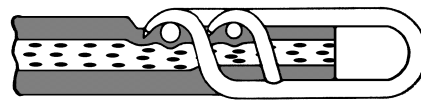


СИСТЕМА СОЕДИНЕНИЯ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ K20. РАЗЪЕМНЫЕ СОЕДИНИТЕЛИ K27, K28 (СКОБЫ) С ГАЛЬВАНИЗИРОВАННЫМ ЦИНКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Инструкция по соединению конвейерной ленты механическими разъемными соединителями K27, K28 с помощью рычажного устройства СКЛ20



Начинают стыковку с подготовки ленты, которая заключается в выравнивании торца стыкуемой ленты под прямым углом. Для этого, при помощи специального угольника **СКЛ20** и ножа, обрезают край обеих концов стыкуемой ленты под прямым углом.

С целью снижения механического износа соединителей в процессе эксплуатации стыка при помощи канавконарезателя **СКЛ20** снимают часть обкладки ленты для утапливания соединителя в тело ленты. После этого, определяют нужное количество соединителей **K27, K28** на стык простым выкладыванием скоб соединителей по краю соединяемой ленты, при этом, отступают от каждого края ленты примерно 20-30 мм. Если борта ленты имеют сильный износ, то допускается отступ до 40 мм.

Для удобства, разъемные соединители **K27, K28** поставляются кассетами по 200 мм, но, если необходимо, лишние скобы можно отломить от кассеты.

Нужно обратить внимание на то, что на оба края ленты набирают одинаковое количество соединителей, а в случае стыковки ленты разной ширины, количество скоб соединителей **K27, K28** определяют по наименьшей ширине стыкуемых концов ленты. Затем, нужное количество соединителей устанавливают слева направо в пазы несущей трубы станины устройства **СКЛ20** для запрессовки. При этом, установку скоб обязательно начинать по риску, которая нанесена над каждым вторым пазом несущей трубы устройства **СКЛ20**.

После установки скобы **K27, K28** закрепляют в трубе фиксатором. Конец соединяемой ленты утапливают между верхней и нижней прижимными балками станины таким образом, чтобы стык упирался в дистанционные упоры на несущей трубе.

Нужно обратить внимание на то, чтобы по краям ленты свободные от скоб участки были одинаковыми. Затем, прижимными винтами равномерно зажимают ленту до полной фиксации ее между прижимными балками станины.

Процесс запрессовки скоб начинается с того, что через пазы направляющей с левой стороны рейки устанавливают клещи на станину устройства **СКЛ20**.

Затем, при помощи переключателя на клещах, устанавливают нужную толщину ленты. Далее, при помощи рычага механизма передвижения, клещи устанавливают у первой скобы. Поэтапно, сдвигая-раздвигая рычаги клещей до упора, запрессовывают скобы в ленту. После каждого цикла запрессовки клещи передвигаются рычагом передвижения на величину шага соединителя.

Если запрессовка требует очень больших усилий, допускается увеличить установку толщины ленты и произвести допрессовку скоб вторым проходом клещей. После окончания запрессовки скоб, извлекают из несущей трубы фиксатор, откручивают зажимные винты, извлекают ленту из станины устройства. Эти же операции повторяют с другим концом ленты.

Соединение концов ленты соединительным стержнем начинают посредством укладки скоб соединителей одного конца между скобами другого, одновременно подталкивая стержень. После соединения ленты на конце стыка по направлению движения срезают фаски под углом, примерно, 45 градусов. Соединительный стержень по краям подгибают для предотвращения его выскальзывания из стыка. Процесс соединения ленты бригадой из двух человек занимает в среднем 20-30 минут.



Если вы используете скобы **K27/K28**, мы рекомендуем попробовать наши разъемные соединители типа **MC45/MC55** на винтах ST-PZ2 многократного использования - отличная альтернатива скобам, ставятся без устройства **СКЛ20** при помощи обычного шуруповерта. Быстро, прочно, надёжно и по доступной стоимости - это наши соединители **OKSPLICE MC**

