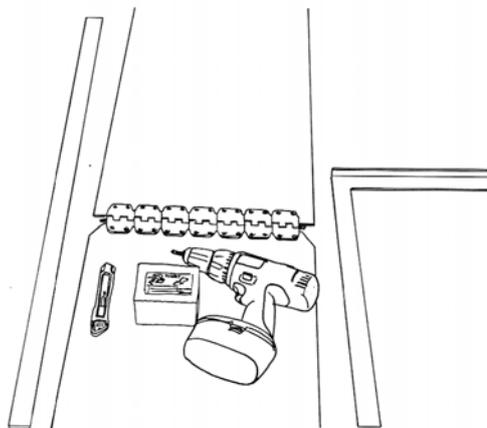


# Інструкція зі стикування стрічок з'єднувачами типу MS

## Необхідні інструменти:

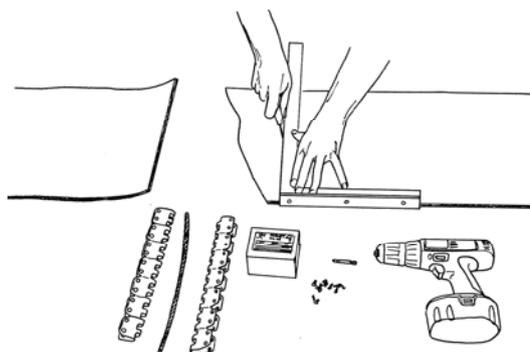
- косинець
- лінійка металева
- ніж для різання стрічки
- молоток
- крейда або маркер для розмітки
- акумуляторний шуруповерт
- біта PZ2
- кутошліфувальна машина
- диск відрізний по металу
- диск пелюстковий



www.centrobelt.com

## Порядок виконання робіт:

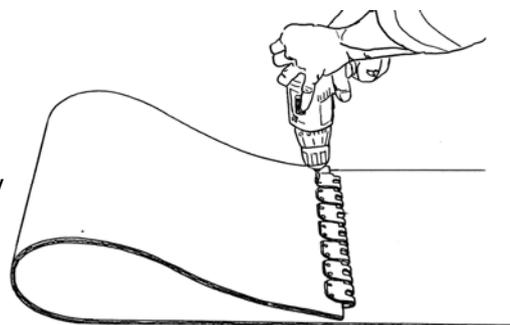
- 1.) Відріжте стрічку під прямим кутом.  
Виберіть з'єднувачі, відповідно до товщини стрічки, звіряючись з таблицею вибору відповідного з'єднувача.



- 2.) Здав'яте з'єднувач на стрічці, притиснувши або постукаючи молотком по його елементах.



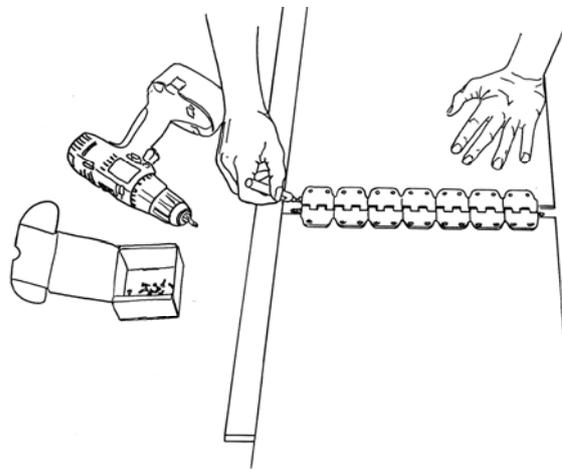
- 3.) Виберіть способи встановлення:
- **Звичайне стикування:** не перевертайте стрічку (з'єднайте з головками гвинтів по робочій обкладці)
  - **Герметична стикування:** переверніть стрічку (як показано на малюнку, головки гвинтів будуть по неробочій обкладці)



- 3.1) Відцентруйте смугу з'єднувачів на стрічці з рівними відступами від країв.  
Вкручуйте гвинти спочатку посередині стику, а потім по черзі з правого та лівого кінців. Спочатку вкрутіть усі гвинти так, щоб кінці саморізів було видно з іншого боку з'єднання. Після того, як усі гвинти вкручені, їх можна затягнути, збільшивши потужність та силу притиску. Якісна затяжка гвинтів
- коли протилежний бік з'єднувача вдавлюється у стрічку.

## Інструкція зі стикування стрічок з'єднувачами типу MS

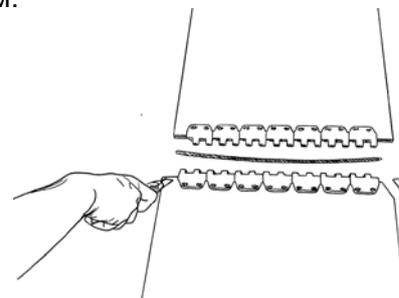
- 4.) Встановіть другу смугу з'єднувачів в такий же спосіб на інший кінець стрічки, переконавшись, що обидва кінці ідеально паралельні та відцентровані.



- 5.) Виконайте ті самі операції, що описані в пункті 3.1



- 6.) Ножем обріжте краї стрічки в напрямку руху під кутом. З'єднайте обидва кінці стрічки з'єднувальним стрижнем.



<sup>1</sup> Рекомендуємо перед встановленням з'єднувачів, якщо дозволяє товщина стрічки, завжди зрізати частину верхньої гумової обкладки, наприклад за допомогою пелюсткового диска і болгарки або струга для стрічки. Зняття частини гумової обкладки конвеєрної стрічки забезпечує менший виступ з'єднання над поверхнею, внаслідок чого зменшується зношування пластин стикового з'єднання і покращується взаємодія з поліуретановими скребками пристроїв очищення стрічки.