



«СИНТЕЗ»

общество с ограниченной ответственностью

660073, г. Красноярск, ул. Прибойная, 37 «Г», т.905-9754-755, (391)250-45-99 mail: boss.sintez@mail.ru
р/с 40702810231000093630 Восточно-Сибирский банк Сбербанка России г.Красноярск, БИК 040407627,
кор.счет 30101810800000000627, ОГРН 1132468063639, ИНН/КПП 2465303058/246401001,

Инструкция по установке

Раздел 1: стандартная установка



Шаг 1. Начните с двойного фиксатора.



А. Начните с двойного фиксатора и выровняйте его вдоль поверхности барабана параллельно валу.

Б. Закрепите фиксатор на барабане пробным сварочным швом через все отверстия.



Шаг 2. Добавляйте накладки и двойные фиксаторы

А. Установите накладки под петли фиксаторов. Установите их со скользящей посадкой с зазором 0,8мм с каждой стороны накладки.

Б. Скрепите накладку и следующий фиксатор и закрепите пробным сварочным швом через 3 отверстия.

В. Повторите шаг 2Б до тех пор, пока не установите последние две накладки.

Шаг 3. Сборка последних накладок двумя одиночными фиксаторами.



А. Используя одиночные фиксаторы, установив их тыльной стороной, друг к другу, установите последние две накладки и приварите фиксаторы в трех местах.

Убедитесь в выдержке зазора в 0,8мм с каждой стороны накладки. Тыльная сторона одиночных фиксаторов может быть обрезана или сточена для обеспечения нужного зазора, если барабан меньшего диаметра.

Так же возможно использовать и саму футеровочную пластину, т.е уменьшить ее ширину согласно расстоянию между фиксаторами.



Шаг 4. Заваривание всех оставшихся отверстий.

Шаг 5. Зажмите петли фиксаторов.

Используя ровную планку, плотно прижмите петли фиксаторов к накладке. Это очень важно, так как ослабление приведет к быстрому износу или усталости металла.

Убедитесь в правильной установке всех сегментов накладок, если в одном ряду присутствует более одного сегмента.

Накладки можно установить, приварив опорную пластину к внешним торцам барабана. Этот шов впоследствии легко срезать или отбить зубилом для удаления накладок.

Раздел 2: процедура сварки

1. Высокая температура при сварке может вызвать проблему спекания резины накладки и металла. Снижайте нагрев металла путем сварки только половины отверстий за раз, перепрыгивая через отверстия и фиксаторы, пока все отверстия не будут заварены.
2. Защитите резину накладки прикладыванием металлического уголка к краю накладки.
3. Используйте электроды диаметром 2,5-3мм УОНИ- 13/55 для снижения нагрева и прожига металла.
4. Сварка металлическим электродом в инертном газе и дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа, так же может использоваться для крепления фиксаторов.
5. Хороший контакт с поверхностью барабана обеспечивает надежность сварного шва.