



РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ МЕХАНИЧЕСКОГО ШАРНИРНОГО СОЕДИНЕНИЯ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ



**РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
2019 г.**

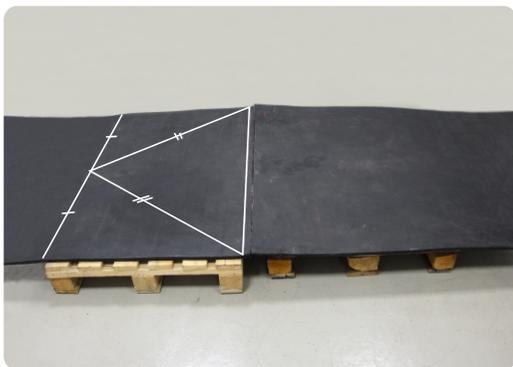
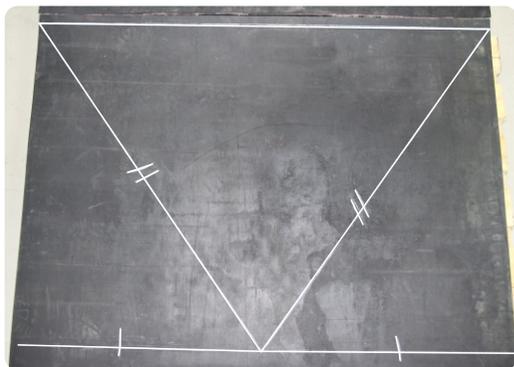
Указание по монтажу соединения «СПК-ШС»

Все работы по монтажу и обслуживанию соединения «СПК-ШС» должны выполняться персоналом, имеющим навыки проведения данных работ, в соответствии с настоящим руководством по монтажу, паспортом соединения и правилами безопасности, принятыми на предприятии использующим соединение.

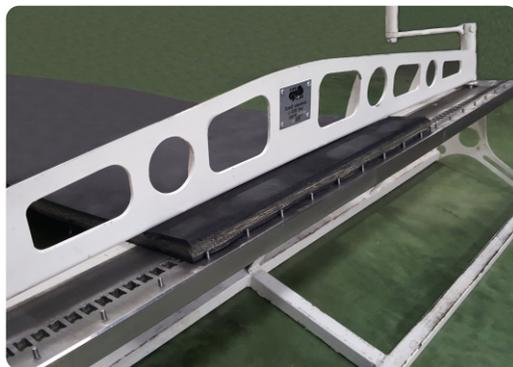
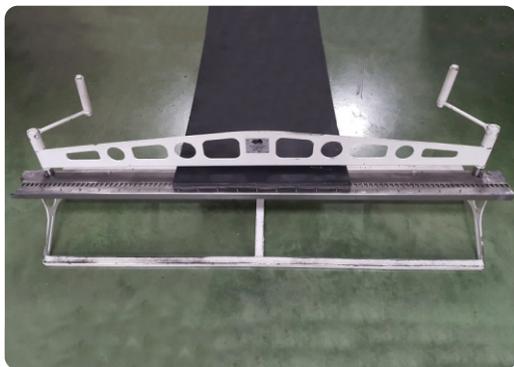
Работы производятся при помощи комплекта инструмента для монтажа соединения «СПК-ШС» (КИМС).

Этапы монтажа соединения «СПК-ШС»:

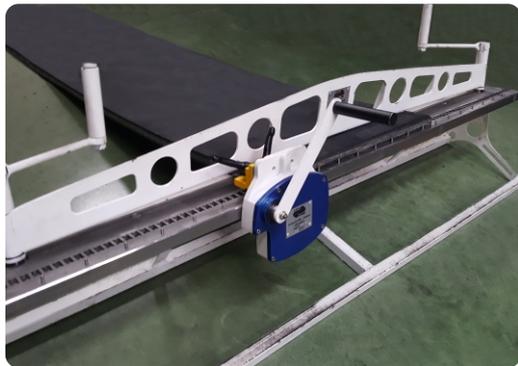
1) Полотно конвейерной ленты размещается на деревянной основе. Стыкуемый край конвейерной ленты размечается при помощи рулетки и специальным ножом отрезается под прямым углом;



2) Стыкуемый край конвейерной ленты вставляется в остов до специальных упоров и фиксируется прижимной планкой;



3) При помощи устройства снятия обкладок снимаются рабочая и не рабочая обкладки ленты. Остаточная толщина резиновой обкладки - не менее 0,5 - 1 мм;



3.1) Зажимным рычагом [1] (Рис.1) осуществляется прижим устройства снятия обкладки к конвейерной ленте. Рычагом [2] (Рис.1) выставляется глубина снятия резиновой обкладки по линейке [4] (Рис. 1);

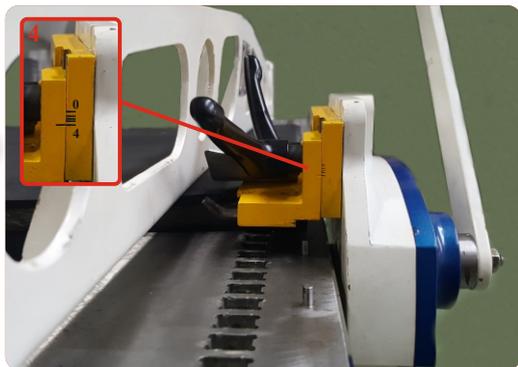


Рис.1 «Устройство снятия обкладок»

3.2) Далее происходит снятие обкладки за счет вращения рукоятки [3] (Рис.1). Снятие резиновой обкладки ленточного полотна, по возможности необходимо с обеих сторон;



4) Настройка соединительного устройства ШС:

4.1) Регулятор высоты скоб **1** необходимо установить в положение № 38 (Рис.2):

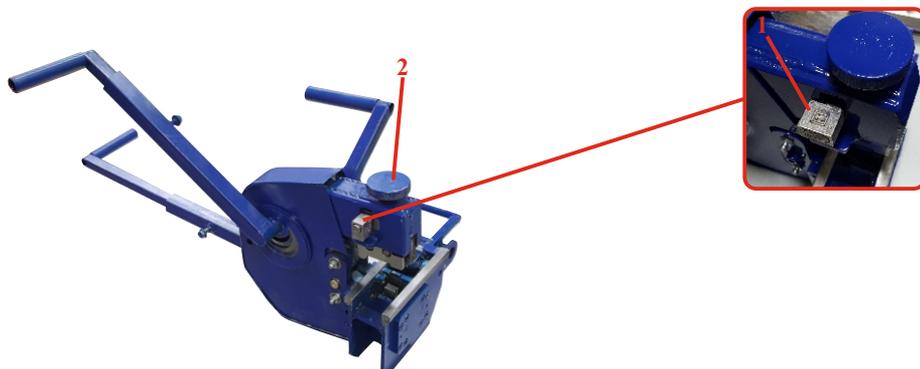


Рис.2 «Соединительное устройство ШС»

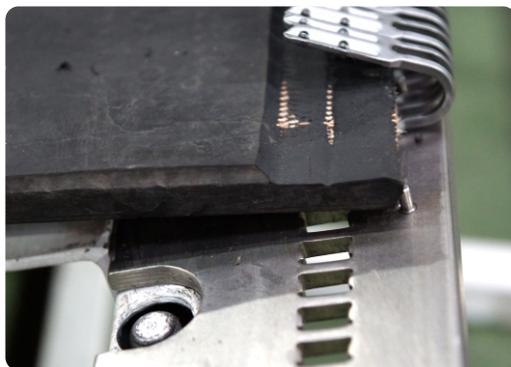
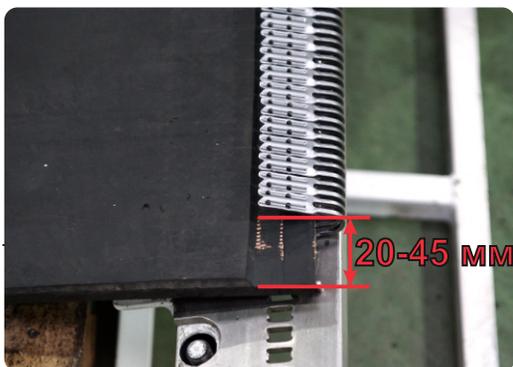
4.2) При помощи регулировочного колеса **2** (Рис.2) производится точная настройка соединительного устройства ШС по толщине стыкуемого края ленточного полотна. Регулировка возможна как непосредственно зажатием стыкуемого края ленты в разъем регулятора высоты, так и подручными измерительными инструментами (штангельциркуль, линейка, рулетка);



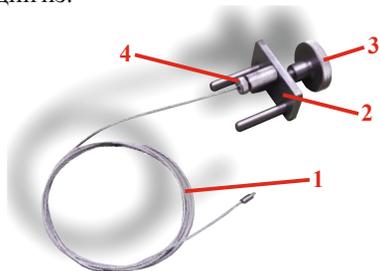
5) После снятия обкладок ленты, край ленты освобождается из зажима и в рейку остова устанавливаются кассеты соединителей;



6) Подготовленный край ленточного полотна устанавливается на остов в открытые соединители до упоров на остова и фиксируется прижимной планкой, предусматривая отступ от борта ленты до соединения по 20 - 45 мм с обеих сторон, в зависимости от типа ленты;



7) Для предотвращения деформации стыка в процессе монтажа применяется волноstop состоящий из:

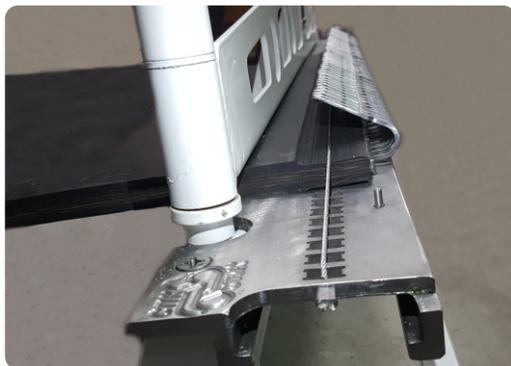
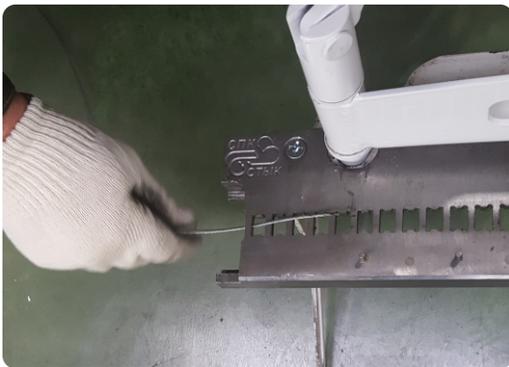


- 1- Трос;
- 2- Натяжное устройство;
- 3- Натяжное колесо волноstopа;
- 4- Фиксатор троса волноstopа.

Рис.3 «Волноstop»

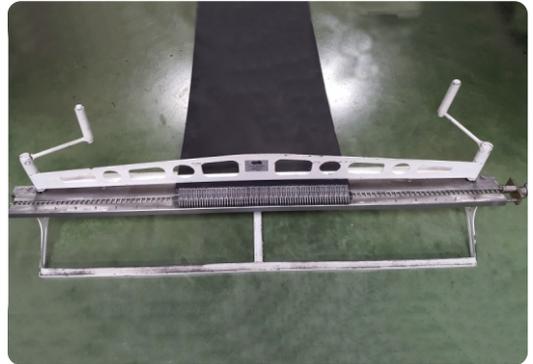
Монтаж волноstopа выполняется следующим образом:

7.1) В боковое отверстие первой монтажной перемычки рейки остова продевается трос 1 (Рис. 3) и протягивается по всей длине остова между стыкуемым краем ленты и разомкнутыми соединителями;



7.2) В противоположный торец рейки остова вставляется натяжное устройство волностопа с выкрученным до конца натяжным колесом [3] (Рис. 3);

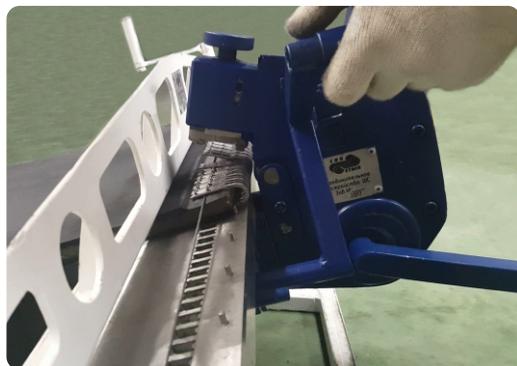
7.3) Далее трос вставляется в натяжное устройство волностопа с максимальным натяжением и зажимается фиксатором [4] (Рис. 3). После чего происходит натяжка троса при помощи натяжного колеса волностопа;



8) В направляющие рейки остова вставляется Соединительное устройство ШС, которым осуществляется **монтаж соединителей в два этапа**. Перемещение соединительного устройства ШС по рейке остова происходит только рычагом передвижки, перемещая его от крайнего нижнего положения до крайнего верхнего с фиксацией. Для предварительного прокалывания ленты передвиньте ограничитель до упора вверх.



8.1) Первым этапом осуществляется прижатие пластин соединителей и прокол ленточного полотна скобами соединителя по всей его длине с поднятым вверх ограничителем, для предотвращения загиба скобы. По завершению первого этапа соединительное устройство ШС передвигается в конец рейки остова и снимается с направляющих;



8.2) Вторым этапом осуществляется окончательный монтаж соединителей обеспечивающий сжатие и загиб скоб, при этом ограничитель перемещается в нижнее положение. Соединительное устройство ШС заново вставляется в рейку остова и осуществляется повторный проход по всей длине стыка. На данном этапе, для окончательного загиба скоб соединителей, при монтаже рычага соединительного устройства ШС необходимо перемещать в крайнее положение до упора;

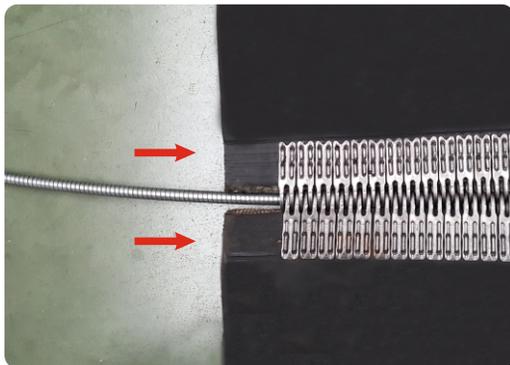
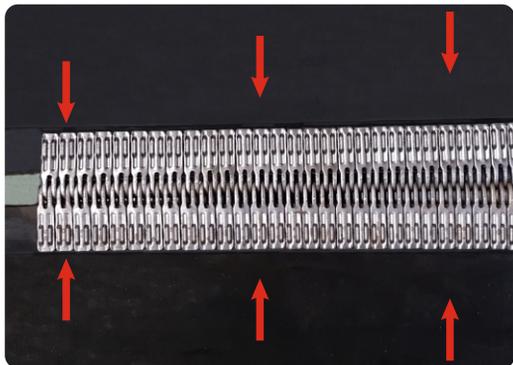


ВНИМАНИЕ!!!

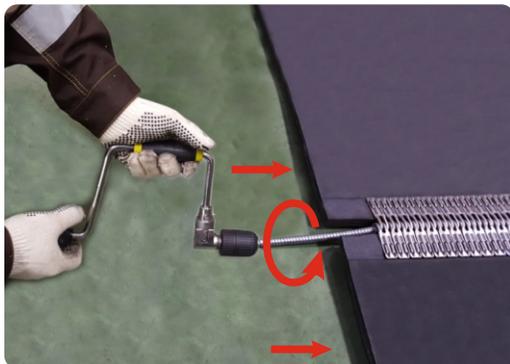
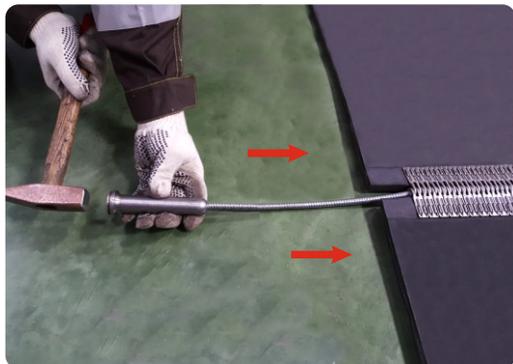
Монтаж соединителей в один этап (прокалывание и загиб) может привести к повреждению стыка.

Аналогично монтируется второй край ленточного полотна;

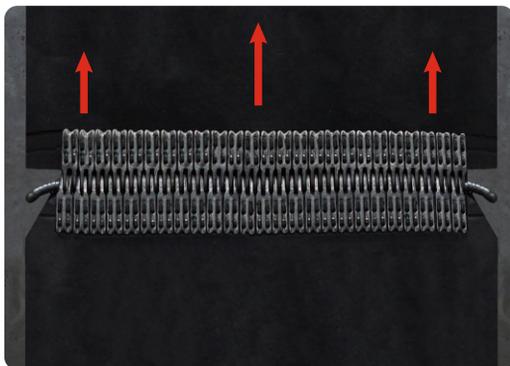
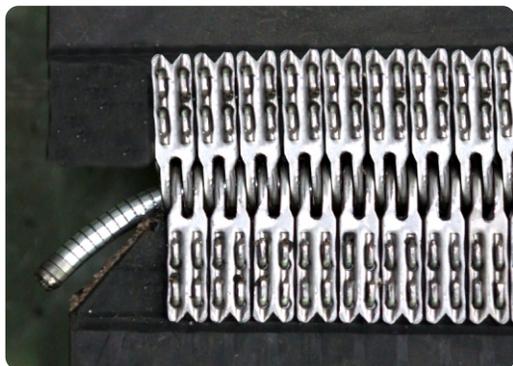
9) Стыкуемые края ленты с установленными на них соединителями начиная с одной стороны, соединяются по принципу замка-«молнии»;



10) Используя устройства, для установки соединительных стержней, в сомкнутое соединение поступательно-вращательным движением вставляется трос;



11) На заключительном этапе, по направлению движения конвейера делается косой срез от крайних соединителей под углом в 45° , с обеих сторон.



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