

## 将输送带切割成直角的优势

将输送带末端垂直切割只需几分钟的时间，但可大幅延长输送带接头使用寿命。正确切割成直角的输送带的拼接张力分布均匀，且轨迹正确。未正确切割成直角的输送带会造成输送带跑偏以及接头卡在输送机组件上，导致输送机过早出现故障。

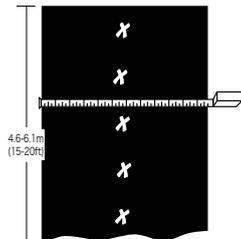


## 如何使用中心线法将输送带切割成直角



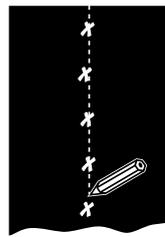
### 第 1 步

在开始工作之前，请确定已关闭电源且输送带已“锁定”。遵守操作手册中说明的其他安全注意事项。



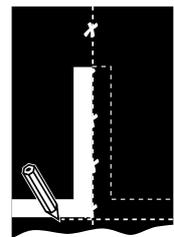
### 第 2 步

在距离接头区域 4.6-6.1m (15-20ft) 的位置，间隔 0.9-1.5m (3-5ft) 标记输送带宽度的实际中心点。



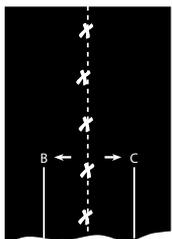
### 第 3 步

根据第 2 步中测量的点，使用钢尺或粉笔线标记出平均中心线。



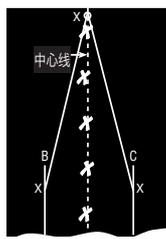
### 第 4 步

使用直角尺沿输送带宽度画一条与平均中心线垂直的线。



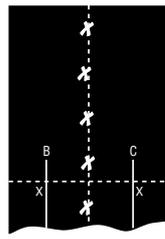
### 第 5 步

为了使直角线更加准确，完成第 3 步后，在要安装接头的区域，距中心线距离相等的位置上标记两条与中心线平行的直线 (B&C)。



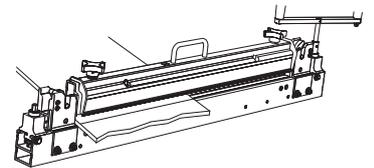
### 第 6 步

在距离接头区域约三倍输送带宽度的位置做一个标记。之后，在拼接区域距直线 B 和 C 相同距离的位置做标记。



### 第 7 步

使用钢尺，将这些点连成一条直线并横跨整个输送带宽度。得到的线即可成直角。



### 第 8 步

标记此线并使用 900 输送带切割机沿此线切割输送带。

注：为输送带末端做 45° 拼接准备

1. 在输送带两端确定并标记中心线。
2. 按照上文所述，将输送带的一端切割成直角。
3. 以 45° 角切割已直角化的一端。
4. 将 45° 切割末端平放在未切割末端上，确保中心线匹配并且平直。
5. 使用 45° 切割端作为基准，对另一端输送带末端进行切割。

## 切割输送带的安全方式

Flexco 拥有各种工具，不仅更加安全，还能够更加快速、高效地切割输送带。Flexco 输送带切割机有电动和手动版本，可最大限度减少输送带切割过程中意外受伤的危险。

### 电动输送带切割机

Flexco 电动输送带切割机能够切割各种输送带，无论是最软天然橡胶输送带，还是最硬的整芯 PVC 输送带和分层输送带。永久密封的齿轮箱可实现长期免维护运行。切割机有无线和有线版本，可以切割厚度不超过 50mm (2") 的输送带。



### 900 Series™ 输送带切割机

900 Series™ 输送带切割机采用全封闭刀片设计，可在完成精确切割的同时防止操作人员受伤，最大限度降低在切割输送带时意外受伤的可能性。由于采用先进的刀片技术，用户可以安全、轻松地切割厚度不超过 38mm (1-1/2") 的厚实和/或硬带芯输送带。



### 840 系列输送带切割机

840 系列铝制输送带切割机拥有轻便易用的耐腐蚀外壳，可提供最准确的直线切割。链传动式双刃安全刀片可从任意一端驱动，两个方向都可实现切割。工具可以产生更高的夹紧力，可在厚度不超过 25mm (1") 的橡胶或 PVC 输送带上实现始终如一的直线切割。



### Clipper® 845LD 输送带切割机

Clipper® 845 输送带切割机坚实耐用、安全便携，采用全封闭平顶式刀片设计，适合切割轻型输送带。845LD 输送带切割机可更直、更快且更安全地切割厚度达 13mm (½") 的输送带。

