

PT Max™ 输送带纠偏器

安装、操作和维护手册



PT Max™ 顶面



PT Max™ 回程面



PT Max™ V型回程面

PT Max™ 输送带纠偏器

序列号: _____

购买日期: _____

购买处: _____

安装日期: _____

目录

第 1 部分 - 重要须知	4
1.1 简介	4
1.2 用户获益	4
1.3 选择合适的输送带纠偏器	5
第 2 部分 - 安全事项及注意事项	6
2.1 停止的输送带	6
2.2 运行的输送带	6
第 3 部分 - 安装前检查和选项	7
3.1 检查表	7
3.2 可选安装附件	7
第 4 部分 - 安装说明	8
第 5 部分 - 运行前检查表和测试	12
5.1 运行前检查表	12
5.2 测试运行输送机	12
第 6 部分 - 维护	13
6.1 新安装检查	13
6.2 常规目视检查	13
6.3 常规实物检查	13
6.4 托辊更换说明	14
6.5 传感器托辊更换说明	15
6.6 维护日志	16
6.7 维护检查表	17
第 7 部分 - 故障排除	18
第 8 部分 - 规格和 CAD 图	19
8.1 CAD 图 - PT Max™ 顶面	19
8.2 CAD 图 - PT Max 顶面 HD	20
8.3 CAD 图 - PT Max 回程面	21
8.4 CAD 图 - PT Max 回程面 HD	22
8.5 CAD 图 - PT Max V型回程面	23
8.6 CAD 图 - PT Max V型回程面 HD	24
8.7 PT Max 顶面数据表	25
8.8 PT Max 回程面数据表	26
8.9 PT Max V 形回程面数据表	27
8.10 PT Max 托辊面数据表	28
第 9 部分 - 更换备件	29
9.1 更换备件列表	29
第 10 部分 - 其它 Flexco® 输送机产品	31

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 PT Max™ 输送带它器。

本手册将帮助您了解此产品的安装、运作和维护，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。此外，使用输送机时请遵守所有标准和安全规则。

若您有任何手册中未提及的疑问或问题，请访问我们的网站或联系我们的客服部门：

客服：中国：0086-21-33528388

请访问 www.flexco.com 网站，了解 Flexco 其它分公司和产品。

请仔细阅读本手册并交给直接负责此它的安装、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，**但是本产品仍需要正确安装以及进行定期检查和维护以保持最佳的工作状态。**

1.2 用户获益

输送带偏移是一种常见问题，它会带来各种问题，从输送带和机架损坏到产品溢出和安全问题。通过 PT Max，您可方便地纠正偏移并保护出现这些问题的输送带。根据偏移的输送带的长度，您可能需要配置多个设备。

第 1 部分 - 重要须知

1.3 选择合适的输送带纠偏器

型号	应用范围
Belt Positioner™	适用于回程侧。小型、中型应用可适用带强1400kN/m，重型应用可适用带强2100kN/m。可适用可逆皮带。
PT Smart™	中型应用，适用带强2800kN/m。惰辊宽度比带宽大75mm (3")。适用最大皮带厚度25mm (1")。
PT Smart™ 地下	中型应用，适用带强2800kN/m。惰辊宽度比带宽大225mm (9")。适用最大皮带厚度25mm (1")。可用于井下。
PT Max™ 顶面	重型应用，适用带强5250kN/m (通常带厚超过19mm (3/4")。适用带宽600 - 1500mm (24" - 60")。
HD PT Max™ 顶面	超重型应用，适用带强10500kN/m。适用带宽1200 - 2100mm (48" - 84")。
PT Max™ 回程面和V型回程面	重型应用，适用带强5250kN/m (适用带厚最大25mm (1")。
HD PT Max™ 回程面和V型回程面	超重型应用，适用带强10500kN/m。适用带宽1200 - 2100mm (48" - 84")。

Belt Positioner™



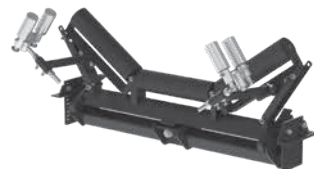
PT Smart™ 标准



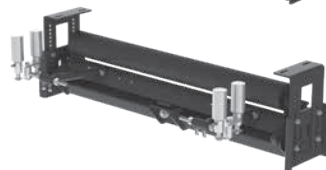
PT Smart™ 地下机架



PT Max™ 顶面



PT Max™ 回程面



PT Max™ V型回程面



输送机标准	BELT POSITIONER™	PT SMART™	PT SMART™ 地下	PT MAX™ 顶面	HD PT MAX™ 顶面	PT Max™ 回程面和V型回程面	HD PT Max™ 回程面和V型回程面
顶面偏移	否	否	否	是	是	否	否
回程面偏移	是	是	是	否	否	是	是
输送带偏移到一侧	极好	极好	极好	极好	极好	极好	极好
输送带偏移到两侧	差	极好	极好	极好	极好	极好	极好
偏移不一致问题	好	极好	极好	极好	极好	极好	极好
输送带凹陷 (重型)	好	好	好	极好	极好	好	好
输送带运行张紧力低	差	极好	极好	好	好	好	好
输送带运行张紧力为中等	好	极好	极好	极好	极好	极好	极好
输送带运行张紧力高	好	好	好	极好	极好	极好	极好
近似“上游”效果*	15 M (50')	6 M (20')	6 M (20')	6 M (20')	6 M (20')	6 M (20')	6 M (20')
近似“下游”效果*	15 M (50')	36 - 45 M (120' - 150')	36 - 45 M (120' - 150')	45 - 61 M (150' - 200')	45 - 61 M (150' - 200')	45 - 61 M (150' - 200')	45 - 61 M (150' - 200')

*一般结果；实际结果可能有差异
盘式托辊可能会降低这些数值

第 2 部分 - 安全事项及注意事项

在安装和运行 PT Max™ 输送带纠偏器之前，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 停止的输送带

以下操作是在静止的输送机上执行：

- 安装
- 调整裙板橡胶
- 更换缓冲条
- 清洁
- 维修

危险

执行上述操作之前，请务必遵循 OSHA/MSHA 断电上锁/挂签 (LOTO) 规程 29 CFR 1910.147。若未遵循 LOTO 规程，输送机输送带的移动会使纠偏器的行为失去控制，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到适当位置

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伤害工作人员的眼睛、脚和头骨。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纠偏器。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纠偏器上的任何部件。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。请尽量远离纠偏器，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

- 检查输送带纠偏器的型号和尺寸。是否适合您的输送带？
- 检查 PT Max™ 并确定包装中是否配件齐备。
- 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：
 - 找到偏移点，大约有 45-61M (150 - 200 ft.) 的下游影响。
 - 将设备放到偏移开始位置后 20 ft。
 - 确定要安装 PT Max 的当前惰轮组
 - 拆除旧纠偏设备。
 - 如果输送机配备的是盘式托辊，那么将纠偏器安装位置前后的盘式托辊更换为标准托辊

3.2 可选安装附件

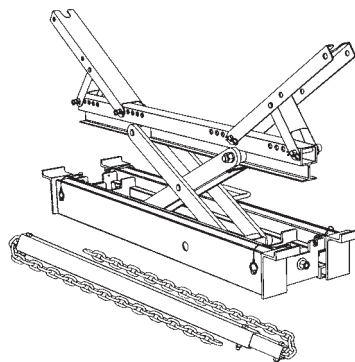
可选工具能够简化和加速 PT Max™ 输送带纠偏器的安装。

Flex-Lifter™ 输送带提升器

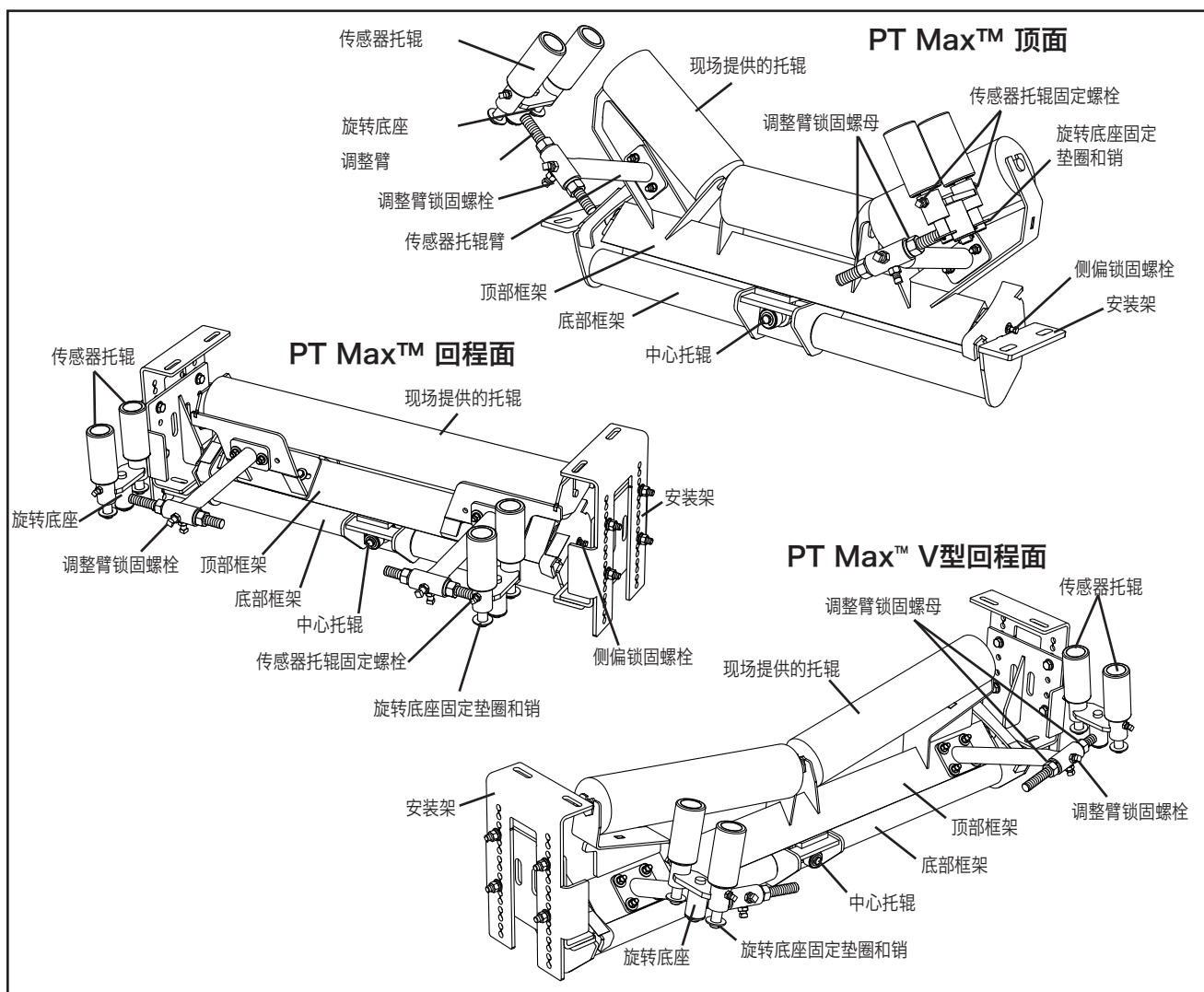
说明	订购编号	项目代码
中型 Flex-Lifter 900 - 1500 mm (36" - 60")	FL-M	76469
大型 Flex-Lifter 1200 - 1800 mm (48" - 72")	FL-L	76470
超大型 Flex-Lifter 1800-2400 mm (72" - 96")	FL-XL	76983

Flex-Lifter™ 输送带提升器

Flexco® Flex-Lifter 使提升输送带工作更加简单和安全。使用两个 Flex-Lifters 可迅速提升输送带，方便安装 PT Max™。Flex-Lifter 中型和大型的最高安全额定提升量为 1810 kg (4000 磅)，超大型为 2750 kg (6000 磅)。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更换拼接、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 (36" - 60")，大型适合输送带宽度 1200 - 1800mm (48" - 72")，超大型适合输送带宽度 1800 - 2400mm (72" - 96")。



第 4 部分 - 安装说明 - PT Max™



安装纠偏器前，请把皮带输送机的电源关闭并锁定做好标记。

安装之前:

- 这是安装顶面或回程面型号的说明。
- 序列号板在设备顶部框架上。序列号是定制设备的规格的标识。请在相应的地方使用此序列号。
- PT Max™ 经专门设计，比传统纠偏设备要重得多。实际上在大部分情况下是难以人工搬运的。为了安装安全，请使用必需的机械起吊设备（起重机、紧绳夹等）。
- 在纠偏器上安装托辊（槽带或回程）后，请根据说明固定托辊以避免将装置提升到输送机上时掉落。
- 纠偏器应放到尾部滚筒、拉紧滚筒或头部滚筒 6M（20 英尺）以内的位置
- 使用割炬时务必遵循安全注意事项。

所需工具:

- 卷尺
- 19mm (3/4") 扳手
- 中型或大型可调节扳手
- (2) 管钳
- 电钻（随附 (6mm (1/4") 钻头)
- 割炬
- (2) 紧绳夹（最小 3/4 吨）
- 移动和提升重型组件时必需的设备

第 4 部分 - 安装说明

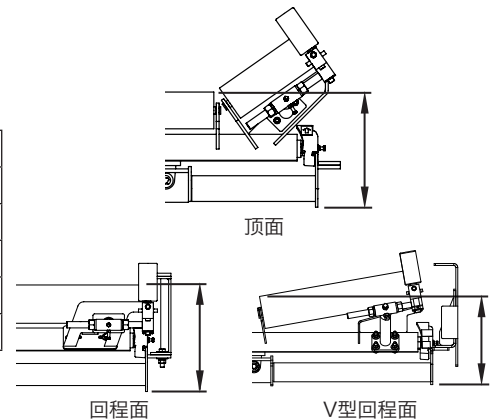
输送机位置的准备

1. **提升要安装纠偏器的输送带位置。**在要安装纠偏器的位置，将输送带提升到离要更换的槽带惰轮组或回程托辊 50mm (2") 的高度。**注意：**根据输送带的重量，您可能还需要一些提升设备或工具。
2. **拆下当前惰轮。**拧下槽带惰轮组或回程托辊的螺栓和安装架并将其从输送机上提起。将设备放到附近，这样可在新安装的纠偏器上使用托辊。如果输送机配备的是盘式托辊，那么将纠偏器安装位置前后的盘式托辊更换为标准托辊
3. **确定 PT Max™ 安装到输送机时所用的下部位置的间距 (图 1)。**征得现场工程师同意，取出所有障碍物，如结构支撑或隔离构件。

图 1

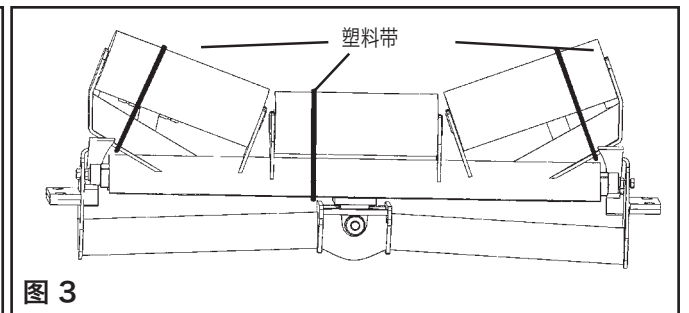
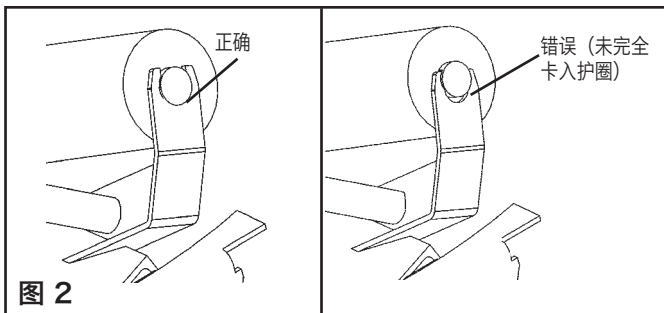
PT Max™ 所需最小空间 (整机底部到托辊顶部)

托辊直径		顶面				回程面				V型回程面			
		标准产品		重型产品		标准产品		重型产品		标准产品		重型产品	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
127	5"	406	16"	432	17"	432	17"	457	18"	406	16"	432	17"
152	6"	432	17"	457	18"	457	18"	483	19"	432	17"	457	18"
178	7"	457	18"	483	19"	483	19"	508	20"	457	18"	483	19"



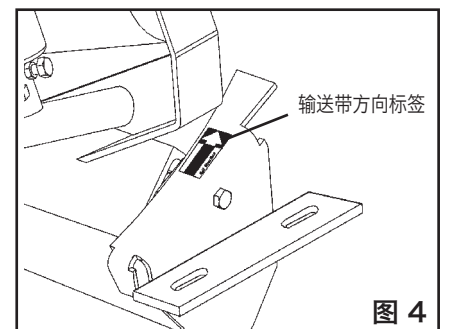
PT Max™ 的准备和在输送机上的安装

1. **从包装中取出传感托辊。**将散装部件从包装中取出放置一旁，待整机安装到输送机上后再行安装。
2. **安装槽带托辊或回程托辊 (图 2)。**使用现场准备期间拆下的托辊组中的托辊或从库存中取。重要提示：PT Max 的设计是使用与输送机上当前使用的相同的托辊。要得到最佳效果，托辊必须与使用中的类型相符。



3. **将托辊固定到装置上。**使用提供的塑料带固定托辊，使其不会在移动或提升装置时脱落 (图 3)。若不固定托辊，则若托辊脱落可能会导致严重的人身伤害。

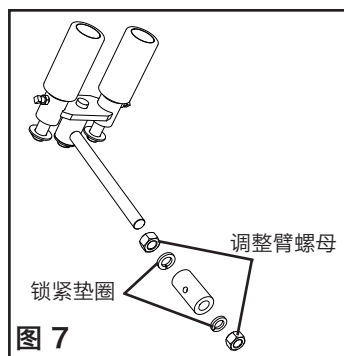
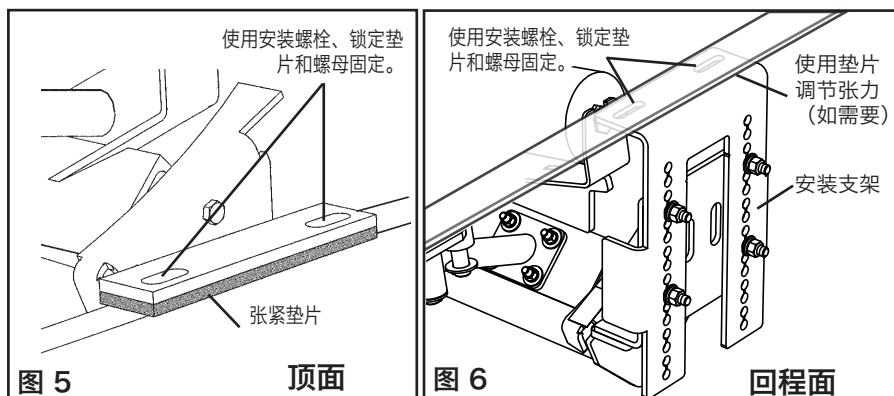
4. **将装置放到输送机上相应位置。**将纠偏器放到输送机上拆除的惰轮的位置。确定输送带方向标签指向输送带的移动方向 (图 4)。



第 4 部分 - 安装说明

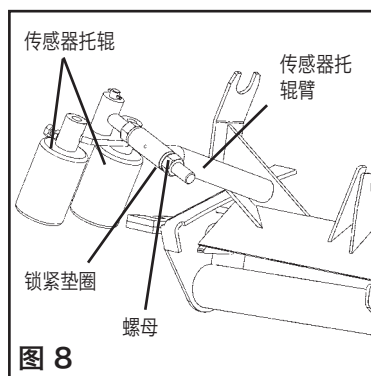
5. 固定输送机机架。调整该机架使之与装置垂直。插入张紧垫片(图 5)。回程面调整器上也需要安装垫片(图 6)。使用安装螺栓、锁定垫片和螺母将装置固定到机架上并拧紧。

6. 将输送带降到纠偏器上。

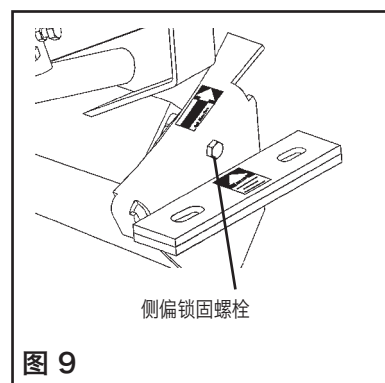


调整输送带

- 1. 将传感器托辊插入装置。**将传感托辊组件按工作(向外)方向插入托辊臂(图7和8)。安装锁紧垫圈和螺母,手动上紧,使传感托辊下垂。
- 2. 拆下侧偏锁定螺栓(图 9)。**安装时该螺栓的作用是防止装置转动。必须将其拆除才能转动和倾斜以调整输送带。

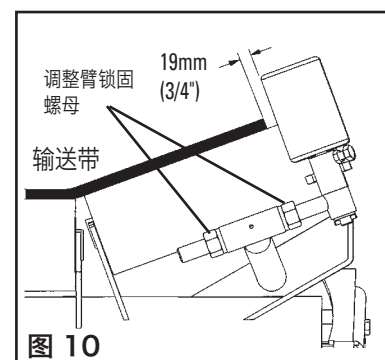


- 3. 检查装置移动时的空隙。**在两个方向上旋转装置以确保没有妨碍移动的障碍。注意:由于输送带非常重,可能难以手动移动重型或超重型号。



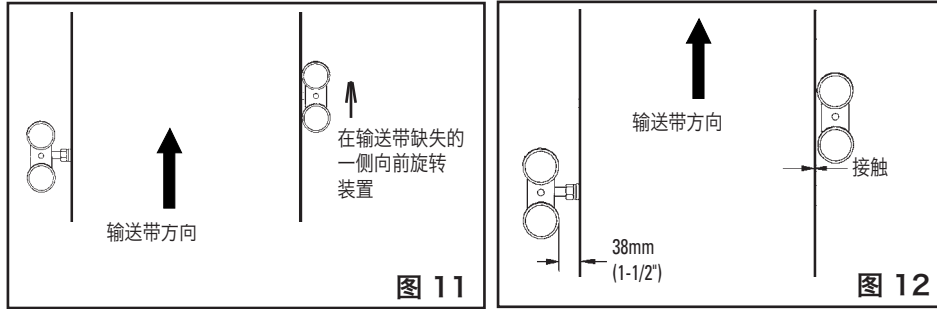
4. 根据输送带调整装置。注意:对输送带上的纠偏器的最终调整取决于输送带当前在机架上的运行位置。如果输送带在机架上居中,请见选项 1,如果未在机架上居中,请见选项 2 中的调整步骤。

选项 1 (输送带在机架上居中):将传感器托辊置于输送带边缘。使用调整臂螺母将传感器托辊转到正上位置并调整到离输送带边缘 19mm (3/4") 的位置(图 10)。



第 4 部分 - 安装说明

选项 2（输送带未在机架上居中）：在输送带缺失的一侧向前旋转装置（图 11）。旋转传感器托辊到正上位置并调整调整臂使输送带缺失侧的传感器托辊刚好接触输送带边缘且对侧传感器托辊有 38mm (1-1/2") 的空隙（图 12）。



5. 检查传感器托辊面上的输送带运行位置。为取得最佳效果，输送带移动轨迹必须在传感器托辊面中线 13mm (1/2") 内（图 13）。

如果输送带未居中：

选项 A.降低传感器托辊使其位于输送带中央，或若有需要也可留出较多空隙（这将降低传感器托辊 25mm (1")）。拆下旋转底座固定销和固定垫片并将旋转底座滑出调整臂。旋转调整臂 180° 并重新插入旋转底座、固定垫片和固定销（图 14）。

选项 B.垫起装置使传感器托辊相对输送带的位置升高或降低。在装置两侧的前或后安装螺栓下插入填隙片垫片或其他材料--未提供（图 15）。

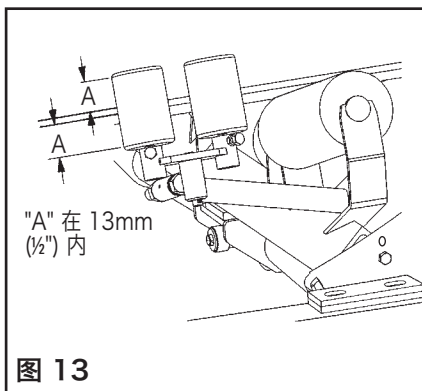


图 13

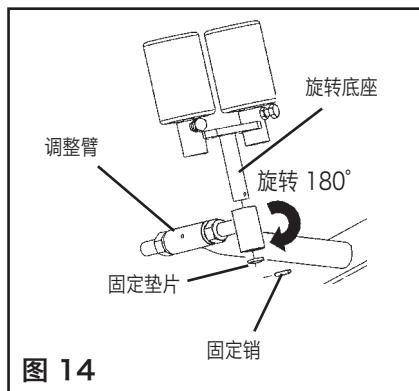


图 14

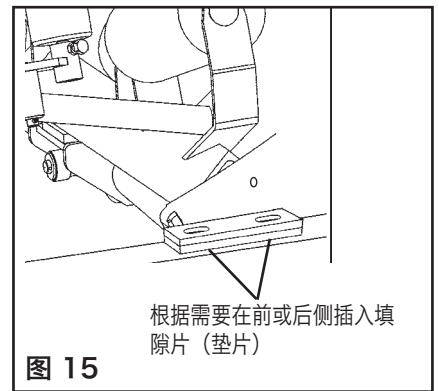


图 15

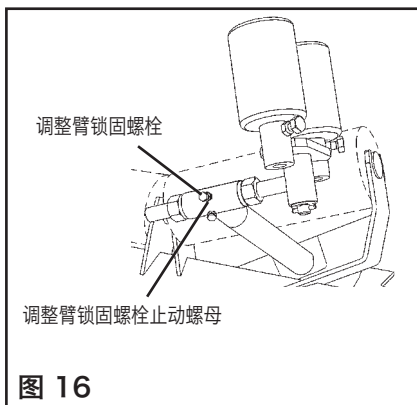


图 16

6. 运行输送机并检查调整结果。如果需要调整，将一组传感器托辊向里调，并将对面一组向外调相等距离。

注意：如果输送机配备的是盘式托辊，那么输送带可能无法获得最佳的下游追踪效果

7. 将调整臂锁定到位（图 16）。设定调整路径后，松开调整臂锁定螺栓止动螺母并拧紧调整臂锁定螺栓。重新拧紧调整臂锁定螺栓止动螺母。在另一侧重复相同操作。

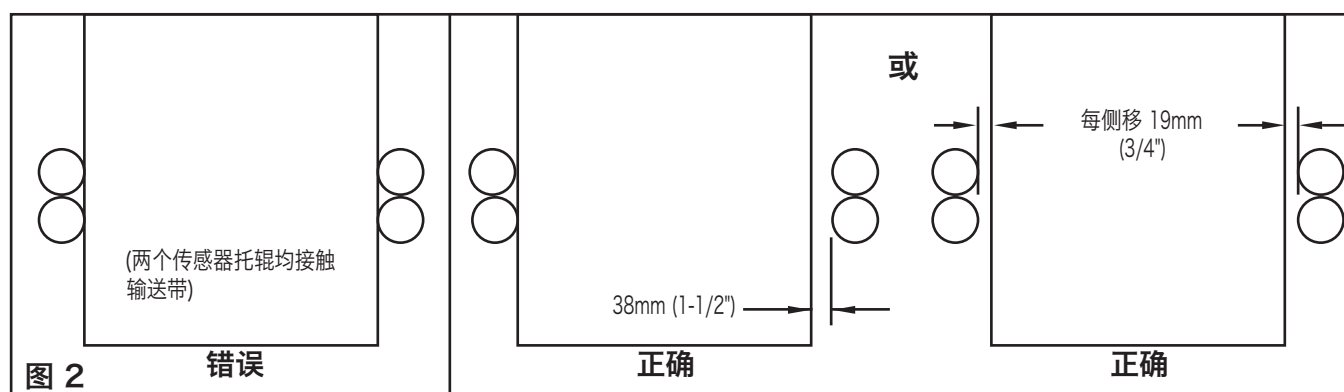
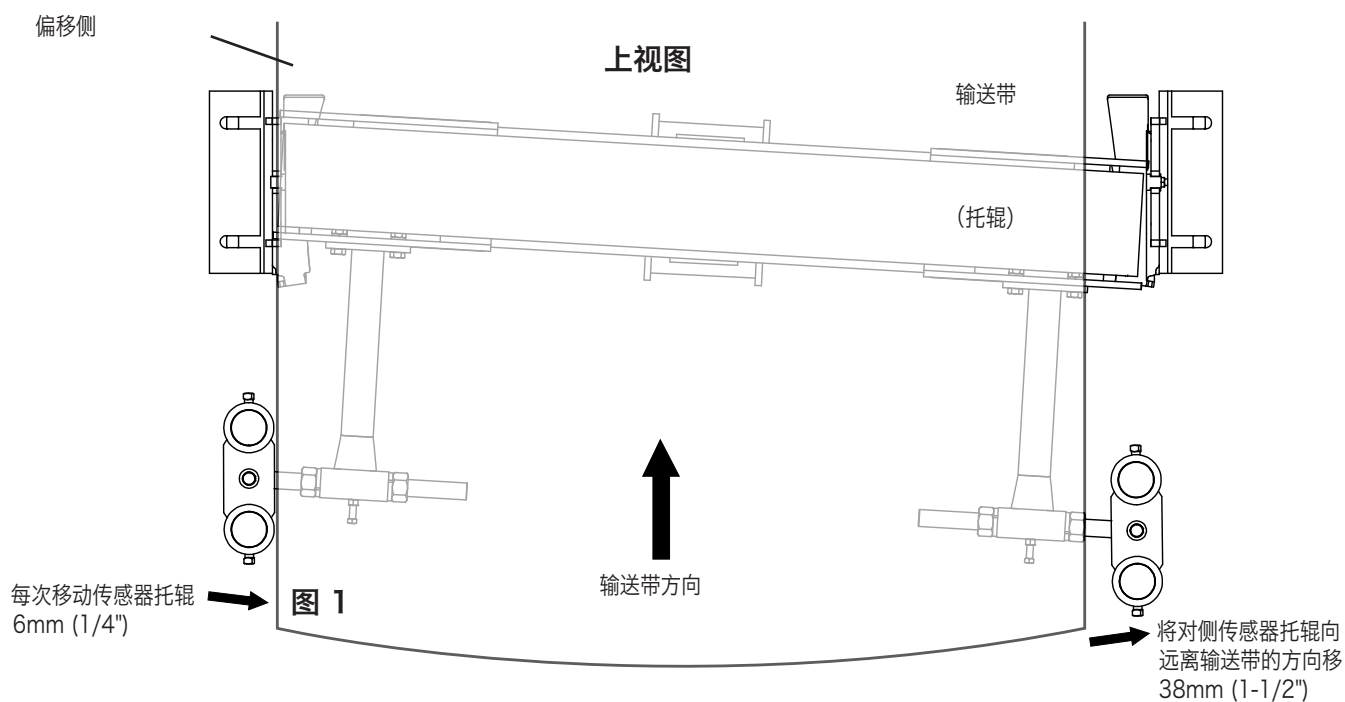
第 5 部分 - 运行前检查表和测试

5.1 运行前检查表

- 重新检查所有紧固件都已拧紧
- 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，确定输送带轨道正常。
- 如果输送带仍然侧偏严重，请将该侧的传感器托辊向中心移。每次调整 6mm (1/4") (图 1)。切勿使输送带夹在两个托辊之间 - 托辊整体应比输送带宽 38mm (1-1/2") (图 2) 注意：如果输送机配备的是盘式托辊，那么输送带可能无法获得最佳的下游追踪效果



第 6 部分 - 维护

Flexco® 输送带纠偏器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。纠偏器安装之后应设置一个常规维护程序。该程序可确保纠偏器以最高效率运行，且能在输送带、纠偏器、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。PT Max 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

PT Max™ 运行 15 分钟之后，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 PT Max™ 进行目视检查可发现：

- 输送带轨道是否符合要求
- 纠偏器是否能够自由移动
- 主框架中是否没有物料且能够正常转动
- 主框架或其他组件是否有损坏
- 传感器托辊是否能够自由转动且没有损坏

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纠偏器进行维护。

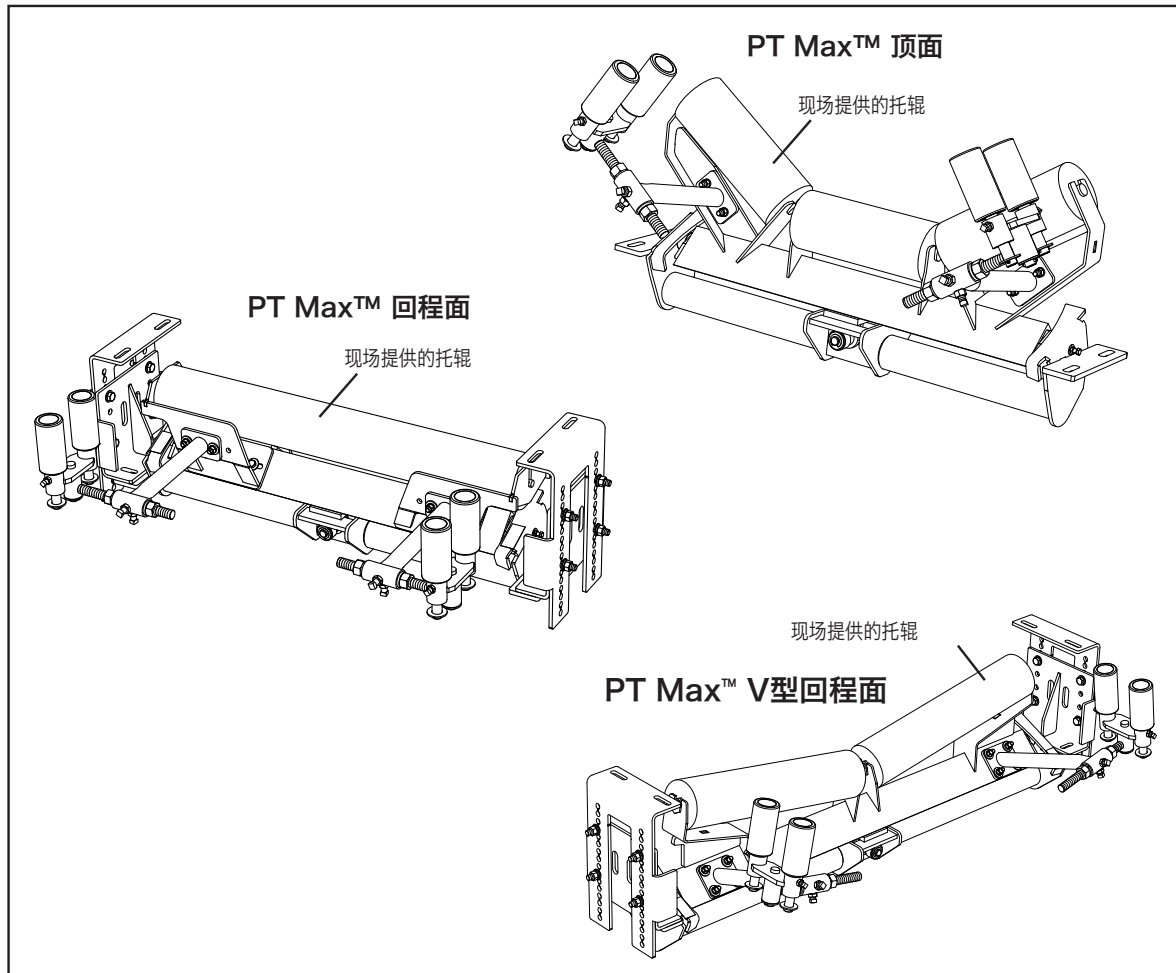
6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

当输送机未运行且已断电上锁和挂签时，应对纠偏器进行实物检查以完成以下任务：

- 清除纠偏器和组件上累积的物料。
- 仔细检查两个传感器托辊是否能够自由转动及其磨损情况。必要时更换。
- 仔细检查主托辊是否能够自由转动及其磨损情况。必要时更换。
- 旋转装置以确保其能够完全自由地活动。
- 仔细检查整个装置是否有损坏的地方。
- 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。
- 维护任务完成之后，试运行输送机以确保纠偏器运行正常。

第 6 部分 - 维护

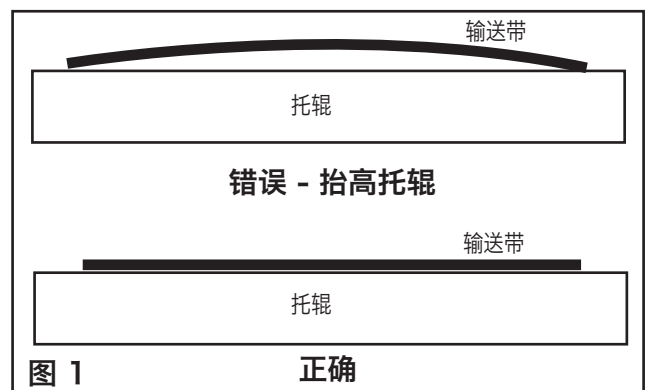
6.4 托辊更换说明



安装纠偏器前，请把皮带输送机的电源关闭并锁定并做好标记。

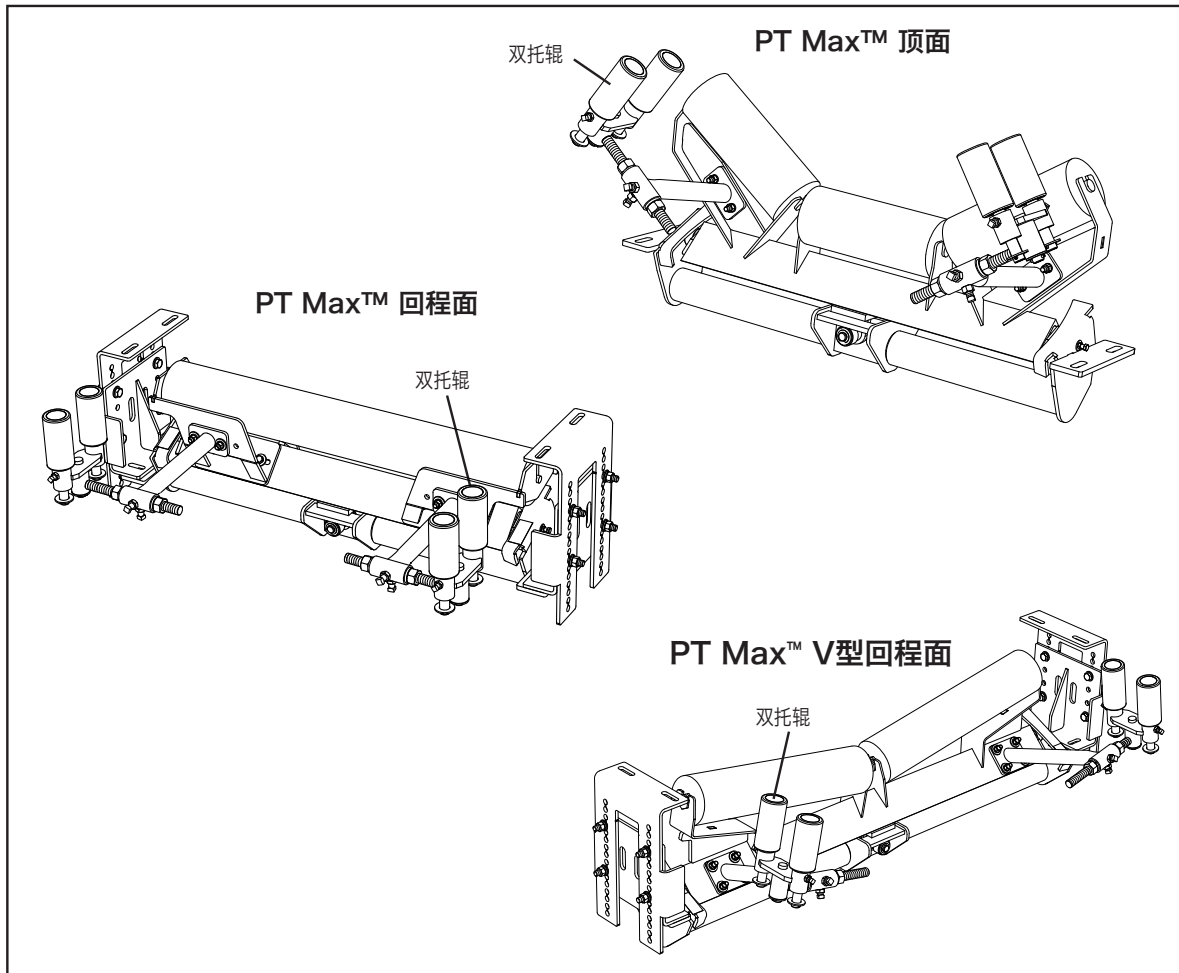
注意：组件可能会很重。请使用有安全审批的提升程序。

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调整器上提起约 75mm (3")。
2. 根据制造商说明（现场提供）拆下托辊。
3. 根据制造商说明（现场提供）安装新托辊。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。如果接触不良，请垫起装置使其相对输送带抬起或下降（图 1）。拧紧所有螺栓。
5. 参阅第 10 页“调整输送带。”



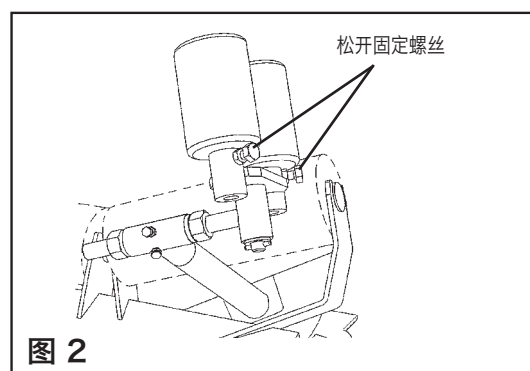
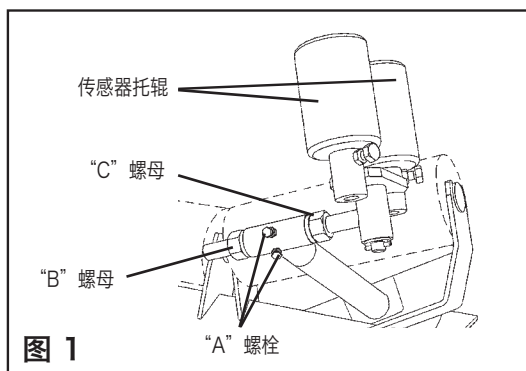
第 6 部分 - 维护

6.5 传感器托辊更换说明



安装纠偏器前，请把皮带输送机的电源关闭并锁定做好标记。

1. 松开“A”螺栓，旋转“B”螺母到末端位置，然后旋转“C”螺母将传感器托辊移到远离输送带的位置（图 1）。
2. 松开传感器托辊底部的固定螺丝并将其从纠偏器臂上取下（图 2）。
3. 安装新传感器托辊，重新拧紧螺丝。
4. 参阅第 10 页“调整输送带。”



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 输送带纠偏器维护检查表

PT Max: _____ 序列号: _____

输送带信息:

输送带编号: _____ 输送带状态: _____

输送带宽度: 600mm 750mm 900mm 1050mm 1200mm 1350mm 1500mm 1800mm 2100mm
(24") (30") (36") (42") (48") (54") (60") (72") (84")

到主动惰轮的距离: _____ 到从动惰轮的距离: _____

惰辊寿命:

托辊安装日期: _____ 托辊检查日期: _____ 托辊预计寿命: _____

托辊状态: _____

感应辊寿命 (右侧):

托辊安装日期: _____ 托辊检查日期: _____ 托辊预计寿命: _____

托辊状态: _____

感应辊寿命 (左侧):

托辊安装日期: _____ 托辊检查日期: _____ 托辊预计寿命: _____

托辊状态: _____

PT Max 机架状态: 良好 弯曲变形 锈蚀

PT Max 整体性能: (按 1 - 5 打分, 1=很差 - 5= 很好)

外观: 评论: _____

位置: 评论: _____

维护: 评论: _____

性能: 评论: _____

其他评论: _____

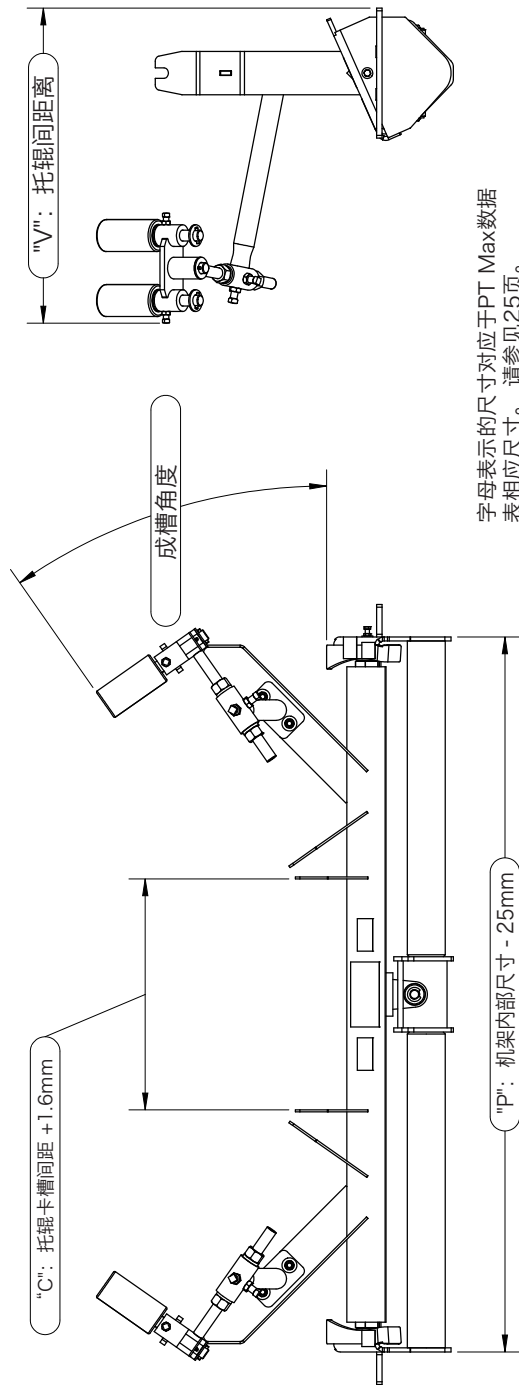
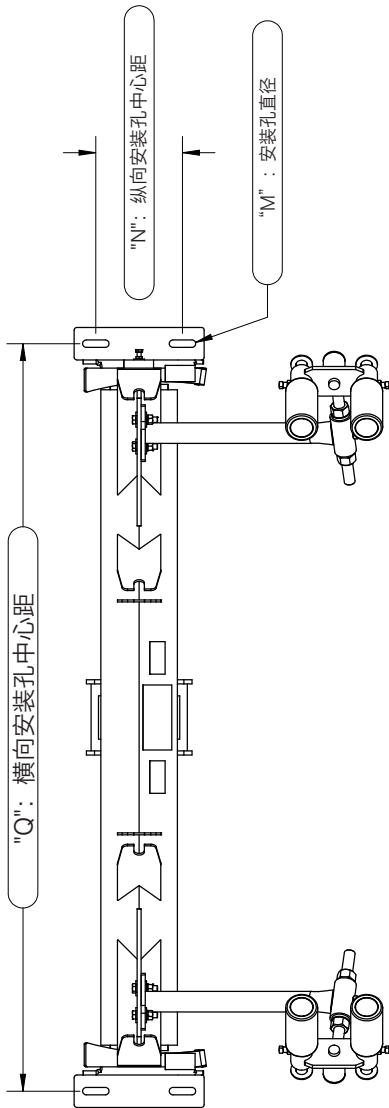
第 7 部分 - 故障排除

问题	可能原因	可能的解决方法
对输送带问题区有极小甚至没有影响	装置安装位置错误	将装置重新放到输送带问题区开始位置后 6M (20') 的位置
	装置张紧力错误	提高装置高度使输送带提升 13-25mm (1/2" - 1")
	装置调整错误	调整传感器托辊以提高装置效果
	主托辊上的物料累积	清洁装置
输送带未完全纠正	装置调整错误	调整传感器托辊以提高装置效果
	输送机上的盘式托辊	将调整器前后的盘式托辊更换为标准托辊
输送带移动过度	装置调整错误	调整传感器托辊以降低装置效果
输送带跳过传感器托辊	装置在机架中的位置过低	提高装置高度使输送带提升 13-25mm (1/2" - 1")
输送带接触到两侧传感器	装置调整错误	调整传感器以留出 19mm (3/4") 空隙, 使两侧传感器均不接触输送带
装置无法旋转	物料累积	清洁装置
主托辊无法旋转	主托辊上的物料累积	清洁装置
	主托辊轴承损坏	更换主托辊

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.1 CAD 图 - PT Max™ 顶面

技术指标			产品编码
in	mm	订购编号	
24	600	PTM24T	75583
30	700	PTM30T	74885
36	900	PTM36T	74886
42	1050	PTM42T	74887
48	1200	PTM48T	74888
54	1350	PTM54T	74889
60	1500	PTM60T	74890

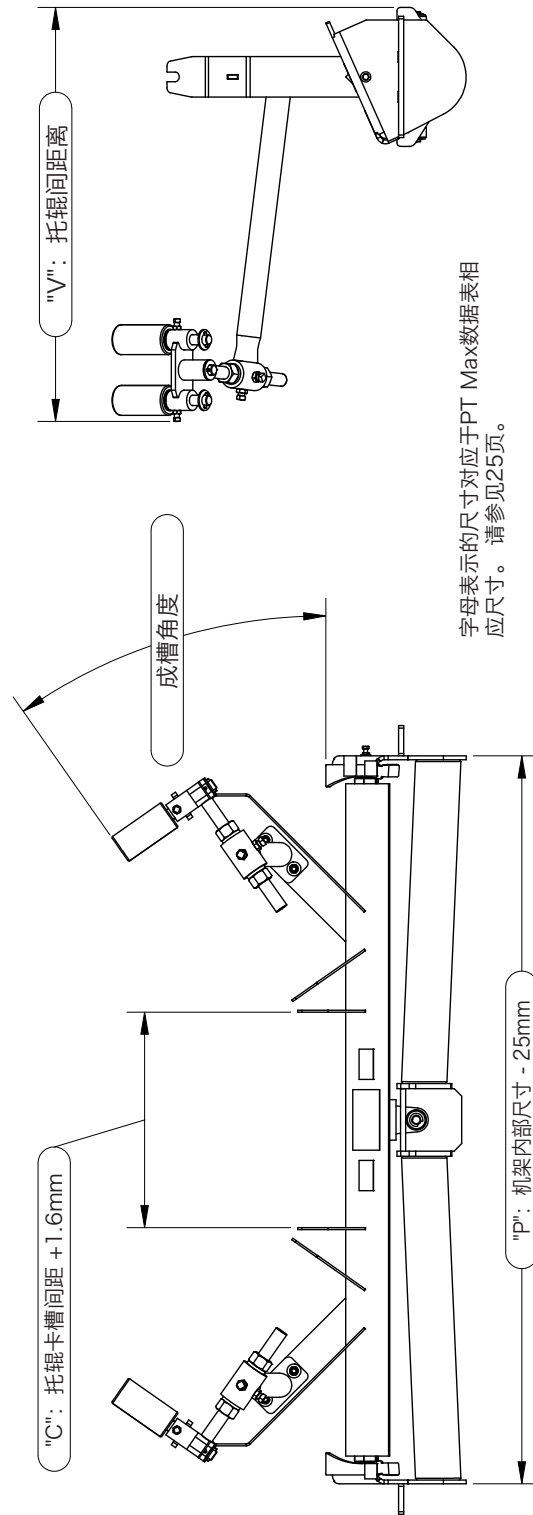
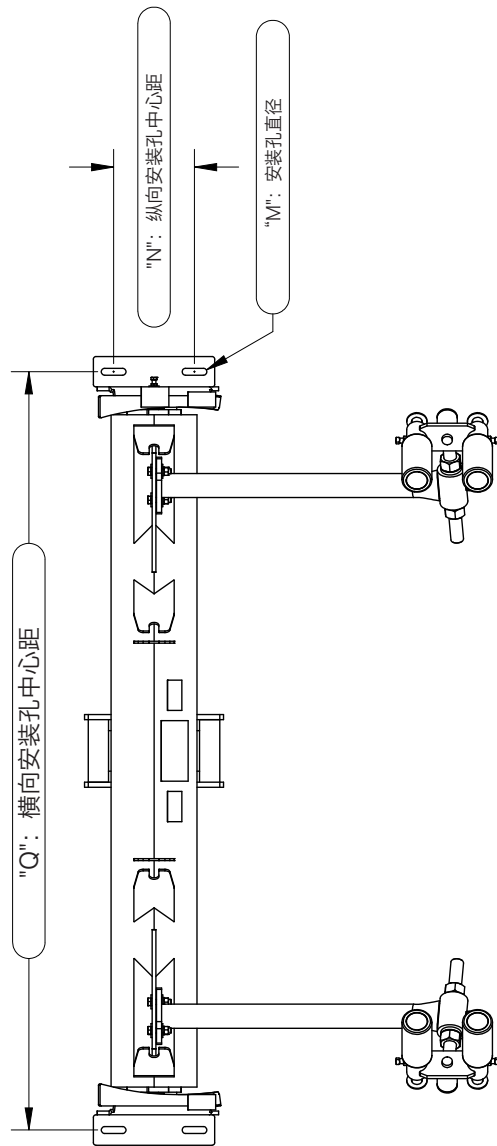


字母表示的尺寸对应于PT Max数据表相应尺寸。请参见25页。

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - PT Max™ 顶面 HD

技术指标			产品编码
技术指标	订购编号		
in	mm		
54	1350	PTMHD54TI	74891
60	1500	PTMHD60TI	74892
72	1800	PTMHD72TI	74893
84	2100	PTMHD84TI	74894

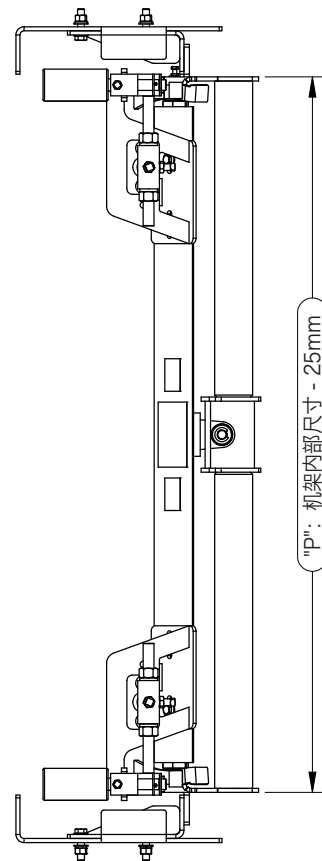
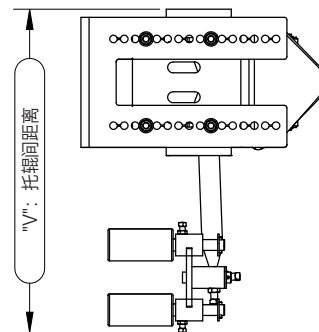
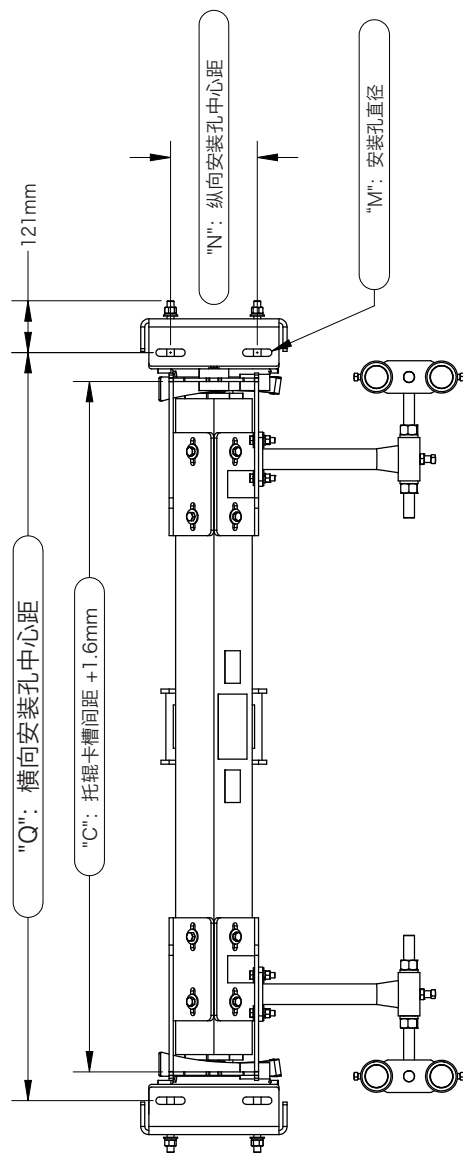


字母表示的尺寸对应于PT Max数据表相应尺寸。请参见25页。

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.3 CAD 图 - PT Max™ 回程面

技术指标			产品编码
技术指标	订购编号		
in			
24	PTM24R		75584
30	PTM30R		74899
36	PTM36R		74900
42	PTM42R		74901
48	PTM48R		74902
54	PTM54R		74903
60	PTM60R		74904

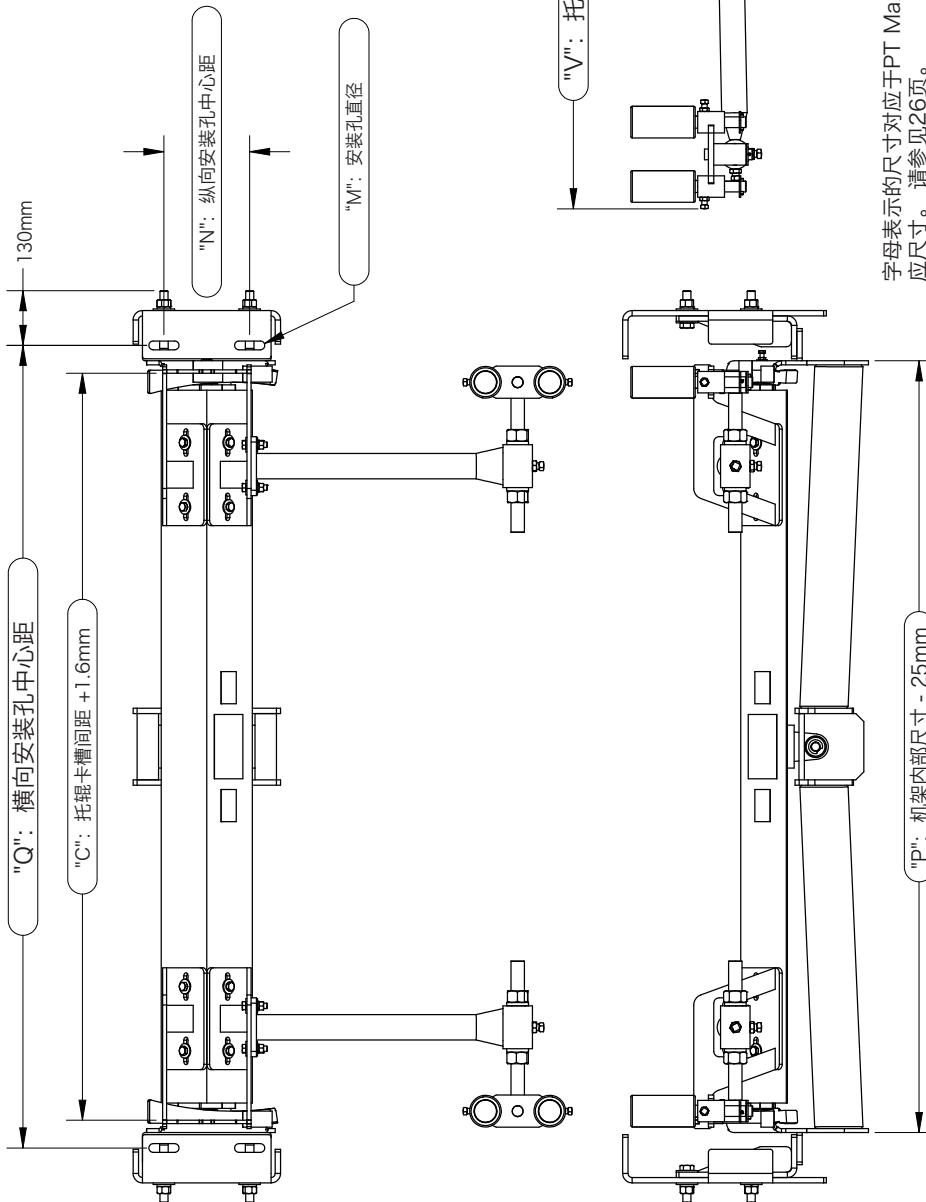


字母表示的尺寸对应于PT Max数据表相应尺寸。请参见26页。

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.4 CAD 图 - PT Max™ 回程面 HD

技术指标		订购编号	产品编码
技术指标	mm	PTMHD54R	74905
in	54	PTMHD60R	74906
	60	PTMHD72R	74907
	72	PTMHD84R	74908
	84		

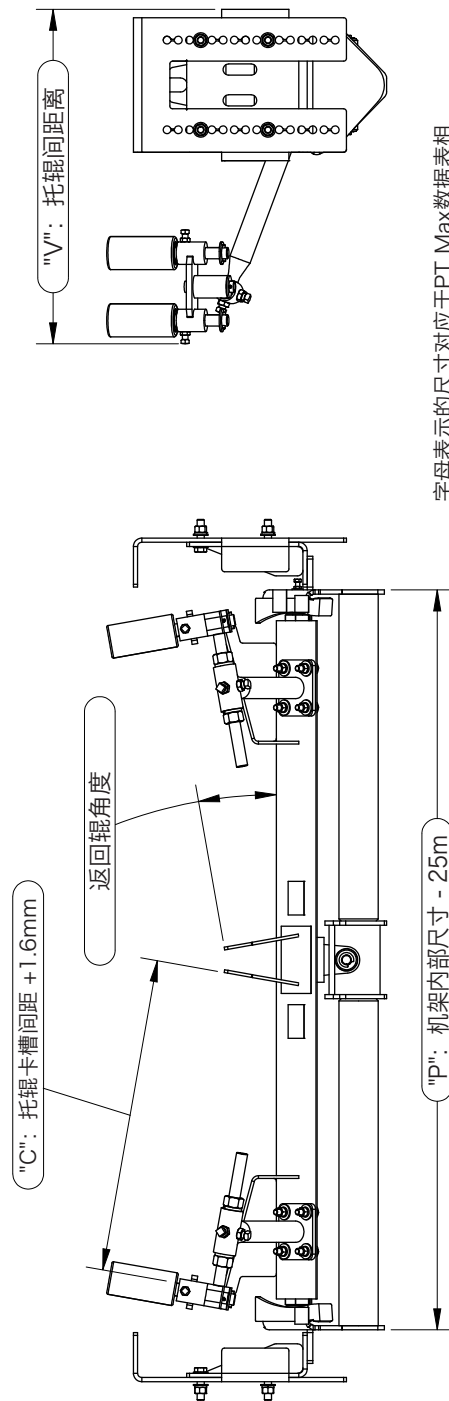
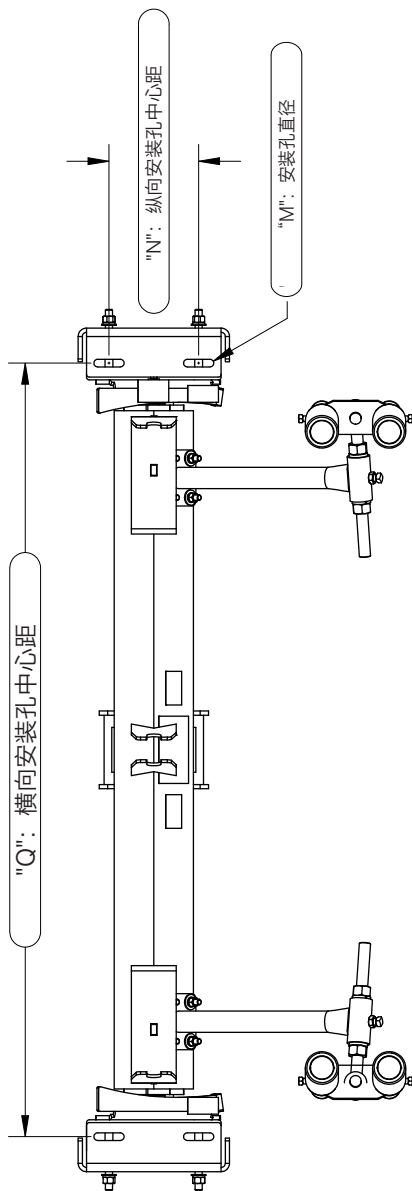


字母表示的尺寸对应于PT Max数据表相应尺寸。请参见26页。

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.5 CAD 图 - PT Max™ V型回程面

技术指标			产品编码
技术指标	订购编号		
in			
mm			
24	PTMSTD24VR		79669
30	PTMSTD30VR		79670
36	PTMSTD36VR		79671
42	PTMSTD42VR		79672
48	PTMSTD48VR		79673
54	PTMSTD54VR		79674
60	PTMSTD60VR		79675

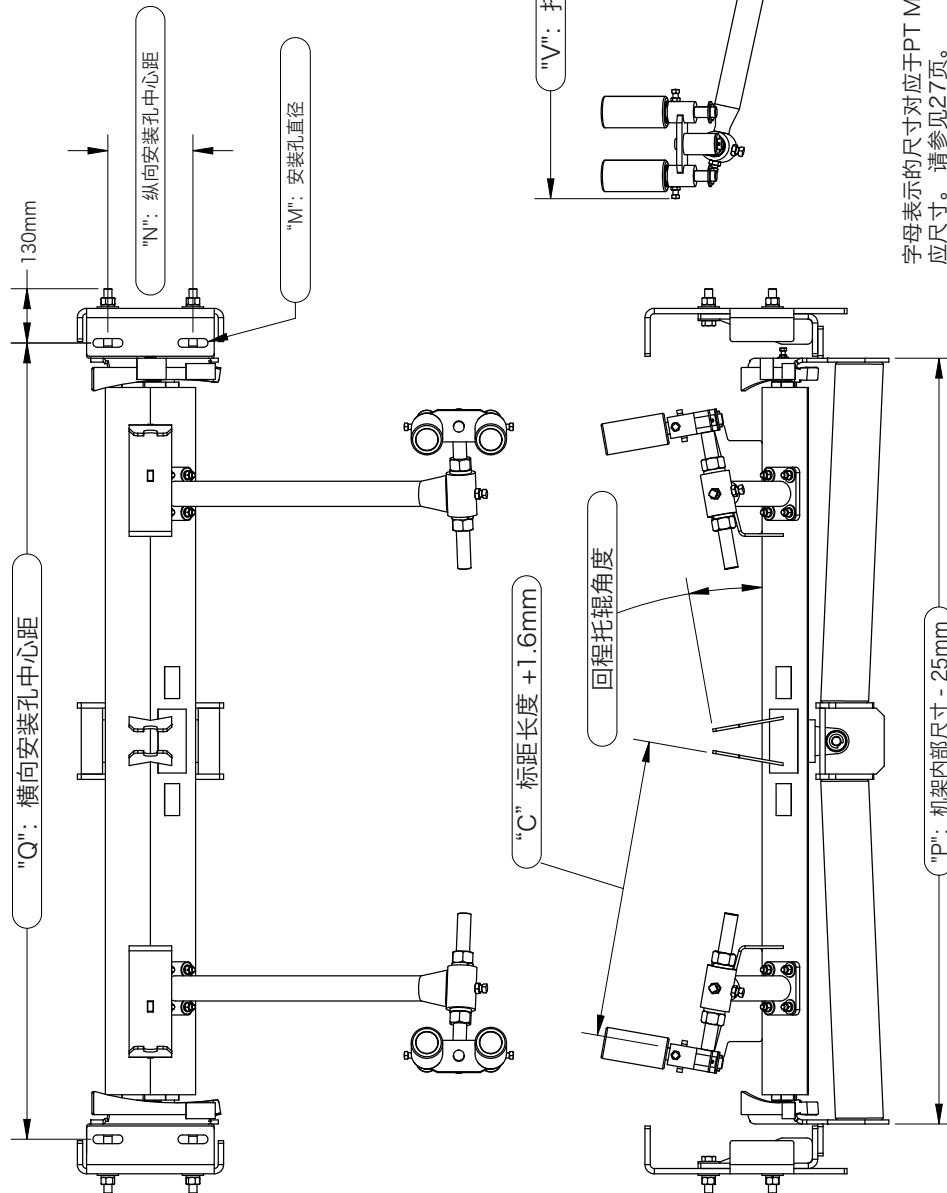


字母表示的尺寸对应于PT Max数据表相应尺寸。请参见27页。

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.6 CAD 图 - PT Max™ V型回程面 HD

技术指标		订购编号	产品编码
技术指标	mm	PTMHD54VR	79665
	in	PTMHD60VR	79666
		PTMHD72VR	79667
		PTMHD84VR	79668



第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.7 PT Max™ 顶面数据表

客户信息:

公司名称: _____

地址: _____ 日期: _____

_____ 电话: _____

联系人: _____ 传真: _____

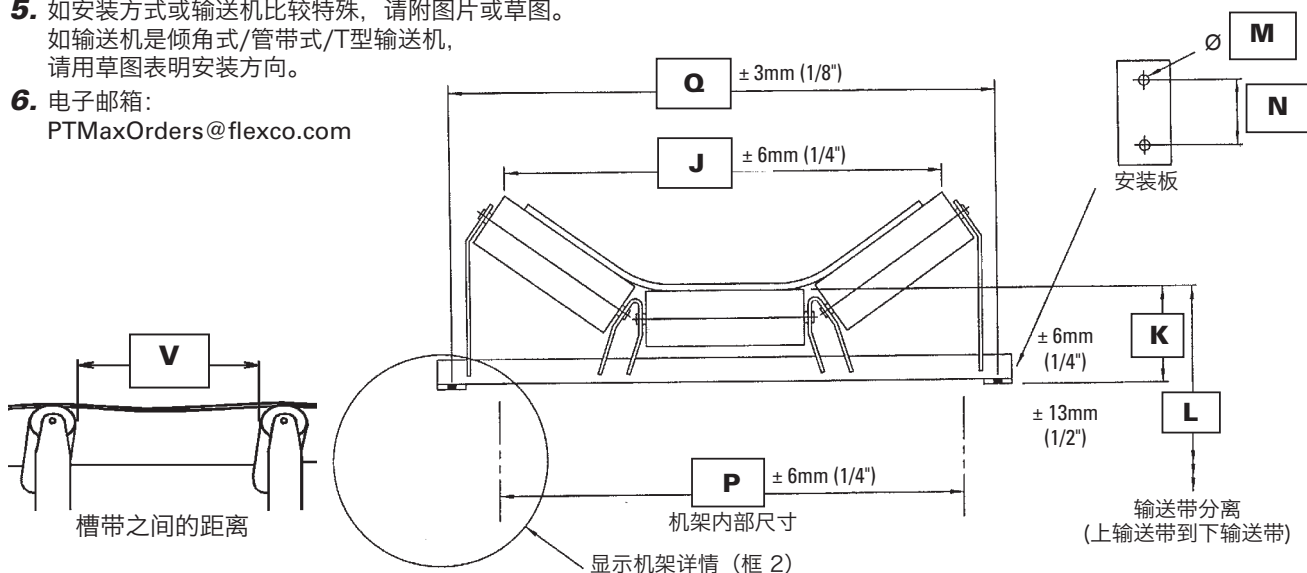
职位/职称: _____ 电子邮箱: _____

输送机名称: _____ 订单号: _____

纠偏器位置: _____ 代理商: _____

说明:

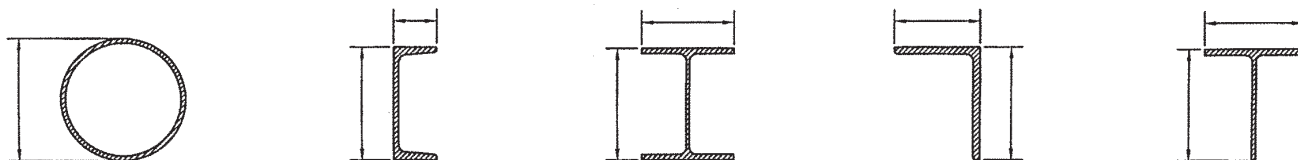
1. 确认成槽形式并在下面第一节处标注成槽角度。在落料点附近请勿使用PT Max。请在尽量远离落料点的地方布置PT Max并做相应测量。
2. 勾选输送机结构型式并在下面第二节处标记尺寸。
3. 请选择: 碳钢 不锈钢
4. 在框 3 中输入规格。
5. 如安装方式或输送机比较特殊, 请附图片或草图。
如输送机是倾角式/管带式/T型输送机, 请用草图表明安装方向。
6. 电子邮箱:
PTMaxOrders@flexco.com



1. 槽带类型

斜面托辊 偏移托辊 _____ ° 槽角度 下裙角

2. 机架横截面示例



问题? 请通过 (616) 242-1724 或电子邮件 rholowaty@flexco.com 联系 Ryan Holowaty

3. 输送机机架尺寸

J		N	
K		P	
L		Q	
M		V	

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.8 PT Max™ 回程面数据表

客户信息:

公司名称: _____

地址: _____ 日期: _____

_____ 电话: _____

联系人: _____ 传真: _____

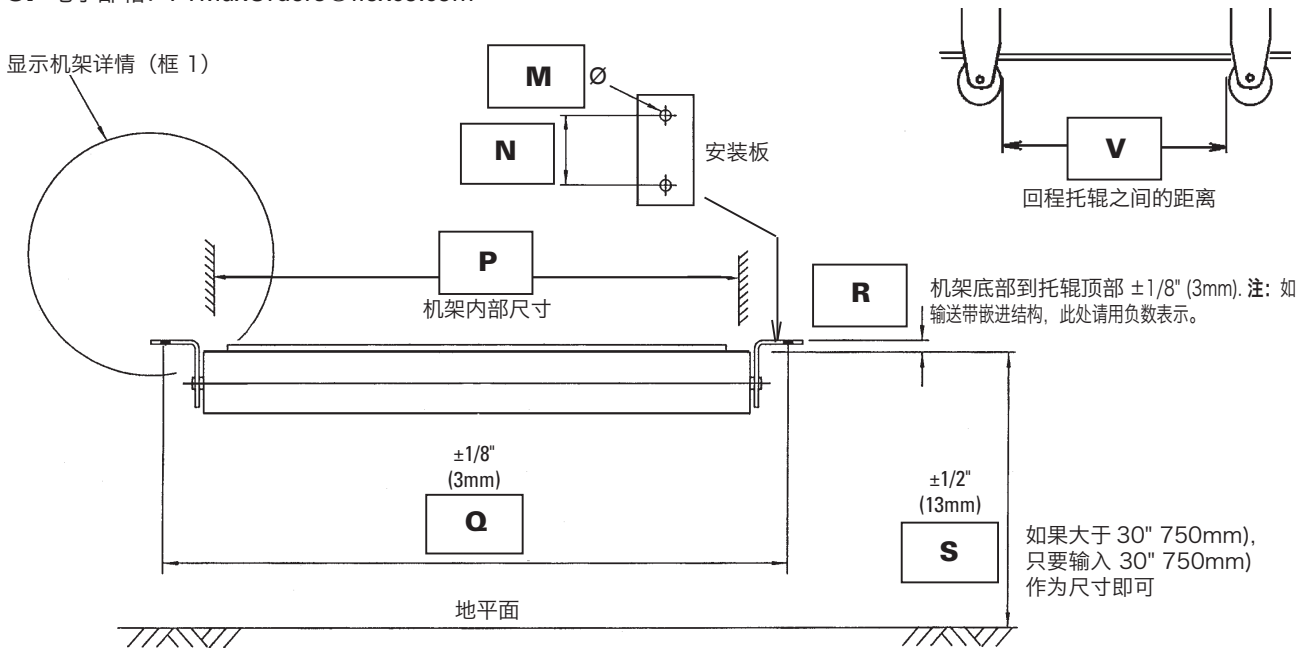
职位/职称: _____ 电子邮箱: _____

输送机名称: _____ 订单号: _____

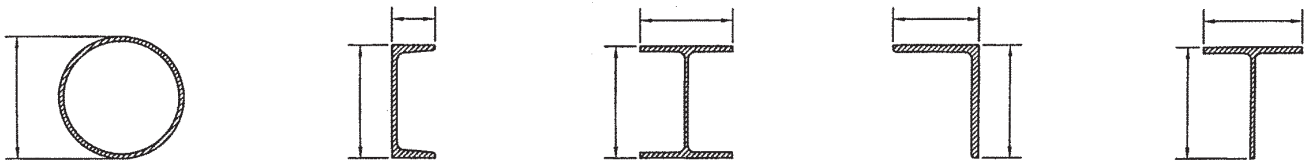
纠偏器位置: _____ 代理商: _____

说明:

1. 勾选输送机结构型式并在下面第二节处标记尺寸。
2. 在框 2 中输入规格。
3. 如安装方式或输送机比较特殊，请附图片或草图。如输送机是倾角式/管带式/T型输送机，请用草图表明安装方向。
4. 请选择: 碳钢 不锈钢
5. 电子邮箱: PTMaxOrders@flexco.com



1. 机架横截面示例



问题? 请通过 (616) 242-1724 或电子邮件 rholowaty@flexco.com 联系 Ryan Holowaty

2. 输送机机架尺寸

M		R	
N		S	
P		V	
Q			

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.9 PT Max™ V 形回程面数据表

客户信息:

公司名称: _____

地址: _____ 日期: _____

_____ 电话: _____

联系人: _____ 传真: _____

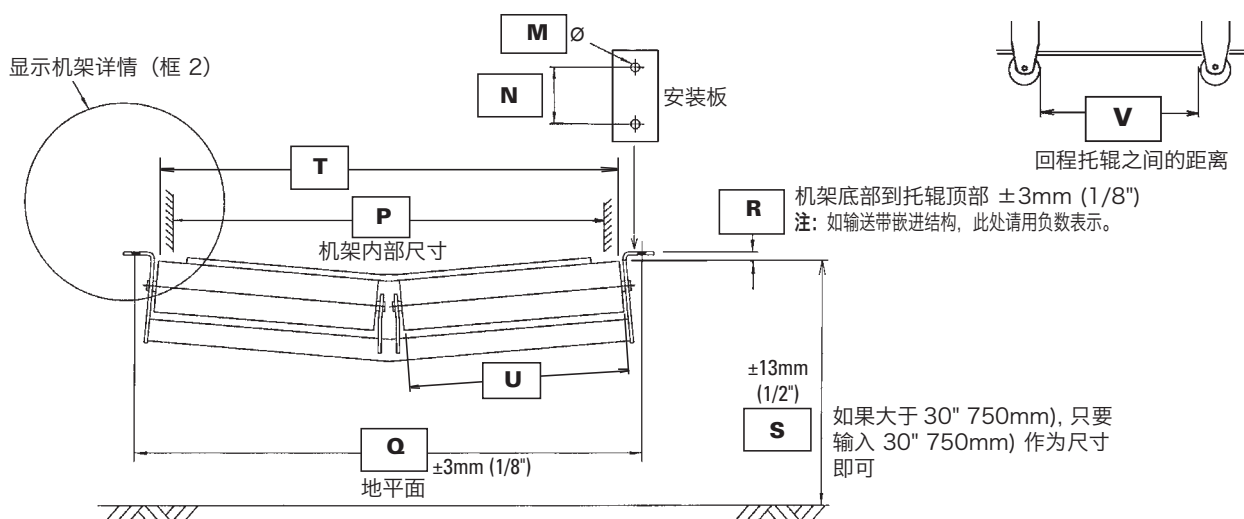
职位/职称: _____ 电子邮箱: _____

输送机名称: _____ 订单号: _____

纠偏器位置: _____ 代理商: _____

说明:

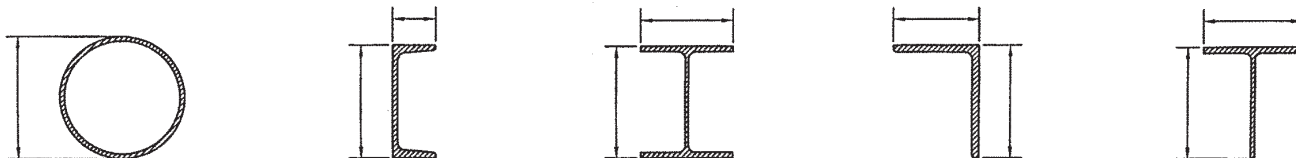
1. 确认回程惰辊型式并在下面第一节注明成槽角度。
2. 勾选输送机结构型式并在下面第二节处标记尺寸。
3. 请选择: 碳钢 不锈钢
4. 在框 3 中输入规格。
5. 如安装方式或输送机比较特殊, 请附图片或草图。如输送机是倾角式/管带式/T型输送机, 请用草图表明安装方向。
6. 电子邮箱: PTMaxOrders@flexco.com



1. 槽带类型

V形回程 _____ ° 槽角度

2. 机架横截面示例



问题? 请通过 (616) 242-1724 或电子邮件 rholowaty@flexco.com 联系 Ryan Holowaty

3. 输送机机架尺寸

M		S	
N		T	
P		U	
Q		V	
R			

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

PT Max™ 托辊面数据表

客户信息:

公司名称: _____

地址: _____ 日期: _____

电话: _____

联系人: _____ 传真: _____

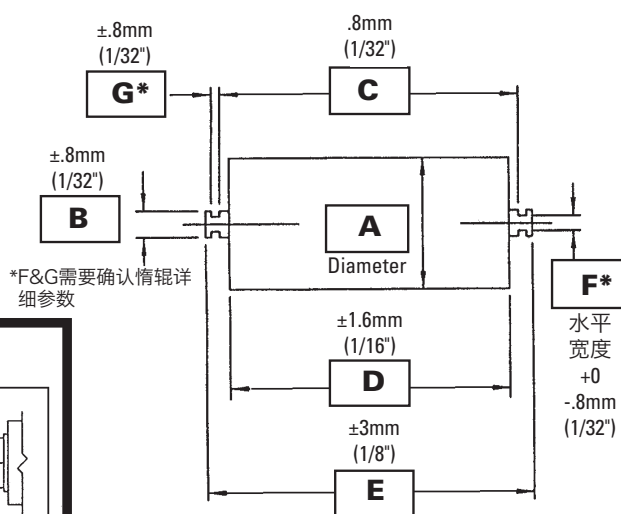
职位/职称: _____ 电子邮箱: _____

输送机名称: _____ 订单号: _____

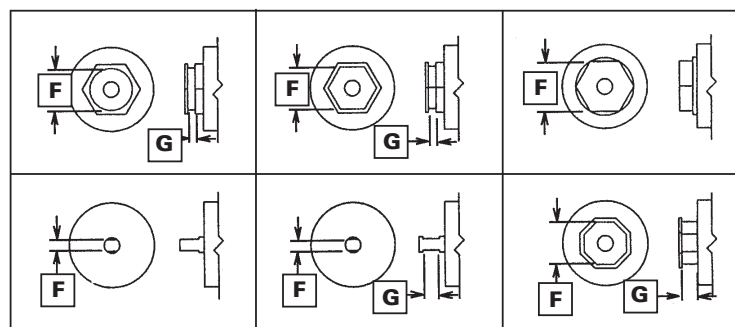
纠偏器位置: _____ 代理商: _____

说明:

1. 在第一节圈出惰辊型式。
2. 在第二节填写输送机信息。
3. 在第三节填写托辊尺寸信息。
4. 如安装方式或输送机比较特殊，请附图片或草图。
如输送机是倾角式/管带式/T型输送机，请用草图表明安装方向。
5. 电子邮箱: PTMaxOrders@flexco.com



1. 惰轮罩类型



问题? 请通过 (616) 242-1724 或电子邮件 rholowaty@flexco.com 联系 Ryan Holowaty

2. 输送机信息

输送机名称	
CEMA等级 (如了解)	
输送带厚度	
输送带宽度	
成槽角度	
回程托辊角度	
物料	
成槽托辊组合托辊个数	
同样尺寸/尺寸不同成槽托辊 (如尺寸不同, 每种尺寸托辊都需要填写该表)	
托辊品牌	

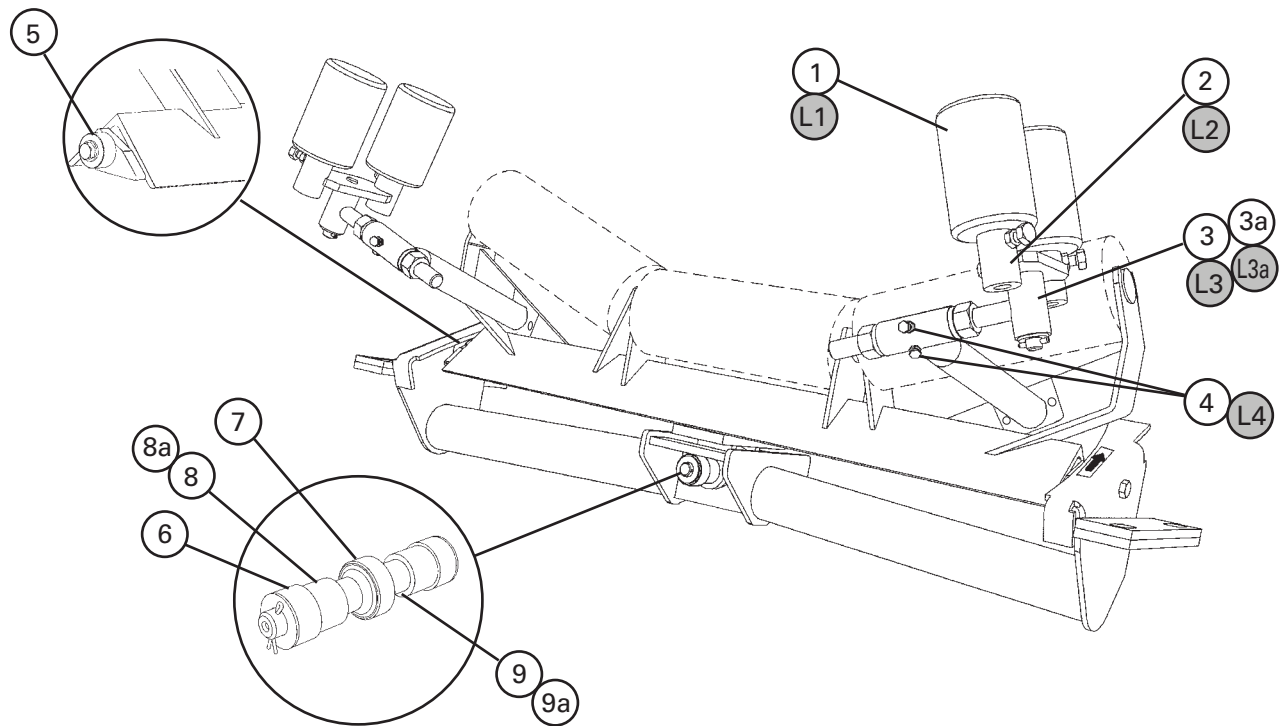
3. 托辊尺寸

可通过未安装到输送机系统的备用托辊方便地测量托辊尺寸。

A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	

第 9 部分 - 更换备件

9.1 更换备件列表



备件备件

编号	说明	带宽		订购编号	项目代码	重量 Kg.
		mm	in.			
1	传感器托辊 2.0* (3" 实心托辊) (1 个)	750-2100	30-84	MSR	79378	3.0
2	旋转底座组件 2.0*	750-2100	30-84	PMSMK	79380	2.5
3	调节臂组件 2.0*	750-1500	30-60	MAK	79381	3.2
3a	HD 调节臂组件 2.0*	1350-2100	54-84	MAKHD2	79382	6.7
4	框架臂固定组件 HD (包含 2 套螺丝和 2 个止动螺母)	750-3000	30-120	MFASKHD	79571	0.4
5	外托辊组件* (包含 2 个托辊、托辊套管和螺栓、螺母及垫片)	750-2100	30-84	MORK	74921	1.2
6	中央托辊组件* (包含 2 个托辊、2 个垫片和 2 个开尾销)	750-2100	30-84	MCRK	74923	0.5
7	中心轴承*	750-2100	30-84	MCB	74925	0.8
8	中心轴垫片组件 (包含 2 个垫片)	750-1500	30-60	MCSK	74927	0.1
8a	HD 中心轴垫片组件 (包含 2 个垫片)	1350-2100	54-84	MCSKHD	74928	0.2
9	中心轴	750-1500	30-60	MCS	74930	4.0
9a	HD 中心轴	1350-2100	54-84	MCSHD	74931	1.8
-	中心轴承组件 (包含 5、6、7、8 号项目各 1 个)	750-1500	30-60	MCBK	76025	3.6
-	HD 中心轴承组件 (包含 5、6、7a、8a 号项目各 1 个)	1350-2100	54-84	MCBKHD	76026	7.7

仅适用于2014年3月17日后发货产品。之前发货产品备件请参考下面的表格。

*包含组件

订货至交货的时间: 1 个工作日

注: 所供备件通用于三种规格的PT Max: 顶面, 回程面和V型回程面。

旧型号备件表 - 适用于2014年3月17日之前发货产品

编号	说明	带宽		订购编号	项目代码	重量 Kg.
		mm	in.			
L1	传感器托辊* (3" 实心托辊) (1 个)	750-2100	30-84	MSR	74914	3.2
L2	旋转底座组件*	750-2100	30-84	PMSMK	74916	2.5
L3	调节臂组件*	750-1500	30-60	MAK	74918	3.6
L3a	HD 调节臂组件*	1350-2100	54-84	MAKHD	74919	6.7
L4	框架臂固定组件 (包含 2 套螺丝和 2 个止动螺母)	750-3000	30-120	MFASK	75531	0.4

第 10 部分 - 其他 Flexco® 输送机产品

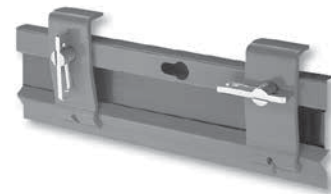
Flexco 提供多种输送机产品，可帮助您的输送机更有效和更安全地运行。这些组件可解决常见的输送机问题，提高生产率。下面对其中的几种组件产品进行了简要介绍：

EZP1 一级清扫器



- 专利 ConShear™ 刀片可根据磨损情况修复刮刀
- Visual Tension Check™ 可将刀片张力调整到最佳状态且方便重新调整
- 快速而简单的单销钉刮刀更换
- Material Path Option™ 可达到最高清扫效率并减少维护作业

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

MMP 一级清扫器



- 为苛刻应用提供额外的清扫能力
- 10" TuffShear™ 刮刀增加了输送带上的刮刀张力
- 三件伸缩式固定杆轻便且方便安装
- 双重快速安装张紧装置可确保在刮刀的整个生命周期中具有最佳张紧力

PT Smart™ 输送带纠偏器



- 已获专利的“旋转和倾斜”设计可获得最佳调整效果
- 枢轴点可确保不会卡死
- 适用于回程面输送带

带 Service Advantage Cartridge 的 MHS 二级清扫器



- 可轻松滑出的刀架，方便检修
- 刀架采用能够提高刀片更换速度的设计
- 专利的 PowerFlex™ 刀架有优异的清扫性能
- 兼容 Flexco 机械接头

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
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

请访问 www.flexco.com 网站, 了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2019 Flexible Steel Lacing Company. 10/02/19. 资料编码: X2851

