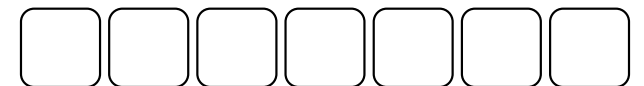




龙带安装注意事项

>> Textile, Applications



龙带安装

1. 根据**Rapplon calculation**计算选择正确的龙带。“初张紧率”不要低于**1.5%**，也不要高于**3.0%**；

没有压轮的系统，龙带的厚度并不重要!!

2. 对于尼龙片基的龙带，张紧小于 **1%**会大大降低其使用寿命！
3. 在龙带上做好**500MM**或**1000MM** 的张紧标记。

龙带安装

4. 假定龙带的计算“初张紧率”为**2.5%**，建议第一次将龙带张紧至**1.5%** (即将标记张紧至**507 mm**或**1015mm**)，让龙带运转一会儿再张紧至**2.5%**，(即**510mm**或**1020mm**)。
5. 确保龙带在带轮的中部运转，而不是在支撑导向轮上运转。尽量不要用向上或向下的外力迫使龙带不窜动跑偏，严重的会导致龙带磨边。

机器调整

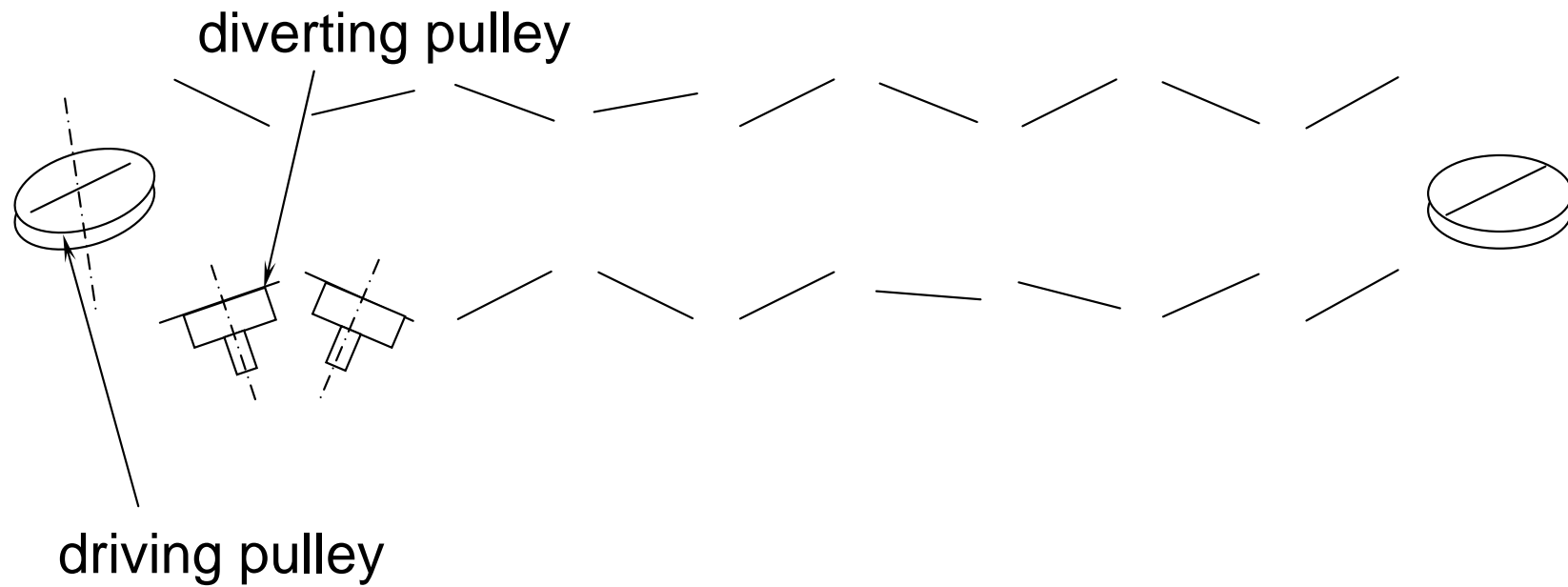
锭子和所有滚轮必须调整到准确的水平.



这只锭子比水平线低
1.5 cm!

机器调整

锭子和所有滚轮必须调整好准确的垂直度。



调整建议

- 1.在车头主动轮和车尾被动轮拉一条水平基准线，以此来调整中间的锭子和滚轮。
- 2.为防止龙带上下窜动跑偏，所有的主动轮，以及包角大于**90**度的被动轮和中间轮都必须制为凸形轮冠表面。
- 3.选择正确的龙带，给予正确的张力并正确的调整，才能延长龙带的使用寿命！

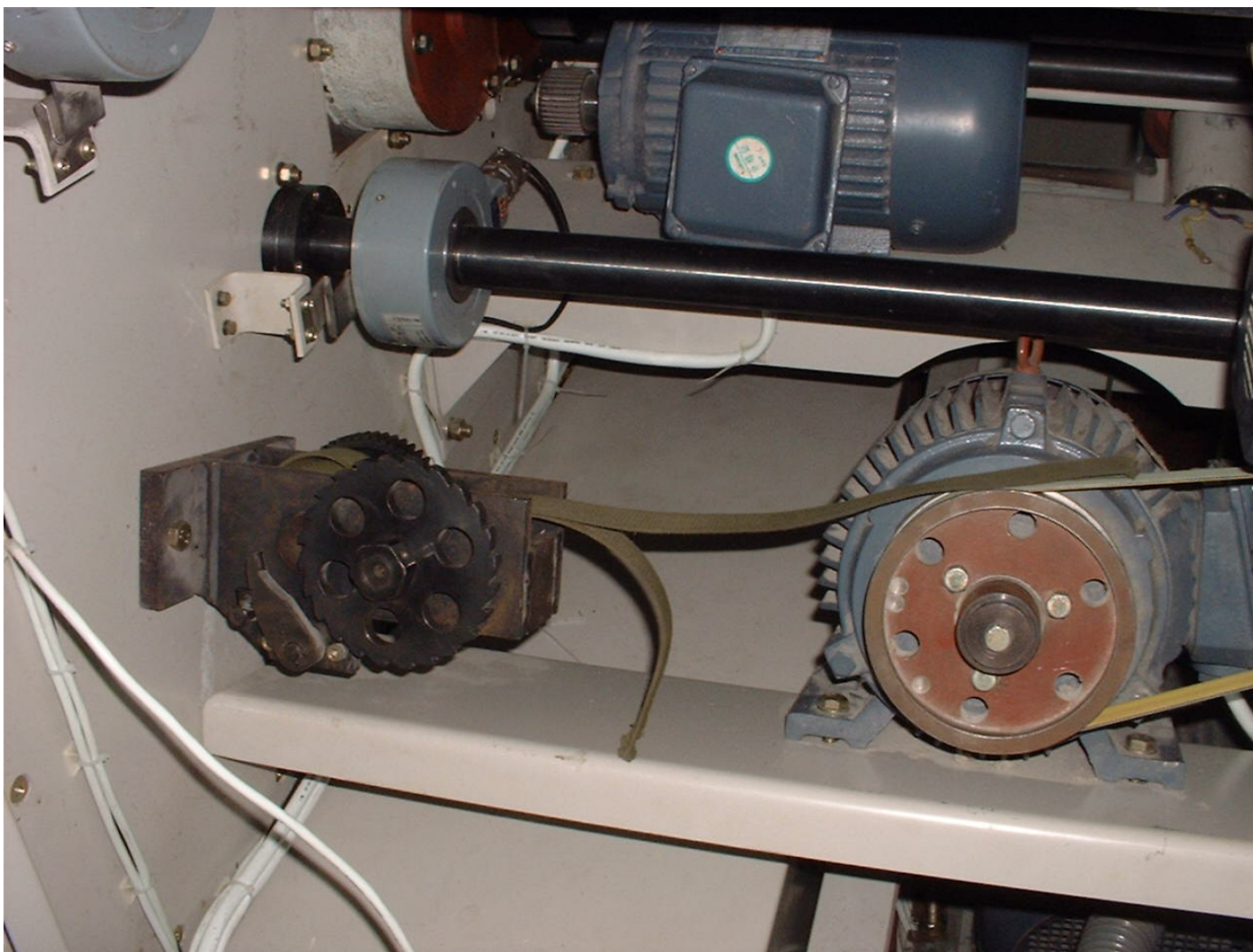
调整建议



4.类似上图的龙带张紧装置，由于对龙带有极为尖锐的接触，所以会损坏龙带。

龙带的张紧装置一定考虑龙带的最小轮径。

调整建议



5。对于需要预缩的龙带，上图的装置是不错的选择。