

Механические замки (соединители) для стыковки конвейерных лент

Механические замки применяют для соединения конвейерной ленты в кольцо.

Компания КонвейерСнаб-СПб поставляет следующие типы замков для стыковки лент.

MLT (Франция) соединение MS25, MS35, MS45, MS55, MS65, а также FLEXCO E190, E140 для стыковки лент толщиной от 3,5 до 16мм.

Техническое описание.

MLT – соединитель MS.

Применение: для стыковки резиноканевых конвейерных лент.

Описание, материал: Соединитель MS состоит из:



- 1) соединительных пластин в виде петель, имеющих с одной стороны резьбу для саморезов (гальванизированная сталь, нержавеющая сталь, амагнитная нержавеющая сталь),
- 2) саморезов (гальванизированная сталь, нержавеющая сталь),
- 3) соединительного стержня (гальванизированная сталь без покрытия, гальванизированная сталь с покрытием из полиамида, нержавеющая сталь без покрытия, нержавеющая сталь с покрытием из полиамида).

Принцип действия: на ленту при помощи саморезов закрепить металлические пластины. Совместить петли на пластинах и в образовавшийся канал вставить соединительный стержень.

Комплект поставки: две полосы соединителя для каждого конца стыкуемой ленты, саморезы, соединительный стержень.

Типовой ряд:

Изображение	Тип	Толщина ленты	Агрегатная прочность ленты	Мин. ø барабана
	MS25	3,5-7,5-мм	450Н/мм	75мм
	MS35	4,5-8мм	400Н/мм	90мм
	MS 45	5-11мм	650Н/мм	125мм

	MS55	9-15мм	1000Н/мм	250мм
	MS65	10-18мм	1400Н/мм	450мм

Последовательность монтажа:

1. Отрезать ленту под прямым углом. Проследить, чтобы оба конца ленты были отрезаны параллельно друг другу (Рис.1).
2. Сжать соединительные пластины до толщины ленты (Рис.2).
3. Вставить один конец ленты с соединитель до упорных планок (следить за тем, чтобы лента была вставлена до упора и соединитель располагался точно по центру ленты). Соединитель должен быть на один элемент короче ширины ленты.
4. Прикрепить пластины саморезами к ленте при помощи шуруповёрта (саморез сам проходит сквозь ленту, без предбурения).

Зафиксировать пластину на ленте в центральной части.

Вкрутить саморезы от центра ленты к краям.

Саморезы вкручиваются строго вертикально под сильным давлением. Стыковка считается качественной, когда пластины соединителя вжаты в ленту (Рис.3).

5. При избыточной длине концы саморезов обломать или обрезать при помощи шлифовальной машинки (Рис.4).
6. Зафиксировать вторую пластину соединителя на втором конце ленты.
7. Совместить петли на пластинах и в образовавшийся канал вставить соединительный стержень.
8. Выступающие концы ленты обрезать под углом. Стержень должен выступать из крайних элементов соединителя, но не выступать за края ленты (Рис.5).

Весь процесс стыковки должен проходить на абсолютно гладкой и твёрдой поверхности, в которую могут вонзиться саморезы при избыточной длине.

Советуем использовать профессиональный шуруповёрт с регулируемым крутящим моментом $\geq 30\text{Nm}$. Насадка на шуруповёрт должна быть хорошего качества, чтобы соответствовать крутящему моменту и не повреждать саморезы.

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ машинку для ударного бурения или ударный шуруповёрт.

