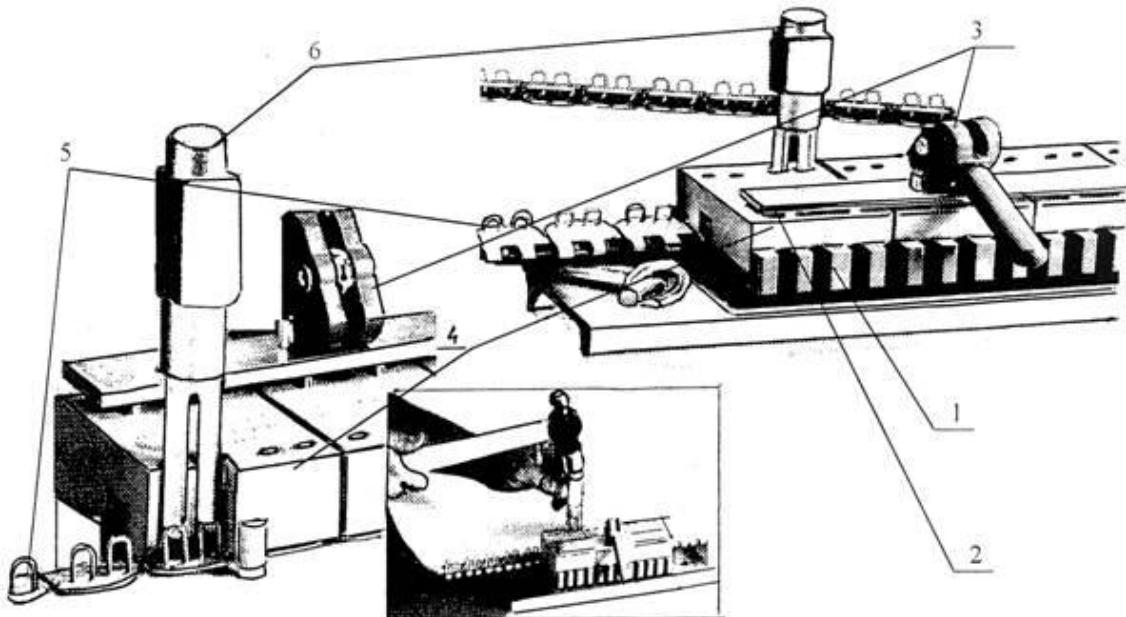


Инструкция постыковке конвейерной ленты соединениями

Alligator Ready Set

Установка соединений № RS 62, RS 125 и RS 187 производится монтажным станком RSC 187.

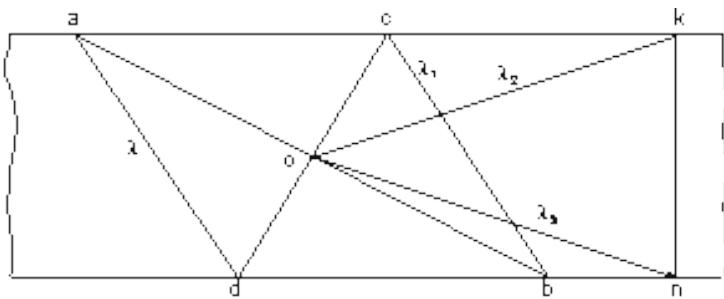
Станок снабжается двумя наборами съемных направляющих блоков (1): для соединений № RS 125 и RS 187 зеленого цвета; №RS 125 и RS 62 желтого цвета. Для установки соединений RS 62 на монтажном станке металлическая планка (2) отжимается рукой вниз, а другой рукой отвинчивается фиксатор - запорное эксцентриковое устройство (3).



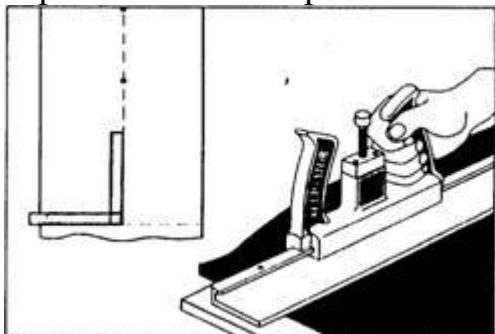
После этого снимаются основные направляющие блоки (4) с пружинами и на станок устанавливают съемные направляющие желтого цвета (на них указан типоразмер соединений RS 62 и RS 125).

Основные блоки (4) ставят на место, металлическая планка отжимается вниз вместе с основные блоком; запорное устройство (фиксатор) завинчивается так, чтобы затем им можно было зажать всю конструкцию.

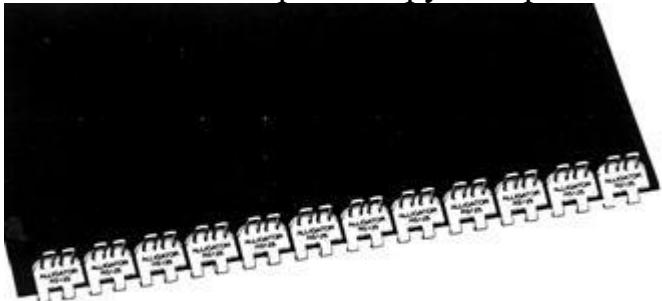
Перед монтажом соединений конвейерная лента подготовливается кстыковке.



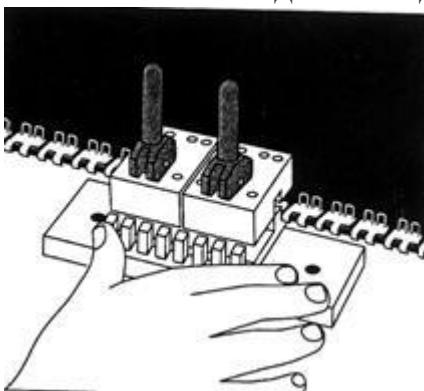
- Сделать геометрическую разметкустыка. Отступить от края ленты на 1-2 м и провести две параллельные линии λ и λ_1 , одинаковой длины. Соединить точки a и b, c и d и найти центрстыка "O". От центра "O" отложить два равных отрезка λ_2 и λ_3 и провести линию "k-n", соединяющую концы отрезков λ_2 и λ_3 .



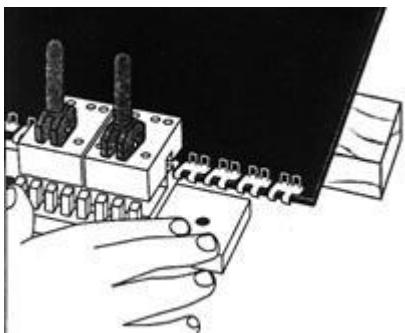
- Крайстыкуемой ленты обрезать по линии "k-n" под прямым углом с помощью устройства для резки "Bevel Cutter". В такой же последовательности подготовить и обрезать другой крайстыкуемой ленты.



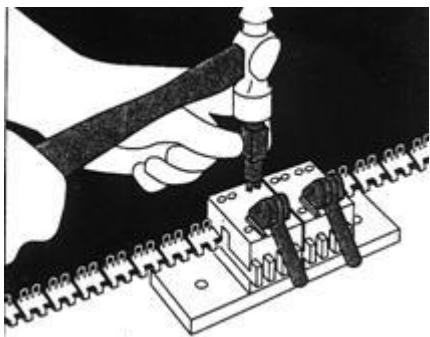
- Полоса соединений надевается на один конецстыкуемой ленты так, чтобы своими выступами пластины соединения уперлись в ленту. Слово "Alligator" на пластинах соединений должно быть сверху.



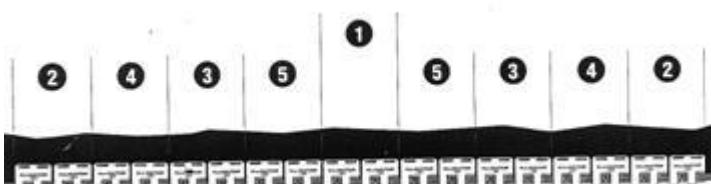
4. Монтажное устройство RS 187 установить по центру полосы пластин соединения и плотно вставить в полосу соединения вместе со стыкуемой лентой.



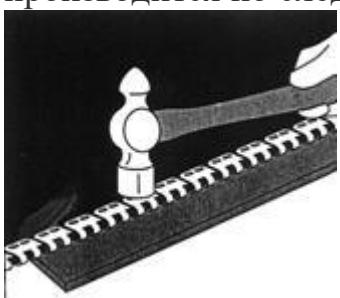
5. Деревянный брускок (доску) подложить под стыкуемый конец ленты напротив монтажного устройства. Доска (брускок) поддерживает на весу ленту и не дает ленте выйти из полосы соединения.



6. Зажать с помощью фиксаторов (рычажных) стыкуемый край ленты вместе с соединением. Вставить пробойник в пазы направляющего блока и молотком (весом ~ 0,45 кг), скобу соединения загнать в ленту до ощущения жесткого удара. Одновременно расклепывается только одна скоба.



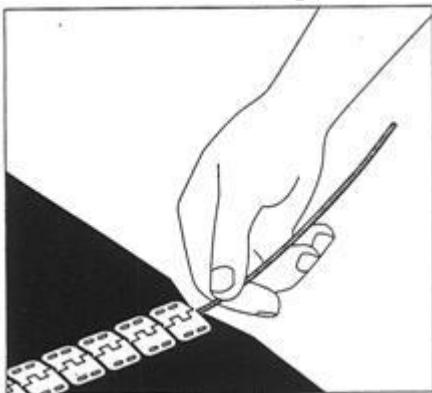
7. После расклепывания всех скоб на ширинестыка, определяемого типоразмером монтажного станка (150мм; 300мм; 600мм) последний переставляется для расклепывания следующего отрезка стыка. Стыковка производится по следующей схеме (рис.7).



8. При завершении монтажа полосы соединения на одном краю (конце) ленты, станок снять, положить под ленту металлическую пластину (швеллер) и молотком сверху подбить скобы так, чтобы снизу концы скоб были полностью утоплены в пазах пластин соединений.



9. Край стыкуемой ленты (по направлению к движению) подрезать под небольшим углом, для предотвращения задевания ленты за ролик опоры. Аналогично монтируют полосу соединения на другом конце ленты.



10. Завершаютстыковку соединением концов ленты с помощью тросика. На свободные края тросика надеть шайбы, сжать их так, чтобы исключить выпадение тросика из соединения.