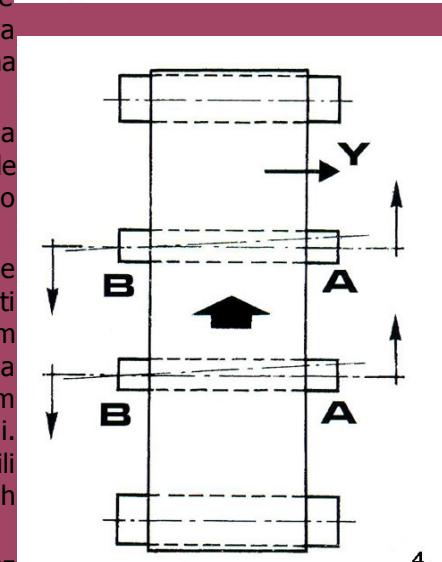
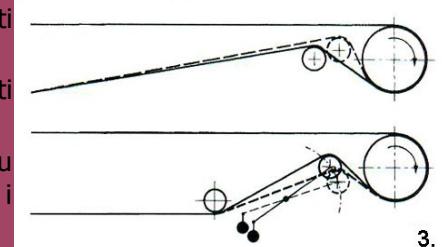
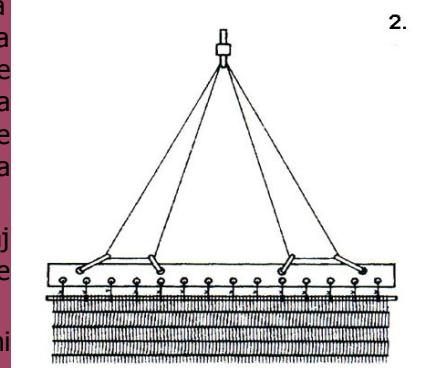
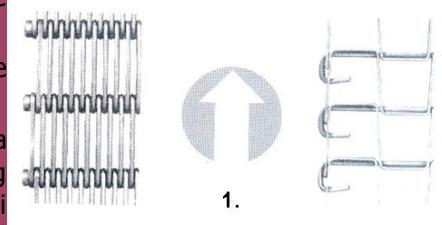
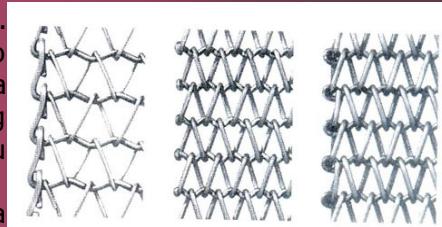


UPUTSTVO ZA MONTAŽU METALNIH TRANSPORTNIH TRAKA

Vek trajanja metalnih traka u velikoj meri zavisi i od njihove montaže, kao i održavanja. Naročiti se to odnosi na široke ili duge trake, čiju bi montažu uvek trebali vršiti isključivo stručnjaci sa dovoljnim iskustvom. Neispravno postavljanje trake i podešavanje bubnjeva ili valjaka može novu traku oštetiti do te mere da se više ne može popraviti. Iz tog razloga možemo kupcima ponuditi ne samo isporuku, nego i montažu trake koju obračunavamo u cenu same trake.

Za kupce koji žele izvesti montažu sami, navodimo u nastavku nekoliko instrukcija za montažu, ako se radi o metalnoj traci(tipa ES i WG), a nosivi deo trake(gornja grana) je ujedno i vučni deo.

- Najpre proverite smer glavnih bubnjeva i valjaka, kako bi njihove ose bile međusobno paralelne, a ujedno vertikalne na osu transportnog uređaja.
- Svi zatezni valjci su maksimalno olabavljeni, kako bi se kasnije mogla traka zategnuti. Dalje se ostavi čelična(vučna) sajla; počinje se na strani pogonskog bubnja, na valjcima donje grane i vodi se oko povratnog bubnja preko valjaka ili donjeg podupiranja nazad prema pogonskom bubnju. Sajla se namota uz pomoć jedne ili dve petlje oko pogonskog bubnja.
- Nakon toga se savijena traka stavi tačno u sredinu ispred pogonskog bubnja. Smer trake na gornjoj grani mora biti kao na slici 1, pri čemu treba paziti na petlje na krajevima trake. Donja grana se mora vući kao prva, što znači da kod traka završenih petljom mora kraj petlje ležati nagore.
- Sada se kao na slici 2 u krajnju spiralu stavi što deblja poprečna žica, na koju se uz pomoć vezivne žice pričvrsti pljosnasti čelik s otvorima. Taj pljosnasti čelik ima na drugoj strani bar četiri kuke kroz koje se provuče čelična žica, koja se pak pričvrsti za vučnu sajlu ranije već r povučenu kroz transportni uređaj. Može se dogoditi da se prilikom transporta ili prilikom odmotavanja pomere spirale ili žičana oka te traka nakon toga izgleda pomalo petljasto. U većini slučajeva se mogu krajevi trake izravnati prilikom uvlačenja na prvi deo uređaja. Traka se može zategnuti tek kada leži uspravno na uređaju, jer bi u suprotnom došlo do njenog trajnog deformisanja.
- Tada se može uvući donja grana uz pomoć pogonskog bubnja, koji se na taj način koristi kao vitlo. Laganije trake mogu se uvući i ručno, što je ponekada ne samo brže, već se ujedno isključi opasnost oštećenja.
- Čim početak trake stigne do povratnog bubnja, mora stalno ležati u sredini uređaja. Tek onda se može traka uvući i na gornju granu.
- Kraj(ili poslednji deo trake) se okomota oko pogonskog bubnja, pa se na udaljenosti od oko 300mm od najudaljenijeg kraja, na gornjoj grani, pričvrsti vezivnom žicom za okvir.
- Oba kraja trake prevuku se jedan preko drugog. Na kraju se i drugi kraj pričvrsti vezivnom žicom za okvir uređaja.
- Jedna od dužih strana trake se tada skrati na potrebnu dužinu tako što se u mestu skraćenja izvuku poprečne žice. Pri tome treba paziti da su spirale s jedne i druge strane trake međusobno u suprotnom smeru.
- Nakon toga se traka poveže tako što se međusobno povežu obe nasuprotne spirale uz pomoć porečnih šipki. Ove poprečne žice su sastavni deo isporuke. Izvedba krajeva poprečnih šipki (petljasti krajevi, zavaren krajevi itd.) mora biti izrađena prema tipu trake.
- Sada se traka pod malim naponom polako pokrene te se izvrši vrlo precizna proba. Postoji naime mogućnost da se prilikom transporta i tokom montaže spirale okrenu ili pomere. Te neispravnosti se moraju otkloniti pre nego što se može traka po potrebi zategnuti.
- Ukoliko sada sve spirale leže ispravno i ako su otklonjene sve eventualne neravnine, može se izvršiti finalno podešavanje trake Ovo regulisanje se može izvesti prepodešavanjem krajnjih bubnjeva, pri čemu treba voditi računa o tome u kom smeru se traka kreće(ukoliko se traka kreće udesno, zategne se na bubnju više desna strana, ili se smanji tenzija na levoj strani). Stalno kretanje trake pod prevelikom tenzijom na jednoj strani može imati za posledicu istezanje trake upravo na toj strani. Ako međutim uređaj ima specijalni zatezni kolotur na donjoj strani-slika 3., ili oslopske valjke, može se postići izmena smera horizontalnim podešavanjem tih valjaka, bez da je traka izložena većoj tenziji – slika 4.
- Čim je traka odešena na gore opisani način, mora raditi nekoliko sati bez opterećenja. I tom razdoblju, potrebno je celi uređaj precizno proveriti. Toplotne promene svakako utiču na kretanje trake pa je potrebno, naročito kod proaznih tunelskih peći, ostaviti transportnu traku u funkciji od osam do dvadeset četiri sata na trenutnoj temperaturi pre trajnog puštanja trake u pogon.



4.