



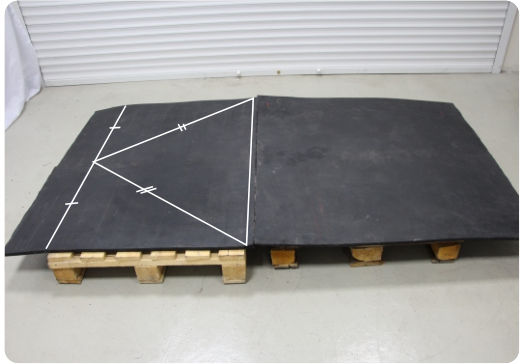
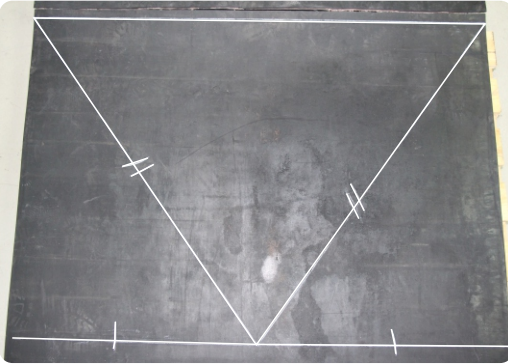
РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ «Вулкан» и «Вулкан» - Круг



Признанное качество

Инструкция по монтажу стыкового соединения «Вулкан» и «Вулкан»-Круг

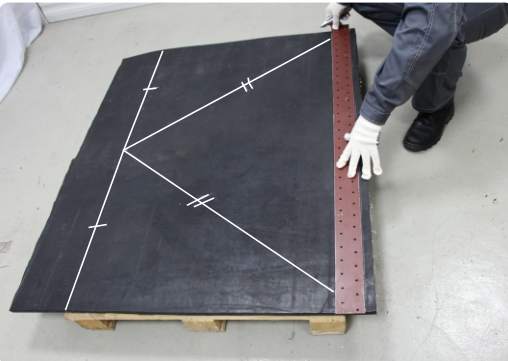
1) Полотно конвейерной ленты размещается на ровной основе. После этого полотно специальным ножом отрезается под прямым углом.



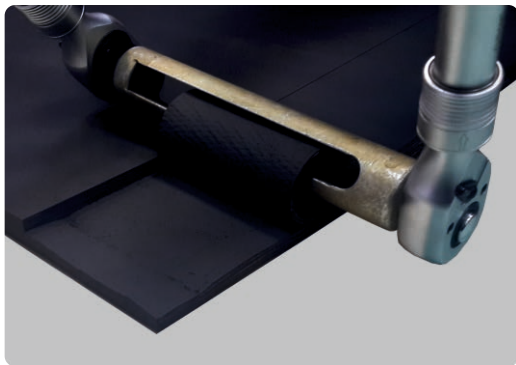
2) Для послойной разделки полотна конвейерной ленты используется специальный профессиональный нож с регулируемым и фиксируемым лезвием. Это позволяет как делать надрез определенной глубины, избегая повреждения нижних слоев, так и отрезать полотно ленты полностью.



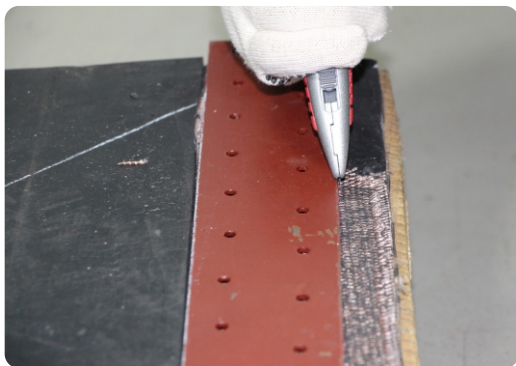
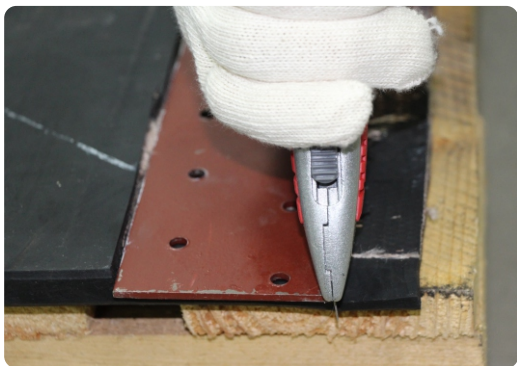
3) Шаблон №1 прикладывается перпендикулярно оси ленты с отступом от края около 10 - 20 мм. С помощью специального ножа надрезаются тканевые слои ленты (кроме 2-х последних). Надрезанные слои ленты подрезаются ножом с обоих краев на расстояние 10 см.



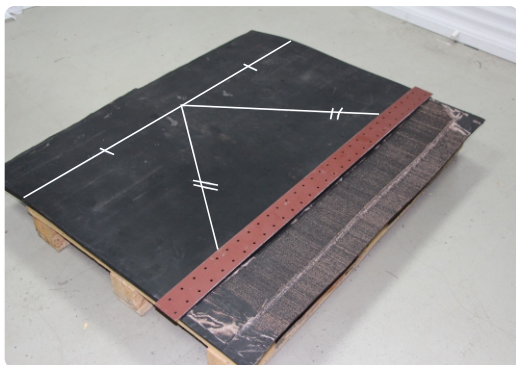
4) Затем полотно ленты прижимается винтами из комплекта соединения к деревянному основанию, а подрезанные слои отрываются с помощью устройства для снятия обкладок.



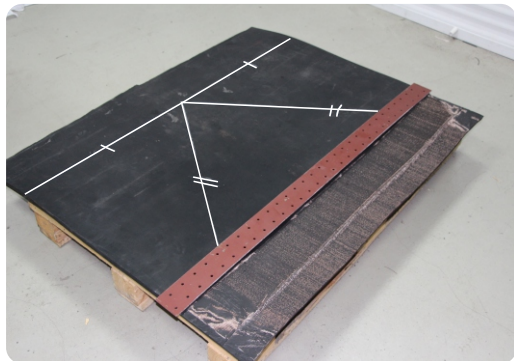
5) Далее шаблон №1 укладывается на образовавшуюся ступень вплотную к надрезанным слоям, а излишек последнего тканевого слоя отрезается. Благодаря данному способу отрезания обеспечивается наиболее прямолинейный край ленты.



6) На следующем этапе надрезаются тканевые слои по шаблону №2, имеющему большую ширину, после чего слои ленты подрезаются и отрываются при помощи устройства для снятия обкладок.



7) На третьем этапе, так же как и на первом, для разметки используется шаблон №1. Лента надрезается ножом на глубину резиновой обкладки, не прорезая корд. Края резиновой обкладки подрезаются ножом и обкладка снимается при помощи устройства для снятия обкладок.



8) Аналогично разделяется вторая часть соединяемого полотна.

9) Подготовленные концы ленты накладываются друг на друга, выравниваются по линиям разрезов, одновременно соблюдая соосность, и временно крепятся к деревянному основанию, винтами из комплекта соединения, для предотвращения смещения.

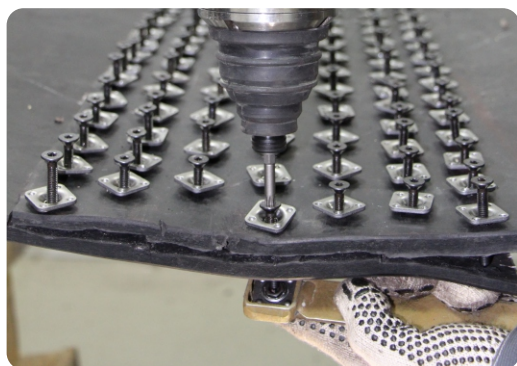


10) С помощью универсальных шаблонов сверлом $\varnothing 5,5$ мм высверливаются отверстия под соединительные элементы на всю ширину ленточного полотна.

11) Винты с наложенными верхними прижимными шайбами вворачиваются во все просверленные отверстия насквозь.

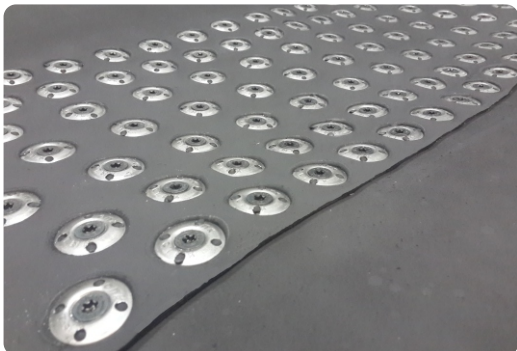
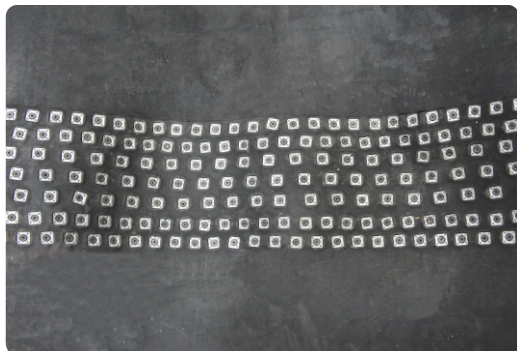


12) Следующим этапом навинчиваются нижние прижимные пластины. Затем с соответствующим усилием все винты соединителей дожимаются от середины полотна ленты в обоих направлениях, до момента пока шайбы не погрузятся в обкладку ленточного полотна.





13) На заключительном этапе монтажа соединения, торчащие винты обламываются при помощи специального ломателя наравне с гайкой. При таком способе соединения обеспечивается прочность стыка, позволяющая соединять ленты прочностью до 2500 кН/м, что подтверждается лабораторными испытаниями на разных типах ленточных полотен, разных производителей.



ВАЖНО! При соединении полотна по любой схеме, в месте стыковки всегда на 2 слоя больше, чем у соединяемого полотна. Максимальная прочность стыкового соединения «Вулкан» достигается при условии протяжки соединений с усилием не менее 150 Нм, стандартным набором инструмента, поставляемым ООО «СПК-СТЫК».

ООО «СПК-Стык»
654034, Россия, г. Новокузнецк,
проезд Защитный, дом 28, корпус 9, а/я 8883
Тел. : (3843) 99-14-26 Факс: (3843) 99-10-27
info@spk-styk.ru
www.spk-styk.ru