

Сегментная передаточная плита с пролетом 38—75 мм: инструкции по монтажу

Детали, входящие в комплект передаточной плиты:

- экструдированная алюминиевая рейка;
- центральные сегменты;
- вертикальные опорные кронштейны;
- угловой кронштейн;
- элементы крепления:
 - каретные болты (8),
 - плоские шайбы (8),
 - шайбы пружинные стопорные (8),
 - фланцевые гайки (8),
 - квадратные гайки (2),
 - установочные винты (2),
 - прокладки (8),
 - 1/4-20 x1/4 с полукруглой головкой (2).



Инструменты, необходимые для монтажа:

- универсальный шестигранный ключ на 2,4 мм (3/32");
- универсальный шестигранный ключ на 4,0 мм (5/32");
- гаечный ключ на 12,7 мм (1/2") с головкой под торцевой ключ и трещоткой;
- рулетка;
- молоток;
- ручная пила или ножовка;
- пила или универсальные резак;
- маркер или восковой карандаш;
- дрель;
- сверло на 9,5 мм;
- сварочный аппарат.

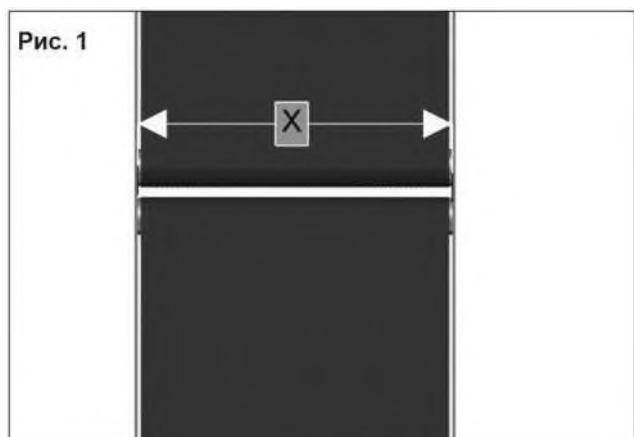
Дополнительно:

- пробойник;
- фонарик.

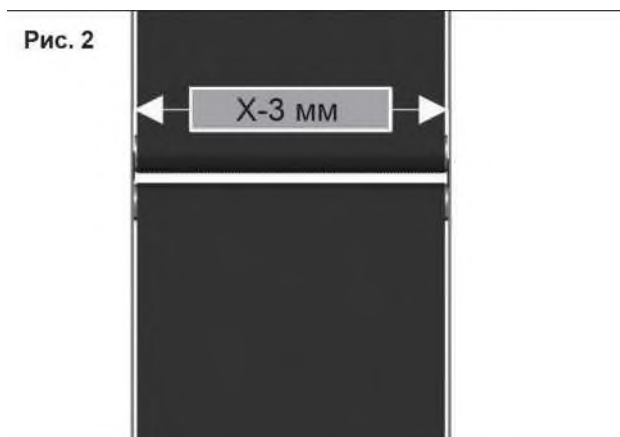
Перед выполнением каких-либо работ в конвейерной системе выполните требуемые инструкции по технике безопасности, ограничив доступ в помещение и установив предупреждающие таблички.

2. Отрежьте рейку из экструдированного алюминия нужной длины. Прежде чем отрезать рейку:

- а. Если рейка и сегменты не проходят через боковой став конвейера, дополнительно укоротите опорную

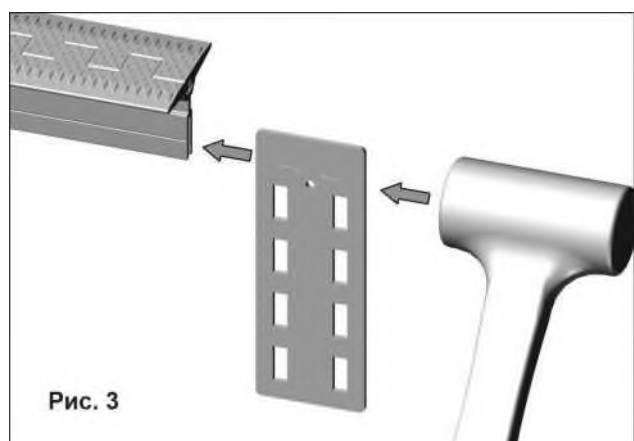


1. Измерьте внутреннюю ширину стана (Рис. 1).



рейку до длины, на 3 мм меньшей ширины стана (Рис. 2).

- б. Если станин конвейера открыт, и опорная рейка может пройти через него, не укорачивайте рейку (если нет других препятствий).
- с. Если отверстие стана конвейера достаточно большое, чтобы через него прошел сегмент, потребуется закрепить сегменты на экструдированной опорной рейке. Этот шаг выполняется после монтажа последней пары сегментов. См. шаг 16.



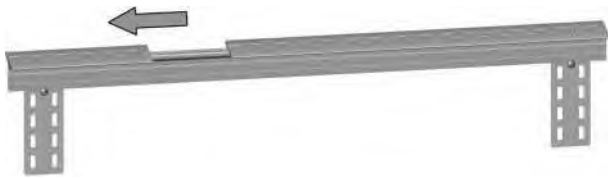
3. Вставьте вертикальную опору в экструдированную опорную рейку, слегка забивая ее молотком (Рис. 3). Разместите вертикальный опорный кронштейн примерно в окончательном местоположении не далее 150 мм от конца (окончательное местоположение будет определено на шаге 8).



4. С помощью винта с полукруглой головкой слегка закрепите вертикальный опорный кронштейн на экструдированной опорной рейке.

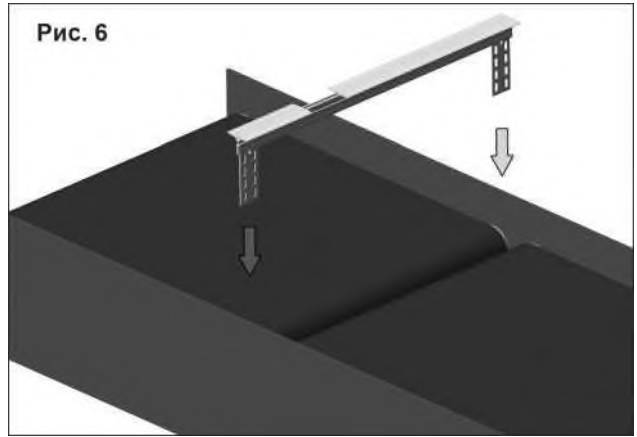
ПРИМЕЧАНИЕ. Пока не затягивайте винт полностью (Рис. 4).

Рис. 5



5. Сдвиньте 2-3 пары сегментов к концу экструдированной алюминиевой рейки. (Рис. 5).

Рис. 6



6. Поместите сегментную передаточную плиту в отверстие в ограждении. (Рис. 6).

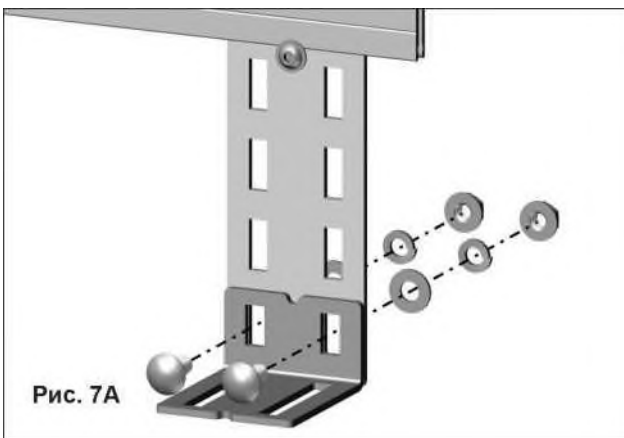


Рис. 7А

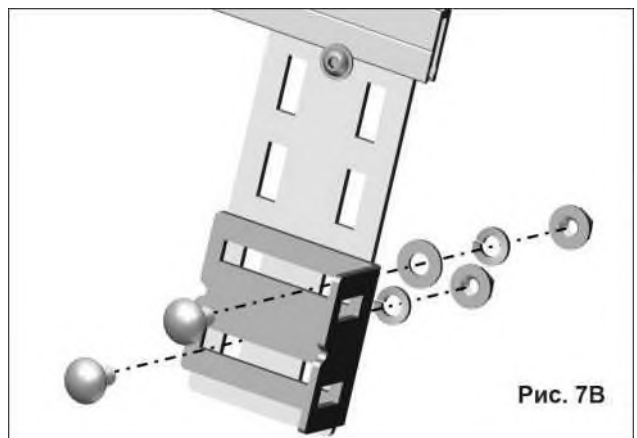


Рис. 7В

7. Определите требуемое положение углового кронштейна. (Рис. 7А). С помощью двух болтов прикрепите не затягивая угловой кронштейн к вертикальной опоре в центре требуемого местоположения прорези (Рис. 7В).

ПРИМЕЧАНИЕ. Излишнюю длину вертикального или углового опорных кронштейнов можно обрезать.

ПРИМЕЧАНИЕ. Окончательная установка болтов выполняется на шаге 12С.

8. Определите окончательное местоположение для монтажа конструкции.

9. Разместите вертикальные опорные кронштейны таким образом, чтобы угловые кронштейны оказались в требуемом положении для окончательного крепления к ставу. Прикрепите вертикальный опорный кронштейн к экструдированной алюминиевой рейке с помощью входящего в комплект винта с полукруглой головкой. Это предотвратит смещение алюминиевой рейки.

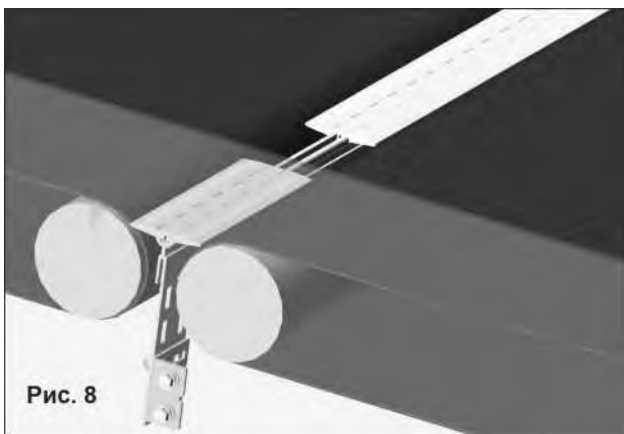
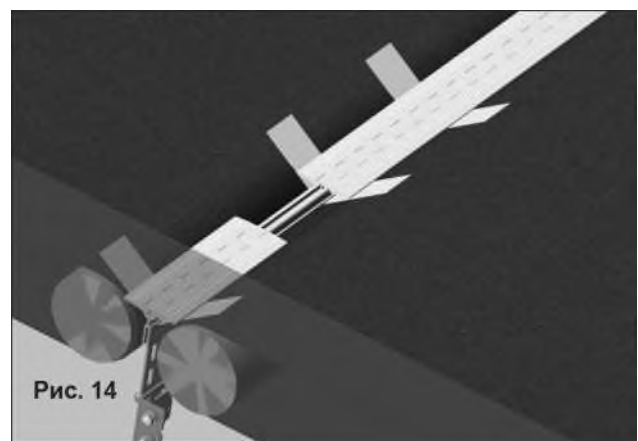
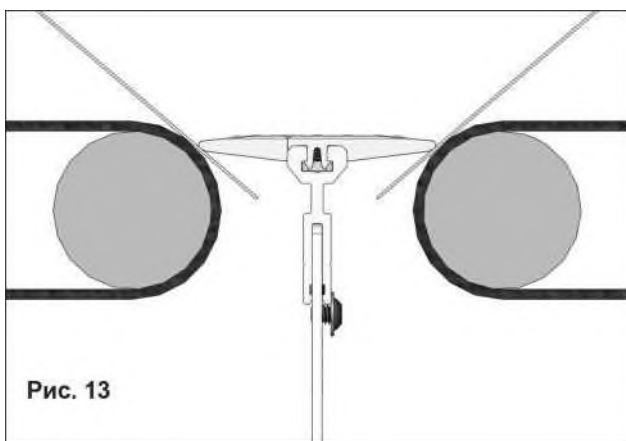
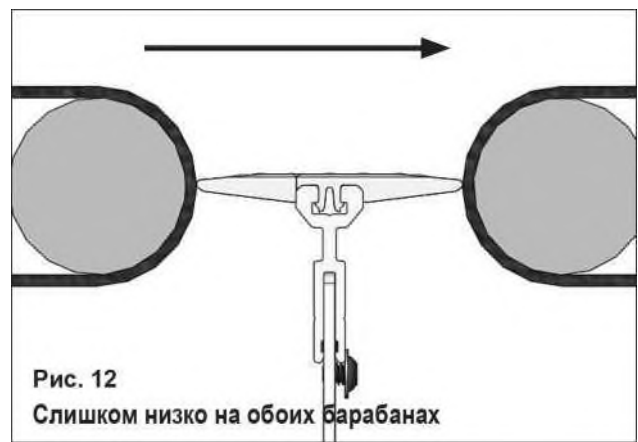
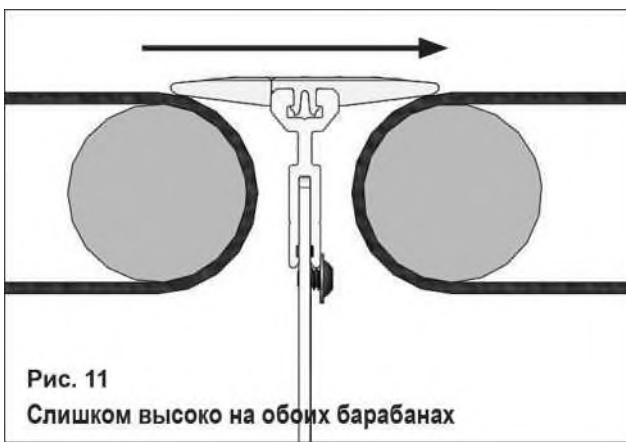
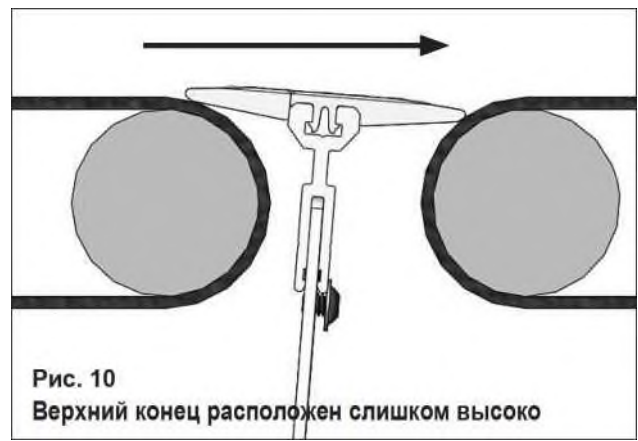
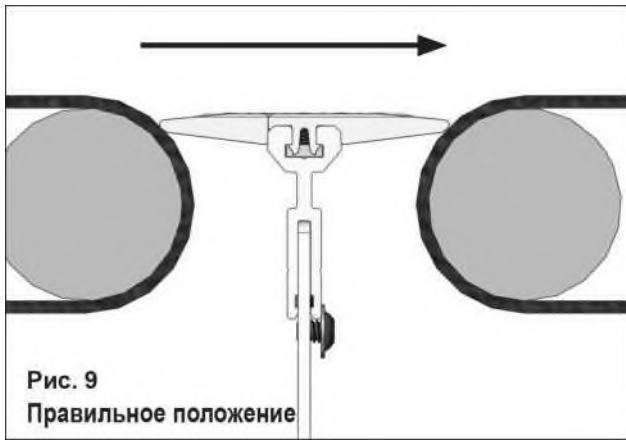


Рис. 8

10. Закрепите болтами или приварите угловые кронштейны к ставу (Рис. 8).

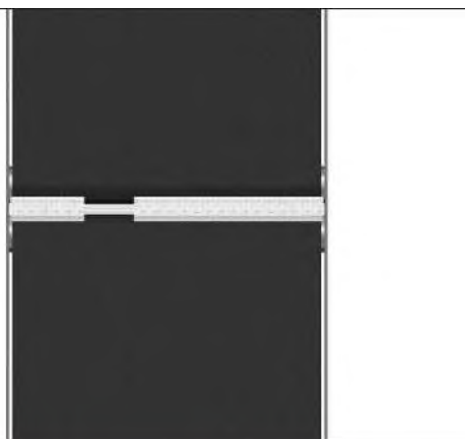


11. Окончательное позиционирование сегмента на алюминиевой рейке в сборе.

- a. При использовании нетекстурированных лент размещайте сегменты так, чтобы они слегка соприкасались с поверхностью ленты (**Рис. 9**).
- b. При использовании текстурированных лент, например, с линейными ребрами, с рельефной поверхностью или невысоким профилем рабочей поверхности, установите под сегменты включенные в комплект прокладки (0,75 мм), равномерно распределив их по всей ширине ленты (**Рис. 13-14**).

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед запуском конвейера удалите прокладки.

Рис. 15



12. Затяните болты, соединяющие вертикальный опорный кронштейн с угловым кронштейном.

13. Установите оставшиеся сегменты во все остальные зазоры, кроме последнего. Вероятно, этот зазор будет меньше ширины сегмента. (Рис. 15).

Рис. 16

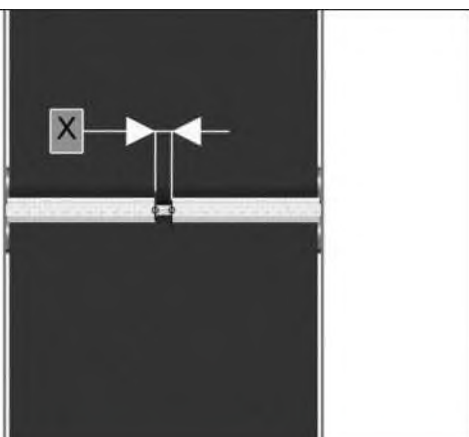
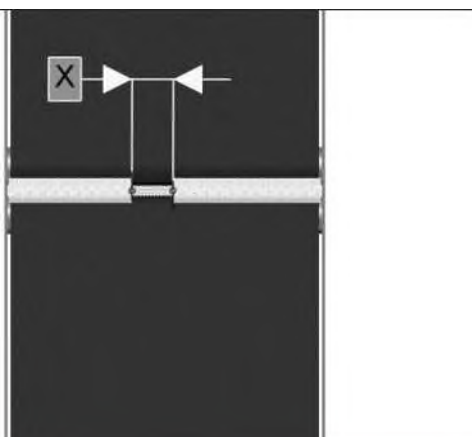


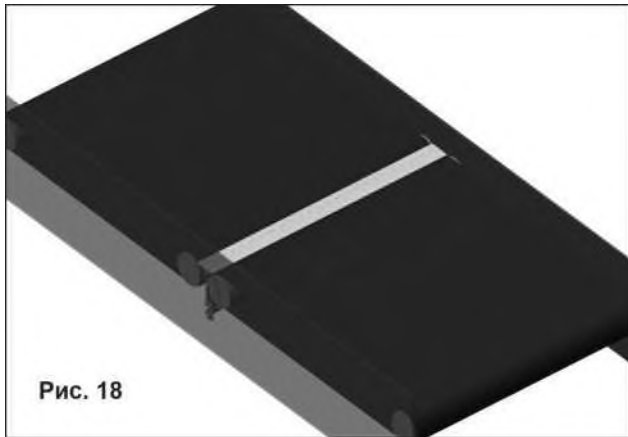
Рис. 17



14. Измерьте оставшийся зазор и определите, следует ли укоротить последний сегмент.

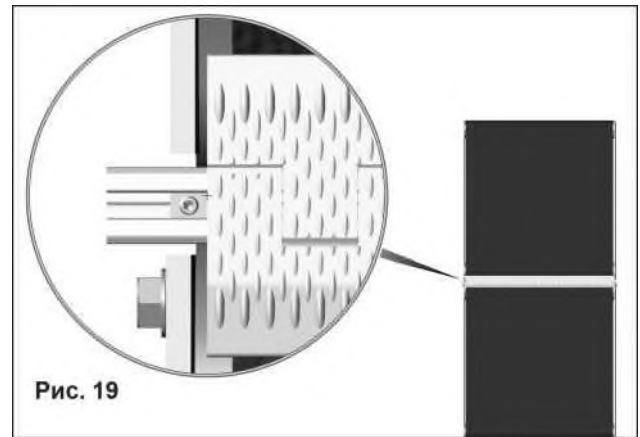
а. Если это необходимо, обрежьте пару сегментов до требуемого размера, но не менее 38 мм (Рис. 16).

б. Если оставшийся зазор менее 38 мм, снимите одну пару сегментов и измерьте ширину получившегося более крупного зазора. Вычтите 3 мм из результата. Разделите полученное число на 2. Укоротите две пары сегментов до этого значения (Рис. 17).



15. Установите последние сегменты (Рис. 18).

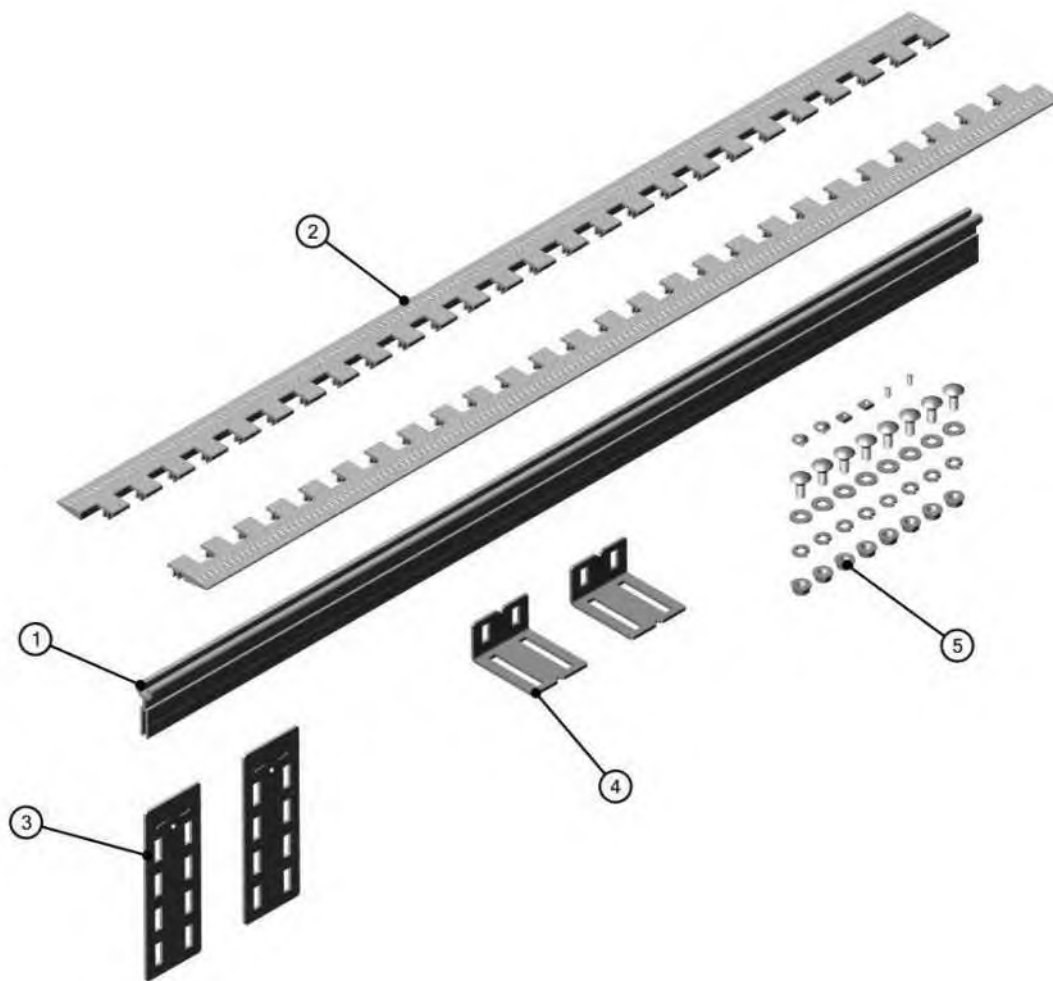
внутренней стенки става конвейера, используйте входящую в комплект квадратную гайку и установите винт для крепления сегментов с обоих концов. Это предотвратит смещение сегментов (Рис. 19).



16. Если боковая конструкция открыта и длина экструдированной алюминиевой рейки превышает ширину внутренней стенки става конвейера, используйте входящую в комплект квадратную гайку и установите винт для крепления сегментов с обоих концов. Это предотвратит смещение сегментов (Рис. 19).

17. Выполните пусковое испытание конвейера.

18. При необходимости выполните окончательную регулировку.



Код	Описание	Код изделия	Номер заказа
1	Экструдированные алюминиевые рейки	56639	TGB-EXT-ALUM-BAR-24/610
		56640	TGB-EXT-ALUM-BAR-36/914
		56641	TGB-EXT-ALUM-BAR-42/1067
		56642	TGB-EXT-ALUM-BAR-48/1219
		56643	TGB-EXT-ALUM-BAR-60/1524
2	Центральные сегменты	56636	TGB-SEG-CENTER-.75/19MM
		56637	TGB-SEG-CENTER-1/25MM
		56638	TGB-SEG-CENTER-1.5/38MM
3	Детали монтажного комплекта	56645	TGB-1.5-3.0-VERT-SUPPT-BRKT-KIT
4		56646	TGB-1.5-3.0-ANGLE-BRKT-KIT
5		56648	TGB-1.5-3.0-MTNG-HARDWARE-KIT
	Комплект монтажных кронштейнов (включает № 3 — 2 шт., № 4 — 2 шт., № 5 — 1 шт.)	56644	TGB-1.5-3.0-IN-GAP-MTNG-KIT