

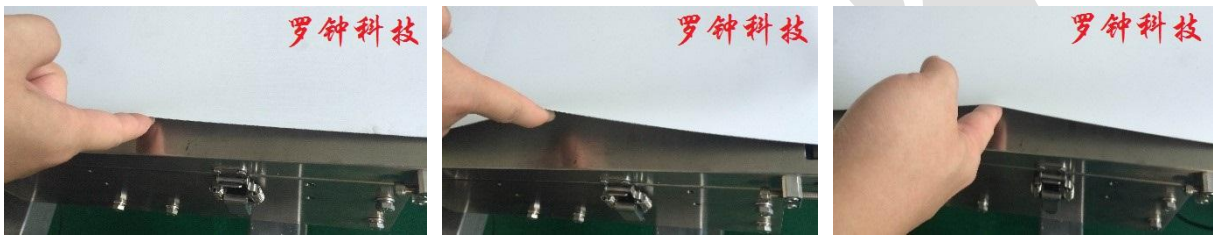
输送皮带的张紧调整和跑偏调整

在进行输送皮带的张紧调整或跑偏调整时，要特别小心，不能使称重传感器过载。一次过载可能会造成传感器的永久损坏。

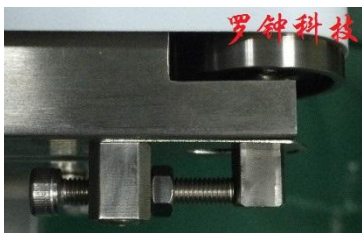
1、张紧调整

警告：用手检查皮带张紧情况时，应停机进行。

1.1 用手指尖轻微用力托起输送皮带，当只有靠近边缘的皮带能被抬高时，说明传送带的张力是足够的。



1.2 松开锁紧螺母，用内六角扳手转动两侧的皮带张紧螺丝。顺时针（从螺丝头方向看）旋转调紧皮带，反时针旋转则调松皮带。



1.3 检查确认皮带两侧张紧力均匀，且皮带居于中间。

注意：在皮带和辊筒间不至于打滑的情况下，较小的张紧力，有利于延长零件使用寿命。

2、跑偏调整

2.1 开机，在主界面点按<主菜单>→<系统诊断>→<马达控制器>

- 1) 对于交流马达，将“手动变频器频率”设置为 25.00Hz
- 2) 对于直流马达（用模拟量控制时），将“手动设定称重段 DA 值”设置为 5000
- 3) 对于直流马达（用通讯控制时），将“手动设定马达转速”设置为 1000

2.2 用开口扳手松开两侧顶杆螺丝的锁紧螺母（如果有），点按<马达启动>，观察皮带运行情

况。

2.3 如果输送皮带在托板中间稳定运行，不用做任何调节。如果输送皮带往一侧偏移，则用内六角扳手轻微调紧该侧皮带张紧螺丝，或者轻微调松另一侧皮带张紧螺丝。

注意：保持皮带的总的张紧程度基本不变。不要每次都是张紧或放松一侧的张紧螺丝。

2.4 观察一两分钟，判断是否需要再次调整。

2.5 调好后，要将锁紧螺母上紧，以防止皮带张紧螺丝松动。（如果有）

注意：上紧螺母时应保持张紧螺丝不转动。

2.6 观察五分钟以后才能离开。

特别注意：调整时，如果皮带已经跑出辊筒边缘，应立即停机处理。