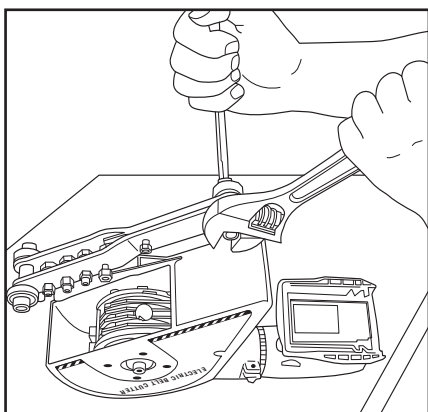
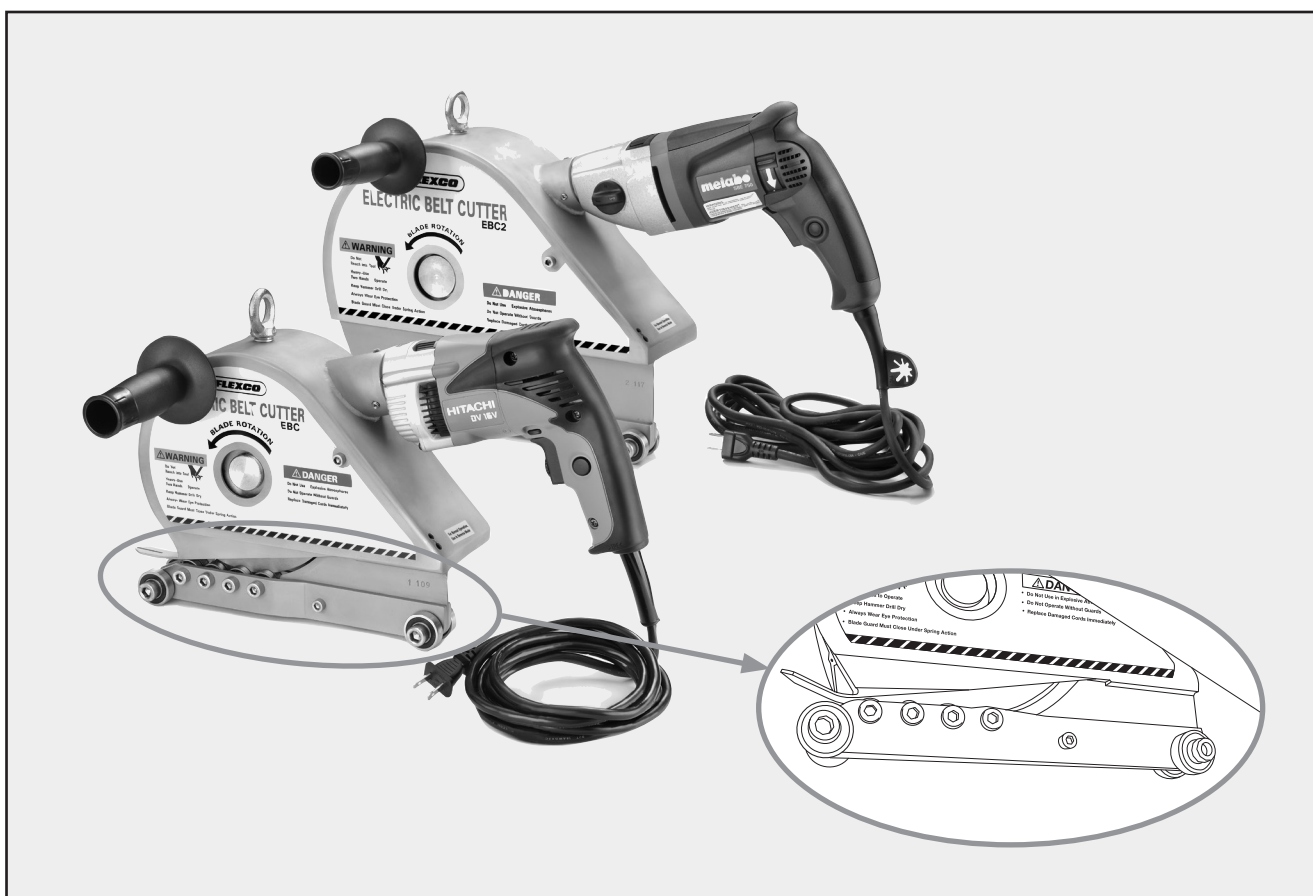
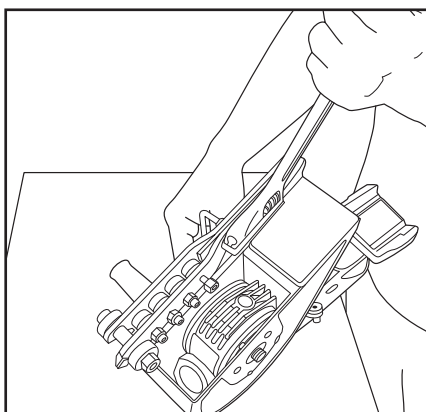


# 电动皮带切割机

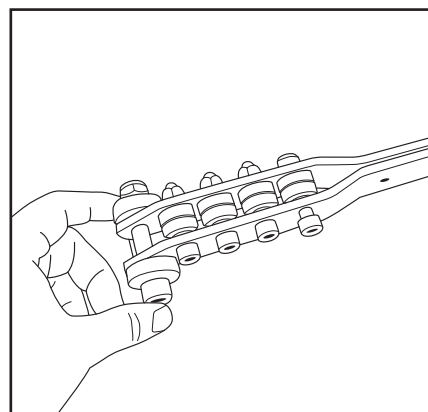
## 轴承更换说明



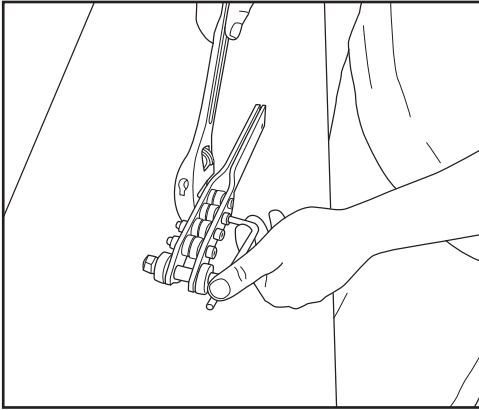
1. 使用m8内六角扳手和可调月牙扳手卸下后轴承。



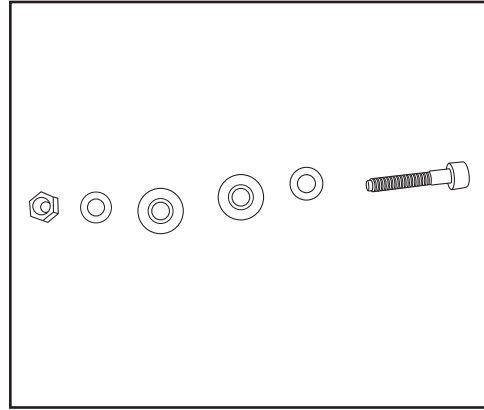
2. 使用m5内六角扳手和可调月牙扳手卸下定位螺栓。



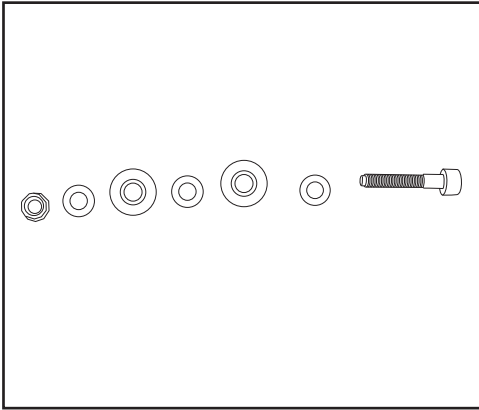
3. 从切刀上拆下前导向板。安全存放电动切割机，以防止刀片裸露。



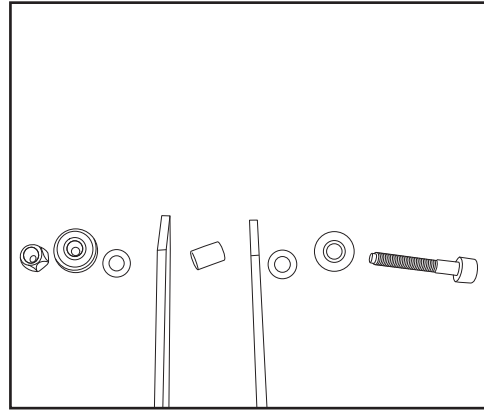
4. 使用m6内六角扳手和可调月牙扳手卸下较小的导向轴承。



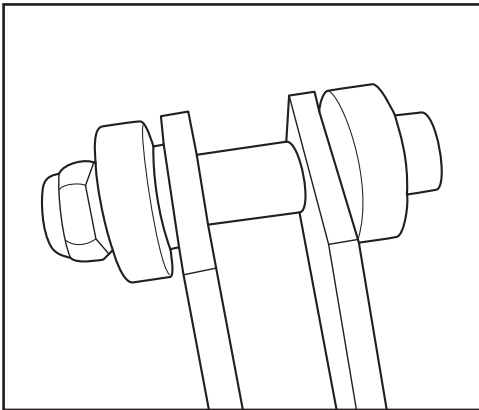
5. 后两排轴承在轴承外侧有2个垫圈。



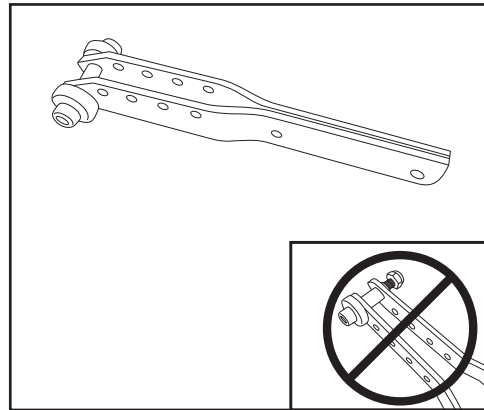
6. 前两排轴承有3个垫圈，两个轴承之间有1个。



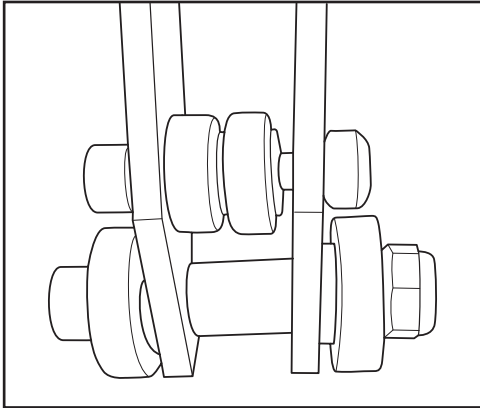
7. 使用m8内六角扳手和可调月牙扳手卸下前轴承。



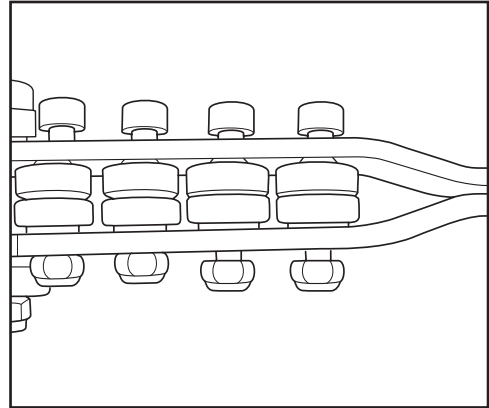
8. 重新组装前轴承。垫圈应位于轴承和导向板之间。



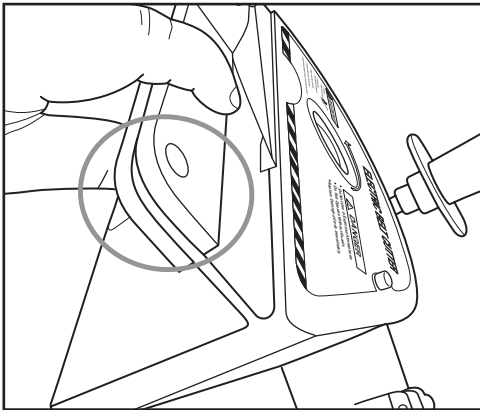
9. 正确对齐板。



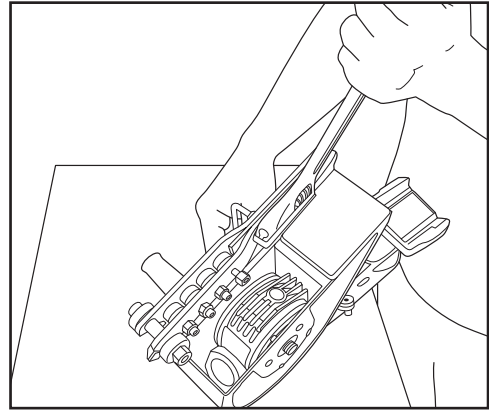
10. 按照拆下的顺序重新组装导向轴承。



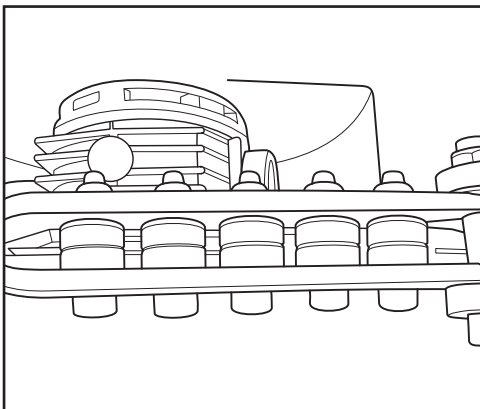
11. 垫圈应位于轴承和导向板之间。



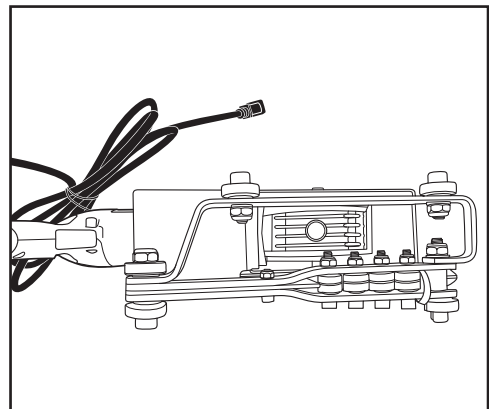
12. 重新组装后轴承。确保导向板的圆形部分与切割机上的圆形护板相匹配。



13. 重新安装定位螺栓。用30英尺-磅（40 N·m）的扭矩拧紧每个螺栓。



**注意：**在电动切割机2（EBC2）上有5排较小的导向轴承。前三排在轴承之间有垫圈。定位螺栓较大，请使用m6内六角扳手代替m5内六角扳手。



**注意：**在装配有扩展导向系统的工具上，有一个额外的后轴承。

要了解 Flexco 其他分公司和产品或查找授权经销商，请访问 [www.flexco.com](http://www.flexco.com).

©2015 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® 是注册商标。12-28-23. X6195

