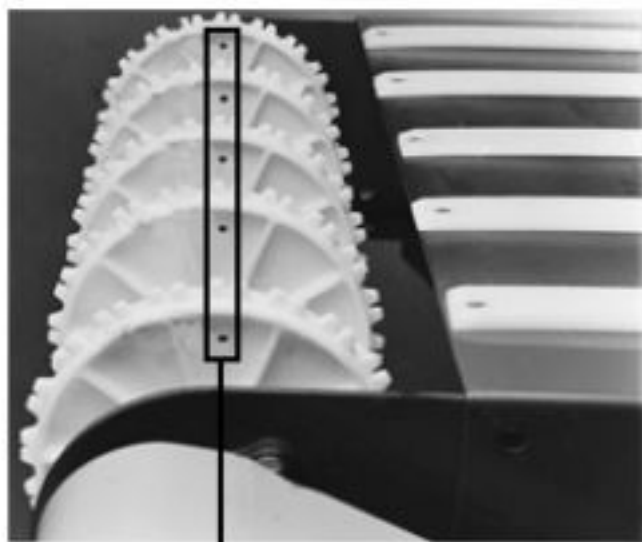


安装链轮的方法

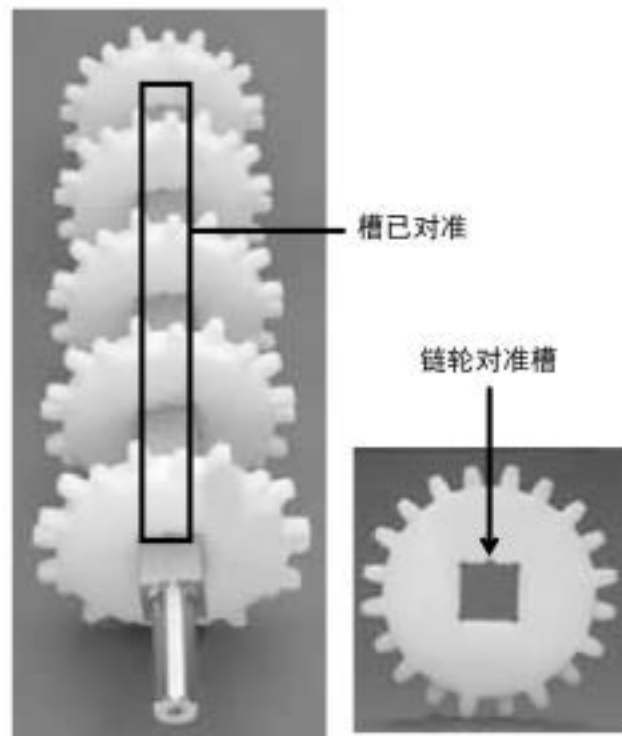
链轮对准

- 在相同位置对准链轮齿。沿轴进行检查。
- 确保在轴的同侧对准齿数为奇数的所有链轮上的定位孔。



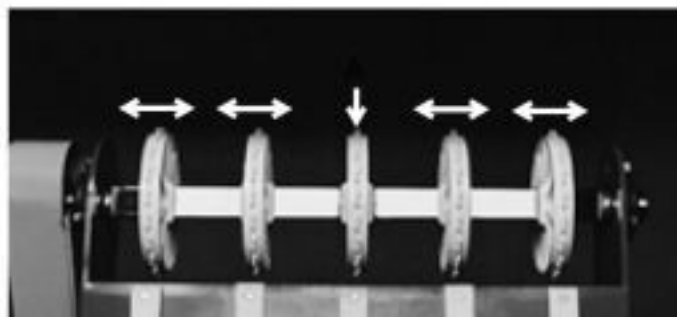
所有定位孔已对准

- 在方轴上安装齿数除以 4 后商为奇数的链轮时，确保在轴的同侧对准链轮对准槽。



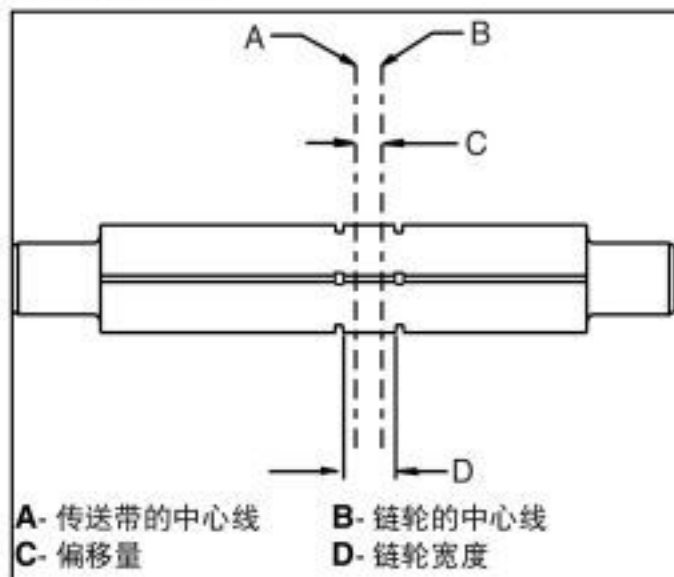
链轮在轴上的位置

- 将一个链轮分别固定在驱动轴和从动轴上，以保持正确的侧向导向定位。



A- 固定链轮

- 将固定链轮置于每个轴上的相同位置。
- 确保轴上的非固定链轮可以随着传送带的伸长和缩短自由移动。
- 如果每个轴上只有两个链轮，则只固定驱动轴颈侧的链轮。
- 有关中心链轮偏移量和最大链轮间距的信息，请参见以下图表。



传送带的安装方法

1. 如果装有轴张紧装置，请将调整控件移动到松开或放松传送带位置。

2. 从输送机的驱动端沿传送道推进传送带。



3. 将传送带置于输送机框架的中心位置，注意固定链轮的位置。

4. 确保传送带边缘和输送机框架之间留有足够空间，以适应传送带膨胀。

5. 将传送带缠绕在从动链轮上，确保链轮仍然对准并固定到位。两个外侧的链轮必须在距传送带外边缘 1.5 英寸（38 毫米）至 2 英寸（51 毫米）处啮合到位。



6. 缠绕在从动链轮上后，沿返回道推进传送带，直至其到达驱动链轮。



7. 将传送带缠绕在驱动链轮上，保持驱动端和从动端固定链轮的侧向位置不变。



8. 将传送带末端推到一起以啮合链节，并确保边缘正确对准。



9. 将销杆削尖，使插入更轻松。

10. 所有最终调整完成后，将铰链对齐并插入销杆（请参见您的传送带类型的具体说明）。



检查安装

1. 缓慢转动输送机或手动向前推传送带，以使驱动轴转动几次。
2. 传送带移动时，确保驱动轴和从动轴链轮完全啮合传送带，并且传送带正常顺轨行进。



双手和手指应远离活动部件

3. 如果链轮正确啮合传送带并且传送带正常顺轨行进，确保轴的轴承和输送机框架正确对准。
 - 如果传送带和链轮未啮合传送带，重复本节中的 *链轮安装* 和 *传送带安装* 步骤。
 - 如果传送带不能正常顺轨行进，请检查两个轴上的链轮位置。请参见本节中的 *链轮安装*。