

Flex-Lok™ 裙夹

(标准和微型 Flex-Lok)

安装说明

标准套件包括:

- (1) 个夹子滑槽
- (1) 根控制杆
- (4) 块夹板
- (4) 个夹销

微型套件包括:

- (1) 个夹子滑槽
- (1) 根控制杆
- (3) 块微型夹板
- (3) 个夹销

所需工具:

- 卷尺
- 钢丝刷
- 焊机
- 记号笔
- 橡胶或非金属锤

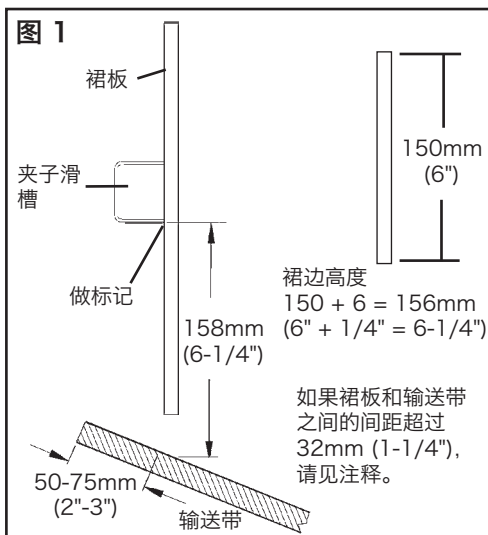
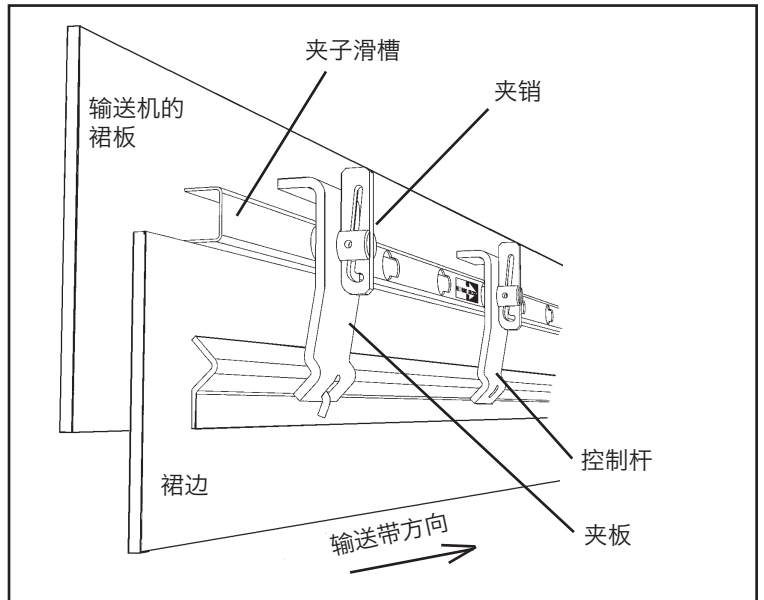
安装之前:

- 请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。
- 从裙板上拆下所有夹具。
- 清扫裙板表面准备焊接。
- 焊接时应佩戴护目镜并遵守所有安全注意事项。
- 在裙边距输送带边缘 50 - 75mm (2" - 3") 的位置定位裙夹可获得最佳效果。
- 裙边不能折叠到输送带上方。这种安装方式会将裙边拉到裙夹之外。
- 安装位置请见背页。

安装

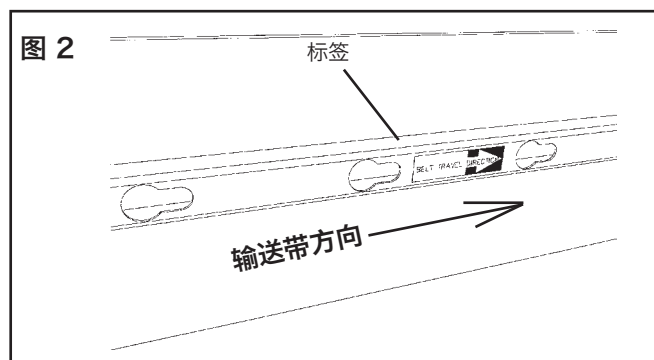
第 1 步确定正确的高度以定位夹子滑槽。

测量裙边高度并加上 6mm (1/4")。使用该尺寸从输送带表面向上方裙边测量并做标记。沿裙边向下以裙夹的长度多次重复此测量。夹子滑槽底部要与这些标记对齐。注意: 如果裙边和输送带之间的间距超过 32mm (1-1/4")，请进行检查，确保控制杆在安装后会紧靠裙边。控制杆必须要受到裙边的推力才能对裙边提供夹持力。如果控制杆有一部分脱离裙边，则将标记相应地上移。



第 2 步在裙板上定位所有夹子滑槽。

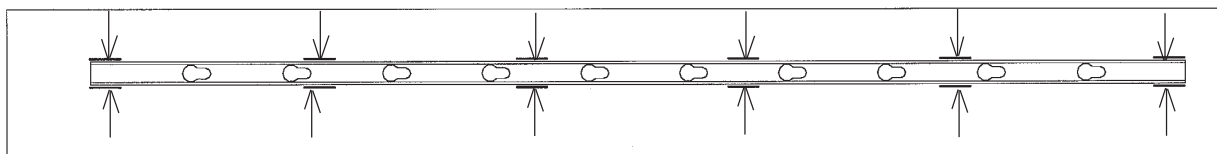
重要提示: 夹子滑槽必须对齐以便键孔的小尺寸端指向输送带运行方向 (图 2)。注意: 参见夹子滑槽上的标签。



第 3 步焊接夹子滑槽。

缝焊两侧，焊缝为 6mm (1/4")，长 50mm (2")，6 个位置 (图 3)。

图 3



第 4 步将四个夹销插到夹子滑槽中。

在每个末端槽中安装一个夹销并根据要求设置另两个夹销的间隔 (微型 Flex-Lok 中间只有一个)。

重要提示: 夹销必须锁定到键孔槽较小的一端 (图 4)。

图 4

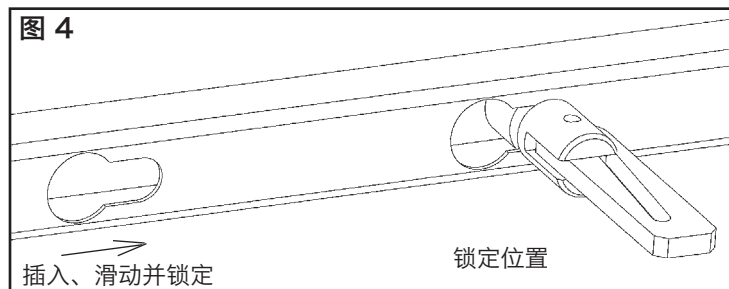
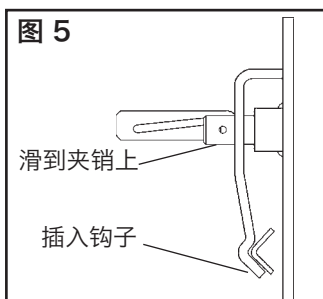


图 5



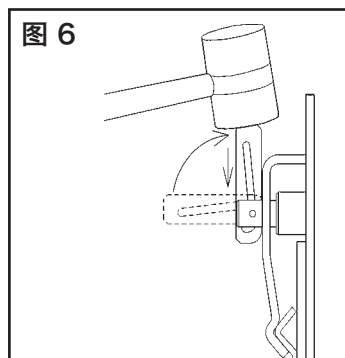
第 5 步安装夹板和控制杆。

将夹板滑到两端夹销上并将钩子插入夹板孔中安装好控制杆 (图 5)。将中间两个夹板安装到夹销上。

第 6 步将裙边 (未附) 放到控制杆和裙边之间。

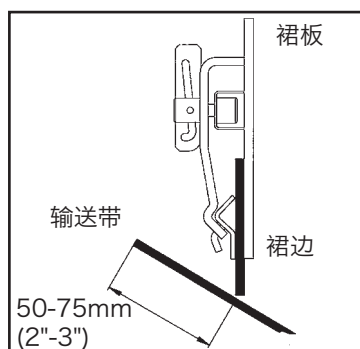
- 裙边应位于输送带上方。
- 用橡胶或非金属锤将楔子固定到夹销上 (图 6)。

图 6

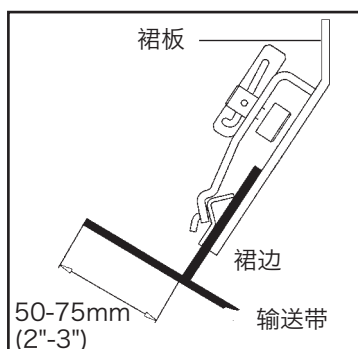


安装位置

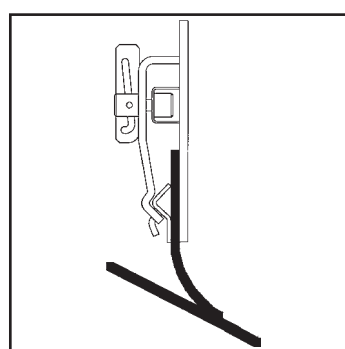
为取得最佳效果，应为输送带提供支撑，使其位于裙边的正下方位置。



竖直安装



垂直安装



错误安装

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。

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 05/05/21. 资料编码: X2890

