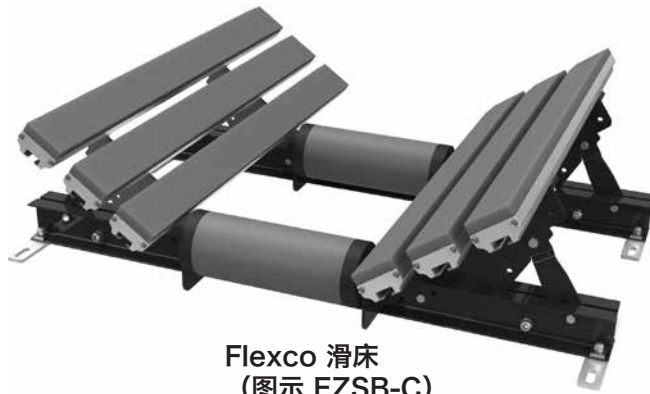


# Flexco 滑床/缓冲床

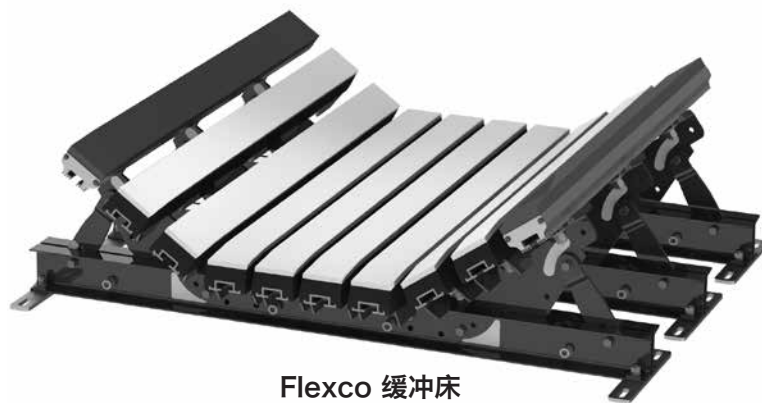
---

## 安装、操作 和维护手册

---



Flexco 滑床  
(图示 EZSB-C)



Flexco 缓冲床  
(图示 EZIB-M)

# Flexco 滑床/缓冲床

---

序列号: \_\_\_\_\_

购买日期: \_\_\_\_\_

购买处: \_\_\_\_\_

安装日期: \_\_\_\_\_

序列号信息请见与缓冲床一起发货的“信息包”中的“序列号标签”。

日后若要查询更换备件、规格或故障排除的信息或有任何疑问，需用到此信息。

# 目录

---

<b>第 1 部分 - 重要须知</b> .....	<b>4</b>
1.1 简介 .....	4
1.2 用户获益 .....	4
1.3 选择合适的缓冲床 .....	5
1.4 选择合适的缓冲杆 .....	6
1.5 安装和维修选项 .....	6
1.6 Flexco 滑床/缓冲床规格表 .....	7
<b>第 2 部分 - 安全事项及注意事项</b> .....	<b>8</b>
2.1 停止的输送机 .....	8
2.2 运行的输送机 .....	8
<b>第 3 部分 - 安装前检查和选项</b> .....	<b>9</b>
3.1 检查表 .....	9
3.2 可选安装附件 .....	10
<b>第 4 部分 - 安装说明</b> .....	<b>11-17</b>
<b>第 5 部分 - 运行前检查表和测试</b> .....	<b>18</b>
5.1 运行前检查表 .....	18
5.2 测试运行输送机 .....	18
<b>第 6 部分 - 维护</b> .....	<b>19</b>
6.1 新安装检查 .....	19
6.2 常规目视检查 .....	19
6.3 常规实物检查 .....	19
6.4 缓冲杆更换说明 .....	20-21
6.5 托辊更换说明 .....	22
6.6 维护日志 .....	23
6.7 缓冲床维护检查表 .....	24
<b>第 7 部分 - 故障排除</b> .....	<b>25</b>
<b>第 8 部分 - 规格和 CAD 图</b> .....	<b>26</b>
8.1 规格和指导 .....	26
8.2 CAD 图 .....	27-30
<b>第 9 部分 - 更换备件</b> .....	<b>31</b>
9.1 更换备件列表 .....	31-34
9.2 可选更换备件 .....	35
<b>第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品</b> .....	<b>39</b>

# 第 1 部分 - 重要须知

---

## 1.1 简介

作为 Flexco 的一员，我们非常高兴您为您的输送机系统选择了 Flexco 滑床或 Flexco 缓冲床。

本手册将帮助您了解此产品的运作，并协助您在其使用期限内发挥其最大工作效率。

要实现安全且高效的产品运行，正确了解和遵循本手册中的信息和准则极其重要。本手册将提供安全注意事项、安装说明、维护程序和故障排除提示。

**客服：中国：400 820 6896**

**请访问 [www.flexco.com](http://www.flexco.com) 网站，了解 Flexco 其他分公司和产品。**

请仔细阅读本手册并交给直接负责此产品的安装、操作和维护的人员进行传阅。尽管我们已经尽量简化了安装和维修任务，**但是仍需要正确安装以及进行定期检查和调整以保持最佳的工作状态。**

## 1.2 用户获益

对于使用输送带的输送机系统来说，“转运点”对其成功运行起着至关重要的影响。物料从一个输送机（或源）转运到另一个输送机时绝不能损坏输送机的关键组件，即输送带。正确选择缓冲床对实现此目标有重要意义。

由于物料大小、重量和掉落高度会造成相当大的冲击力以至损坏输送带，因此需要选择合适的缓冲床来吸收冲击能量并减少对输送带的损坏。

合适的缓冲床还能在负载区为输送带提供支撑以避免物料外溢。

# 第 1 部分 - 重要须知

## 1.3 选择合适的缓冲床

Flexco 缓冲床专用于吸收掉落物料的能量。请根据输送机应用选择相应规格的缓冲床型号。请参考以下数据（另请见第 7 页的 Flexco 缓冲床规格表）。

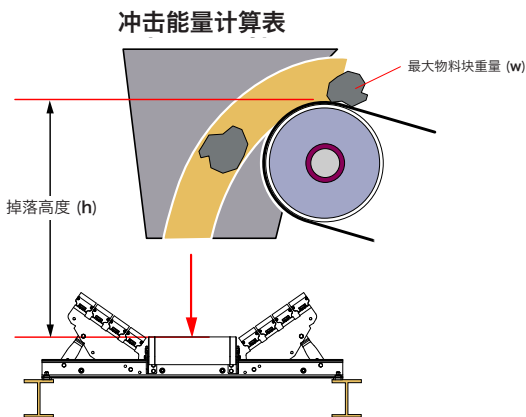
1. **输送带宽度** - 该项检查通常比较简单，唯一需要知晓的其他信息是输送带宽度是否适合机架宽度。
2. **槽型角** - 当前缓冲床或槽型组的角度是多少？
3. **托辊直径** - 托辊直径通常为 125mm 或 150mm
4. **床长** - 通常为 1200mm 或 1500mm。可按要求提供特殊长度。
5. **掉落高度、物料大小与重量** - 这是必需的关键信息。  
**注意：带 CoreTech 托辊的 Flexco 滑床不能用于冲击区。**
  - a. 掉落高度 - 物料离开进料输送机处与其接触接收输送机处之间的距离。
  - b. 物料大小与重量 - 物料大小 - 掉落物料的最大尺寸。物料重量是最大尺寸物料的重量。
  - c. 估算表 - 虽然称重后得出的值会更准确，但图表可为您提供大概的重量估计值。

物料	kg/m <sup>3</sup>
焦炭	657
化肥	961
铝土，破碎后	1282
钾肥	1282
烟煤，固体	1346
无烟煤，固体	1506
矿渣，固体	2114
铬矿砂	2163
岩盐，固体	2323
磷矿	2339
石头（普通石块）	2515
石灰石，固体	2611
页岩，固体	2675
花岗岩，固体	2691
石膏，固体	2787
火成岩，固体	2883
白云石，固体	2899
孔雀石（铜矿）	3860
铂矿	4293
赤铁矿（铁矿石）	5158

备注：页岩密度与石灰石差不多。

# 第 1 部分 - 重要须知

现在您可计算缓冲能量（以 kg-m 为单位）并根据额定值图表选择缓冲床。



无论进行何种应用，您只需使用此简单的 kg-m 公式，就可以知道所需负载能力，然后最终确定适合的缓冲床，使其发挥出色效用。

计算冲击能量：

$$\begin{array}{r}
 \text{物料重量} \quad \text{_____} \quad \text{kg} \\
 \times \text{掉落高度} \quad \text{_____} \quad \text{m} \\
 \hline
 \text{总计} \quad \text{_____} \quad \text{kg-m}
 \end{array}$$

匹配 kg-m 与缓冲床额定值：

0 kg-m.....	EZSB-C
0-25 kg-m.....	EZSB-I 或 EZIB-L
25-100 kg-m.....	EZIB-M

另有（第 7 页）一个缓冲床规格表样本供参考使用。

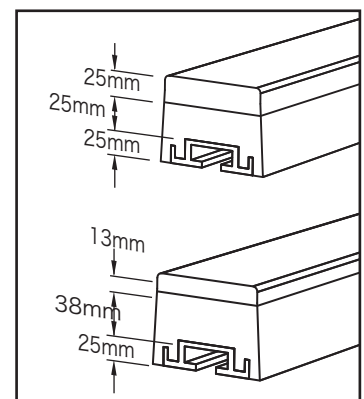
## 1.4 选择合适的缓冲杆

缓冲杆的主要作用就是吸收掉落物料的冲击力，避免损坏输送带。它们是一线防护。典型缓冲杆可与 13mm UHMW 顶层或更耐磨损的 25mm 顶层一起购买。为最大程度地吸收能量，一定要根据应用选择厚度合适的顶层。

缓冲杆通常高 75mm，宽 100mm。由一个铝压制基座、一个弹性（橡胶）中部和一个低摩擦（UHMW）顶层组成。缓冲杆的压制基座高度约为 25mm。这意味着根据所选顶层厚度（13mm 或 25mm），能量吸收橡胶芯约为 38mm 或 25mm。在重型冲击应用中各缓冲杆的橡胶芯减少 50% 会降低缓冲床的效果和性能。

一般性指导：

1. 如果缓冲床的主要作用是防尘且无较大的冲击（负载的冲击能量不超过 50 kg-m），可选择 25mm 顶层。该应用环境下可实现双倍的使用寿命且无明显性能降低情况。
2. 对于冲击力达到或高于 50 kg-m 的应用，强烈建议使用 13mm 顶层。它可为输送带提供超过 50% 的冲击防护。



## 1.5 安装和维修选项

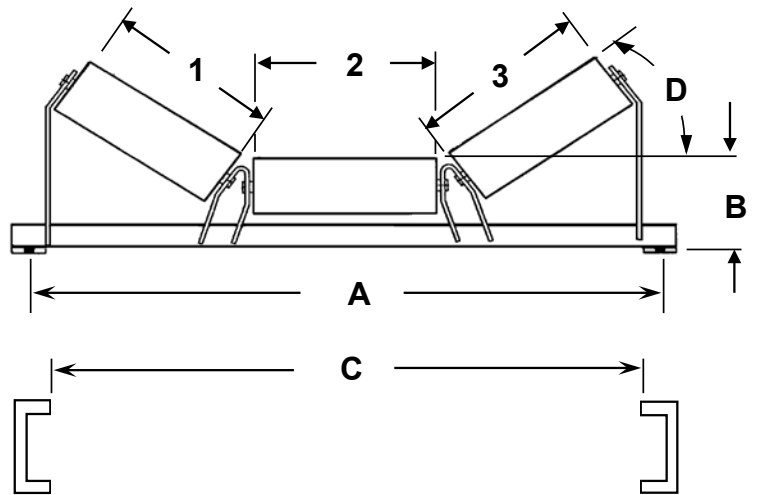
Flexco 缓冲床可由您的现场人员轻松安装和维修。但是，如果您想要进行整套工厂维修服务，请联系您当地的 Flexco 现场工程师或 Flexco 经销商。

# 1.6 Flexco 缓冲床规格表

### 客户信息:

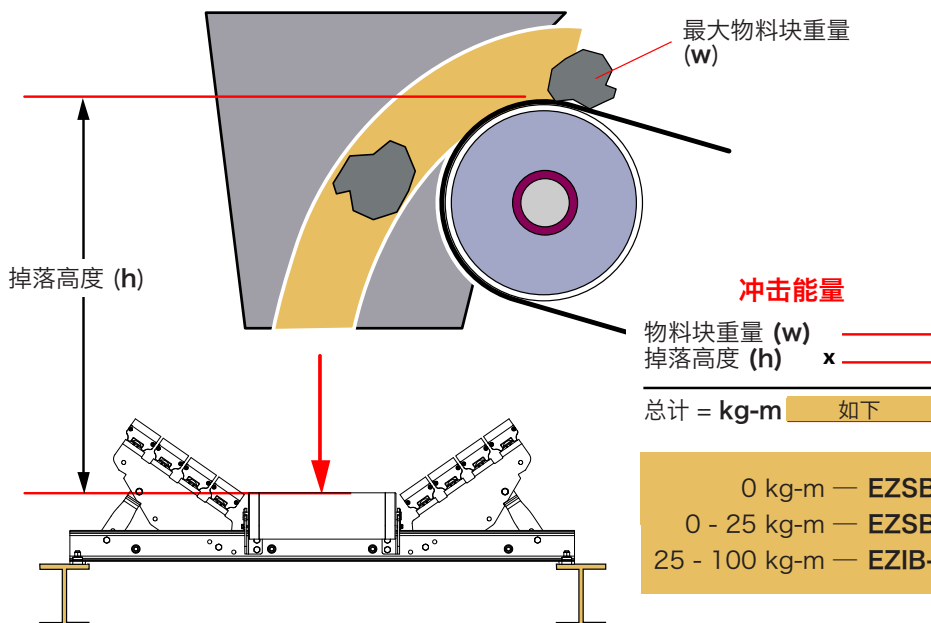
公司名称: \_\_\_\_\_  
 地址: \_\_\_\_\_ 日期: \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ 电话: \_\_\_\_\_  
 联系人姓名: \_\_\_\_\_ 传真: \_\_\_\_\_  
 职位: \_\_\_\_\_ 电子邮箱: \_\_\_\_\_

- \_\_\_\_\_ A 安装螺栓中心距 \_\_\_\_\_ 托辊长度 1
- \_\_\_\_\_ B 安装基座上方中心托辊高度 \_\_\_\_\_ 托辊长度 2
- \_\_\_\_\_ C 机架内部尺寸 \_\_\_\_\_ 托辊长度 3
- \_\_\_\_\_ D 槽型角
- \_\_\_\_\_ E 输送带宽度
- \_\_\_\_\_ F 负载区长度
- \_\_\_\_\_ G 物料
- \_\_\_\_\_ H 掉落高度
- \_\_\_\_\_ I 最大物料块尺寸
- \_\_\_\_\_ J 每小时吨数
- \_\_\_\_\_ W 最大物料块重量



## 冲击能量计算表

### 冲击能量计算表



## 第 2 部分 - 安全事项及注意事项

---

在安装和运行 Flexco 滑床/缓冲床之前，查看和了解以下安全信息非常重要。

下面介绍了关于**停止的**和**运行的**输送机的设置、维修和运行的操作信息。每一种情况都有其安全协议。

---

### 2.1 停止的输送机

以下操作是在静止的输送机上执行：

- 安装
- 更换缓冲杆
- 维修
- 调整裙板橡胶
- 清洁

#### 危险

执行上述操作之前，请务必遵循当地断电上锁/挂签/安全规程。若未遵循 LOTO 规程，输送机输送带的移动会使缓冲床的行为失去控制，从而导致工作人员面临一定风险。可能造成严重人身伤害或死亡。

操作之前：

- 将输送机电源上锁/挂签
- 松开任何拉紧装置
- 卸除输送机输送带或用夹具牢牢固定

#### 警告

使用个人防护装备 (PPE)：

- 安全眼镜
- 安全帽
- 安全鞋

工厂内封闭的空间和笨重的部件可能会对工作人员的眼睛、脚和头骨造成伤害。必须穿戴 PPE 以防范与输送机输送带组件相关的可预见危险。避免严重人身伤害。

### 2.2 运行的输送机

输送机在运行时必须执行两项常规任务：

- 检查密封性能
- 动态故障排除

#### 危险

每个输送带输送机都有卷入物体的危险。千万不要接触或戳刺正在运行的缓冲床。输送机可能导致瞬间断肢和挤压伤。

#### 警告

千万不要调整正在运行的缓冲床上的任何部件。物料意外落入卸料槽中时会导致缓冲床机架产生剧烈运动。组件摆动可能造成严重的人身伤害或死亡。

#### 警告

输送机卸料槽有弹射出来的危险。请尽量远离缓冲床，并戴上安全眼镜和头盔。弹射出来的部件可能会造成严重人身伤害。



## 第 3 部分 - 安装前检查和选项

---

### 3.1 检查表

- 检查缓冲床的型号和尺寸。是否适合您的输送带？
- 检查缓冲床并确定包装中配件是否齐备。
- 找到包装中的“信息包”。
- 查看安装说明前方的“所需工具”部分。
- 准备输送机位置：
  - 提起输送区的输送带。使用起吊绞车或 Flexco 输送带提升器。
  - 拆下旧缓冲床或缓冲惰轮。
  - 检查输送机机架是否有损坏或未对齐的地方。必要时进行相应调整。
  - 槽带惰轮应在新缓冲床前后直接安装。

## 第 3 部分 - 安装前检查和选项

### 3.2 可选安装附件

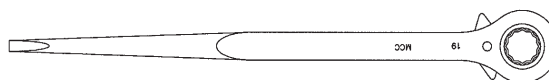
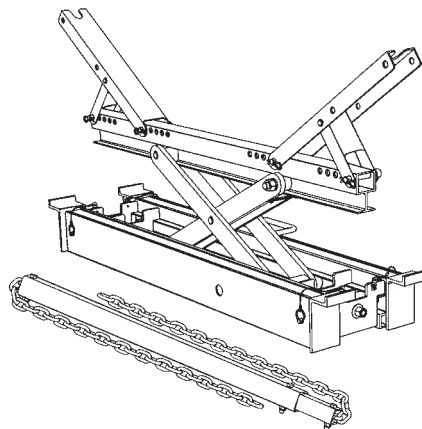
可选工具能够简化和加速 Flexco 滑床/缓冲床的安装。

#### Flex-Lifter 输送带提升器

说明	订购编号	项目代码
中型 Flex-Lifter 900 - 1500 mm	FL-M-AUS	76979
大型 Flex-Lifter 1200 - 1800 mm	FL-L-AUS	76980
XL Flex-Lifter 1800-2400 mm	FL-XL	76983

#### Flex-Lifter™ 输送带提升器

Flexco® Flex-Lifter 使输送带的提升工作更加简单和安全。使用两个 Flex-Lifter 可迅速提升输送带，方便安装缓冲床。Flex-Lifter 中型和大型的最高安全额定提升量为 1800 kg，超大型为 2725 kg。而且它是多功能的。它还可用于提升顶面或回程面输送带以进行拼接、更换托辊或进行其他维护工作。尺寸共有三种：中型适合输送带宽度 900 - 1500mm，大型适合输送带宽度 1200 - 1800mm，超大型适合输送带宽度 1800 - 2400mm。



#### 缓冲床便携扳手

说明	订购编号	项目代码	重量 Kgs.
缓冲床便携扳手	HW-IMPB	76939	.7

#### 缓冲床便携扳手

两种常用尺寸的便携式棘轮扳手(19mm 和 24mm)，方便安装和维护缓冲床。

#### 垫片

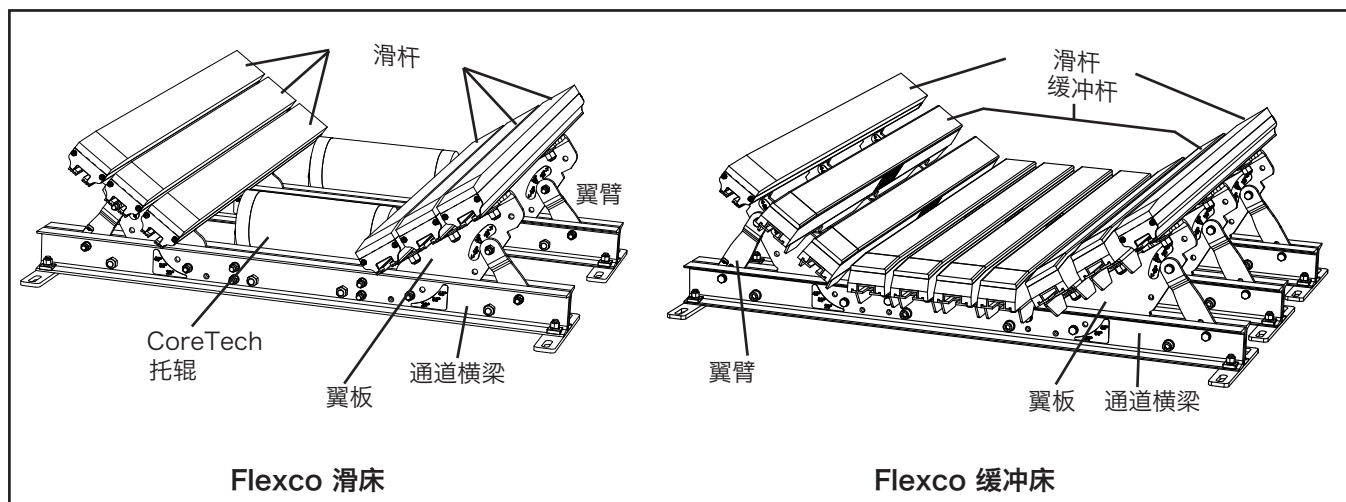
根据惰轮大小，有时可能还需要添加垫片。您的缓冲床有附带的垫片。根据需要垫起缓冲床或主动和从动惰轮框架，确保缓冲床与中央托辊的高度相同。

#### 缓冲床垫片套件

说明	订购编号	项目代码	重量 Kgs.
垫片套件 - L 公制	SHIM-LDKIT	82393	6.2
垫片套件 - M 公制	SHIM-MFKIT	82394	9.3

## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床



**安装前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。**

**注意：组件可能会很重。请使用经安全认证的提升器操作。**

**安装前：**检查机架。根据需要垫起缓冲床或惰轮，确保缓冲床与中央托辊的高度相同。**注意：**Flexco 滑床或缓冲床前和后 25-150mm 需要安装一个惰轮。勿隔两张床放置惰轮。如果床的数量超过两个，请在两张床之间添加一个惰轮组。

#### 所需工具：

- 焊机
- 油性笔
- 卷尺
- 割炬
- 90° 直角尺
- 19mm 开口扳手
- 19mm 和 24mm 长套筒以及棘轮扳手或冲击扳手
- Flex-Lifter™ (辅助)

- 1. 清理先前系统的空间。**从准备安装区域中拆除一些部件（惰轮等）。拧松或卸下裙板，腾出更多空间。如果可以，请在装载区前后使用两个 Flex-Lifter（Flexco 提升装置）将输送带提起来。
- 2. 目测找到装载区中心。**在机架的一侧找到装载区中心并做好标记（图 2）。标记并测量从模板末端至机架固定点之间的距离，然后在机架的另一侧也标出这段尺寸。

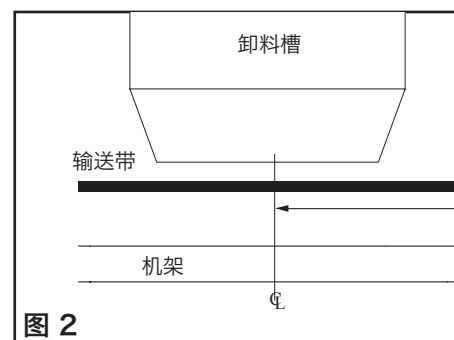


图 2

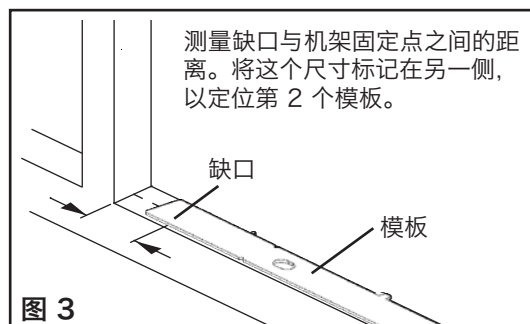
## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

3. **定位安装孔。** 测量并标记模板中心在机架上的位置。Flexco 滑床/缓冲床安装中心的距离设置请见表 1。若安装中心不与机架对齐，就要另做安装布置。在纵向上将模板中心对准步骤 2 的中心标记。将安装模板的缺口与机架上的标记对齐，并标记所有孔（图 3）。钻出或切割出各孔。安装螺栓应能够顺利地穿过孔。

表 1: 安装中心位置

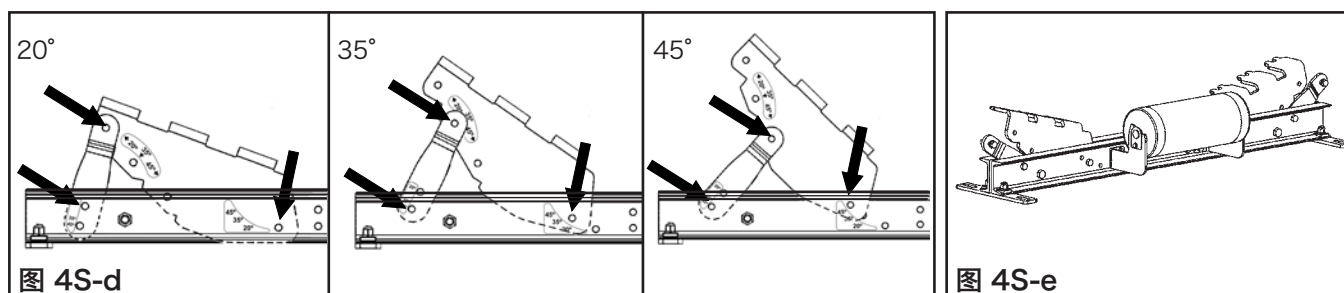
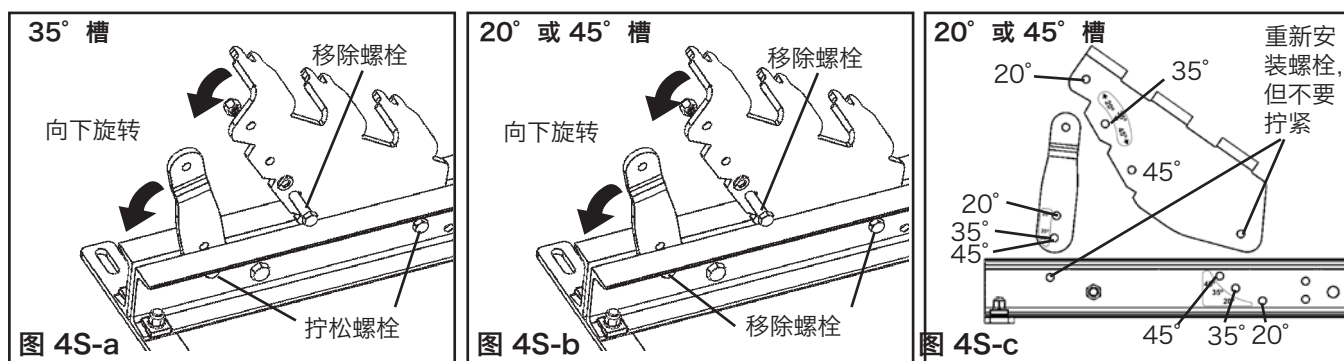
小于或等于 1200mm 的输送带	输送带宽度 +250mm
超过 1200mm 且小于或等于 1500mm 的输送带	输送带宽度 +300mm
超过 1500mm 的输送带	输送带宽度 +400mm



#### 如果安装滑床:

4S. **床的准备工作 - 降低翼板，安装惰轮。** 所有床均预配一个 35° 槽。如果需要配置 35° 槽，则松开翼臂和翼板底部的螺栓。拆除翼臂和翼板之间的螺栓。向下旋转翼臂和翼板（图 4S-a）。

如果需要配置 20° 或 45° 槽，则拆下螺栓（图 4S-b）。根据标签将螺栓重新装到翼臂和翼板底部与 20° 或 45° 槽相应的孔中，但不要拧紧（图 4S-c）。检查配置是否正确，如下图所示（图 4S-d）。检查要安装到输送机的横梁组件是否已准备妥当（图 4S-e）。



## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

**5S. 安装通道横梁。**将所有通道横梁放到输送机机架上，使翼板上的翼板片朝向尾部滚筒，与步骤 3 中的安装孔对齐。插入通道横梁安装螺栓并轻轻拧紧（图 5S）。根据需要在安装板下放置垫片。检查主动惰轮与从动惰轮的中央托辊高度。

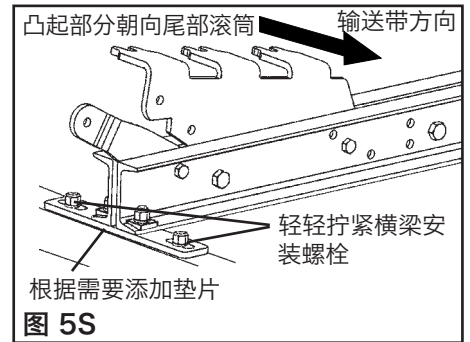


图 5S

**6S. 调直所有通道横梁。**使用直角尺，确保第一个通道横梁与输送机机架和输送带垂直，然后将其紧固到位。接下来用正确的中心距间隔剩余的通道横梁。使用提供的模板上的翼板片凸起部分设定间距（图 6S-a）。如果无法操作，请使用表 3 中的尺寸（图 6S-b）。拧紧所有螺栓。

**注意：**中心距必须保持在  $\pm 3\text{mm}$  范围内。

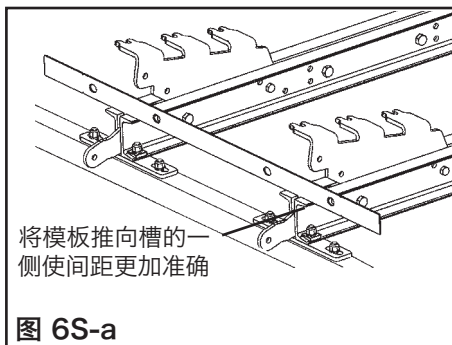


图 6S-a

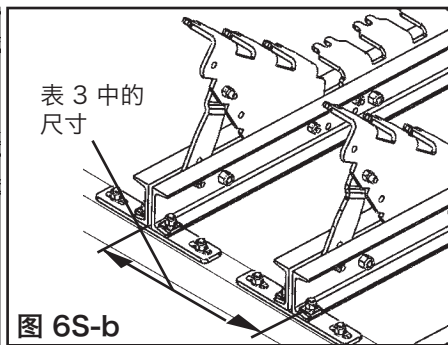


图 6S-b

表 3:中心距 (C-C) 尺寸

床型号	1200mm	1500mm
EZSB-C	660mm	864mm
EZSB-I	660mm	864mm

**7S. 安装惰轮。**如果在安装时曾拆下惰轮，则此时可重新安装。

**8S. 将缓冲杆/滑杆安装到翼板。**从最中心的杆开始操作，将杆装好。将螺柱置于弹翼组两个凸起之间，确保缓冲杆的斜面朝向尾部滚筒（图 8S）。有关各型号床的杆安装配置信息，请参阅以下内容。

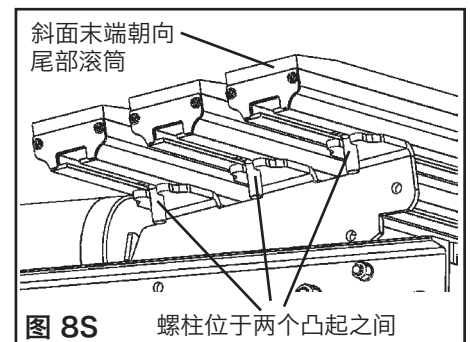
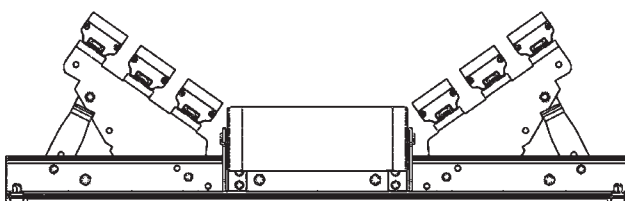
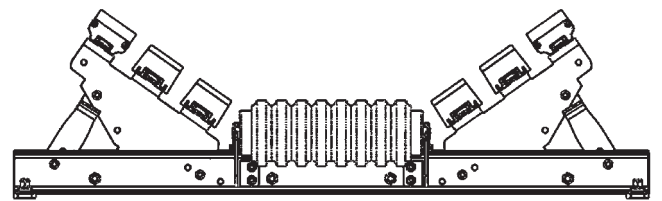


图 8S



EZSB-C 在中心下有 2 个尼龙惰轮。  
所有（紫色）滑杆均在侧槽上。



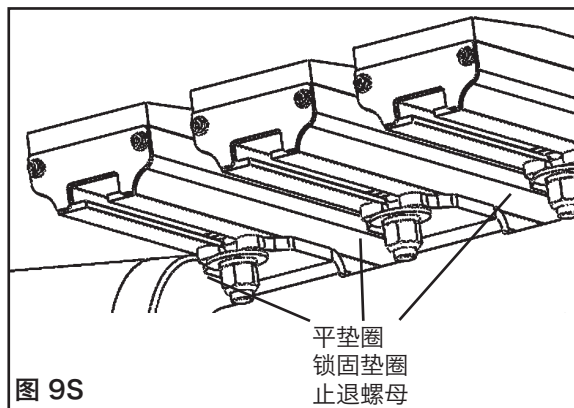
EZSB-I 在中心下有 4 个缓冲惰轮。除最外侧（紫色）滑杆在两侧，其他所有（白色）缓冲杆均在侧槽上。

## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

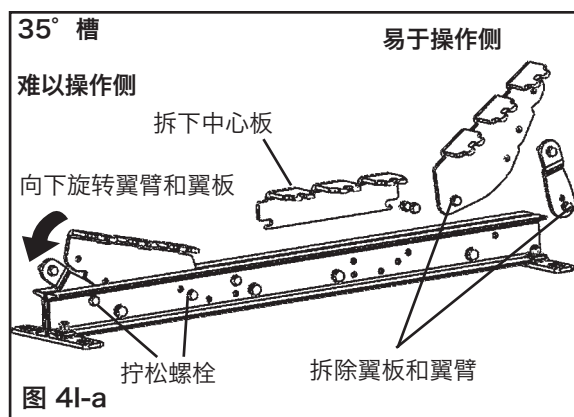
9S. 紧固所有缓冲杆。所有缓冲杆都正确放置在弹翼组上，在每个螺柱上安装平垫圈、锁固垫圈和带有尼龙止退垫的止退螺母（图 9S）。拧紧到 135N-m 的力矩。

### 转到步骤 10 - 最终装配 (第 17 页)

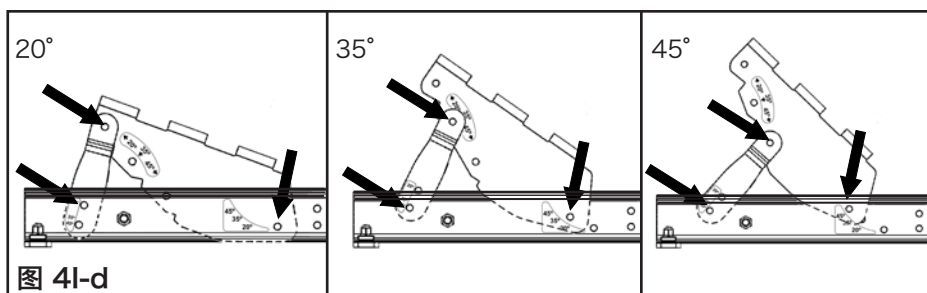
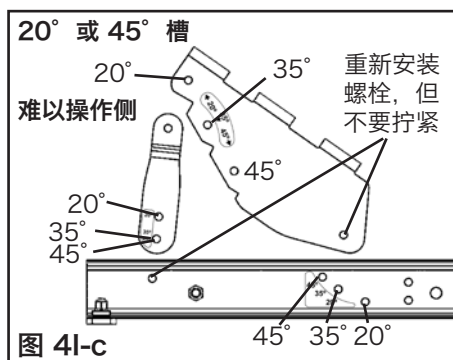
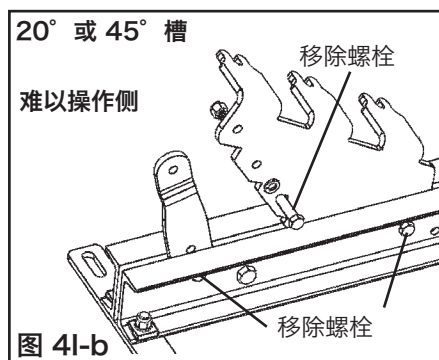


#### 如果安装缓冲床:

4I. 床的准备工作 - 降低/拆除翼板/中心板。所有床均预配一个 35° 槽。如果需要配置 35° 槽，则将难以操作侧的翼板和翼臂底部的螺栓拧松，然后从易于操作的一侧将翼板和翼臂完全拆下。要拆下中心板，拧松难以操作侧的螺栓并拆下易于操作侧的螺栓（图 4I-a）。



如果需要配置 20° 或 45° 槽，则拆除螺栓（图 4I-b）并根据标签将难以操作侧的翼臂和翼板重新安装到 20° 或 45° 槽相应的孔中（图 4I-c）。检查配置是否正确，如下图所示（图 4I-d）。拆下中心板和易于操作侧的弹翼组，准备安装横梁（图 4I-a）。





## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

**5I. 安装通道横梁。**将所有通道横梁放到输送机机架上，使翼板上的翼板片朝向尾部滚筒，与步骤 3 中的安装孔对齐。插入通道横梁安装螺栓并轻轻拧紧（图 5I）。根据需要在安装板下放置垫片。检查主动惰轮与从动惰轮的中央托辊高度。

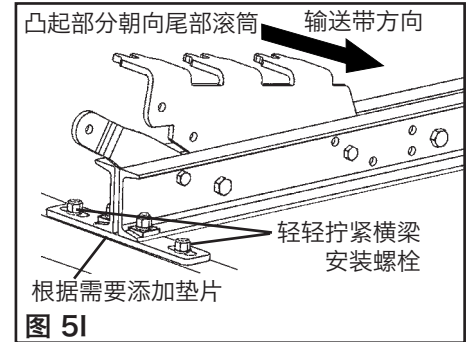


图 5I

**6I. 调直所有通道横梁。**使用直角尺，确保第一个通道横梁与输送机机架和输送带垂直，然后将其紧固到位。接下来用正确的中心距间隔剩余的通道横梁。使用提供的模板上的翼板片凸起部分设定间距（图 6I-a）。如果无法操作，请使用表 3 中的尺寸（图 6I-b）。拧紧所有螺栓。

**注意：**中心距必须保持在 +/- 3mm 范围内。

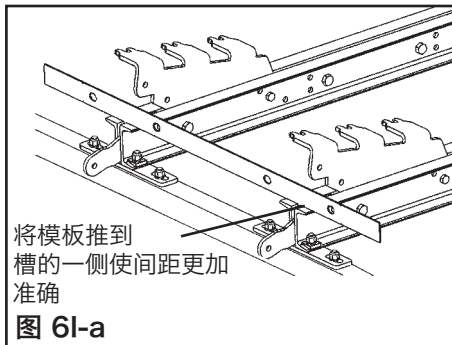


图 6I-a

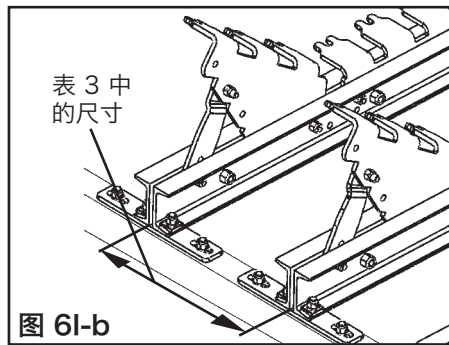


图 6I-b

表 3:中心距 (C-C) 尺寸

床型号	1200mm	1500mm
EZIB-L	660mm	864mm
EZIB-M	406mm	559mm

**7I. 安装中央缓冲杆。**将中心支架滑到通道横梁中。凸起部分必须朝向尾部滚筒。将螺柱置于中心支架两个凸起之间，确保缓冲杆的斜面朝向尾部滚筒。将缓冲杆螺柱上的螺母拧紧到 135N-m 的力矩。在输送带下滑动此组件直到中心支架的切口与通道横梁上的螺栓啮合（图 7I）。重新安装第二颗螺栓并将两个螺栓拧紧到 80N-m 的力矩。安装中心板后，根据步骤 4I 从易于操作侧将弹翼组重新安装到通道横梁。

难以操作侧

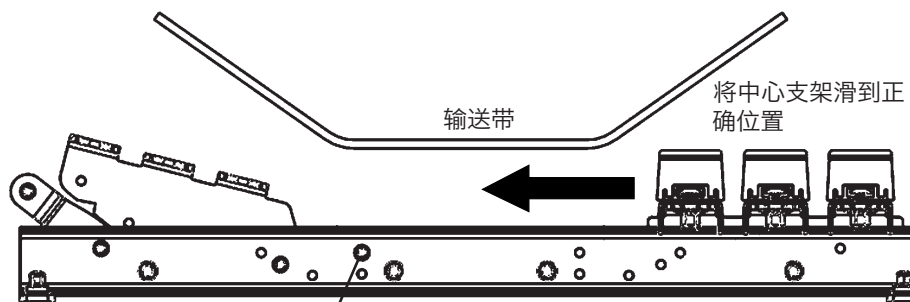


图 7I

留在横梁上的螺栓

易于操作侧

## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

**8I. 将杆安装到翼板。**从最中心的杆开始操作，将杆装好。将螺柱置于弹翼组两个凸起之间，确保缓冲杆的斜面朝向尾部滚筒（图 8I）。有关各型号床的杆安装配置信息，请参阅以下内容。

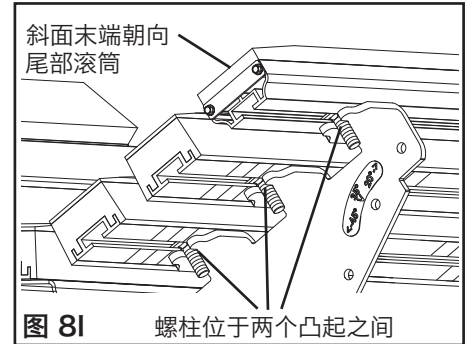
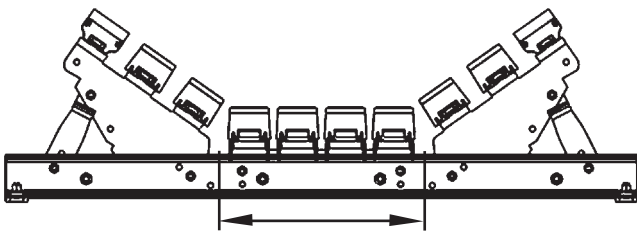
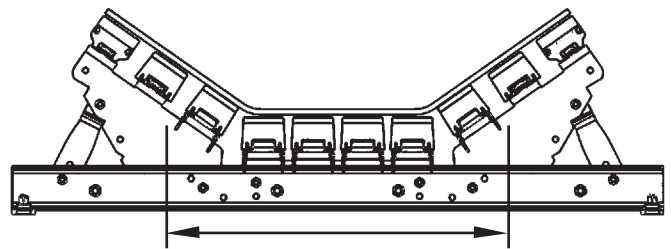


图 8I 螺柱位于两个凸起之间



**EZIB-L** 在中心杆下方有杆支撑装置。所有（白色）缓冲杆（不包括位于两侧的最外侧 [紫色] 滑杆）。



**EZIB-M** 在中心杆和两侧最内处外侧杆下方有杆支撑装置。所有（白色）缓冲杆（不包括位于两侧的最外侧 [紫色] 滑杆）。

**9I. 紧固所有缓冲杆。**所有缓冲杆都正确放置在弹翼组上，在每个螺柱上安装平垫圈、锁固垫圈和带有尼龙止退垫的止退螺母（图 9I）。拧紧到 135N·m 的力矩。

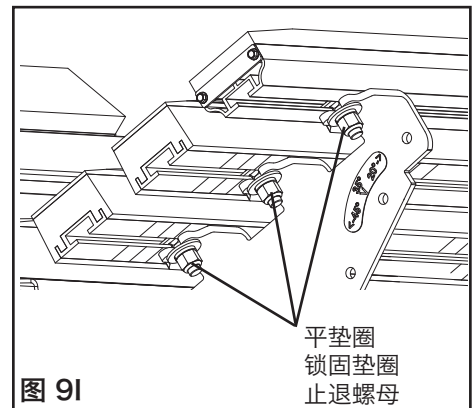


图 9I



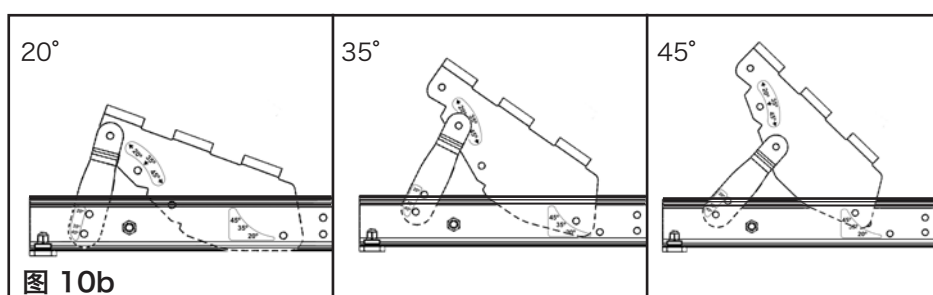
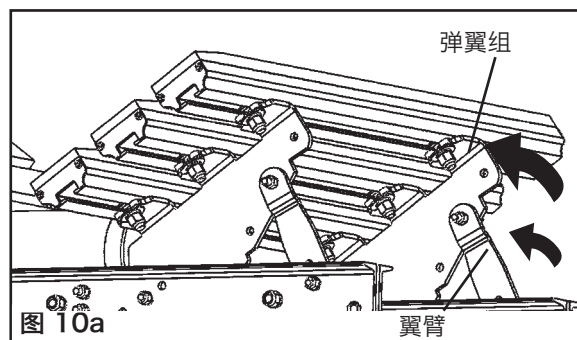
## 第 4 部分 - 安装说明

### 4.1 Flexco 滑床/缓冲床 (续)

#### 最终装配

10. 将弹翼组提升到操作位置。将弹翼组提到输送带上方。向上旋转翼臂直到它以正确的槽角支撑弹翼组 (图 10a)。插入螺栓并确保所有翼板均已设置到所需的槽角 (图 10b)。拧紧螺栓到 80N-m 的力矩。另外, 拧紧翼板和翼臂底部的螺栓。

**注意:** 拆下裙板橡胶会使此操作更加方便。



11. 确保缓冲杆和输送带之间有正确的间距。确保中央缓冲杆在输送带中心槽带惰轮下方 6mm 处 (图 11)。缓冲床上配置托辊时, 缓冲托辊应与托辊组保持一致 (图 11b)。如间隙或对齐不一致, 使用垫片调整缓冲床或托辊的位置。

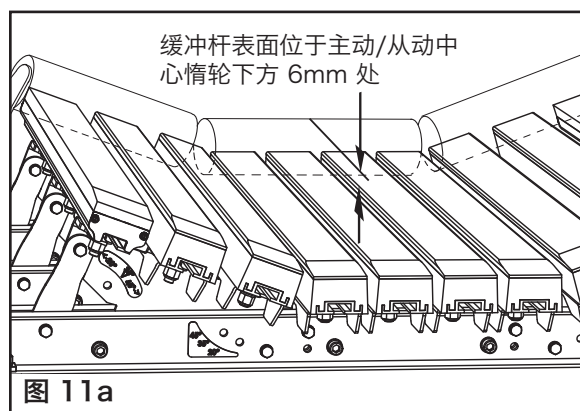
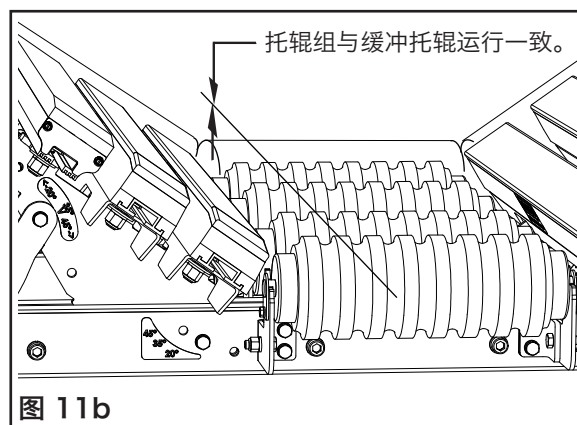


表2: 中心托辊名义高度

输送带宽度	600-1200mm (24"- 48")	1350-1500mm (54"- 60")	1800mm (72")
身高	229mm (9")	235mm (9-1/4")	241mm (9-1/2")

12. 调整裙边挡板使其对缓冲床密封良好。更换装载区的所有防护材料。



## 第 5 部分 - 运行前检查表和测试

---

### 5.1 运行前检查表

- 重新检查所有紧固件都已拧紧
- 检查空输送带是否在缓冲杆上方 6mm 处
- 粘贴上所有提供的标签
- 确保所有安装材料和工具都已从输送带和输送机区域中移除

### 5.2 试运行输送机

- 运行输送机至少 15 分钟，确定裙板橡胶已正确密封转运点。根据需要调整裙板橡胶。

## 第 6 部分 - 维护

---

Flexco 缓冲床按照尽可能减少维护的标准进行设计。但是，为获得最佳性能，仍需要进行某些维修服务。缓冲床安装之后应设置一个常规维护程序。该程序可确保缓冲床以最高效率运行，且能在输送带、缓冲床、其他输送机组件或机架损坏之前识别并解决问题。

务必遵循与设备（停止的或运行的）检查相关的所有安全规程。Flexco 滑床/缓冲床位于输送系统的装载区，与移动的输送带直接接触。输送带运行时只能进行目视检查。只有在输送机停止时才能执行维修任务，且须遵循正确的断电上锁/挂签程序。

### 6.1 新安装检查

缓冲床运行几天之后，应对其进行目视检查以确保其运行正常。必要时进行相应调整。

### 6.2 常规目视检查（每隔 2-4 周）

对缓冲床进行目视检查可发现：

- 裙板橡胶是否能够充分密封卸料槽
- 缓冲杆是否有磨损且需要更换
- 缓冲床周围是否沉积了过多的物料
- 缓冲床、输送带或其他输送机组件是否有损坏

如果出现以上任一情况，则需确定何时可以停止输送机以对清扫器进行维护。

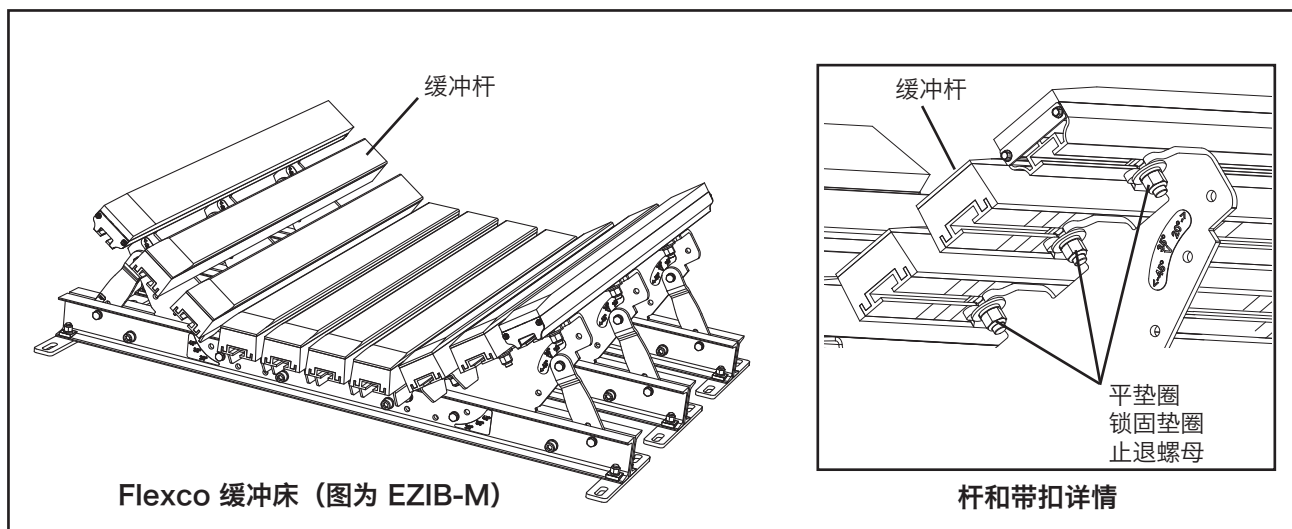
### 6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

当输送机未运行且已断电上锁和挂签时，应对缓冲床进行实物检查以完成以下任务：

- 清除缓冲床和输送机机架上累积的物料。
- 仔细检查缓冲杆是否有磨损和损坏。必要时更换。
- 检查缓冲床框架是否有损坏。
- 检查所有紧固件是否牢固，且是否有磨损。必要时进行紧固或更换。
- 检查裙板橡胶并根据需要进行调整以减少对缓冲杆的磨损。
- 维护任务完成之后，试运行输送机以确保缓冲床运行正常。

## 第 6 部分 - 维护

### 6.4 缓冲杆更换说明

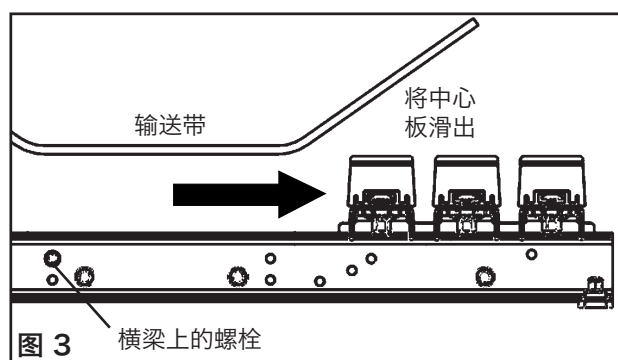
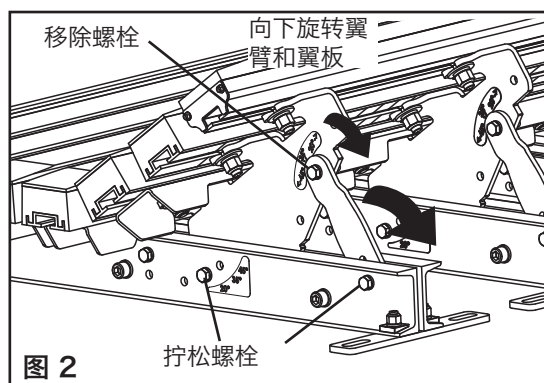


维护之前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。

#### 所需工具：

- 19mm 开口扳手
- 19mm 和 24mm 长套筒以及棘轮扳手或冲击扳手
- Flex-Lifter™

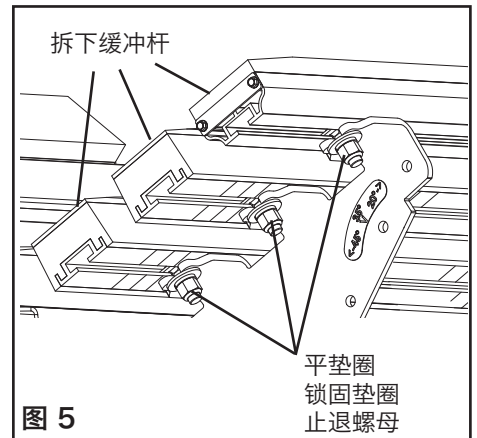
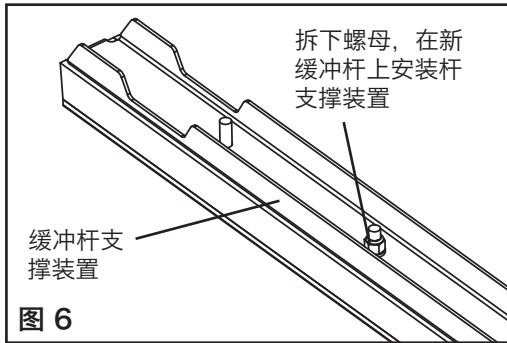
1. 释放张力。使用 Flexco 输送带提升器或其他合适的设备将输送带从缓冲床上提起。
2. 松开弹翼组。松开或拆除各弹翼组上的螺栓；下移翼臂和翼板，为缓冲杆的检查/拆卸操作腾出空间（图 2）。
3. 下移翼臂。如果使用了输送带提升器，则可方便地操作中心杆。如果未使用输送带提升器，则拆下一侧的弹翼组并拆下中心板以滑出并检查/更换中心杆（图 3）。
4. 检查缓冲杆。检查是否有缓冲杆磨损或损坏且需要更换。



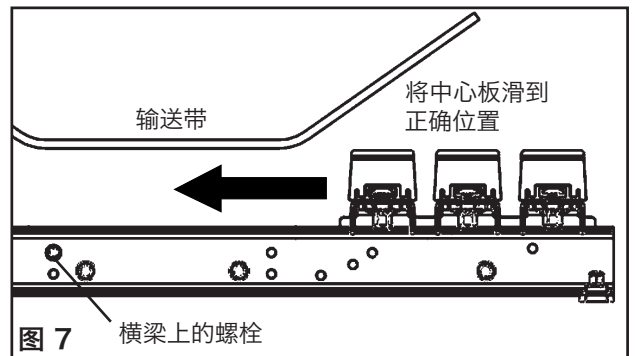
## 第 6 部分 - 维护

### 6.4 缓冲杆更换说明 (续)

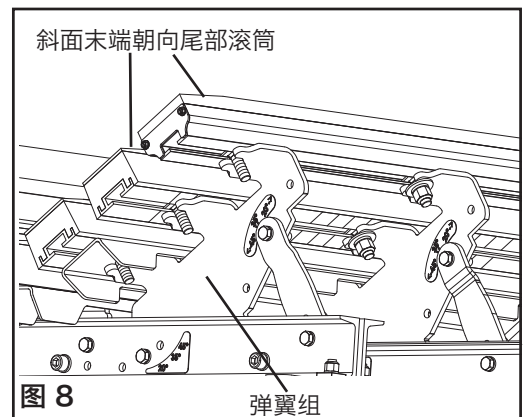
5. 卸除磨损的缓冲杆。松开各交叉纵梁上的螺母并拆除，然后拆下缓冲杆 (图 5)。
6. 拆除杆支撑装置 (若已安装)。拆下固定支撑装置的螺母并安装到新杆上 (图 6)。



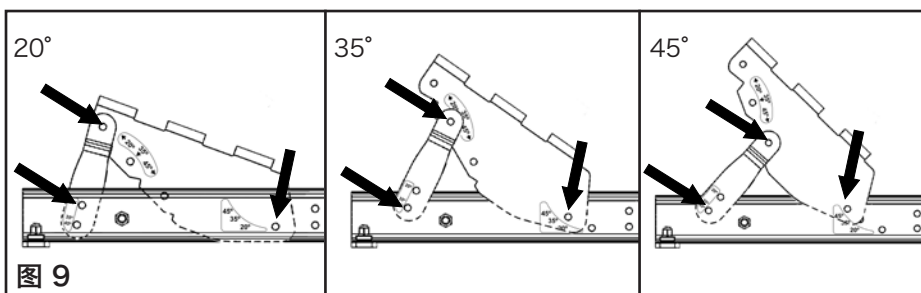
7. 将新缓冲杆和支撑装置安装到中心板上。将新缓冲杆和杆支撑装置放到中心板上，使斜面末端朝向尾部滚筒。对齐螺栓并将缓冲杆拧紧到中心板上。拧紧到 135N·m 的力矩。将中心板滑回正确位置 (图 7)。将中心板螺栓拧紧到 80N·m 的力矩。



8. 将新缓冲杆 (和支撑装置) 安装到弹翼组上。将新缓冲杆 (和杆支撑装置, 若有) 放到翼板上, 使斜面末端朝向尾部滚筒 (图 8)。对齐螺栓并将缓冲杆拧紧到弹翼组上。拧紧到 135N·m 的力矩。



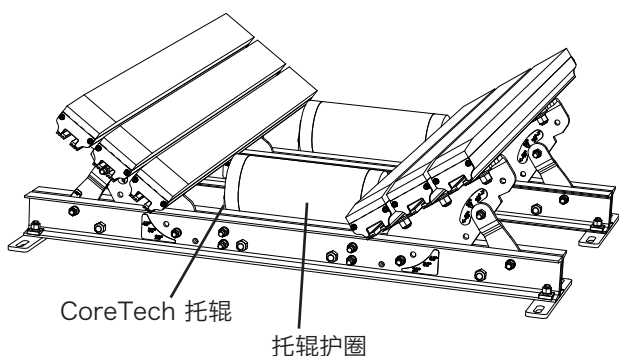
9. 重置弹翼组。根据槽配置 (20°, 35° 或 45°), 使用图 9 重置所有弹翼组上的槽。拧紧到 80N·m 的力矩。



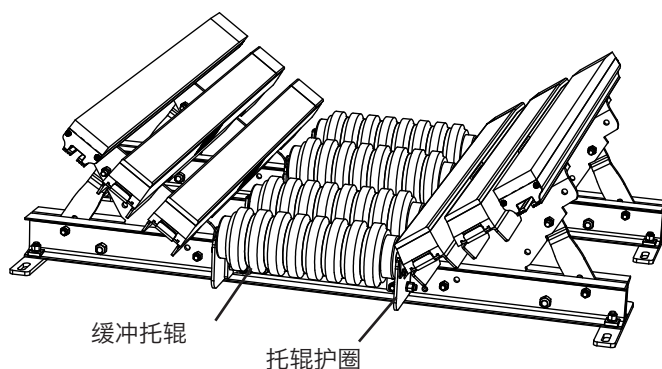
**试运行输送机。**试运行输送机几分钟并进行检查，确保缓冲床运行正常。必要时进行相应调整。

## 第 6 部分 - 维护

### 6.5 托辊更换说明



Flexco 滑床 (图为 EZSB-C)



Flexco 滑床 (图为 EZSB-I)

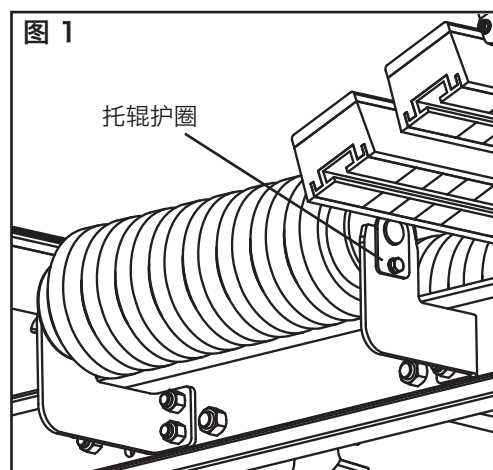
**维护前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。**

#### 所需工具：

- 卷尺
- 13mm 双头或月牙扳手
- Flex-Lifter™ (辅助)

**注意：组件可能会很重。请使用有安全审批的提升程序。**

1. 去除输送带上的张紧力。使用 Flex-Lifter 或其他合适的提升设备将输送带从床上提起约 75mm。
2. 拧松托辊护圈的螺栓，将托辊拆下 (图1)。
3. 安装新托辊并重新拧紧托辊护圈 (图 1)。检查托辊能否自由转动。
4. 降低输送带。确保输送带与托辊完全接触。如果未能完全接触，请降低支架。拧紧所有螺栓。
5. 试运行输送机。试运行输送机几分钟并进行检查，确保缓冲床运行正常。必要时进行相应调整。



## 第 6 部分 - 维护

---

### 6.6 维护日志

输送机名称/编号 \_\_\_\_\_

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---

日期: \_\_\_\_\_ 维护人员: \_\_\_\_\_ 服务报价 # \_\_\_\_\_

操作: \_\_\_\_\_

---



## 第 6 部分 - 维护

### 6.7 滑床/缓冲床维护检查表

缓冲床: \_\_\_\_\_ 序列号: \_\_\_\_\_

#### 输送带信息:

输送带编号r: \_\_\_\_\_ 输送带状态: \_\_\_\_\_

输送带宽度:  600mm (24")  750mm (30")  900mm (36")  1050mm (42")  1200mm (48")  1350mm (54")  1500mm (60")  1800mm (72")

转运距离 (床后侧到尾部滚筒中央): \_\_\_\_\_ 输送带速度: \_\_\_\_\_ 输送带厚度s: \_\_\_\_\_

到主动惰轮的距离: \_\_\_\_\_ 到从动惰轮的距离: \_\_\_\_\_

最近惰轮顶部与中央缓冲杆顶部之间的垂直距离: \_\_\_\_\_

#### 缓冲杆使用寿命:

杆安装日期: \_\_\_\_\_ 杆检查日期: \_\_\_\_\_ 杆预计使用寿命: \_\_\_\_\_

杆状态: \_\_\_\_\_ 顶层剩余英寸数: \_\_\_\_\_

#### 托辊寿命:

托辊安装日期: \_\_\_\_\_ 托辊检查日期: \_\_\_\_\_ 托辊预计使用寿命: \_\_\_\_\_

托辊状态: \_\_\_\_\_

#### 缓冲床框架状态:

良好  弯曲  生锈

缓冲床整体性能: \_\_\_\_\_ (使用 1 - 5 为以下各项评分; 1 = 极差, 5 = 非常好)

外观:  评论: \_\_\_\_\_

位置:  评论: \_\_\_\_\_

维护:  评论: \_\_\_\_\_

性能:  评论: \_\_\_\_\_

其他评论: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



## 第 7 部分 - 故障排除

问题	可能原因	可能的解决方法
缓冲杆磨损过快	缓冲杆不在主动和从动惰轮下方 6mm 的位置	根据需要进行调整或加垫片使其恢复正确位置
	一排的缓冲床数量超过两个但其间无惰轮	每隔一个缓冲床至少添加一个惰轮，以便提起输送带
	主动惰轮与槽型角不匹配	纠正主动惰轮的角度使其与缓冲床匹配
振动或噪音	输送带与 UHMW 缓冲杆外层摩擦太厉害	检查主动/从动惰轮的高度
	物料堆积在缓冲床下	清扫累积的物料
	裙板橡胶对输送带施力过大	调整裙板橡胶
缓冲杆变形	流经转运区的物料大于指定规格（缓冲床规格过低）	更换较重型缓冲床或增加缓冲杆支撑装置
缓冲杆损坏	机械接头损坏了 UHMW 顶层	修复、去皮或更换接头

## 第 8 部分 - 规格和 CAD 图

### 8.1 规格和指导

#### 装载区问题的 Flexco 解决方案

- 完整装载区，滑床通过缓冲床提供高达 100 kg-m 的作用力。
- 无指定槽角；每个床均可调整为 20°、35° 和 45° 槽角配置（装运时为 35° 配置）
- 平整安装。由于 Flexco 系列床可调整槽翼，因此安装时可放平，从而提供更多空间。
- 完整的 UHMW 滑杆包含一个外部杆，有更好的密封性能和更长的使用寿命。
- 独特的缓冲杆支撑装置可避免缓冲杆损坏，延长其使用寿命。每个支撑装置上都有一个防滑翼片，可固定缓冲杆，避免杆在输送带方向上滑动。
- 所有床均配备适合输送带宽度的安装孔，对于 600-1200mm 床，安装孔为输送带宽度 + 250mm，1350-1500mm 床的安装孔为输送带宽度 + 300mm，1800mm 床的安装孔则为输送带宽度 + 400mm。若机架尺寸更宽，请联系客服获取特殊型号的信息。

**如何根据输送机转运点选择正确的滑床/缓冲床规格**

托辊尺寸  
125mm  150mm

输送带宽度: \_\_\_\_\_

床长: 1200mm  1500mm

### 冲击能量计算表

最大物料块重量 (w)

掉落高度 (h)

**冲击能量**

物料块重量 (w) \_\_\_\_\_

掉落高度 (h) x \_\_\_\_\_

---

总计 = kg-m 如下

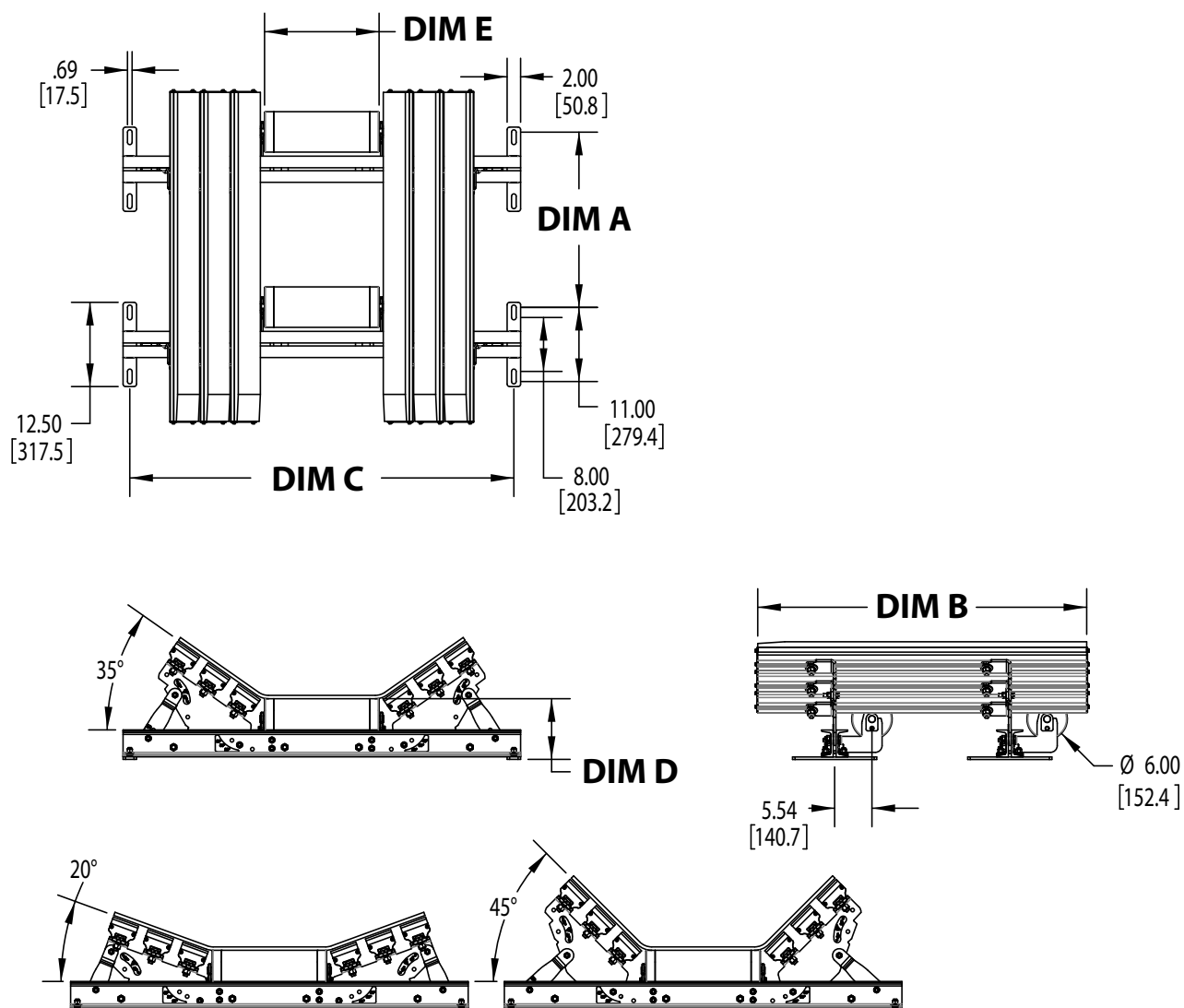
0 kg-m — EZSB-C

0 - 25 kg-m — EZSB-I 或 EZIB-L

25 - 100 kg-m — EZIB-M

## 第 8 部分 - 规格和 CAD 图

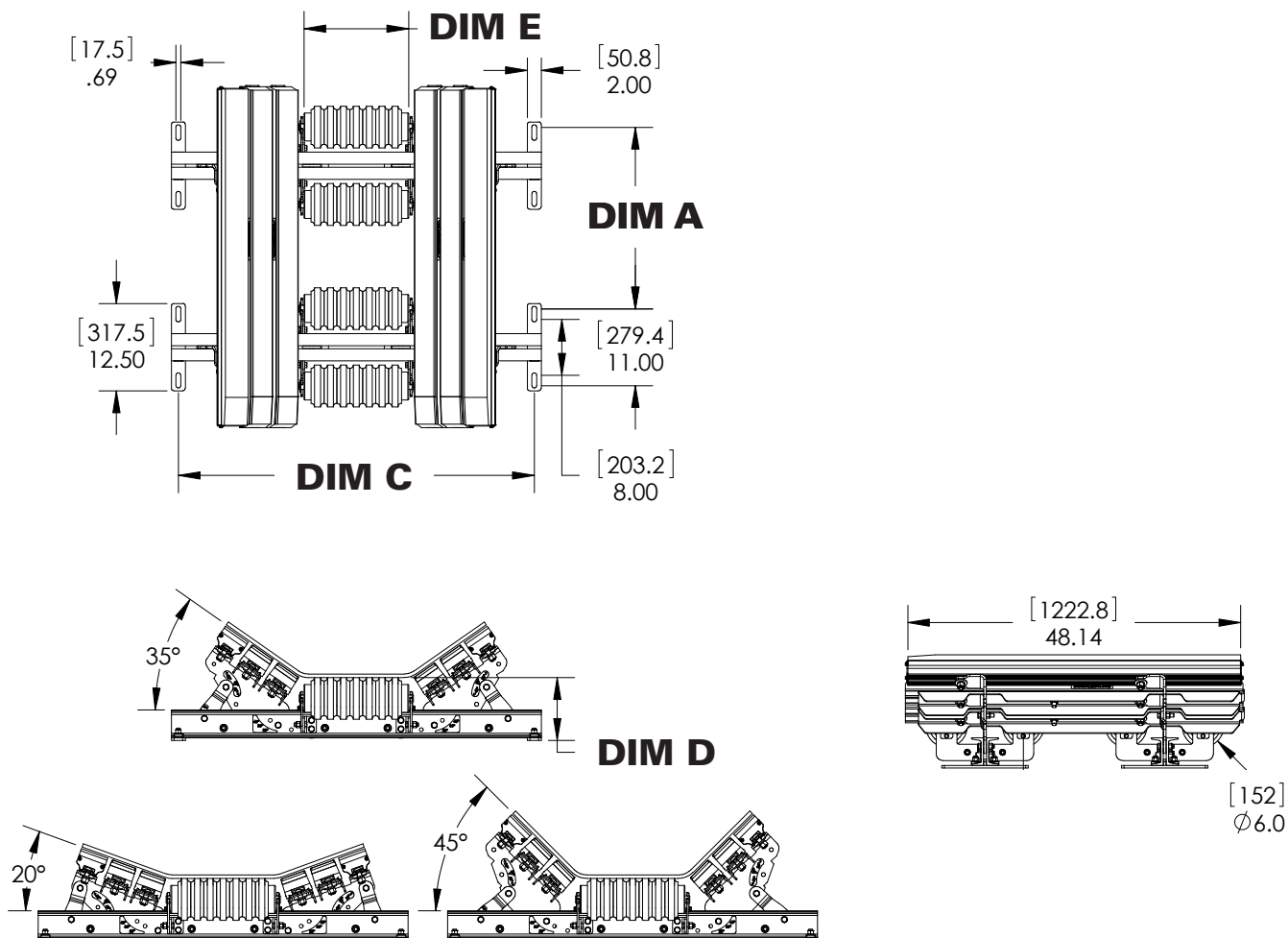
### 8.2 CAD 图 - EZSB-C滑块床与滚轮



床长 1200mm		床长 1500mm		床宽	尺寸 C	尺寸 D	尺寸 E
尺寸 A	尺寸 B	尺寸 A	尺寸 B				
660.4mm	1240mm	863.6mm	1500mm	600mm	838mm	229mm	229mm
				750mm	991mm	229mm	279mm
				900mm	1143mm	229mm	330mm
				1050mm	1295mm	229mm	381mm
				1200mm	1448mm	229mm	432mm
				1350mm	1600mm	235mm	483mm
				1500mm	1753mm	235mm	533mm
				1800mm	2057mm	241mm	635mm

## 第 8 部分 - 规格和 CAD 图

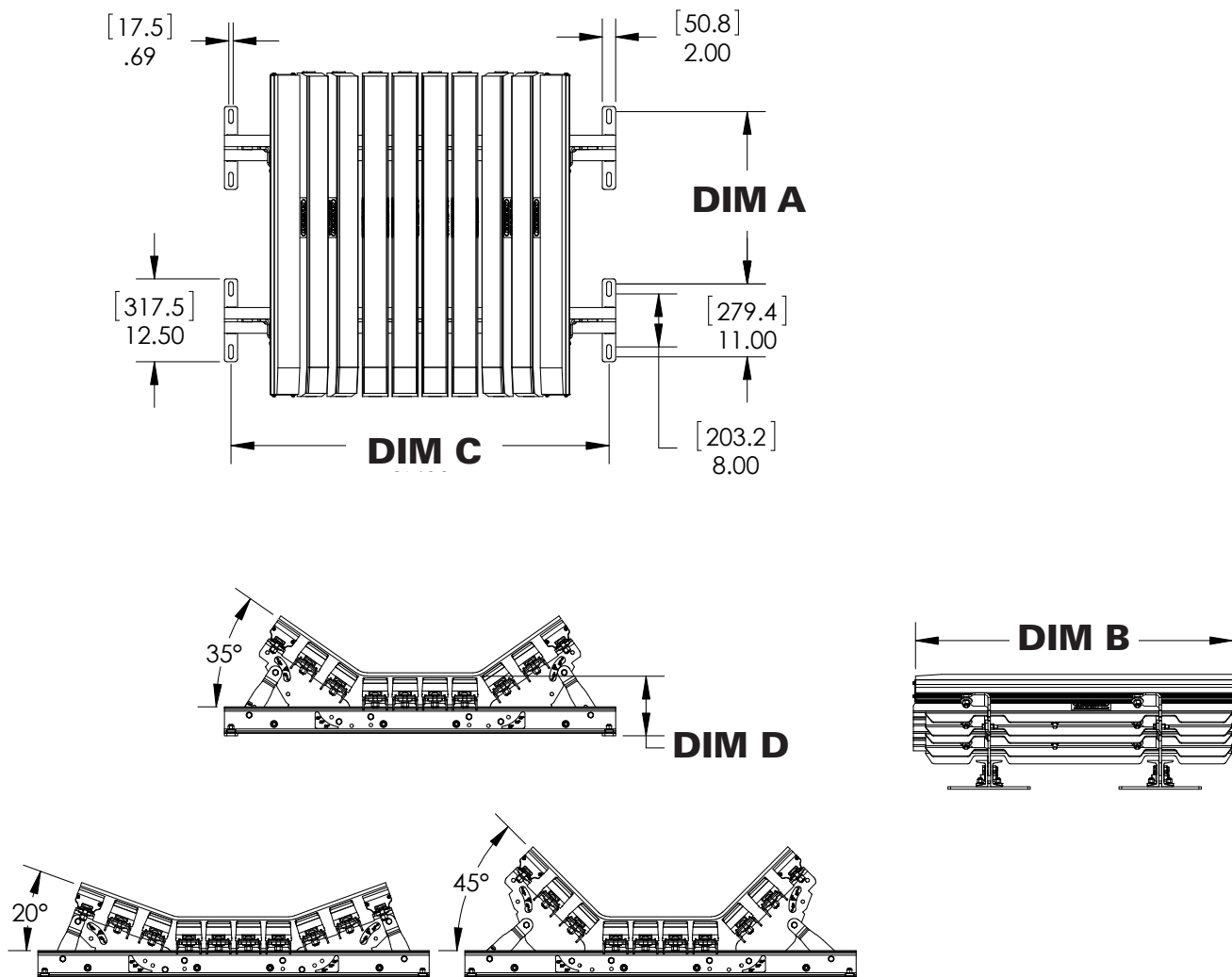
### 8.2 CAD 图 - EZSB-I滑块床与冲击辊



床长 1200mm		床长 1500mm		床宽	尺寸 C	尺寸 D	尺寸 E
尺寸 A	尺寸 B	尺寸 A	尺寸 B				
660.4mm	1223mm	863.6mm	1483mm	600mm	838mm	229mm	229mm
				750mm	991mm	229mm	279mm
				900mm	1143mm	229mm	330mm
				1050mm	1295mm	229mm	381mm
				1200mm	1448mm	229mm	432mm
				1350mm	1600mm	235mm	483mm
				1500mm	1753mm	235mm	533mm
				1800mm	2057mm	241mm	635mm

## 第 8 部分 - 规格和 CAD 图

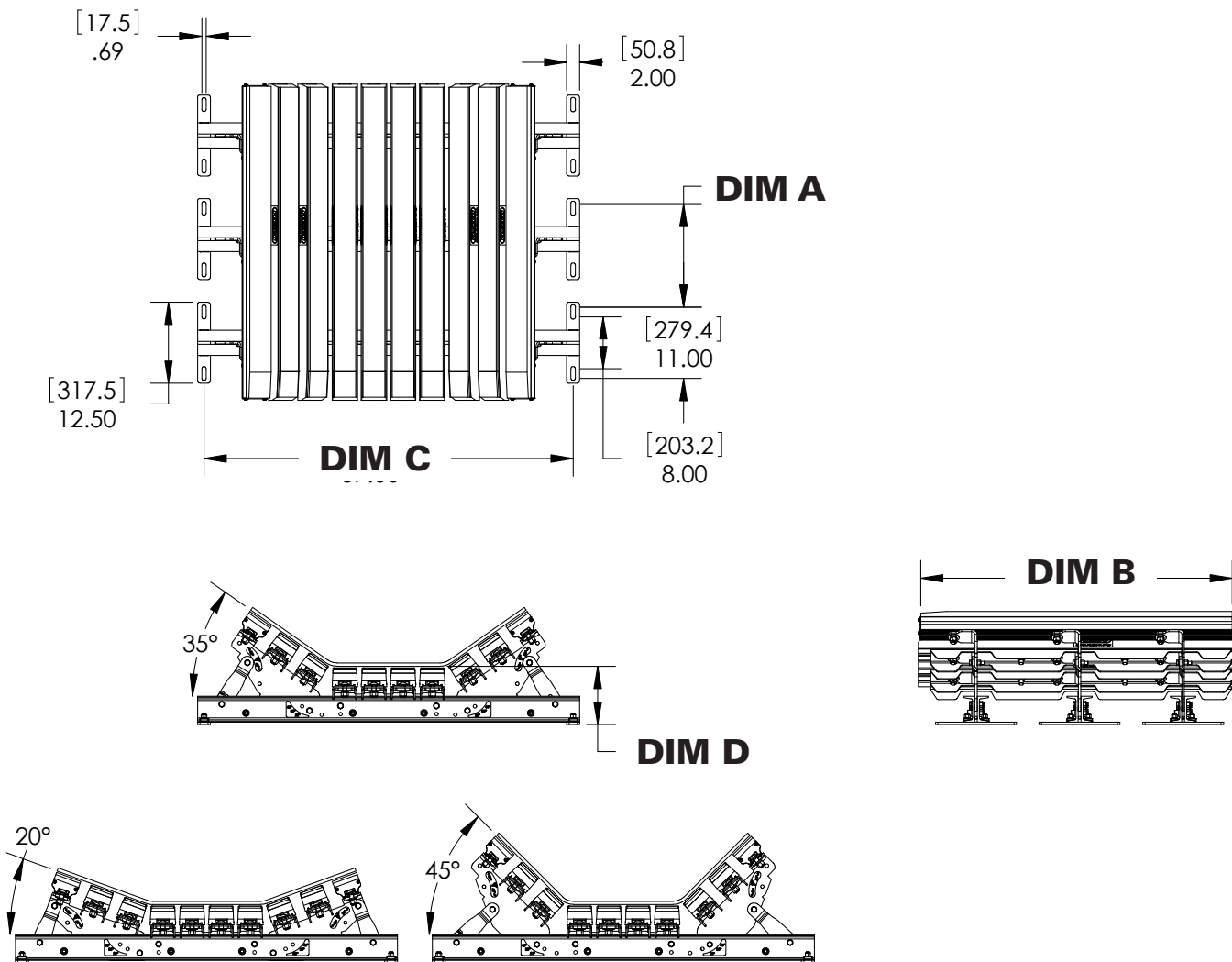
### 8.2 CAD 图 - EZSB-L 轻型滑块床



床长 1200mm		床长 1500mm		床宽	尺寸 C	尺寸 D
尺寸 A	尺寸 B	尺寸 A	尺寸 B			
660.4mm	1223mm	863.6mm	1483mm	600mm	838mm	229mm
				750mm	991mm	229mm
				900mm	1143mm	229mm
				1050mm	1295mm	229mm
				1200mm	1448mm	229mm
				1350mm	1600mm	235mm
				1500mm	1753mm	235mm
				1800mm	2057mm	241mm

## 第 8 部分 - 规格和 CAD 图

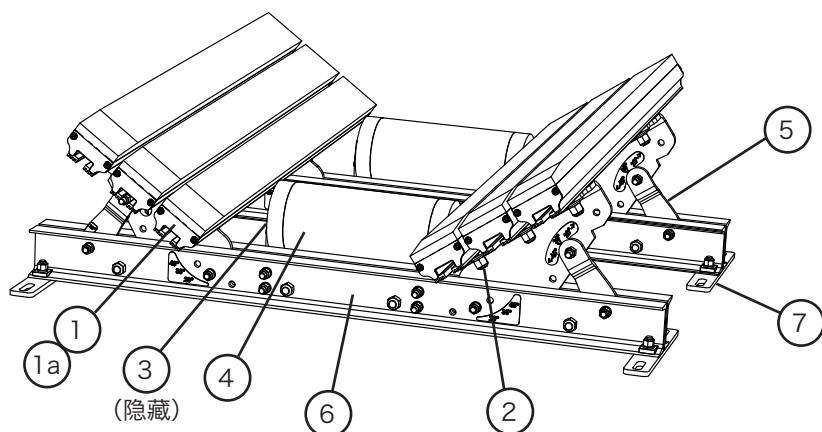
### 8.2 CAD 图 - EZIB-M黄油-M中型滑床



床长 1200mm		床长 1500mm		床宽	尺寸 C	尺寸 D
尺寸 A	尺寸 B	尺寸 A	尺寸 B			
406.4mm	1223mm	558.8mm	1483mm	600mm	838mm	229mm
				750mm	991mm	229mm
				900mm	1143mm	229mm
				1050mm	1295mm	229mm
				1200mm	1448mm	229mm
				1350mm	1600mm	235mm
				1500mm	1753mm	235mm
				1800mm	2057mm	241mm

## 第 9 部分 - 更换备件

### 9.1 更换备件列表 - Flexco 滑床 - EZSB-C



#### 更换备件

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
1	滑杆, 1200mm	SB4	78789	9.1
1a	滑杆, 1500mm	SB5	78790	10.9
2	杆螺栓套件 (包含16mm 车架螺栓、方垫圈、平垫圈、锁固垫圈、止退螺母各 1 个)	RIBBK	81250	0.2
3	EZ 滑床托辊安装套件*	EZRMKM	82344	2.3
4	CoreTech™ 托辊 600mm	N6D3T-24-9-A45	26107	4.1
	CoreTech 托辊 750mm	N6D3T-30-11-A45	26108	4.8
	CoreTech 托辊 900mm	N6D3T-36-13-A45	26109	5.6
	CoreTech 托辊 1050mm	N6D3T-42-15-A45	26110	6.3
	CoreTech 托辊 1200mm	N6D3T-48-17-A45	26111	7.3
	CoreTech 托辊 1350mm	N6D3T-54-19-A45	26112	7.7
	CoreTech 托辊 1500mm	N6D3T-60-21-A45	26113	8.2
	CoreTech 托辊 1800mm	N6D3T-72-25-A45	26114	9.8
5	EZ 翼板套件 600mm*	EZWPK-600	82345	7.7
	EZ 翼板套件 750mm*	EZWPK-750	82346	7.9
	EZ 翼板套件 900mm*	EZWPK-900	82347	9.6
	EZ 翼板套件 1050mm*	EZWPK-1050	82348	11.9
	EZ 翼板套件 1200mm*	EZWPK-1200	82349	13.7
	EZ 翼板套件 1350mm*	EZWPK-1350	82350	16.1
	EZ 翼板套件 1500mm*	EZWPK-1500	82351	17.7
	EZ 翼板套件 1800mm*	EZWPK-1800	82352	21.2
6	EZ 交叉纵梁套件 600mm*	EZCSK-600	82353	22.3
	EZ 交叉纵梁套件 750mm*	EZCSK-750	82354	25.6
	EZ 交叉纵梁套件 900mm*	EZCSK-900	82355	28.9
	EZ 交叉纵梁套件 1050mm*	EZCSK-1050	82356	32.1
	EZ 交叉纵梁套件 1200mm*	EZCSK-1200	82357	35.6
	EZ 交叉纵梁套件 1350mm*	EZCSK-1350	82358	38.9
	EZ 交叉纵梁套件 1500mm*	EZCSK-1500	82359	42.2
	EZ 交叉纵梁套件 1800mm*	EZCSK-1800	82360	45.0
7	轻型垫片套件 (包含 4 个垫片)	SHIM-LDKIT	82393	6.2

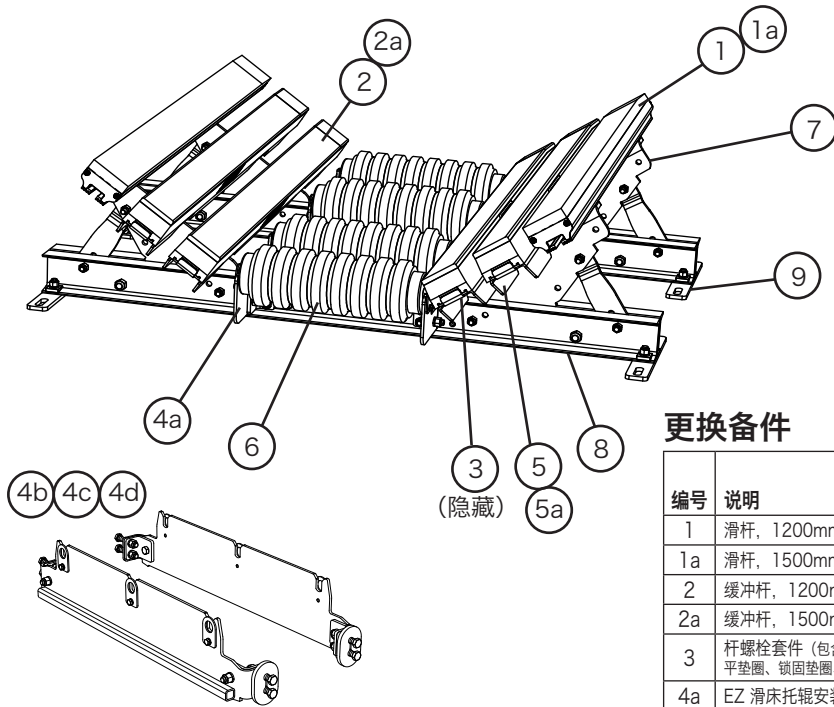
\*包含组件

#### EZSB-C 备件数量

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800
所需托辊	2	2	2	2	2	2	2	2
滑块需要	4	4	4	6	6	8	8	8
所需的杆螺栓套件	8	8	8	12	12	16	16	16

# 第 9 部分 - 更换备件

## 9.2 更换备件列表 - Flexco 滑床 - EZSB-I



### 更换备件

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
1	滑杆, 1200mm	SB4	78789	9.1
1a	滑杆, 1500mm	SB5	78790	10.9
2	缓冲杆, 1200mm	IB4	76926	7.7
2a	缓冲杆, 1500mm	IB5	76927	9.5
3	杆螺栓套件 (包含16mm 车架螺栓、方垫圈、平垫圈、锁固垫圈、止退螺母各 1 个)	RIBBK	81250	0.2
4a	EZ 滑床托辊安装套件*	EZRMKM	82344	2.3
4b	中心托辊安装组件: 1500mm x 600-1200mm****	EZCRMK24-48	90434	19.7
4c	中心托辊安装组件: 1500mm x 1350-1500mm**	EZCRMK54-60	90261	19.7
4d	中心托辊安装组件: 1500mm x 1800mm**	EZCRMK72	90262	19.8
5	缓冲杆支撑装置 - 1200mm	EZBS-1200	82361	7.3
5a	缓冲杆支撑装置 - 1500mm	EZBS-1500	82362	9.3
6	CoreTech™ 缓冲托辊 600mm	NI6D3T-24-9-A45	26184	4.6
	CoreTech 缓冲托辊 750mm	NI6D3T-30-11-A45	26185	5.4
	CoreTech 缓冲托辊 900mm	NI6D3T-36-13-A45	26186	6.3
	CoreTech 缓冲托辊 1050mm	NI6D3T-42-15-A45	26187	7.3
	CoreTech 缓冲托辊 1200mm	NI6D3T-48-17-A45	26188	8.1
	CoreTech 缓冲托辊 1350mm	NI6D3T-54-19-A45	26189	9.0
	CoreTech 缓冲托辊 1500mm	NI6D3T-60-21-A45	26190	9.8
	CoreTech 缓冲托辊 1800mm	NI6D3T-72-25-A45	26191	11.6
7	EZ 翼板套件 600mm*	EZWPK-600	82345	7.7
	EZ 翼板套件 750mm*	EZWPK-750	82346	7.9
	EZ 翼板套件 900mm*	EZWPK-900	82347	9.6
	EZ 翼板套件 1050mm*	EZWPK-1050	82348	11.9
	EZ 翼板套件 1200mm*	EZWPK-1200	82349	13.7
	EZ 翼板套件 1350mm*	EZWPK-1350	82350	16.1
	EZ 翼板套件 1500mm*	EZWPK-1500	82351	17.7
8	EZ 翼板套件 1800mm*	EZWPK-1800	82352	21.2
	EZ 交叉纵梁套件 600mm*	EZCSK-600	82353	22.3
	EZ 交叉纵梁套件 750mm*	EZCSK-750	82354	25.6
	EZ 交叉纵梁套件 900mm*	EZCSK-900	82355	28.9
	EZ 交叉纵梁套件 1050mm*	EZCSK-1050	82356	32.1
	EZ 交叉纵梁套件 1200mm*	EZCSK-1200	82357	35.6
	EZ 交叉纵梁套件 1350mm*	EZCSK-1350	82358	38.9
	EZ 交叉纵梁套件 1500mm*	EZCSK-1500	82359	42.2
9	EZ 交叉纵梁套件 1800mm*	EZCSK-1800	82360	45.0
	轻型垫片套件 (包含 4 个垫片)	SHIM-LDKIT	82393	6.2

### EZSB-I 备件数量

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800
所需托辊	1200mm缓冲床配4个托辊, 1500mm缓冲床配5个托辊。							
所需杆	滑杆	2	2	2	2	2	2	2
	缓冲杆	2	2	2	4	4	6	6
所需的杆螺栓套件	10	10	10	16	16	22	22	22
所需的杆支撑装置	2	2	2	4	4	6	6	6

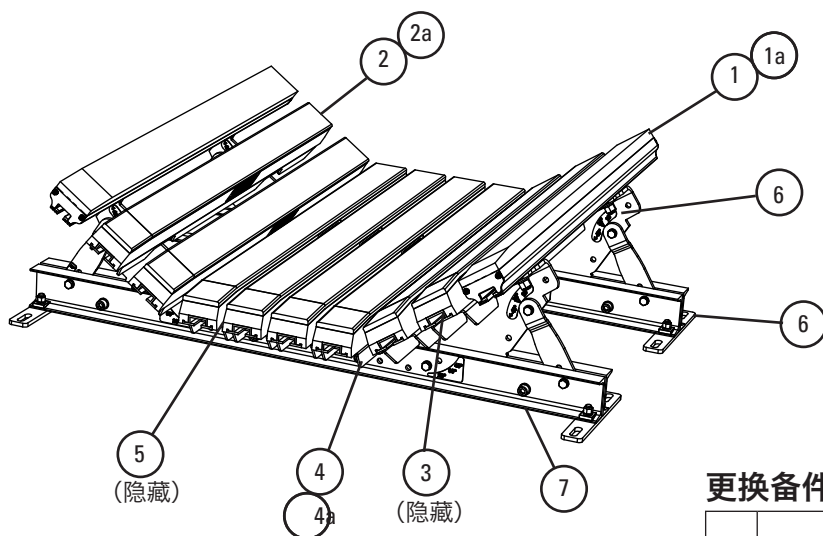
\*包含组件

\*\*1500mm缓冲床配5个托辊



## 第 9 部分 - 更换备件

### 9.3 更换备件列表 - Flexco 缓冲床, 轻型 - EZIB-L



#### 更换备件

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
1	滑杆, 1200mm	SB4	78789	91
1a	滑杆, 1500mm	SB5	78790	10.9
2	缓冲杆, 1200mm	IB4	76926	7.7
2a	缓冲杆, 1500mm	IB5	76927	9.5
3	杆螺栓套件 (包含16mm 车架螺栓、方垫圈、平垫圈、锁固垫圈、止退螺母各 1 个)	RIBBK	81250	0.2
4	缓冲杆支撑装置 - 1200mm	EZBS-1200	82361	7.3
4a	缓冲杆支撑装置 - 1500mm	EZBS-1500	82362	9.3
5*	EZ 中心杆安装套件 600mm*	EZBMK-600	82281	2.4
	EZ 中心杆安装套件 750mm*	EZBMK-750	82282	2.6
	EZ 中心杆安装套件 900mm*	EZBMK-900	82283	3.4
	EZ 中心杆安装套件 1050mm*	EZBMK-1050	82284	3.6
	EZ 中心杆安装套件 1200mm*	EZBMK-1200	82285	4.4
	EZ 中心杆安装套件 1350mm*	EZBMK-1350	82286	4.8
	EZ 中心杆安装套件 1500mm*	EZBMK-1500	82287	5.6
6*	EZ 翼板套件 600mm*	EZWPK-600	82345	7.7
	EZ 翼板套件 750mm*	EZWPK-750	82346	7.9
	EZ 翼板套件 900mm*	EZWPK-900	82347	9.6
	EZ 翼板套件 1050mm*	EZWPK-1050	82348	11.9
	EZ 翼板套件 1200mm*	EZWPK-1200	82349	13.7
	EZ 翼板套件 1350mm*	EZWPK-1350	82350	16.1
	EZ 翼板套件 1500mm*	EZWPK-1500	82351	17.7
	EZ 翼板套件 1800mm*	EZWPK-1800	82352	21.2
7*	EZ 交叉纵梁套件 600mm*	EZCSK-600	82353	22.3
	EZ 交叉纵梁套件 750mm*	EZCSK-750	82354	25.6
	EZ 交叉纵梁套件 900mm*	EZCSK-900	82355	28.9
	EZ 交叉纵梁套件 1050mm*	EZCSK-1050	82356	32.1
	EZ 交叉纵梁套件 1200mm*	EZCSK-1200	82357	35.6
	EZ 交叉纵梁套件 1350mm*	EZCSK-1350	82358	38.9
	EZ 交叉纵梁套件 1500mm*	EZCSK-1500	82359	42.2
EZ 交叉纵梁套件 1800mm*	EZCSK-1800	82360	45.0	
8	轻型垫片套件 (包含 4 个垫片)	SHIM-LDKIT	82393	6.2

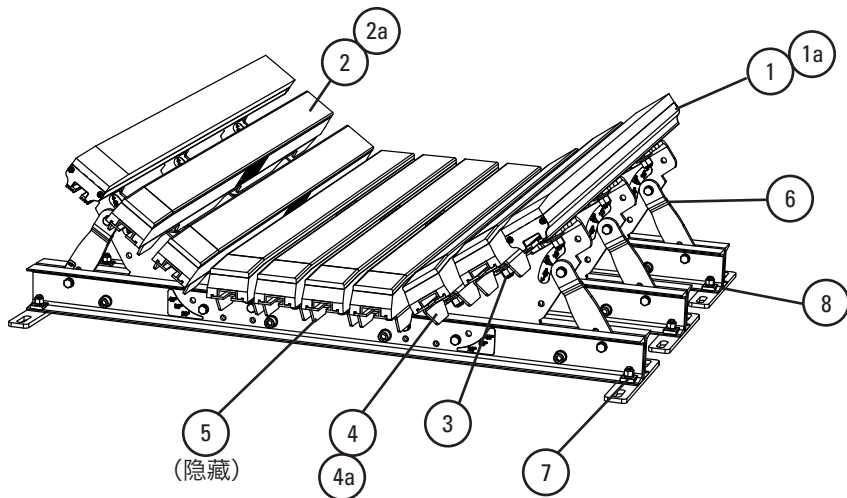
#### EZIB-L 备件数量

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800
所需杆	滑杆	2	2	2	2	2	2	2
	缓冲杆	4	4	5	7	8	10	11
所需的杆螺栓套件	16	16	19	25	28	34	37	40
所需的杆支撑装置	4	4	5	7	8	10	11	12

\*包含组件

## 第 9 部分 - 更换备件

### 9.4 更换备件列表 - Flexco 缓冲床, 中型 - EZIB-M



#### 更换备件

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
1	滑杆, 1200mm	SB4	78789	9.1
1a	滑杆, 1500mm	SB5	78790	10.9
2	缓冲杆, 1200mm	IB4	76926	7.7
2a	缓冲杆, 1500mm	IB5	76927	9.5
3	杆螺栓套件 (包含16mm 车架螺栓、方垫圈、平垫圈、锁固垫圈、止退螺母各 1 个)	RIBBK	81250	0.2
4	缓冲杆支撑装置 - 1200mm*	IBS-M1200	82397	7.7
4a	缓冲杆支撑装置 - 1500mm*	IBS-M1500	82398	9.6
5	EZ 中心杆安装套件 600mm*	EZBMK-600	82281	2.4
	EZ 中心杆安装套件 750mm*	EZBMK-750	82282	2.6
	EZ 中心杆安装套件 900mm*	EZBMK-900	82283	3.4
	EZ 中心杆安装套件 1050mm*	EZBMK-1050	82284	3.6
	EZ 中心杆安装套件 1200mm*	EZBMK-1200	82285	4.4
	EZ 中心杆安装套件 1350mm*	EZBMK-1350	82286	4.8
	EZ 中心杆安装套件 1500mm*	EZBMK-1500	82287	5.6
6	EZ 翼板套件 600mm*	EZWPK-600	82345	7.7
	EZ 翼板套件 750mm*	EZWPK-750	82346	7.9
	EZ 翼板套件 900mm*	EZWPK-900	82347	9.6
	EZ 翼板套件 1050mm*	EZWPK-1050	82348	11.9
	EZ 翼板套件 1200mm*	EZWPK-1200	82349	13.7
	EZ 翼板套件 1350mm*	EZWPK-1350	82350	16.1
	EZ 翼板套件 1500mm*	EZWPK-1500	82351	17.7
7	EZ 翼板套件 1800mm*	EZWPK-1800	82352	21.2
	EZ 交叉纵梁套件 600mm*	EZCSK-600	82353	22.3
	EZ 交叉纵梁套件 750mm*	EZCSK-750	82354	25.6
	EZ 交叉纵梁套件 900mm*	EZCSK-900	82355	28.9
	EZ 交叉纵梁套件 1050mm*	EZCSK-1050	82356	32.1
	EZ 交叉纵梁套件 1200mm*	EZCSK-1200	82357	35.6
	EZ 交叉纵梁套件 1350mm*	EZCSK-1350	82358	38.9
8	EZ 交叉纵梁套件 1500mm*	EZCSK-1500	82359	42.2
	EZ 交叉纵梁套件 1800mm*	EZCSK-1800	82360	45.0
8	中型垫片套件 (包含 6 个垫片)	SHIM-MDKIT	82394	9.3

\*包含组件

#### EZIB-M 备件数量

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800
所需杆	滑杆	2	2	2	2	2	2	2
	缓冲杆	4	4	5	7	8	10	11
所需的杆螺栓套件	26	26	31	37	42	48	53	58
所需的杆支撑装置	4	4	5	5	6	6	7	8

## 第 9 部分 - 更换备件

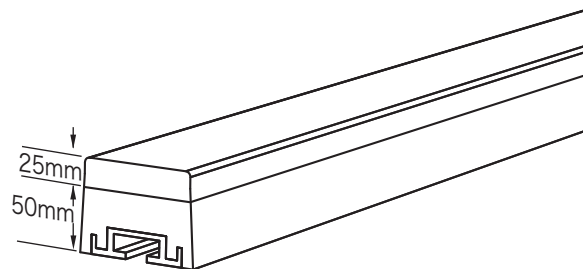
### 9.5 可选更换备件

#### 带 25mm UHMW 的缓冲杆

用于对缓冲杆磨损较大的缓冲床。

说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
带 25mm UHMW 的 1200mm 缓冲杆	IB4-1U	76965	7.7
带 25mm UHMW 的 1500mm 缓冲杆	IB5-1U	76966	9.6

订货至交货的时间: 1 个工作日



带 25mm UHMW  
层的缓冲杆

#### 螺栓组件：用于OEM缓冲床的缓冲条\*\*

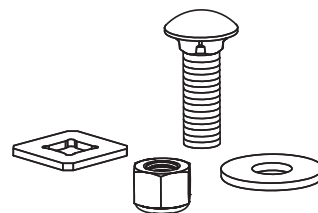
1/2" 圆头螺栓，方形垫片，平垫和止退螺母，可将缓冲条固定到OEM缓冲床上（使用1/2" T螺栓）。

计算OEM缓冲床上的翼板数量（例如：3个翼板的缓冲床每根缓冲条需要3套螺栓组件）

说明	订购编号	项目代码	重量 KG.
OEM缓冲条用螺栓组件	OIBBK	76950	0.2

\*每套组件包含螺栓、方形垫片、平垫、止退螺母各一个。

订货至交货的时间: 1 个工作日



选配缓冲条螺栓  
组件







## 第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品

Flexco 提供多种输送机产品，可帮助您的输送机更有效和更安全地运行。这些组件可解决常见的输送机问题，提高生产率。

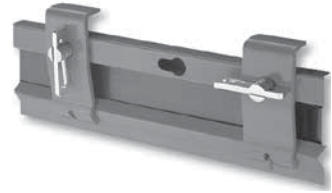
下面对其中的几种组件产品进行了简要介绍：

### EZP1 一级清扫器



- 已获专利的 ConShear™ 刮刀可根据其磨损情况修复清洁边缘
- Visual Tension Check™ 可将刮刀张力调整到最佳状态且方便重新调整
- Material Path Option™，快速而简单的单销钉刮刀更换，可实现最佳清扫效果并减少维护作业

### Flex-Lok™ 裙夹



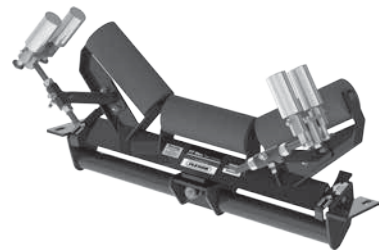
- 避免传输区溢出
- 联锁设计方便安装和单人维护
- 独特的楔形销可将橡胶牢固地锁定到位并易于调整
- 可选择各种型号和不锈钢材质

### MHS 二级清扫器



- 耐磨损的碳化钨刮刀可提供卓越的清扫效率
- 已获专利的 FormFlex™ 刀架可单独调整各刮刀与输送带的张紧力以提供稳定一致的清扫力
- 易于安装，维修简单
- 适用于 Flexco 输送带机械接头

### PT Max™ 输送带调整器



- 已获专利的“旋转和倾斜”设计可获得最佳调整效果
- 两侧各有两个传感器托辊，可将输送带损坏降至最低
- 枢轴点可确保不会卡死
- 适用于顶面和回程面输送带

### Flexco 专用输送带清扫器



- “有限空间”清扫器，适用于空间有限的输送机应用
- 高温清扫器，适用于非常高热的应用条件
- 橡胶指状清扫器，适用于人字形和棱条输送带
- 多种不锈钢清扫器样式，适用于腐蚀性应用

### 输送带空段清扫器



- 尾部滚筒的输送带清扫器
- 独特的刮刀设计可快速将碎屑清扫出输送带
- 经济且易于维修
- 提供 V 型或斜式两种型号

## Flexco 愿景

通过优质的服务和卓越的创新最大限度地  
为全球客户提高输送带效率。

上海市松江区新润路388号17幢（邮编：201612）  
电话：0086-21-33528388 • 传真：0086-21-33528058 • 电子邮件：chinasales@flexco.com  
客服热线：400 820 6896

请访问 [www.flexco.com](http://www.flexco.com) 网站，了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2016 Flexible Steel Lacing Company. 11/30/16. For reorder: X3073

