为 2 英寸（50.8 毫米）和 6 英寸（152.4 毫米）。

5. 使用不锈钢分瓣定位环固定所有链轮的两侧。

图 **340:** 固定所有链轮的两侧

6. 确保链轮与传送带正确啮合，并使传送带可以自然行进。



A 传送带
B 链轮
C 支撑轮
D 链轮缩入尺寸
E 输送带内边缘
F 分瓣重型定位环
* 典型

注： 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。

图 **341:** 确保链轮与传送带正确啮合

2800-1 系列

本节中涉及的传送带

- SpiralDirectDrive™
- Spiral GTech 1.6 圆角型
- Spiral GTech 2.2 和 3.2
- Spiral GTech 圆角防滑型

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

注： 2800 系列需要在传送带外边缘处插入所有销杆。

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的无头销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.6 英寸（15.2 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **342:** 将销杆插入铰链中

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

图 **343:** 将销杆推过固定件

6. 确保销杆完全插入。

图 **344:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

注： 2800 系列需要在传送带外边缘处拆下所有销杆。

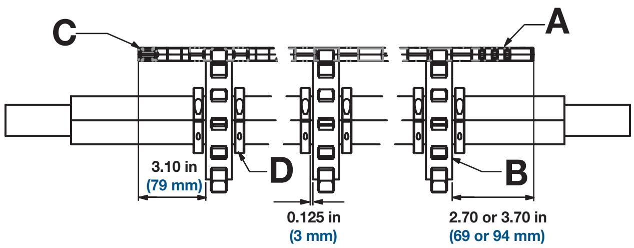
1. 在传送带底部，夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过固定系统。
3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **345:** 将销杆从传送带中顶出

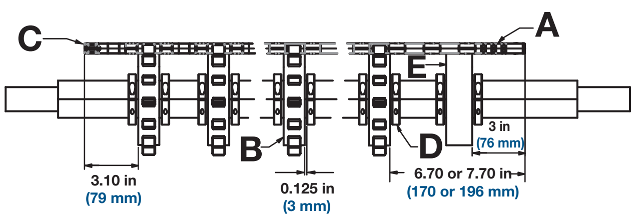
螺旋链轮安装

S2800 SPIRAL GTECH 1.6、2.2、3.2

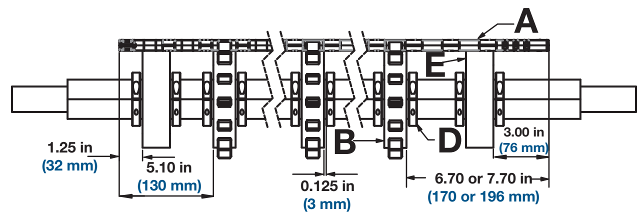
- 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。
- 定位环和链轮/支撑轮之间必须保持 0.125 英寸（3 毫米）的间隙。
- 安装的链轮必须能使链轮齿驱动传送带的铰链。
- 最外侧链轮的安装位置取决于最外侧模块的定位。



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
图 **346:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更窄



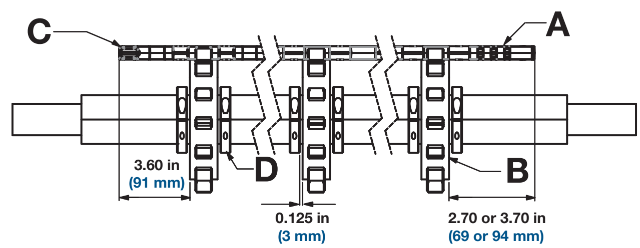
A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮
图 **347:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）至 24 英寸（610 毫米）



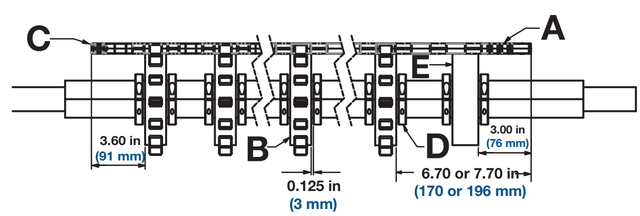
A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮
图 **348:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更宽

S2800 SPIRALOX DIRECTDRIVE – 孔导向

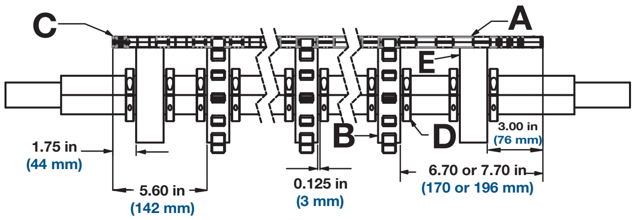
- 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。
- 定位环和链轮/支撑轮之间必须保持 0.125 英寸（3 毫米）的间隙。
- 安装的链轮必须能使链轮齿驱动传送带的铰链。



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
图 **349:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）及更窄

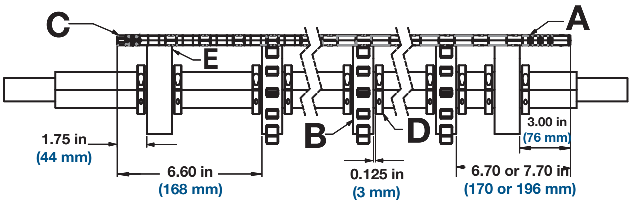


A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮
图 **350:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）至 24 英寸（610 毫米）



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **351:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更宽

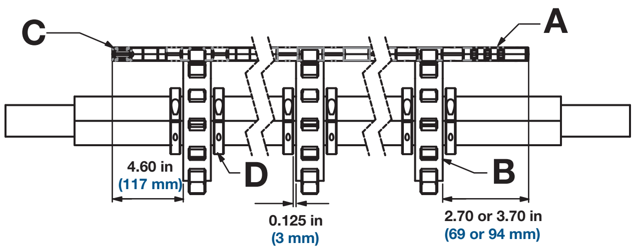


A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **354:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更宽

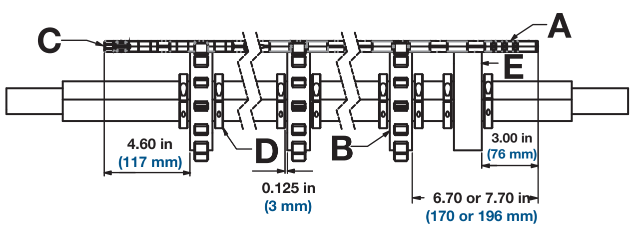
S2800 SPIRAL DIRECTDRIVE - 槽导向

- 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。
- 定位环和链轮/支撑轮之间必须保持 0.125 英寸（3 毫米）的间隙。
- 安装的链轮必须能使链轮齿驱动传送带的铰链。



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环

图 **352:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）及更窄



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **353:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）至 24 英寸（610 毫米）

2850-1 系列

本节中涉及的传送带

- DirectDrive™ 堆垛机

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

注： 2850 系列需要在传送带外边缘处插入所有销杆。

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的无头销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.6 英寸（15.2 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **355:** 将销杆插入铰链中

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

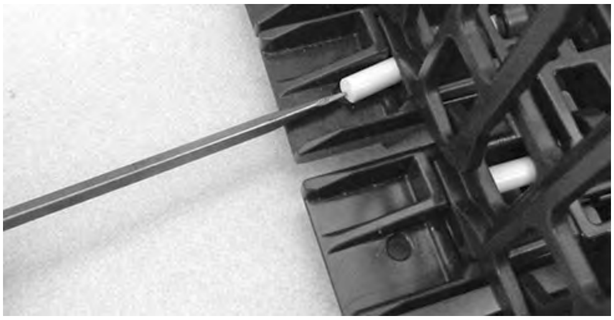


图 **356:** 将销杆推过固定件

6. 确保销杆完全插入。

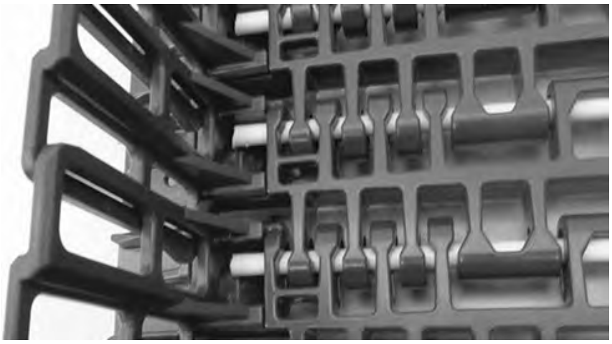


图 **357:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

注： 2850 系列需要在传送带外边缘处拆下所有销杆。

1. 在传送带底部，夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过固定系统。
3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **358:** 将销杆从传送带中顶出

2900-1 系列

本节中涉及的传送带

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 和 2.2

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

注： 2900 系列需要在传送带外边缘处插入所有销杆。

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的无头销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.95 英寸（24.1 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

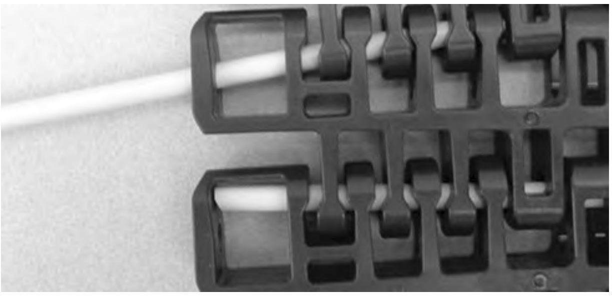


图 **359:** 将销杆插入铰链中

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

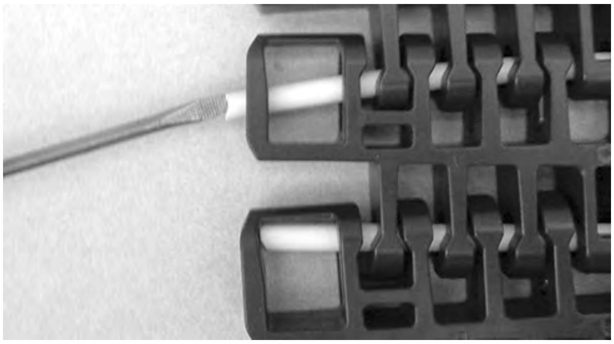


图 **360:** 将销杆推过固定件

6. 确保销杆完全插入。

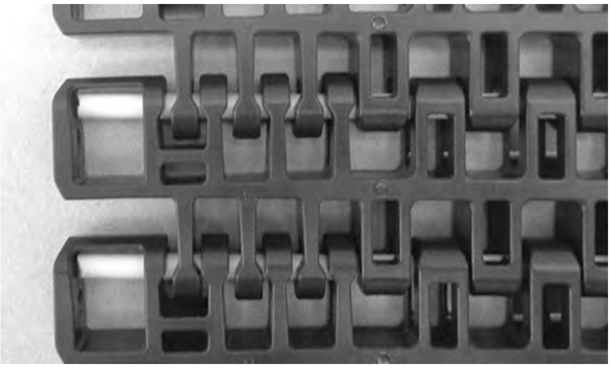


图 **361:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

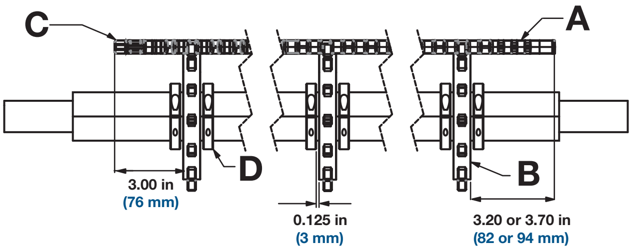
注： 2900 系列需要在传送带外边缘处拆下所有销杆。

1. 在传送带底部，夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过固定系统。
3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **362:** 将销杆推过固定件

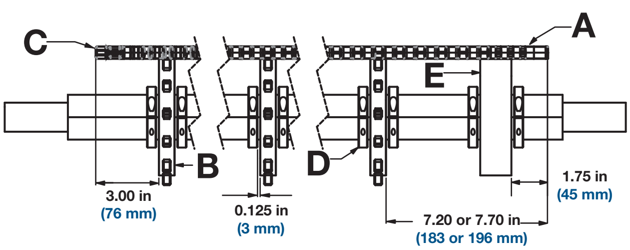
2900 系列 SPIRAL DIRECTDRIVE

- 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。
- 定位环和链轮/支撑轮之间必须保持 0.125 英寸（3 毫米）的间隙。
- 安装的链轮必须能使链轮齿驱动传送带的铰链。



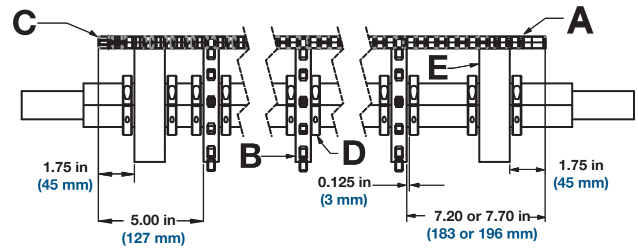
A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环

图 **363:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）及更窄



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **364:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）至 24 英寸（610 毫米）

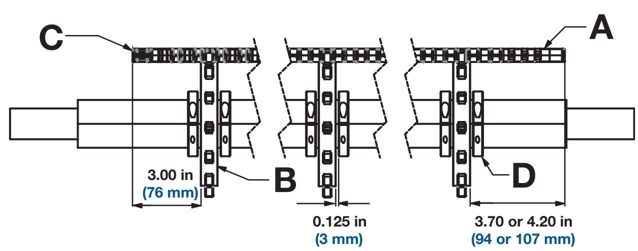


A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **365:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更宽

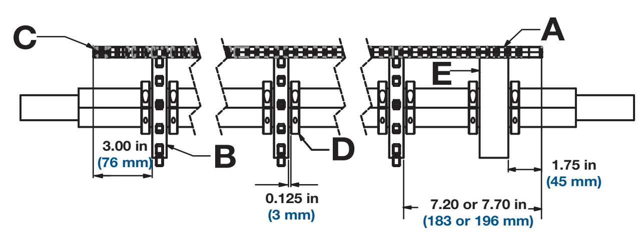
2900 系列 SPIRAL GTECH 1.6 和 2.2

- 所有链轮和支撑轮均需要使用分瓣重型定位环。
- 定位环和链轮/支撑轮之间必须保持 0.125 英寸（3 毫米）的间隙。
- 安装的链轮必须能使链轮齿驱动传送带的铰链



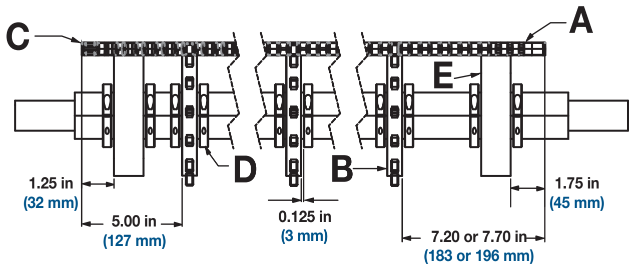
A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环

图 **366:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）及更窄



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **367:** 带宽为 16 英寸（407 毫米）至 24 英寸（610 毫米）



A 传送带
B 链轮
C 输送带内边缘
D 分瓣重型定位环
E 支撑轮

图 **368:** 带宽为 24 英寸（610 毫米）及更宽

2950-1 系列

本节中涉及的传送带

- DirectDrive™ 堆垛机

小心传送带夹住并伤害手指。切勿触摸运行中的传送带！检修之前，请先停止输送机。

注： 在食品安全应用中使用之前，请遵循良好的制造实践，并根据您的标准卫生操作程序对传送带进行彻底清洁和消毒。

无头销杆

插入销杆

注： 2950 系列需要在传送带外边缘处插入所有销杆。

1. 确保销杆是直径为 0.240 英寸（6 毫米）的无头销杆。
2. 将销杆切至比总带宽短 0.95 英寸（24.1 毫米）的长度。
3. 将传送带末端拼接在一起，以便对齐铰链。
4. 将销杆尽力插入铰链中。

图 **369:** 将销杆插入铰链中

5. 使用螺丝刀将销杆推过固定系统。

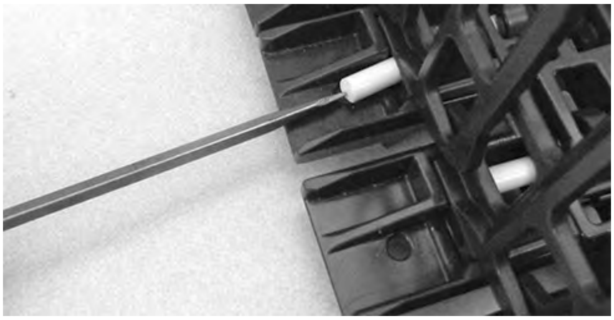


图 **370:** 将销杆推过固定件

6. 确保销杆完全插入。

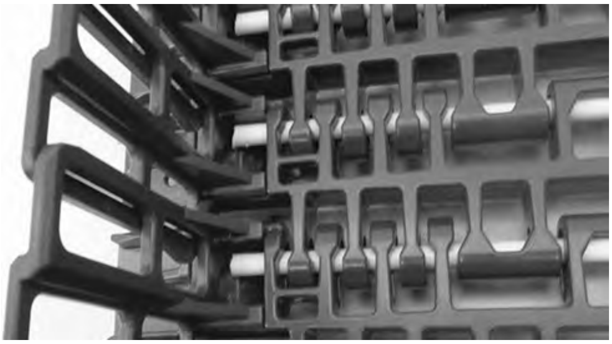


图 **371:** 确保销杆推过固定件

拆卸销杆

注： 2950 系列需要在传送带外边缘处拆下所有销杆。

1. 在传送带底部，夹住传送带边缘附近开口中的销杆。
2. 将销杆稍微推向一侧，穿过固定系统。
3. 销杆伸过传送带边缘后，便可将其拉出并展开传送带。

图 **372:** 将销杆推过固定件

传送带存放建议

以下信息提供了一些基本建议，以确保英特乐传送带保持良好状况，并在存放时避免可能的损坏。对于更宽的尼龙传送带，Intralox 建议保留完整的传送带备件库存量，这有助于尽可能地减少停机时间。

注： 如果您对传送带的正确存放存有任意疑问，请联系英特乐客户服务部。

存放建议

在气候受控环境中存放传送带：如有可能，请在气候受控环境中存放传送带，以最大限度减少过热和受潮导致的损坏。

将传送带装箱保管：如有可能，将传送带存放在原始包装中，以最大限度减少阳光直射、灰尘和碎屑积聚及频繁移动导致的损坏。

存放警告

避免堆叠存放传送带：如有可能，避免堆叠存放传送带，以最大限度减少铰链应力。

切勿堆叠带附件的传送带：切勿平放或堆叠存放带挡板或其他附件的传送带，以避免产生应力和出现卷曲现象。

切勿堆叠沉重的传送带：切勿堆叠存放重量超过 100 磅（45 千克）的传送带，以避免产生应力，出现挠曲和卷曲现象。

用纸板分隔开堆叠的传送带：如果堆叠重量不到 100 磅（45 千克）的传送带，请用纸板分隔开每一层传送带，以最大限度减少对传送带侧边的损坏。

传送带材料增长

传送带材料（尤其是尼龙）可膨胀或收缩，具体取决于储存和使用条件。在高温和高湿环境中，传送带在宽度和长度方向上会随着时间而膨胀。在温度较低、较干燥的条件下，传送带会收缩。英特乐提供的传送带宽度和公差考虑了在传送带装配流程中可能出现的膨胀和收缩情况。未考虑运行条件。传送带离开我们的装配车间后，环境条件会造成带宽变化。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

替换传送带

订购替换传送带时，需要提供准确的传送带宽度和链节数，这一点非常重要。Intralox 可以帮助您确定这些信息。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

在安装前，让传送带分段适应工作环境约两天时间。如果无法延时，或难以拼接，请联系 Intralox 客户服务部。

预防性维护

以指示的频率执行下列步骤以维护英特乐传送带装置系统。使用初期应每月进行一次检查，以掌握磨损情况并了解输送机的运行特点。

修理或更换任何损坏的组件，并修复所有故障的流程。

有关本手册中未说明的任何问题，请联系英特乐（最近的英特乐办事处或客户服务代表）。

技术首字母缩写	需要执行的维护流程	月度间隔			
		1	3	6	12
	一般/安全性检查				
	检查传送带有无丢失或损坏的传送带模块。根据需要修理或更换零件。	x			
	检查链轮是否在轴上跑偏或移动。根据需要修理或更换零件，以防传送带和链轮过早磨损。	x			
	检查输送机有无丢失或损坏的回程辊轮、压板和耐磨条。根据需要修理或更换零件，以防传送带和链轮过早磨损。	x			
	检查传送带有无丢失、损坏或伸出的传送带销杆。根据需要修理或更换零件。	x			
	检查所有设备（空气软管、接头、连接）的外接电源是否工作状况良好。根据需要修理或更换零件。	x			
	固定所有错位或松动的组件、紧固件等，根据需要修理或更换零件。	x			

传送带节距伸长

英特乐传送带可以适应多达 3% 的节距伸长量，在此范围内不会出现链轮啮合问题。如果传送带节距测量值达到 3% 或更大，则表明需要更换传送带。如果传送带节距伸长率大于 3%，那么传送带节距与链轮节距不再匹配。这种不匹配会导致出现链轮脱离问题。在链轮脱离的初始阶段，链轮齿不匹配可能会损坏传送带。传送带损坏后会缩短传送带的使用寿命，并增加异物污染的风险。

监控传送带节距伸长情况

使用以下流程监控传送带节距伸长情况。

注： 温度变化会导致传送带膨胀和收缩，因此每次测量传送带节距时都必须提供相同的环境温度。相较于对比在不同温度下获取的测量值，对比在相同温度下获取的测量值更有用。

1. 安装传送带后，立即测量并记录初始传送带节距和环境温度。初始传送带节距可提供最准确的起始传送带节距测量值。
2. 每三个月测量并记录实际的传送带节距和环境温度。请参见。
3. 使用以下方程计算传送带节距伸长量。如果没有可用的初始传送带节距，请改用标称传送带节距。有关标称传送带节距，请参阅*《英特乐模塑传送带工程手册》*。

   注： 英特乐可以提供一个电子表格模板，用于计算传送带伸长量。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

4. 当传送带节距伸长率达到 3% 时，请更换传送带和链轮。务必将传送带和链轮一起更换。

测量传送带节距

按照以下流程测量传送带节距。

1. 确保环境温度与安装后记录的环境温度相似。
2. 准备一把卷尺、一个笔记本、一支钢笔或铅笔。
3. 移除设备上的所有货品，运行设备几秒钟。

操作设备时，请穿戴个人防护装备（护目镜和安全手套）。

4. 让设备停止运行，然后断开设备电源。

保养设备之前，对所有能量源执行上锁/挂签流程。

5. 一旦设备停止运行，请手动拉伸输送道上的传送带，以确保传送带不会被压缩。
6. 从某个传送带模块的左边缘或右边缘开始，选一处易识别的位置作为起点开始计数。
7. 沿着传送带模块的左边缘或右边缘一直数到至少 10 列以外的同样位置。最小测量距离是 10 列。要提高测量精度，请尽可能多地测量多排。

   注： 最小测量距离是 10 列。务必尽量测量最大距离，以确保准确测量。

8. 再数一次该段传送带列数，以确保计数一致。

   注： 为了获得准确的测量值，务必数到最后一个模块上的同一位置。

9. 记下计数的列数。
10. 将卷尺的一端放在计数的第一个传送带模块上。确保它位于步骤 6 中选择的模块位置上。
11. 沿着传送带拉长卷尺，一直拉到计数的最后一个传送带模块的左边缘或右边缘同样位置处。
12. 记录测量值。
13. 将测量值除以计数的排数。得出的结果便是实际的传送带节距。

故障排除

使用以下指南诊断和解决配备英特乐传送带的输送机上的机械问题。有关常见故障排查问题解答的教学视频，请访问 https://www.intralox.com/resources/how-to-videos。请联系英特乐客户服务部，以获取传送带相关问题故障排查和诊断方面的帮助。

直线型传送带

问题	可能原因	解决方案
传送带与驱动链轮不啮合	传送带缠绕在驱动链轮上的张力不正确	1. 确保传送带返回道符合推荐的悬链弛垂度。 2. 重新调整辊轮的间隔以获得适当的垂度，并绕过滑板返回道来获得适当的垂度。 3. 如需更多帮助，请与英特乐客户服务部联系。
	A 或 B 尺寸不正确	将轴的当前位置尺寸与*《英特乐工程设计手册》*中推荐的 A 和 B 输送机框架尺寸进行比较。根据需要调整驱动轴，以符合这些尺寸要求。
	传送带返回道设计不正确	1. 确保传送带返回道符合推荐的悬链弛垂度。 2. 重新调整辊轮的间隔以获得适当的垂度，并绕过滑板返回道来获得适当的垂度。 3. 如需更多帮助，请与英特乐客户服务部联系。
	轴上的链轮没有正确对准	确保所有链轮完全同步，沿轴看去，所有链轮齿必须对齐排列。有关详细信息，请参阅安装链轮。
	传送带没有充分缠绕驱动链轮	移动离驱动轴最近的回程辊轮，使传送带在驱动链轮上缠绕至少 180 度。如需更多帮助，请与英特乐客户服务部联系。
传送带没有正确行进	驱动轴和从动轴不垂直、水平和成方形	1. 调整转轴，确保其垂直、水平和成方形。 2. 确保使用轴环将链轮固定到位。
	输送机框架和/或部件不水平或成方形	1. 使输送机框架成方形并保持水平。 2. 调整框架后检查轴的对齐情况。 3. 按需要重新调整各个轴的垂直度、水平度和方形度。
	回程辊轮与输送机框架不平行，也不成方形	调整回程辊轮，使其与输送机框架平行或成方形。
	轴上的链轮没有正确对准	确保所有链轮完全同步，沿轴看去，所有链轮齿必须对齐排列。有关详细信息，请参阅安装链轮。
	驱动轴和从动轴上的固定链轮没有对齐。	1. 重新调整固定链轮。 2. 确保驱动轴链轮与从动轴链轮对准。 有关详细信息，请参阅安装链轮。
	传送带下面堆积的物料妨碍了链轮齿正确啮合	清洁传送带底部，清除所有可能妨碍链轮齿啮合的碎屑。考虑在该位置安装刷子、刮板、卷轴或其他设备，防止今后物料积聚。
	传送带安装不当	除 200 系列外，只要拼接正确，所有传送带边缘都应平齐。有关具体的拼接说明，请参见传送带系列和类型说明。
	定位环安装不当或缺失	1. 安装定位环，使驱动轴和从动轴上的固定链轮对齐。 2. 补上所有缺失的定位环。

问题	可能原因	解决方案
传送带过度磨损	传送带、链轮或耐磨条直接接触磨蚀性材料	• 消除或减少传送带、链轮和耐磨条对磨蚀性材料的直接接触。 • 定期使用压缩空气吹扫设备中的碎屑或冲洗设备。
	耐磨条材料不正确	为确保耐磨条材料适用于相应场合，请联系英特乐以获得选择耐磨条的帮助。
	传送带在输送机框架上受阻	1. 使输送机框架成方形并保持水平。 2. 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。
	产品负荷不均匀或不正确	• 在传送带承载段下增加支撑。 • 考虑添加斜槽引导输送材料，使材料移动的方向与传送带的行进方向相同，且速度亦相近。 • 考虑为侧向负荷式输送机的传送带对侧添加一个侧导板。 如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	传送带速度过快	因此，应尽可能降低传送带的速度。高速传送带（尤其是轴中心较短时）比低速传送带的磨损速度快。
	耐磨条间距设置不正确	如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。耐磨条的间距设置根据传送带的负荷、传送带类型和温度而定。
	传送道或返回道耐磨条中有急转弯段	使传送道或返回道耐磨条的前导边缘和滑行滚道成斜面或圆角，以保证传送带平滑运行。
链轮过分磨损	链轮直接接触磨蚀性材料	• 消除或减少链轮对磨蚀性材料的直接接触。 • 定期使用压缩空气吹扫设备中的碎屑或冲洗设备。 • 英特乐提供多个传送带系列的耐磨链轮。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	传送带中的张力不正确	1. 确保传送带在驱动链轮上张紧适度。 2. 确保传送带返回道符合推荐的悬链弛垂度。 3. 重新调整辊轮的间隔以获得适当的垂度，并绕过滑板返回道来获得适当的垂度。 4. 如需更多帮助，请与英特乐客户服务部联系。
	传送带速度过快	因此，应尽可能降低传送带的速度。高速传送带（尤其是轴中心较短时）比低速传送带的磨损速度快。
	驱动轴和从动轴不垂直、水平和成方形	• 调整转轴，确保其垂直、水平和成方形。 • 确保使用轴环将链轮固定到位。
	链轮数量不足	可能需要在输送机的各链轮之间更均匀地分布负荷。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	驱动轴和从动轴上的固定链轮没有对齐。	1. 重新调整固定链轮。 2. 确保驱动轴链轮与从动轴链轮对准。 有关详细信息，请参阅安装链轮。
	轴上的链轮没有正确对准	确保所有链轮完全同步，沿轴看去，所有链轮齿必须对齐排列。有关详细信息，请参阅安装链轮。
	A 或 B 尺寸不正确	将轴的当前位置尺寸与*《英特乐工程设计手册》*中推荐的 A 和 B 输送机框架尺寸进行比较。根据需要调整驱动轴，以符合这些尺寸要求。
	轴挠曲或扭曲变形	1. 检查轴是否挠曲或扭曲变形。 2. 更换所有已挠曲或扭曲的轴。 宽型传送带可能需要使用中间轴承。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

问题	可能原因	解决方案
传送带边缘磨损或损坏严重	传送带碰触到输送机框架、返回道或邻近设备上的障碍物	• 使输送机框架成方形并保持水平。 • 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。 • 确保固定链轮已固定。 • 确保链轮为方形。
	传送带没有正确对齐，且偏离正确轨道	• 重新调整固定链轮。 • 将驱动轴链轮与从动轴链轮对齐。有关详细信息，请参阅安装链轮。 • 使输送机框架成方形并保持水平。 • 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。 • 确保链轮为方形。
	热膨胀变形导致传送带侧边摩擦输送机框架	确保在热膨胀变形最大（最高温度）时，传送带两侧均至少有 0.25 英寸（6.4 毫米）的间隙。
	输送机框架和/或部件不水平或成方形	• 使输送机框架成方形并保持水平。 • 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。 • 确保固定链轮已固定。 • 确保链轮为方形。
	轴环未能正确固定轴，致使转轴偏向一侧	• 调整轴，确保其保持垂直、水平并成方形 • 确保使用轴环将链轮固定到位。
	传送带安装不当	除 200 系列外，只要拼接正确，所有传送带边缘都应平齐。有关具体的拼接说明，请参见传送带系列和类型说明。
	应用在水下场合时，传送带边缘不能正确导向	如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。在大多数解决方案中，英特乐传送带都能浮起，因此需要控制其行移过程，以防边缘磨损。
链轮向传送带中间或侧边横向移动	驱动轴和从动轴不垂直、水平和成方形	• 调整转轴，确保其垂直、水平和成方形。 • 确保使用轴环将链轮固定到位。
	定位环安装不当或缺失	1. 安装定位环，使驱动轴和从动轴上的固定链轮对齐。 2. 补上所有缺失的定位环。
	驱动轴和从动轴上的固定链轮没有对齐。	1. 重新调整固定链轮。 2. 确保驱动轴链轮与从动轴链轮对准。 有关详细信息，请参阅安装链轮。
	轴上的链轮没有正确对准	确保所有链轮完全同步，沿轴看去，所有链轮齿必须对齐排列。有关详细信息，请参阅安装链轮。
	传送带下面积聚的材料妨碍轮齿正确啮合	清洁传送带底部，清除所有可能妨碍链轮齿啮合的碎屑。考虑在该位置安装刷子、刮板、卷轴或其他设备，防止今后物料积聚。
	传送带安装不当	除 200 系列外，只要拼接正确，所有传送带边缘都应平齐。有关具体的拼接说明，请参见传送带系列和类型说明。
	轴挠曲或扭曲变形	1. 检查轴是否挠曲或扭曲变形。 2. 更换所有已挠曲或扭曲的轴。 宽型传送带可能需要使用中间轴承。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
传送带销杆从传送带中顶出	销杆安装不当	有关具体的拼接说明，请参见传送带系列和类型说明。
	驱动轴和从动轴不垂直、水平和成方形	• 调整转轴，确保其垂直、水平和成方形。 • 确保使用轴环将链轮固定到位。

问题	可能原因	解决方案
侧板磨损或损坏（包括裂口）	侧板碰触到输送机框架、返回道或邻近设备上的障碍物。	• 清除侧板行程中的障碍物。 • 使输送机框架成方形并保持水平。 • 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。 • 固定住固定链轮。 • 确保链轮为方形。
	产品负荷不均匀或不正确	• 在传送带承载段下增加支撑。 • 考虑添加斜槽引导输送材料，使材料移动的方向与传送带的行进方向相同，且速度亦相近。 • 考虑为侧向负荷式输送机的传送带对侧添加一个侧导板。 如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
挡板磨损或损坏	挡板碰触到输送机框架、返回道或邻近设备上的障碍物	• 清除阻碍挡板行程的碎屑。 • 使输送机框架成方形并保持水平。 • 清除所有导致传送带摩擦或受阻的障碍物。 • 固定住固定链轮。 • 确保链轮为方形。
	产品负荷不均匀或不正确	• 在传送带承载段下增加支撑。 • 考虑添加斜槽引导输送材料，使材料移动的方向与传送带的行进方向相同，且速度亦相近。 • 考虑为侧向负荷式输送机的传送带对侧添加一个侧导板。 如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	进料区域承受冲击过高	在传送带上方加装缓冲板或斜槽，以吸收初始冲击并减缓或消除对传送带的冲击力。按一定角度安装缓冲板，使产品可以轻缓地在传送带上行进。
	返回道上的挡板支撑不正确	确保回程轨道沿返回道在带螺旋板的传送带两侧提供支撑，并根据需要横贯整个传送带。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
传送带的冲击损伤	产品负荷不均匀或不正确	• 在传送带承载段下增加支撑。 • 考虑添加斜槽引导输送材料，使材料移动的方向与传送带的行进方向相同，且速度亦相近。 • 考虑为侧向负荷式输送机的传送带对侧添加一个侧导板。 如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	传送带的材料不合适	确保传送带材料适用于应用场合。如需协助，请参见*《模塑传送带工程设计手册》*中的*传送带选择步骤*或联系英特乐客户服务部。
	应用场合超出塑料传送带的性能范围	如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。

问题	可能原因	解决方案
梳形传送板受损	梳形传送板安装不当	• 严禁将梳形传送板过紧地压固在支撑表面上。 • 安装梳形传送板时，应确保平直、平坦且没有挠曲或扭曲。 • 请参见*《英特乐模塑传送带工程设计手册》*中的*设计准则*，了解正确的尺寸和安装信息。
	梳形传送板区域过热	如果传送带在高温区产生的膨胀变形超出梳形传送板槽孔的移动范围，请联系英特乐客户服务部寻求帮助。
	突肋型传送带不能正确顺轨行进	传送带正确顺轨行进。请参阅故障排除。
	突肋之间有材料积聚	• 请尽可能消除材料积聚的来源。 • 定期检查和清洁传送带上的任何无法预防的碎屑。
	A 或 B 尺寸不正确	将轴的当前位置尺寸与*《英特乐工程设计手册》*中推荐的 A 和 B 输送机框架尺寸进行比较。根据需要调整驱动轴，以符合这些尺寸要求。
	轴挠曲或扭曲变形	1. 检查轴是否挠曲或扭曲变形。 2. 更换所有已挠曲或扭曲的轴。 宽型传送带可能需要使用中间轴承。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	轴上的链轮没有正确对准	确保所有链轮完全同步，沿轴看去，所有链轮齿必须对齐排列。有关详细信息，请参阅安装链轮。
传送带出现过大的悬链弛垂	传送带总长不合适	• 在传送带的最低工作温度下检查悬链弛垂。 • 如果需要，拆除几列模块来缩短传送带并去除多余的悬链弛垂。 注： 一些传送带只能以双列减幅来缩短长度。
	在高温应用中传送带出现张力不足	如果悬链弛垂过大是由工作温度升高导致的热膨胀变形引起，而在较低的工作温度下悬链弛垂正常，则可能需要在输送机上加装张紧装置，以抵消热膨胀产生的传送带伸长。如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	因刚刚投入使用或重负荷而导致传送带伸长	• 传送带在初期的磨合阶段会出现伸长。这是传送带为适应应用所做的自然调整，在重负荷情况下伸长就更为明显。 • 这种情况下，应先让传送带调整到工作状态，然后再进行缩短。 • 在磨合阶段应监视传送带，以防阻绊。

圆角型传送带

问题	可能原因	解决方案
传送带与驱动链轮不啮合	传送带缠绕在驱动链轮上的张力不正确	2200 和 2400 系列传送带则几乎无需张力，但传送带长度变化和返回道的动态变化可能导致传送带从链轮上脱落。建议安装缓冲辊轮来保证传送带缠绕在链轮上，至少缠绕 180 度。
	由于温度、负荷或磨损变化，需要调整传送带长度	如果多余的传送带在驱动链轮的下方堆积，导致传送带隆起并脱离链轮，则安装缓冲辊轮可防止该情况发生。可能需要在第一个弯道之前安装立式传动带张紧装置。

问题	可能原因	解决方案
传送带与驱动链轮不啮合	传送带从弯道到驱动轴之间的直线段不到带宽的 1.5 倍。这种差异导致传送带的两个边缘具有不同的节距，继而造成传送带移动到最后一个弯道的外侧。	确保直线段至少为传送带宽度的 1.5 倍。
	未受支撑的传送带边缘朝向驱动链轮	在朝向驱动轴的传送带外边缘安装导轨，以防传送带移动到最后一个弯道的外侧。
	返回道段与传送道段不竖直平行，这造成链轮旋转与链轮行进不同步。	确保传送道和返回道竖直水平。
	固定链轮和压紧导块将传送带约束的过紧。	确保仅使用一种顺轨行进方法 - 固定链轮或压紧导块。 注： 请勿将压紧导块和固定链轮用于 2200 或 2400 系列传送带。
导轨耐磨条过分磨损，尤其是在弯道处。	超过导轨耐磨条材料的 PV 值。	1. 检查直线段和弯道段之间过渡区域中导轨耐磨条的温度。温度的急剧上升表明这种耐磨条材料不适合该应用场合。 2. 安装具有更高 PV 的导轨耐磨条。 注： 最终，导轨耐磨条停止磨损，传送带边缘开始磨损。相比更换传送带，更换耐磨条是更好的选择。
	整段内的传送带间隙不足。如果传送带在某段受阻，就会对耐磨条增加额外的压力和拉伸负荷。	• 安装传送带之前，通过手动方式使一段传送带穿过所有输送段和耐磨条，以确保留出足够间隙。 • 确保保持英特乐建议的间隙。 如需了解更多信息，请联系英特乐客户服务部。
	弯道中的耐磨条不平滑	1. 检查弯道中导轨耐磨条的温度。耐磨条温度更高表明耐磨条不平滑。 2. 需要时更换损坏、磨损或不兼容的耐磨条。 3. 确保任意弯道中的所有耐磨条形成光滑的弧形。
链轮过分磨损	未受支撑的传送带边缘朝向驱动链轮。	在朝向驱动轴的传送带外边缘安装导轨，以防传送带移动到最后一个弯道的外侧。
	返回道段与传送道段不竖直平行，这造成链轮旋转与链轮行进不同步。	确保传送道和返回道竖直水平。
	固定链轮和压紧导块将传送带约束的过紧。	确保仅使用一种顺轨行进方法 - 固定链轮或压紧导块。 注： 请勿将压紧导块和固定链轮用于 2200 或 2400 系列传送带。
传送带边缘磨损或损坏严重	导轨耐磨条或固定耐磨条上有阻力点妨碍传送带边缘行进。	• 移除所有导轨耐磨条上的任何阻力点和尖锐的前导边缘。 • 确保在传送带处于最高工作温度时，外侧安装的固定耐磨条和传送带间仍存在间隙。 • 确保外侧安装的固定耐磨条不会阻绊传送带。
	导轨耐磨条材料不合适。	• 检查导轨耐磨条是否磨损。如果耐磨条几乎未磨损，则其 PV 值可能对传送带而言过高。 • 使用一般型或润滑型 UHMW 耐磨条更换任何乙缩醛、尼龙和 PTFE 等材料的耐磨条。 注： 最终，导轨耐磨条停止磨损，传送带边缘开始磨损。相比更换传送带，更换耐磨条是更好的选择。
传送带销杆从传送带中移出	销杆未正确安装。	重新安装销杆。有关具体的拼接说明，请参见传送带系列和类型说明。

问题	可能原因	解决方案
传送带销杆从传送带中移出。	突起物或磨损已导致销杆损坏。	• 检查传送带有无损坏迹象。 • 更换所有受损的传送带边缘模块或销杆。 • 修复输送机框架上的所有突起。
	如果是 2200 或 2400 系列传送带，销杆尖端有尖角。	但务必将销杆调整成钝性切口。尖角会导致销杆尖穿过固定系统。

Intralox, L.L.C.USA，路易斯安那州新奥尔良 • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C.Europe，荷兰阿姆斯特丹 • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD.，中国上海 • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

更多国家/地区和行业的联系方式，请访问 www.intralox.com。