

Установка Super-Screw Соединений

Необходимые вспомогательные средства:

- Прямоугольник, линейка, измерительная лента и маркер
- защитный нож
- измерительный прибор для напряжения ленты
- устройство для обстругивания резинового защитного слоя (точильщик угла, устройство рубанка или нож с щипцами)

- аккумуляторный шуруповерт или пневматический шуруповерт с регулируемым вращающим моментом мягкий ≈ 30 Nm (возможно коловорот)
- Крестообразный шлиц-Bit PZ2 и PZ3

Последовательность:

- 1.) Напряжение и ширину ленты точно измерить и выбрать подходящий размер соединения (смотри таблицу выбора или прейскурант).
- 2.) Ленту наискось отрезать. Этим достигают лучшего перехода над барабаном и скребком.

Смещение > 10 % (10 см для ширины пояса 1 м) к прямому углу на одной стороне отметить и затем отрезать.

Со второй половиной ленты действуем таким же образом, но в противоположное направление, при этом обратить внимание на укорачивания ленты.
- 3.) Скос на краю ленты отрезать:
 - при коротких лентах < 100 м должна образоваться фаза на краях ленты (рис. А), чтобы избежать стерания соединения жёсткими краями
 - при более длинных лентах может быть дополнительно изготовлен уступ, чтобы предотвратить опускание(рис. Б)
- 4.) покрытие ленты двусторонне с щипцами или с помощью устройства рубанка или точильщика угла обстругивают, чтобы облегчить переход через скребок **(Соединение непременно вставить!)**.

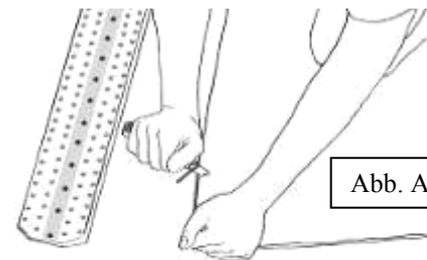
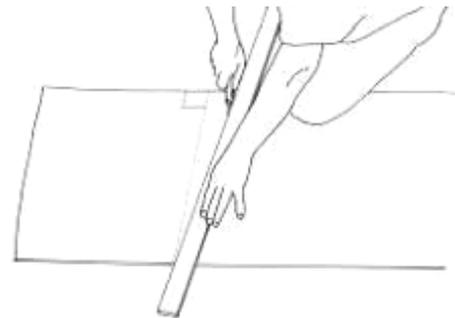
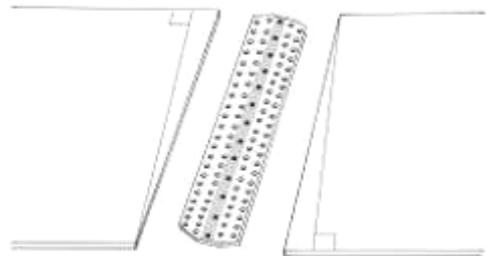
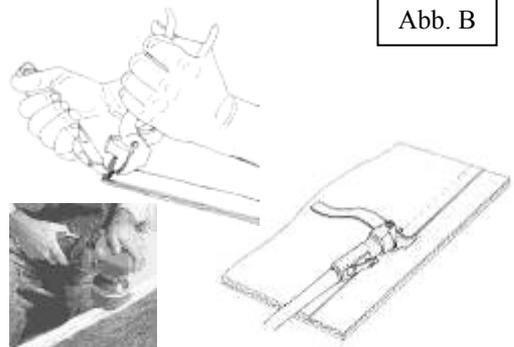


Abb. A



Abb. B



Установка Super-Screw Соединений

Последовательность / Продолжение:

- 5.) Первую сторону ленты в соединении вдвигают и против трубок дистанции хорошо толкнуть.

Доску под соединение положить. Никогда не завинчивать над барабаном!

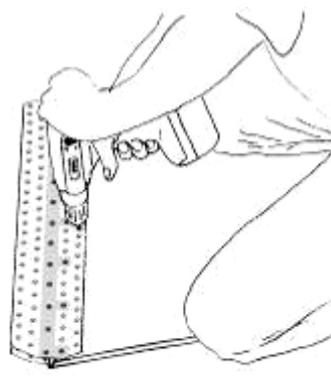
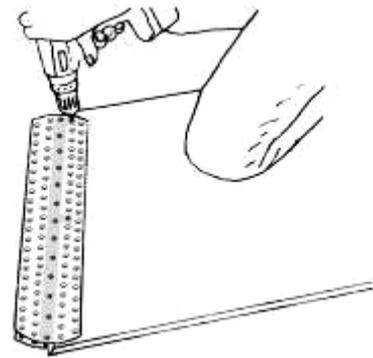
Внимание:

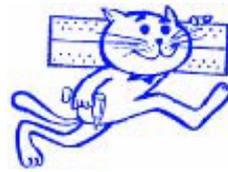
- Следующий процесс должен проводиться на плоской поверхности с твёрдым основанием, в которое возможно смогут проникнуть винты при избыточной длине. w
- Профессиональный аккум. винтовёрт с 18V или 24 V рекомендуется (30 N/м мягкий!). Никогда не использовать ударный сверильный станок или импульсовый винтовёрт!

- 6.) Процес завинчивания
Винты обрезаются сами при завинчивании сквозь резиновую тесьму.

Сначала в середине укрепить одним болтом и привинтить внешнии края, затем все 4 ряда привинтить и под конец оставшиеся болты вкрутить.

Винтовёрт надо держать абсолютно вертикально, чтобы винты правильно попали в металлические вставки! При этом не слишком сильно закручивать!





MLT

Установка Super-Screw Соединений

Последовательность / Продолжение:

- 7.) Трубочки дистанции удалить. Благодаря чему соединение оптимально подходит к оставшейся толщине ленты.
- 8.) Вторую сторону ленты против первой, фаза о фазу втолкнуть. При этом особенно обратить внимание на выравнивание длинных сторон ленты!

- 9.) Вторую сторону ленты привинтить. Тот же самый процесс, как ранее было описано.

Под конец средний ряд винтов добавить (где были трубочки дистанции).

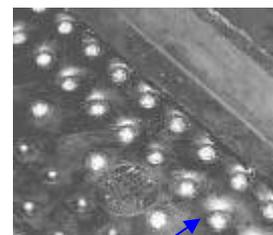
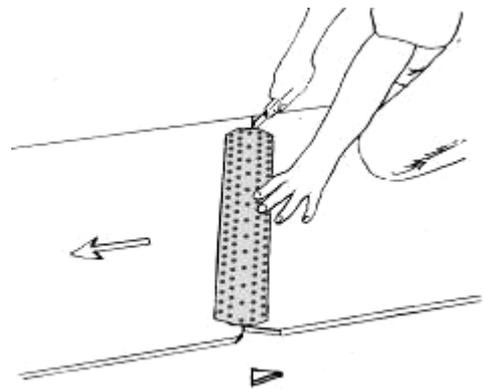
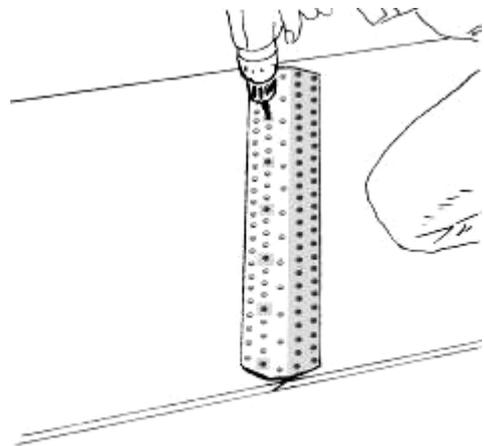
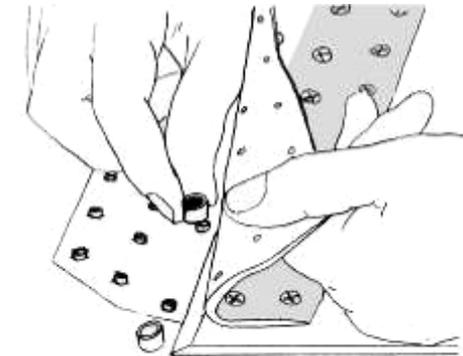
- 10.) Выступающие углы ленты ножом стёсывают.

Возможно плотным клеем или др. зашпаклевать винты и канавки.

Теперь вы можете запускать ленту тот час и без ограничений!

Пожалуйста обратите внимание на :

- Весь процесс должен производиться на абсолютно плоской поверхности
- Винты должны завинчиваться с размахом. При медленном ввинчивании рискуют вывинтить металлические вставки в соединении и повредить соединение.
- если некоторые винты некрепко привинчены, лучше их слегка выкрутить и с размахом заново привинтить.
- Крестообразные шлиц-Bits должны быть najwyżшего качества, чтобы они могли воспринимать высокий вращающий момент не повредив винты.
- Привинчивание считается хорошим, если поверхность образует очень лёгкую низину вокруг винта (следствие зажима) или если кончик винта слегка виден снизу (однако, он не должен выделяться!).



Низина как следствие зажима

ООО «ТПК «Белтимпэкс»

Россия, Москва, тел. (495) 411-9146, тел./Факс (499) 187-3814, Факс (495) 648-6745

www.beltmarket.ru

E-mail: info@beltmarket.ru