

ИНСТРУКЦИЯ ПО СТЫКОВКЕ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ ГИБКИМИ БОЛТОВЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ «СГБ»

Обращаем Ваше внимание!

Рекомендуемая область применения СГБ (соединение гибкое болтовое) - стыковка конвейерных лент на грузовых конвейерах.

Гибкие болтовые соединения «СГБ», состоящие из верхних и нижних резиновых накладок, предназначены для стыковки конвейерных лент прочностью 800...2500 Н/мм, шириной 800...1600мм (см рис.1).

Стыковка конвейерной ленты производится в следующем порядке:

1. На ровной поверхности укладывается монтажный деревянный щит из досок толщиной не менее 40 мм, шириной, соответствующей 1,1 ширине стыкуемой ленты и длиной 1,2 м (для всех типоразмеров стыка).

Наличие монтажного щита обязательно!

2. Стыкуемые края ровно обрезаются под углом $71^{\circ}30'$ к продольной оси ленты, укладывают вплотную друг к другу на деревянный щит и прибивают к нему гвоздями.

3. Сверху над стыком симметрично линии стыка укладывается верхняя накладка (в качестве шаблона) и очерчивается ее контур.

4. Из стыкуемых концов ленты удаляют гвозди и снимают верхнюю и нижнюю резиновые обкладки с обоих концов в пределах контура накладок соединения.

Подрезка прокладок ленты категорически не допускается!

5. После снятия резиновых обкладок концы ленты снова вплотную укладываются на щит, а сверху кладется на них верхняя накладка и все это фиксируется гвоздями к доскам щита.

6. Через отверстия верхней накладки пробойником Р1Р или НР1 пробивают отверстия в каркасе стыкуемых концов ленты.

7. Извлекаются гвозди, и снимается верхняя накладка. Необходимо убедиться, что в ленте пробиты все отверстия.

8. На щит кладут нижнюю накладку СГБ и на болты надевают оба конца ленты.

9. На все болты торцевым гаечным ключом S1S или НW1 или головкой на 13мм наворачивают конусные гайки до отказа таким образом, чтобы обеспе-

чить плотное сжатие накладок с каркасом ленты.

10. Выступающие над верхней накладкой концы болтов удаляют заподлицо с гайками.

11. Если после сборки стыка накладки выступают над лентой, то на их концах необходимо сделать фаски для обеспечения плавного захода на ролики.

12. Если ширина гибкого соединения больше ширины ленты, то накладки обрезают вровень с лентой. Если ширина соединения меньше ширины ленты, то на ней делаются скосы под углом 30°.

Для удобства стыковки резинотканевых конвейерных лент соединениями гибкими болтовыми «СГБ» рекомендуем применение инструментов фирмы «Flexco»:

- устройства для резки ленты Belt cutter;
- пробойники P1P или HP1;
- торцевые гаечные ключи S1S или HW1;
- обламыватель болтов 110.

В качестве дополнения можно использовать клеи фирмы «Nilos» для улучшения сцепления стыкуемых поверхностей с лентой и для предотвращения попадания грязи между ними; пасты FLEXI-TECH фирмы «Thortex» для заделки швов.

* Инструкция по безопасной перевозке людей ленточными конвейерами в подземных выработках угольных и сланцевых шахтах. РД 05-526-03. Раздел 5.3.

Соединение гибкое болтовое «СГБ»

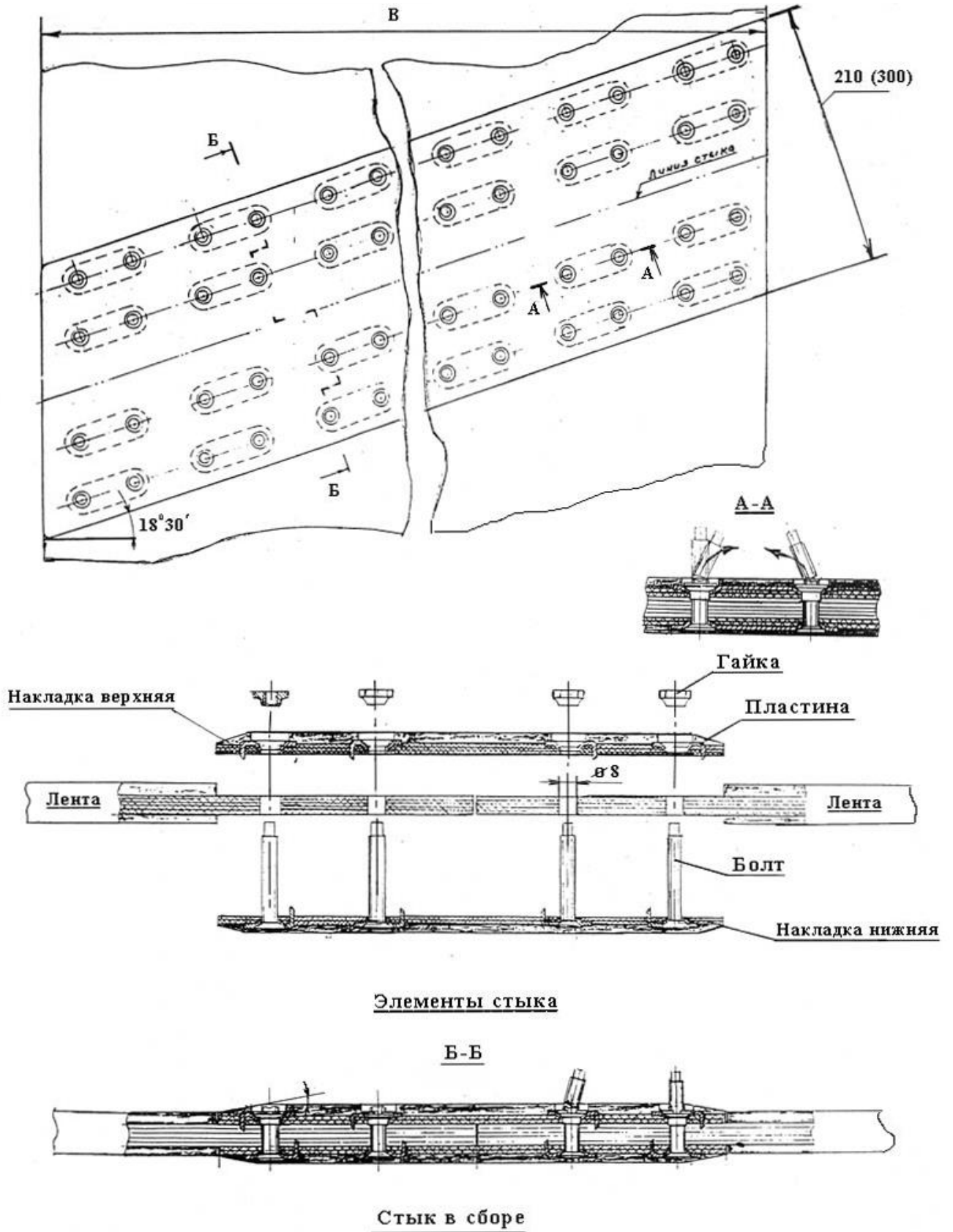


Рис.1