

SLIDE-LAG

Trommelbekleding met verwisselbare elementen

Structuur 12 mm dik, warm gevulkaniseerd op een drager gemaakt van Corten staal of roestvrij staal 2 mm dik.

Het gevormde samenstel, met een dikte van 14 mm, die in een standaardlengte van 1830 mm heeft en in twee verschillende breedten:

135 mm (symbool S)

142 mm (symbool L)

Trommel diameter bepaalt type.



Types rubberbekleding

Zwart slijtvast rubber.

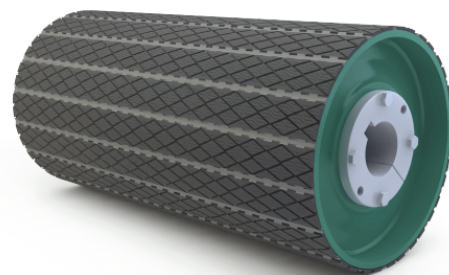
Dichtheid: 1.15 - Flexibel: 55 ° + / - 5 ° Shore A

Zwart olie en vetbestendig

Para blond rubber met dichtheid 1,05,

hardheid 40 ° + / - 5 ° Shore A: Zeer zacht, goede demping

Antistatisch rubber en vlam dovend



Trommelbekleding met verwisselbare elementen

De slides

De dubbele en enkele tracks worden ook geproduceerd in standaard lengtes van 1830 mm. Met een dikte van 2 mm worden ze voorgesteld in Corten-staal en roestvast staal.

Ze zijn voorgoed vast gesoldeerd op de trommel: de SLIDE-LAG overgang tussen twee gleuven zijn gemakkelijk te vervangen.

De buiging: onvermijdelijk

Elke SLIDE-LAG is gebogen om de diameter van de trommel: deze handeling is noodzakelijk, zodat de balk perfect op de diameter van de trommel schuift en vergemakkelijkt het vasthouden in de slides.

Installatiewijze

1. Borstel het roest weg en indien nodig het vuil op het oppervlak van de schelp van de trommel.
2. Trek een lijn op het reservoir evenwijdig aan de as van de trommel.
3. Bereken het aantal vakken van de staven en intervallen tussen elke sectie.
4. Plaats een eenvoudige schuif langs de lengte van de trommel na 3 of 4 laspunten. (Zie fig. 1).
5. Met uitzondering van enkele gevallen, elke trommel \emptyset vereist ten minste twee rijen van GS: beginnen en eindigen met een rij van GS. Het is tussen de rijen GS dat het geheel (verschil tussen de ontwikkeling van de trommel en de ontwikkeling van de verpakking) wordt geleid. Indien de diameter van de trommel 4 of 6 GS rijen heeft, vul de trommel 1/4 tot 1/4 of 1/6 tot 1/6.
6. Plaats de eerste strip en voeg een dubbele slide toe (het geheel moet opeenvolgend zijn). De steun van de glijplaat moet raken met de lippen van de slides.
7. Duid punt 3 of 4 aan en maak gaten in de dubbele gleuf. (Zie fig. 2)
8. Herhaal dit tot 3/4 van de trommel is hersteld en rekening houdend met de herhaling van de opeenvolgende kloven.
9. Voor het laatste 1/4: meet de te dekken boog en bedien volgens de volgende schets. (fig. 3)
10. Las alle gaten van de slides vast.
11. Duid elk paneel aan op elk uiteinde van de trommel. (fig. 4)

