

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАЛЬНЫХ ЛЕНТ



1. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка барабана со стальной лентой осуществляется следующими способами: *автомобильные грузоперевозки, железнодорожные грузоперевозки, морские грузоперевозки, авиагрузоперевозки.*

Если барабанна поддерживающей платформе перевозится в контейнере, то необходимо убедиться, что данная поддерживающая платформа оснащена специальными упорами во избежание скольжения.

2. ДОСТАВКА

Перед транспортировкой лента наматывается на одну или две деревянные катушки.

До момента транспортировки барабан находится на деревянной поддерживающей платформе.

3. ХРАНЕНИЕ

Если лента не устанавливается сразу же по факту ее доставки, рекомендуется хранить ее в сухом месте, где можно избежать механические повреждения ленты.

В отдельных случаях (влажный тропический климат, мороз или недостаточно благоприятные условия на складе) должны быть приняты соответствующие меры с целью защиты ленты от механических повреждений и коррозии.

4. ПОДГОТОВКА К УСТАНОВКЕ ЛЕНТЫ

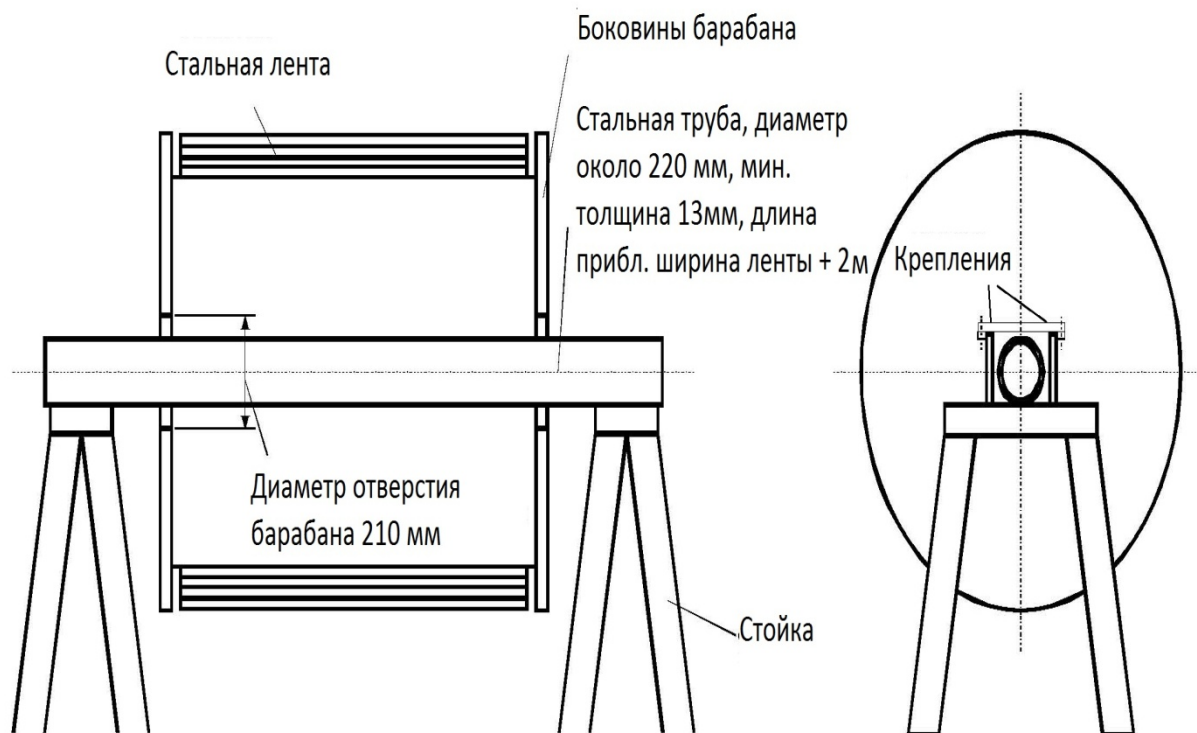
Необходимо предоставить на месте:

- А) Установочную пластину*
- Б) Разматывающее устройство*
- В) Канатную лебёдку*

Упакованная стальная лента, прежде всего, должна быть снята с поддерживающей платформы при помощи крана. После установки деревянного барабана на разматывающее устройство, внешние его панели

можно убрать (они прибиты гвоздями по периметру барабана). После того, как внешние панели барабана сняты, необходимо снять внутренние панели.

Разматывающее устройство для установки ленты



Самопроизвольному разматыванию ленты препятствует специальная клейкая лента и металлические скобы. Таким образом, данную клейкую ленту необходимо снимать с предельной осторожностью с целью предупреждения разматывания ленты. После этого можно зафиксировать установочную пластину на конце стальной ленты, который должен быть защищен плотной бумагой/картоном.

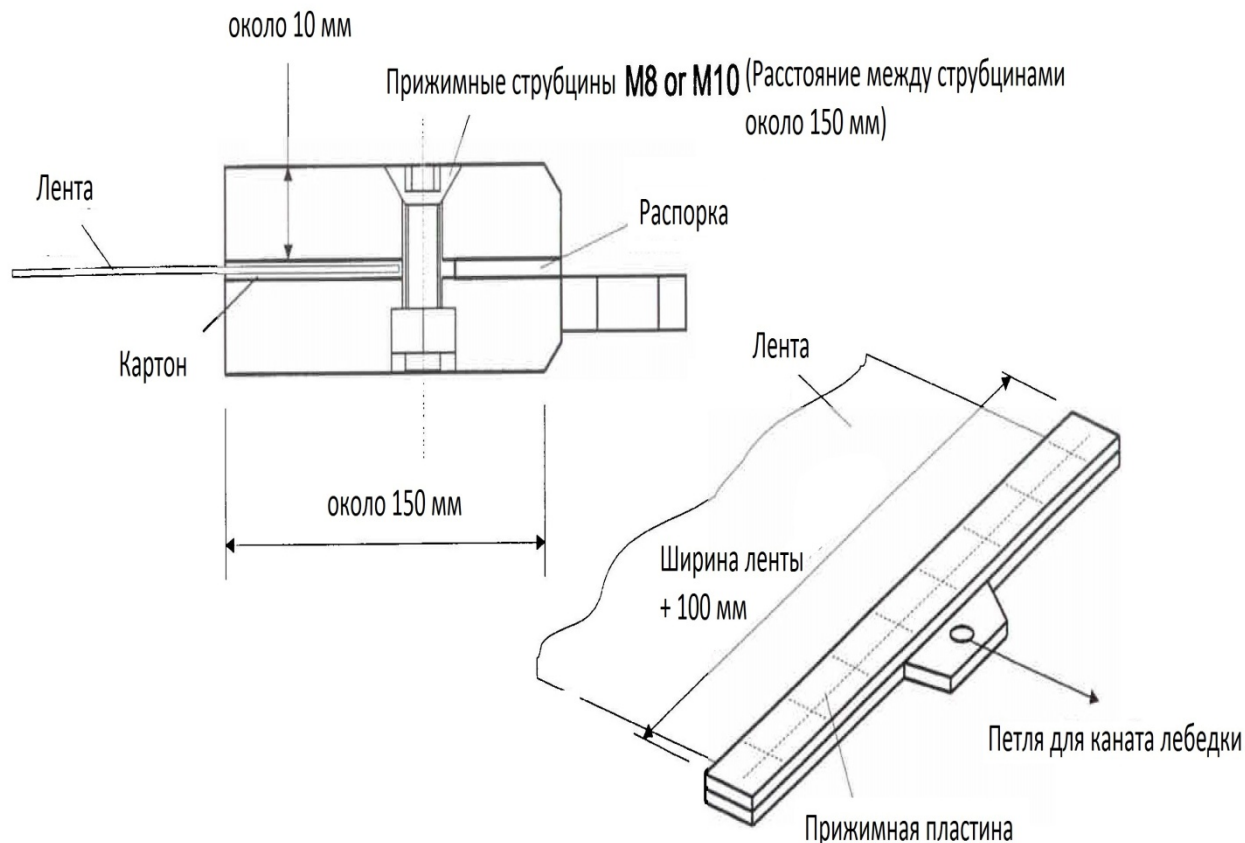
5. ПОДАЧА ЛЕНТЫ

Прикрепить канат лебедки к установочной пластине для протягивания ленты в пресс.

Во время установки необходима предельная осторожность. В противном случае лента может быть повреждена.

Подача ленты должна проходить под чутким руководством технических специалистов.

Установочная пластина



Важно иметь ввиду, что скорость разматывания стальной ленты должна быть по возможности минимальна с целью избежания провисания ленты, напр., между двумя поддерживающими валами (можно исправить посредством поддержки ленты). Очень сильное провисание ленты не позволит качественно исполнить сварочный шов.

Даже во время подачи ленты необходимо убедиться, что лента направляется точно по центру.

6. СВАРКА ЛЕНТЫ

Сварка ленты и финишная обработка поперечного сварного шва может проводиться исключительно квалифицированными специалистами (преимущественно техническими специалистами Berndorf Band).

Подготовка концов ленты к сварке

Концы ленты подготавливаются к сварке уже во время производства ленты в Berndorf ; таким образом, зазор между двумя концами ленты в прижимном устройстве (непосредственно перед сваркой) будет минимальным, что гарантирует ровность ленты после сварки.

После удаления защиты края ленты, необходимо заново очистить концы ленты и проверить их на предмет наличия повреждений.

Установка прижимного устройства

Для того чтобы точно расположить концы ленты перед сваркой их зажимают в прижимном устройстве. Расстояние, необходимое для прижимных устройств, определяется Приложением В. Прижимное устройство устанавливается таким образом, что оба конца стальной ленты располагаются в прижимном устройстве горизонтально и без натяжения.

Зажимание концов ленты

Необходимо состыковать концы ленты и границы шва и убедиться, что зазор сварки отсутствует. Зажать границы шва в этой позиции.

Сварка ленты

Сварка ленты осуществляется с использованием вольфрамового электрода с использованием аргона. Во время исполнения шва крайне необходимо избегать воздействия прямых потоков воздуха. Сварщик должен постоянно контролировать сварочную ванну и параметры сварки.

Сварной шов – финальная обработка

Снять прижимное устройство после исполнения сварного шва. Лента должна быть немного натянута.

Далее необходимо произвести предварительную шлифовку обеих сторон шва (лицевую и обратную стороны). Для того, чтобы сделать это, необходимо менять положение ленты таким образом, чтобы имелся доступ к сварному шву. После предварительной шлифовки необходимо измерить ровность шва с обеих сторон. В случае необходимости последующей корректировки сварного шва (напр., для соответствия особым требованиям), необходимо снова сменить положение ленты таким образом, чтобы сварной шов находился в необходимой доступной позиции на верхней или нижней части ленты. Возможно, что потребуются механическая обработка.

Финальная шлифовка сварного шва (лицевая и внутренняя стороны). Данный вид работы требует особой аккуратности и должен осуществляться поочередно на внешней стороне и внутренней стороне.

По этой причине необходимо так же менять положение ленты во время финальной шлифовки.

Инспекция

После завершения работы необходимо измерить и запротоколировать данные по сварному шву.