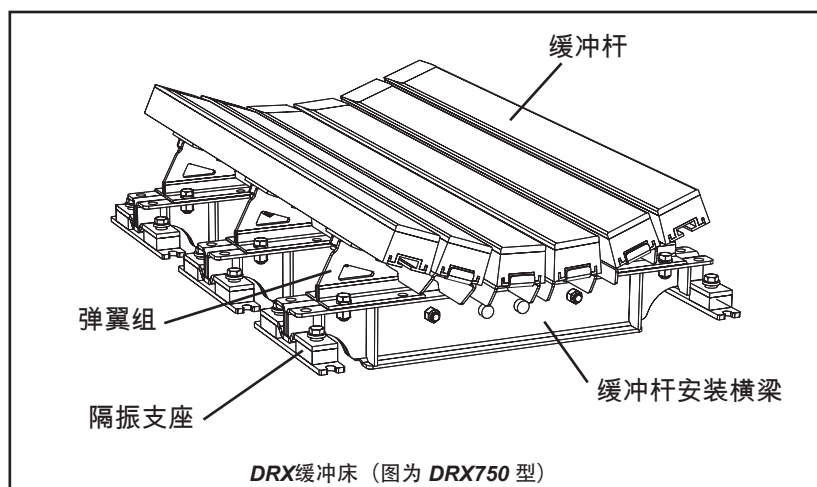


# DRX™ 缓冲床

## DRX200、DRX750 和 DRX1500 型号 安装说明



**安装前, 请把皮带输送机的电源关闭并锁定做好标记**

**小心：**组件可能会很重。请使用经安全认证的提升器操作。

**安装前：**请在输送带结构顶部下方至少留出 56mm 空间, 以便使缓冲床能够吸收冲击载荷(图1)。

请检查结构；确认 CEMA 额定值和主动转轮和从动转轮的尺寸。按照说明给缓冲床和托滚加垫片。

**注意：**安装托滚后, Flexco DRX 缓冲床前后都应留出 25mm 空间(图 1a)。(请勿将托滚置于缓冲床的缓冲杆之间。)托滚安装好之后, 测量托滚顶部至输送带结构之间的距离。垫片数据如表 1 所示。

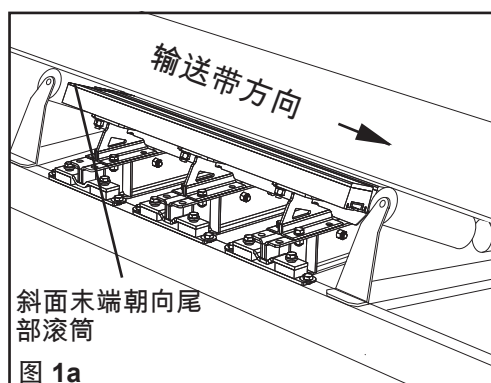
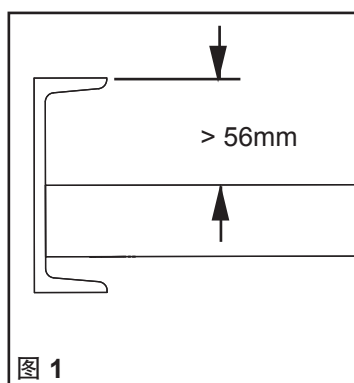


表 1: 垫片要求

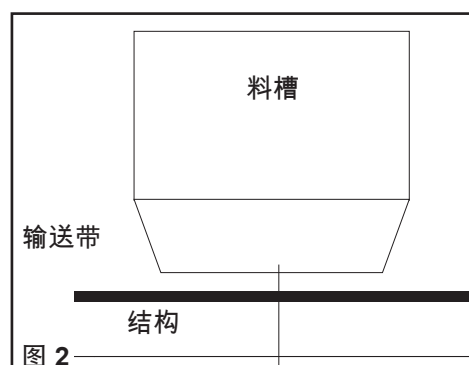
| 托滚直径  | 600-900mm<br>输送带宽度 | 1050-1800mm<br>输送带宽度 |
|-------|--------------------|----------------------|
| 125mm | 转轮上方<br>13 mm      | 无垫片                  |
| 150mm | 无垫片                | 缓冲床上方<br>13 mm       |

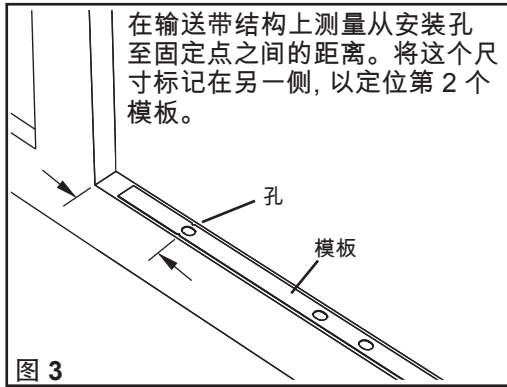
用于 C 或 D 滚筒。

对于 E 滚筒, 请联系厂家。

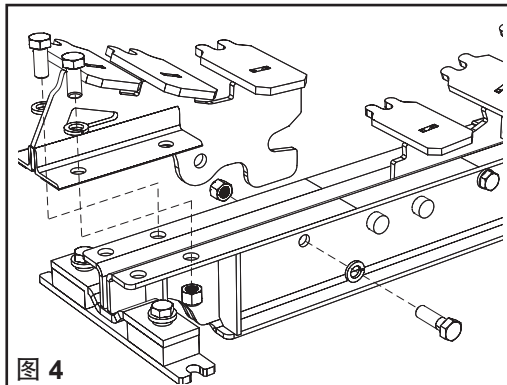
**1. 清理先前系统的空间。**从准备安装区域中拆除一些部件 (托滚、托盘等)。拧松或卸下裙边, 腾出更多空间。如果可以, 请在卸料区前后使用两个 Flex-Lifters™ (Flexco 提升装置) 将输送带提起来。

**2. 目测找到卸料区中心。**在结构的一侧找到卸料区中心并做好标记 (图 2)。

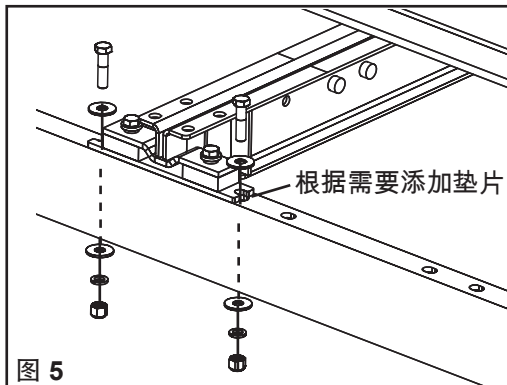




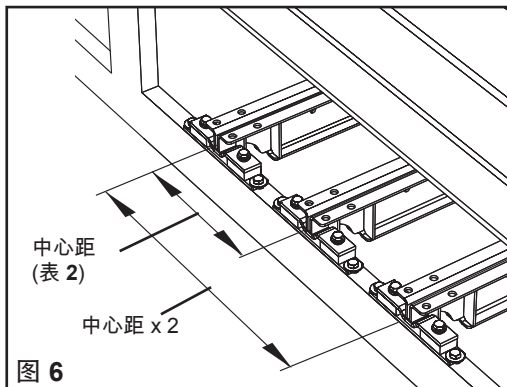
3. 定位安装模板。将模板置于第 2 步所标记的中心上方。标记并测量从模板末端的V型缺口处至输送带结构固定点之间的距离，然后在结构的另一侧也标出这段尺寸。在输送带结构上安装V型缺口放置模板，并标记所有孔 (图 3)。钻出或切割出各孔。安装螺栓应能够顺利地穿过孔。



4. 拆卸弹翼组。拆下中心安装螺栓和两个外法兰螺栓。滑出并拆下每个通道横梁上的弹翼组 (图 4)。



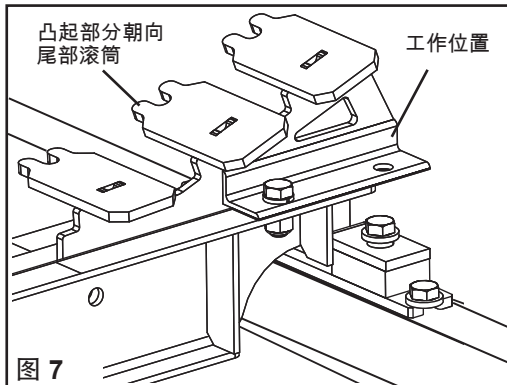
5. 安装缓冲杆安装横梁。将所有缓冲杆安装横梁置于输送带结构上，与第 3 步中标记的安装孔对齐。插入通道横梁安装螺栓并用手拧紧 (图 5)。根据需要在隔振支座下放置垫片 (见表 1)。检查卸料区中中心滚筒和头、尾滚筒的高度。根据需要添加垫片。



6. 调直所有通道横梁。使用直角规, 确保第一个通道横梁与输送带结构垂直, 然后将其紧固到位。接下来, 按正确的中心距 (见表 2) 放置其余通道横梁并紧固到位 (图 6)。注意: 间距精确到 $\pm 1.6 \text{ mm}$ 。此步骤对于能否安装成功至关重要。

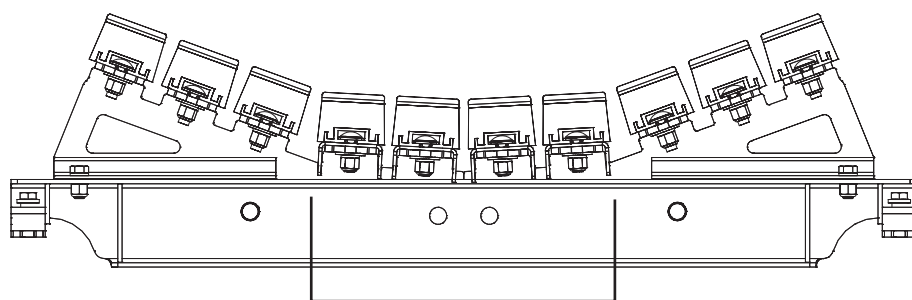
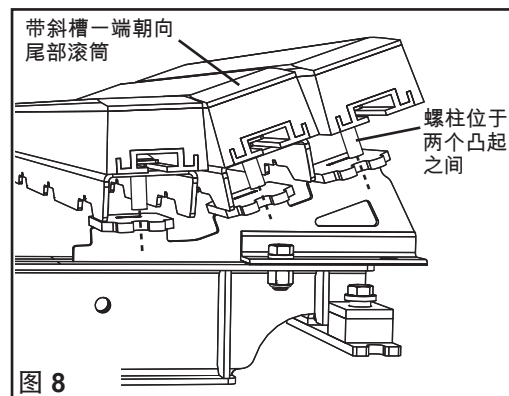
表 2: 中心距尺寸

|         | 1219mm 床 | 1524mm 床 |
|---------|----------|----------|
| DRX200  | 813mm    | 1118mm   |
| DRX750  | 406mm    | 559mm    |
| DRX1500 | 318mm    | 406mm    |

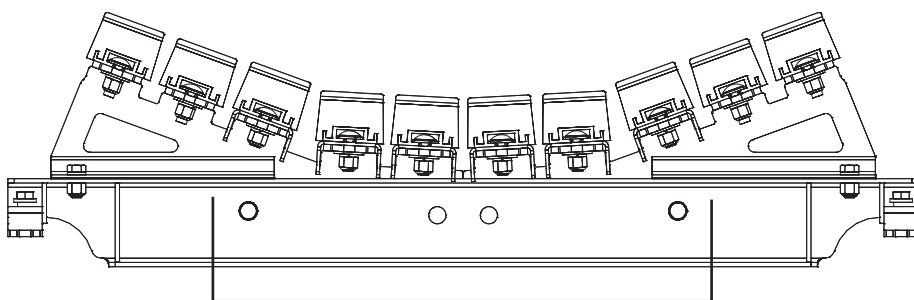


7. 将弹翼组安装于“辅助位置”。将弹翼组滑入通道横梁, 使凸起部分朝向尾部滚筒 (图 7)。将内部工作安装孔与通道横梁的安装孔对齐, 插入安装螺栓并拧紧。这即为所谓的“辅助位置”。

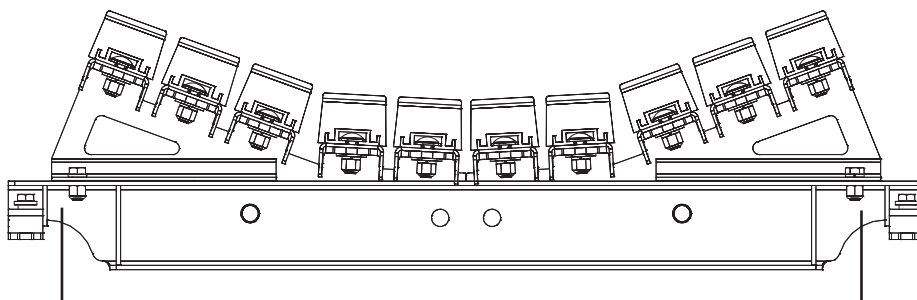
8. 安装缓冲杆。从中心杆开始操作，将缓冲杆放好。将螺柱置于弹翼组两个凸起之间，确保防撞杆的倒角槽冲着缓冲床尾部滚筒末端 (图 8)。注意：DRX200 型的中心杆下方有支架。DRX750 型的中心杆和每侧第一个外侧杆下方都有支架。DRX1500 型所有杆下方都有支架。具体的杆支架情况，请见下表。



DRX200 型产品的中心杆下方有支架。



DRX750 型的中心杆和每侧第一个外侧杆下方都有支架。



DRX1500 型所有杆下方都有支架。

9. 紧固所有缓冲杆。所有缓冲杆都正确放置在弹翼组上, 在每个螺杆上安装平垫圈、锁固垫圈和带有尼龙止退垫的止退螺母。将螺母拧紧至 135.6 N-m 大小的力矩。

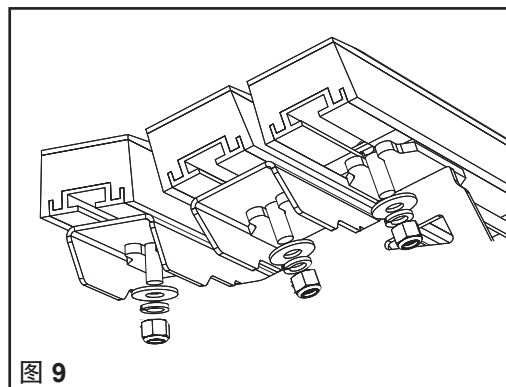


图 9

10. 将弹翼组移至工作位置。所有缓冲杆就位后, 从每个弹翼组上拆卸辅助位置螺栓。在横梁上来回滑动完整端组件, 确保无卡阻情况。如果有卡阻, 请重复执行第 6 步操作。向内滑动, 直至弹翼组外部安装孔与交叉纵梁的内部安装孔对齐。然后在弹翼组上重新插入两个安装螺栓和中心固定螺栓。拧紧至 135.6 N-m 大小力矩。

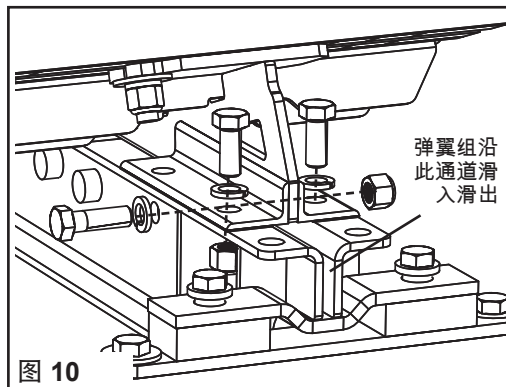


图 10

11. 确认料槽和输送带之间有正确的间距。测量最近中心滚筒顶部与中心缓冲杆顶部之间的距离。确保缓冲杆低于滚筒 16 mm。重新调整橡胶裙边挡板, 使其与缓冲床之间有良好的密封。在卸料区周围重新放好所有防护装置。

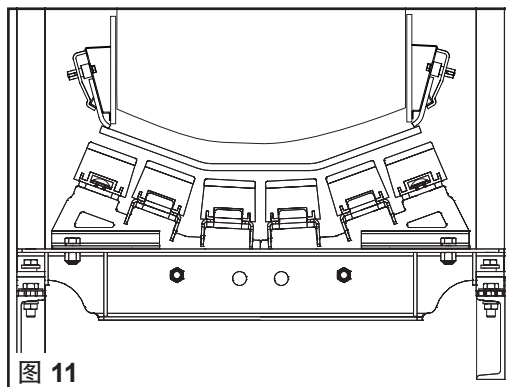


图 11



1995 Oak Industrial Dr. NE • Grand Rapids, MI 49505 U.S.A.

电话: (616)-459-3196 • 传真: (616)-459-4976 • 电子邮件: info@flexco.com • 网址: www.flexco.com

澳大利亚: 61-2-9680-3322 • 中国: 86-21-33528388 • 英格兰: 44-1274-600-942  
德国: 49-7428-9406-0 • 墨西哥: 52-55-5674-5326 • 南非: 27-11-608-4180

©2009 Flexible Steel Lacing Company. 12/09. 再次订购: X1880

