



V80 Matching

许多驱动因为传递功率的要求，需要不止一根而是多跟皮带进行传动，RMA 规定了对于多跟皮带传动时皮带长度允许的变化量。例如，同一个机器上的所有长度低于 63 英寸(1600mm)的皮带长度的变化量不超过 0.15 英寸 (3.8mm)，否则，负载将不能平均的分配到每根皮带上，皮带也会因此快速磨损。

不同的皮带用打印在皮带上的配组号来进行分组，其配组号从 43 到 57 之间，即代表皮带长度偏差的范围。根据不同的长度，这些数字在使用的时候需要是连续的（例如，长的皮带，其配组号也可以较多）。

盖茨在 1980 年的历史性变革，通过皮带模具的重新加工，硫化程序的再设计，测量系统的更新，以及对过程统计中对皮带生产长度的控制。盖茨 V80 工艺在对传统的，窄 V 的以及有齿的三角带的配组公差，超过了 RMS 对于配组公差带的要求。所有的皮带在这个系统中都是在相同的公差带范围内，任何满足 V80 的皮带，其同一型号同一长度，可以任意配组使用。

角度的偏移是比较难判断的，但是可以通过两个方向的平行度来确认，先把直尺完全靠住主动轮的一边，然后去检查直尺与被动轮之间的间隙，这个办法可以同时确认带轮的平行度和角度的偏移，如果平行度超差，所开螺丝，调整带轮位置，直到平行度满足规定的要求，最后拧紧所有的螺丝，固定整个传统系统。