

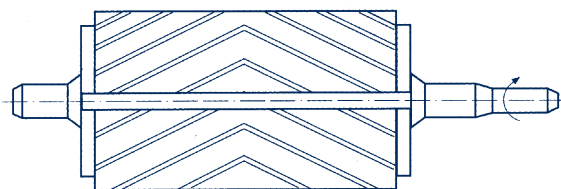
КЕРАМИЧНА ОБЛИЦОВКА ЗА БАРАБАНИ

STS 4000 е облицовка за барабани от високо качество, която се монтира на задвижващия барабан на инсталации с каучукова конвейерна лента. Дори в изключително влажни и замърсени условия високият коефициент на триене гарантира отлично сцепление, максимизирайки функционалността на вашия конвейер. Заедно с характеристики като висока устойчивост на износване, дизайн предназначен за тежък режим на работа, нечувствителност към влага, очаквана голяма продължителност на живот, незапалимост, работен температурен диапазон между минус 40° и 120° по Целзий, тя също така предлага възможността за намаляване налягането на лентата, увеличавайки продължителността на живот на самия конвейер. STS 4000 керамична облицовка за барабани може да бъде доставена за всякакъв диаметър и дължина на барабана, в 2 или повече части може да се монтира с помощта на специални болтове (DIN 603) или чрез заваряване.

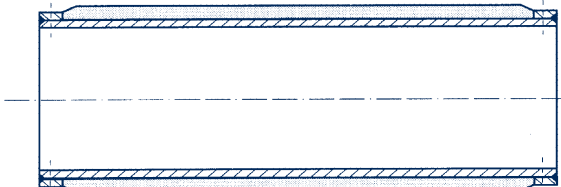
Когато се използва видът с 3 или 4 части дори е възможно да бъдат заменени частите от мястото, ако е необходимо, без дори да се налага барабанът да се изважда от инсталацията. В обобщение STS 4000 керамична облицовка за барабани е във всеки случай, особено при тежки експлоатационни условия, най-доброто решение за вашите изисквания за облицовка на барабани.



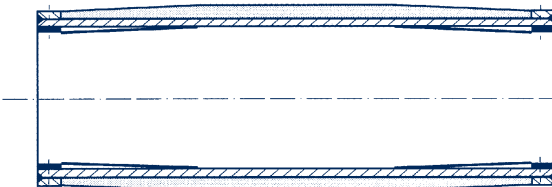
ВИД ПРОФИЛИ И МОНТИРАНЕ



Вид профил: рибен профил (една посока)

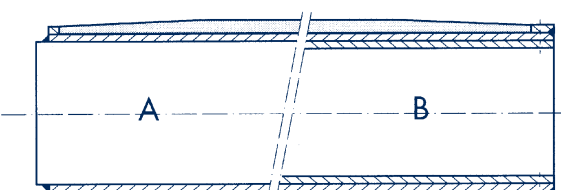


Вид профил: Диамант (реверсивен)

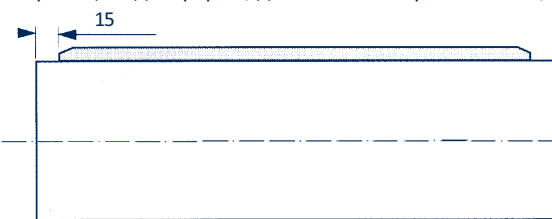


STS 4000 части, монтирани на цилиндричен задвижващ барабан с помощта на специални болтове. Повърхност с цилиндрична форма, дебелина на керамиката 12 мм

STS 4000 части, монтирани на сводест барабан с помощта на уплътнителен пръстен и специални болтове. Повърхност с трапецовидна форма, дебелина на керамиката 12/8 мм



STS 4000 части, монтирани на цилиндричен барабан чрез заваряване: А= външен ъглов заваръчен шев, В= заварка на главата. Повърхност с трапецовидна форма, дебелина на керамиката 12/8 мм



STS 4000 керамична облицовка за барабани монтирана директно на цилиндричен барабан. Максимална дебелина на керамиката 15 мм

Керамична Облицовка За Барабани

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Брой на части

Диаметър на барабана:	до 320 мм =	2-част
	320 - 600 мм =	2- или 3-част
	600 - 1000 мм =	3- или 4-част
	1000 - 1400 мм =	4- или 5-част
	над 1400 мм =	5-част

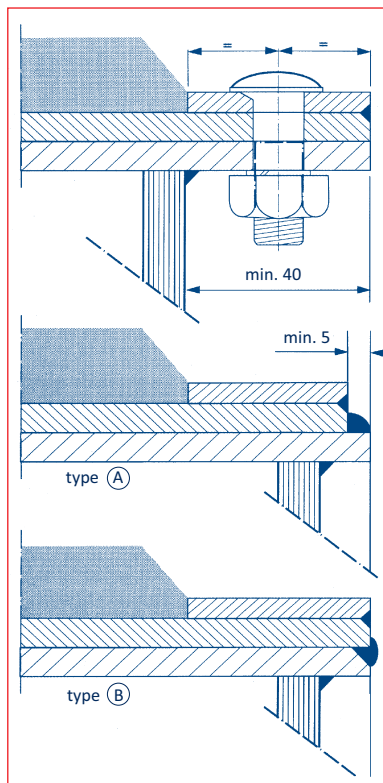
Дебелина на стоманените части

Барабана дължина:	до 1150 мм =	4 мм
	1150 - 1400 мм =	5 мм
	1400 - 1600 мм =	5- 6 мм
	над 1600 мм =	6 мм

Укрепени ленти (пробиване на отвори)

Барабана дължина:	до 600 мм =	30 x 4 мм (M12)
	600 - 1150 мм =	40 x 4 мм (M16)
	над 1150 мм =	50 x 4 мм (M16)

Горните данни подлежат на промяна.



Монтиране на стоманените части:

Като цяло:

- С вида Рибен профил (точката "V" сочи посоката на въртене на барабана)
- Частите трябва да бъдат подравнени по барабана. Никога не използвайте сила при монтирането.
- При сводести барабани е препоръчително първо да превърнете повърхността в цилиндрична или т.нар. уплътнителни пръстени трябва да бъдат заварени върху барабана.
- Поради малките разлики в измерването и разширяването/ свиването на частите, препоръчваме минимално пространство от 4 мм между тях.
- За да се запази керамичната облицовка от увреждане, препоръчваме свързване на гумена конвейерна лента на инсталацията чрез вулканизиране вместо с метална връзка.

Монтиране с болтове::

- Маркирайте черупките, поставете ги на барабана и свържете с лепило частите в средата. Маркирайте барабана в зависимост от частите и копирайте отворите на частите върху него. Отстранете черупките.
- Пробийте отвори в барабана. Сложете черупката върху барабана и поставете специалните болтове, затягайки ги с ръка. Когато всички черупки са затегнати по този начин, завийте болтовете симетрично от всяка страна, започвайки от средата, равномерно в пространството помежду им.

Монтиране чрез заваряване:

- Поставете частите върху барабана укрепващите ленти върху барабана и затегнете, всяка една част от средата към страните.
- Направете заварки от 40 50 мм и в промеждутъка от ± 100 мм на барабана. Заварявайте страна по страна.
- Заварете вероятните „отворени“ пространства
- Внимание ! За предпочитане е заваряването да се прави електрически, защото топлината в черупковидните части не трябва да бъде превишава 120° по Целзий.

Измерване:

Брой части	:		
Брой части	:-част		
Диаметър на барабана	- Цилиндрични*	:	∅ мм	
	- Сводести	- Средни	:	∅ мм
		- Странична зона	:	∅ мм
Барабана дължина(DL)	: мм		
Широчина на конвейерната лента	: мм		
Широчина на облицовката	: мм		
Тип облицовка	:	Цилиндрични/ Трапецовидни*		
Тип	:	Рибен профил / диамант*		
Фиксиране	:	Сглобени/ заварени*		
Сводест барабан	:	Със/ без уплътнителни пръстени*		
Барабан с болтове	:	Със/ без болтове*		
Заварен барабан	Тип A:	Част дължина = DL -(мин. 2 x 5): мм	
	Тип B:	Част дължина = DL: мм	

* Ненужното се зачертава