

## D. Установка цепи

PO

### Соединение концов цепи

Соединение выполняется вставкой стального штифта, который проходит через каждое звено цепи в противоположный конец другого звена.

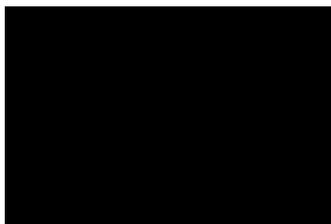
#### Требуемые инструменты

Щипцы

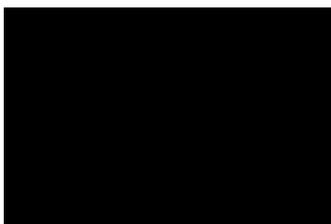
Инструмент для установки цепи

#### Порядок действий

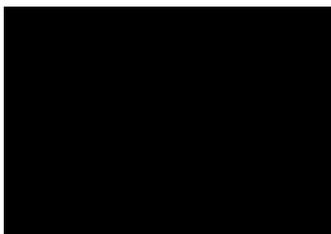
- 1 Вставьте пластмассовый шарнир в наружное отверстие.



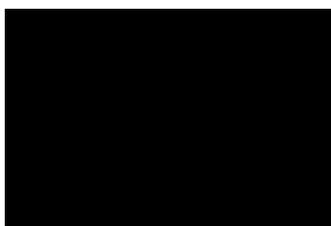
- 2 С помощью щипцов вставьте стальной штифт наполовину. При соединении концов цепей используйте только новые штифты и пластмассовые шарниры.



- 3 Проведите инструмент установки цепи FlexLink со штифтом вверх. Отжимайте триггер, пока штифт не встанет на место.



- 4 Проверьте гибкость цепи в месте соединения и убедитесь, что штифт не залипает и не выходит с другой стороны.



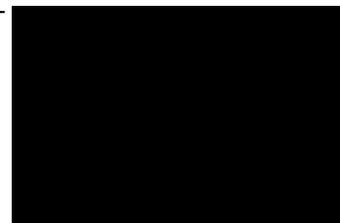
#### Разборка цепи:

- 1 Проведите инструмент установки цепи FlexLink со штифтом вверх.
- 2 Отожмите триггер, чтобы штифт вышел.
- 3 Отожмите рукоятку, вытащите штифт.
- 4 Разберите цепь.

### Подготовка к установке цепи

CC

- 1 Снимите крышку трансмиссии привода.

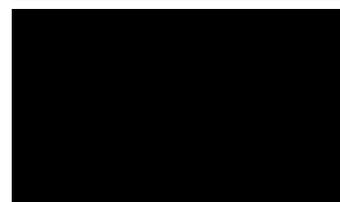


X45

XS

X65

- 2 Освободите фрикционную муфту для свободного проворота приводного вала.

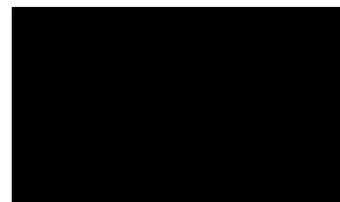


X65P

X85

X85P

- 3 Снимите боковую панель привода.

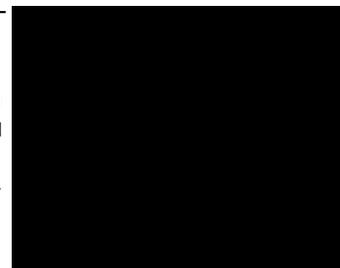


XH

XK

XKP

- 4 Перед установкой проведите небольшую секцию цепи (1 м) через конвейер, чтобы убедиться в плавности ее движения. При наличии препятствий удалите их и повторите проверку.



X180

X300

GR

CS

### Установка цепи

XT

Убедитесь, что фрикционная муфта освобождена и приводной вал проворачивается свободно свободного проворота приводного вала. См. стр. 470.

WL

WK

#### Требуемые инструменты

Инструмент установки штифта

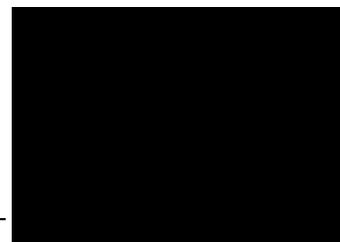
X..MJ

XC

#### Порядок действий

XF

- 1 Вставьте цепь в нижнюю часть привода. Убедитесь, что цепь станет двигаться в правильном направлении, в соответствии со стрелками на боковых сторонах всех звеньев.



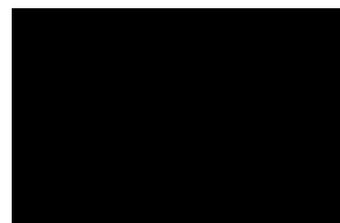
XD

ELV

CTL

FST

- 2 Пропустите цепь через весь конвейер, натяжной шкив и обратно в привод.



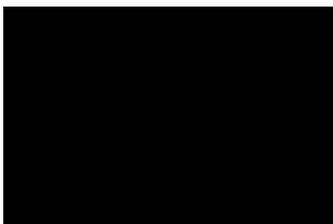
TR

APX

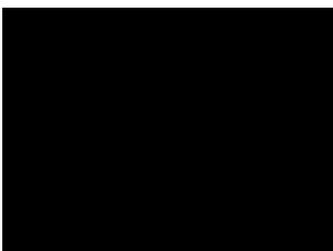
IDX

## D. Установка цепи (продолжение)

- 3 При необходимости соберите цепь длиной 5 м.



- 4 При необходимости удалите несколько звеньев так, чтобы цепь на приводе провисала. Процедуру регулировки длины см. на стр. 472.



Соедините концы цепи. См. стр. 471.

### Использование рамной секции для установки цепи

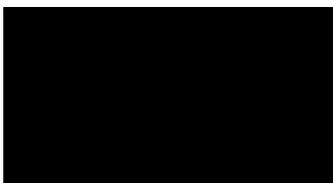
Секция рамы X\_CC 160/ХКСС 200 обеспечивает установку цепи по всей длине конвейера.

#### Требуемые инструменты

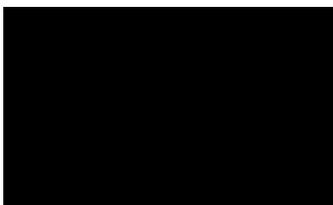
Торцевой ключ	
Инструмент установки штифта	X..MJ
Зажим	

#### Порядок действий

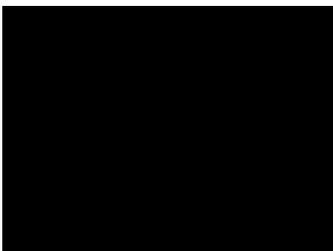
- 1 Ослабьте винты на кромках рамных секций



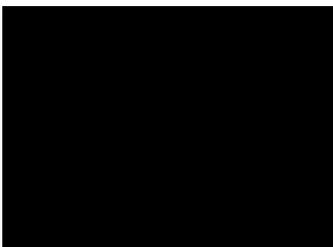
- 2 Снимите кромки, чтобы открыть доступ к цепи.



- 3 Прижмите цепь к рамному профилю. Используйте инструмент для установки цепи, чтобы снять стальной штифт и разделить два звена.



- 4 Удалите лишние звенья и соедините концы с помощью инструмента для цепи.



### Регулировка длины цепи конвейера

*Концевой привод, промежуточный привод и цепные приводы*

- 1 Регулировка длины цепи производится с концевого привода конвейера.
- 2 Снимите цепные защитные пластины, чтобы открыть доступ для инструмента установки штифта.
- 3 Натяжка цепи конвейера в конвейерной системе производится в секции цепного привода в нижней части приводного блока. Пережмите цепь по длине конвейера, чтобы закрепить ее на конвейерном профиле. Зажим должен быть помещен по краям привода, чтобы уменьшить опасность повреждения алюминиевого профиля.
- 4 Снимите все провисающие звенья с цепи конвейера с помощью инструмента для установки штифта.
- 5 Соедините цепь конвейера.
- 6 Удалите зажим цепи и поставьте на место защитные цепные пластины. Конвейер готов к работе.

#### Приводы на изгибах

В приводе на колесном изгибе внешний алюминиевый профиль можно снять, ослабив установочные винты соединительных рамных планок. Для удаления данной секции рельс скольжения должен быть тщательно подогнан. Длина рельса скольжения на заклепках не должна превышать длину внешней секции изгиба.

- 1 После снятия внешнего алюминиевого профиля цепь конвейера можно снять с диска колесного изгиба. Поднимите цепь.
- 2 Удалите звенья цепи с помощью инструмента установки штифта.
- 3 Соедините края цепи.
- 4 Натянутая цепь может быть помещена обратно на направляющий диск изгиба, внешний профиль поставлен на место.

#### Ведомые приводы

Приводы типов X\_EB HLG/HRG, X\_EB HLG/HRGP.

- 1 Регулировка длины цепи производится со стороны натяжного шкива.
- 2 Удалите винты с боковой панели и снимите ее.
- 3 Удалите винт, удерживающий вал. Снимите натяжное колесо вместе с валом.
- 4 Удалите нужное количество звеньев.
- 5 Поставьте на место натяжное колесо и вал с цепью. Затяните винт, удерживающий вал.
- 6 Поставьте на место боковые панели и убедитесь, что рельсы скольжения установлены правильно. Затяните винты.