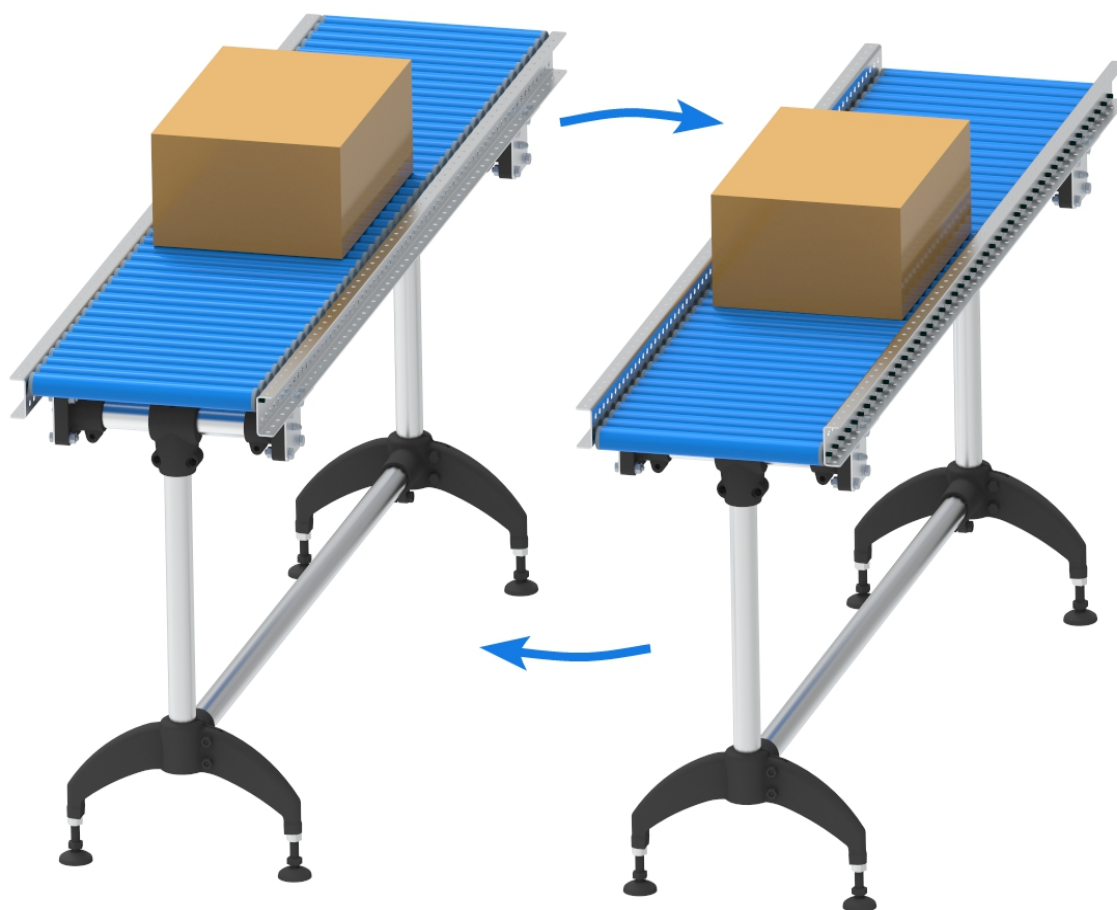


Instrukcja montażowa

Transporter

SMART



CONSTRUKTOR

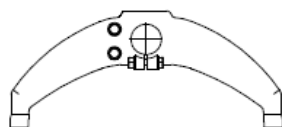
www.construktor.com

SPIS TREŚCI

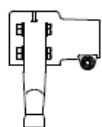
1. Lista części.....	2
2. Lista narzędzi niezbędnych do wykonania czynności montażowej.....	4
3. Czynności montażowe:.....	5
3.1. Montaż nóg i stopek regulacyjnych.....	5
3.2. Montaż rury poziomej:.....	6
3.3. Montaż rur pionowych:.....	7
3.4. Montaż rur poprzecznych w łączniku teowym:.....	8
3.5. Montaż blach bocznych do głowicy:.....	9
3.6. Montaż zespołu głowic z rurami poprzecznymi:.....	10
3.7. Montaż zespołu głowic z rurami pionowymi:.....	11
3.8. Montaż ceowników smart do złożenia głównego:.....	12
3.9. Montaż pręta stabilizującego.....	15
3.10. Montaż rolek.....	16
3.11. Montaż profili zabezpieczających.....	18

1. Lista części

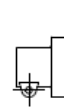
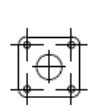
2x Poz. 1



2x Poz. 2



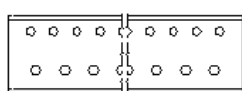
4x Poz. 3



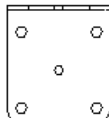
4x Poz. 4



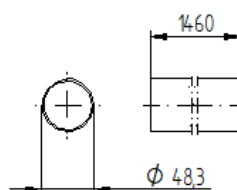
2x Poz. 5



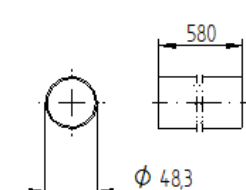
4x Poz. 6



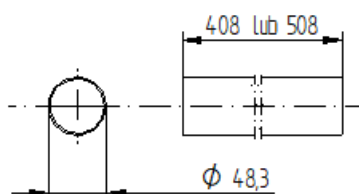
1x Poz. 7



2x Poz. 8



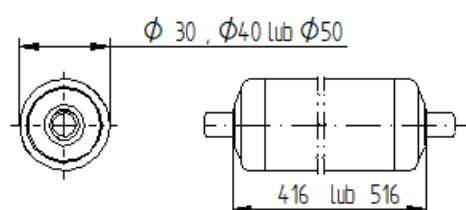
2x Poz. 9



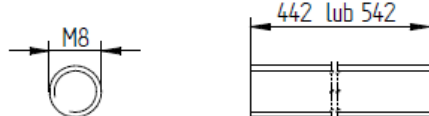
2x Poz. 10



Poz. 11 (ilość zgodna z tabelą)



2x Poz. 12



Średnica rolki [mm]	szerokość [mm]	podziałka [mm]	ilość rolek [szt.]
30 lub 40	420 lub 520	43	46
		64,5	31
		86	23
		108	19
50	420 lub 520	54	37
		80,5	25
		107	19
		134	15

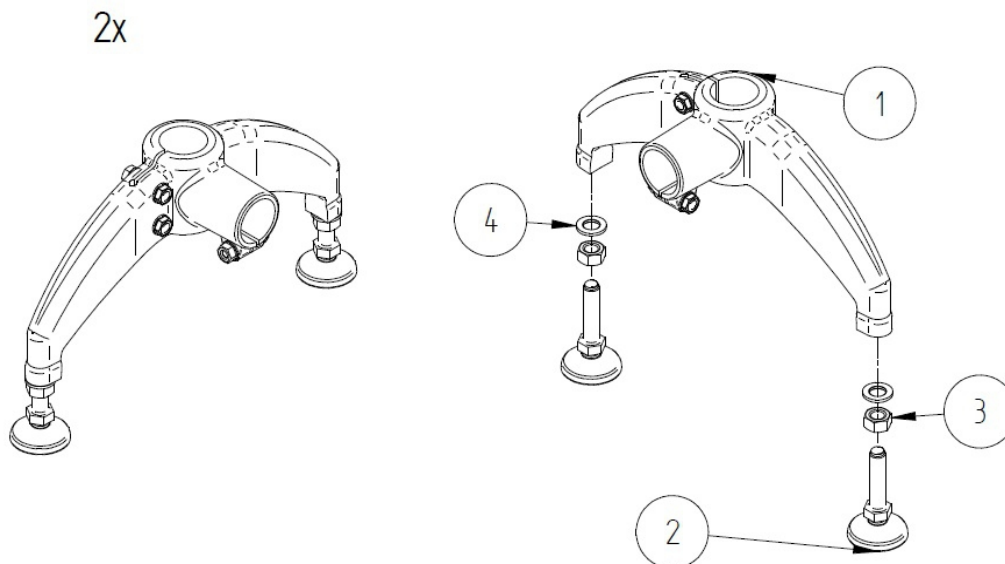
Lp.	Nazwa	Numer dokumentu	Liczba sztuk	Uwagi
1	Dwójnóg	202/80627	2	W zestawie znajduje się: ● 3 x Śruba M10x45 ● 3 x Nakrętka M10 ● 3 x Podkładka M10
2	Łącznik teowy	210/80643	2	W zestawie znajduje się : ● 3 x Śruba imbusowa M8x30 ● 3x Nakrętka M8
3	Głowica mocująca	212/80651	4	W zestawie znajduje się: ● 1 x Śruba M10x45 ● 1 x Nakrętka M10 ● 2 x Podkładka M10
4	Stopka wahliwa	18/7627	4	
5	Ceownik Smart 1984 [mm]	T.0058-01-16	2	
6	Kątownik mocujący	T.0058-01-09	4	
7	Rura pozioma 1460 [mm]	T.0058-01-04	1	
8	Rura pionowa 580 [mm]	T.0058-01-03	2	
9	Rura poprzeczna	T.0058-01-01	2	Dla szerokości transportera: ● 420 [mm] – długość rury 408 [mm] ● 520 [mm] – długość rury 508 [mm]
10	Listwa zabezpieczająca PE 1984 [mm]	T.0058-07-01	2	
11	Rolka transportowa	Średnica fi 30, fi 40, fi 50	Tabela na poprzedniej stronie	Dla szerokości transportera: ● 420 [mm] –długość rury=398 [mm] ● 520 [mm] –długość rury=498 [mm]
12	Pręt stabilizujący	T.0058-01-05	2	Dla szerokości transportera: ● 420 [mm] –długość pręta 442 [mm] ● 520 [mm] –długość pręta 542 [mm]
Normalia				
Lp.	Nazwa	Norma	Liczba sztuk	Numer czynności montażowej
1	Nakrętka	DIN 934 – M16 - A2	4	1
2	Podkładka	DIN 125 – M16 - A2	4	1
3	Śruba z łbem sześciokątnym	DIN 931 – M10x45 - A2	16	5
4	Podkładka	DIN 125 – M10 - A2	32	5
5	Nakrętka	DIN 934 – M10 - A2	16	5
6	Nakrętka kołpakowa	DIN 1587 – M8 - A2	4	6
7	Śruba sześciokątna	DIN 933 – M8x20 - A2	8	8
8	Podkładka	DIN 125 – M8 - A2	8	8
9	Nakrętka kołnierзова	DIN 6932 -M8 - A2	8	

2. Lista narzędzi niezbędnych do wykonania czynności montażowej

Lp.	Nazwa	Rozmiar	Liczba sztuk	Numer czynności montażowej
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	24	2	1
2	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	17	2	2, 3, 5, 6
3	Klucz imbusowy	6	1	4,7
4	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	13	2	6,8

3. Czynności montażowe

3.1. Montaż nóg i stopek regulacyjnych



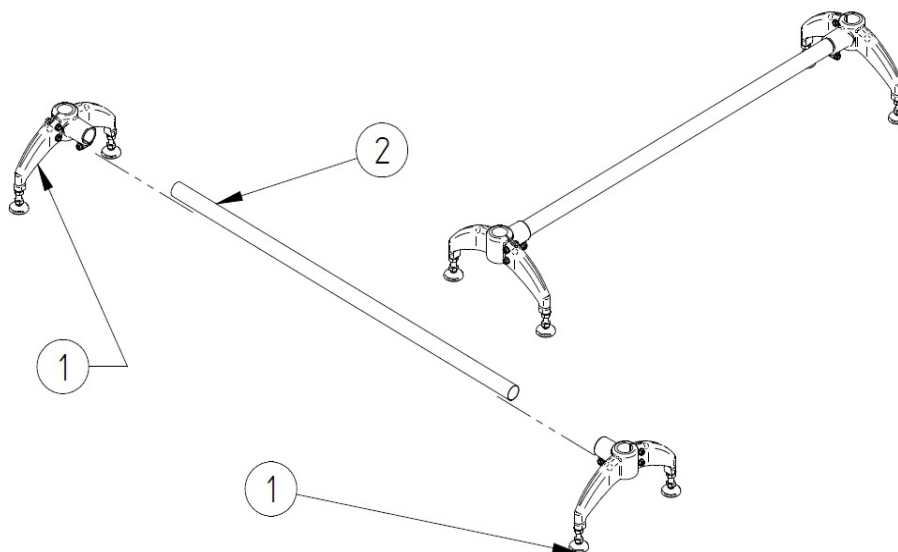
lp.	Nazwa	Numer części	ilość
1	Dwójnóg	202/80627	1
2	Stopka regulacyjna	18/7627	2
3	Nakrętka kontruująca	DIN 934 M16	2
4	Podkładka	DIN 125 - A17	2

lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	24

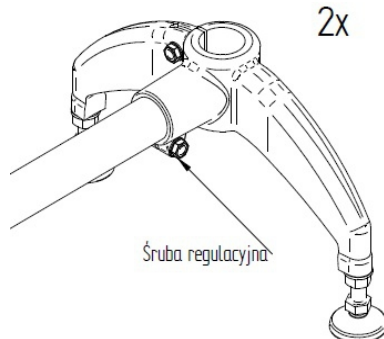
Opis czynności:

1. Wkręcić nakrętkę (3) na trzpień stopki regulacyjnej (2).
2. Nałożyć podkładkę (2) na nakrętkę (3).
3. Wkręcić stopkę regulacyjną (2) w dwójnóg (1) na minimalną głębokość 15 [mm].
4. Wypoziomować obie strony poprzez odkręcenie lub dokręcanie stopki regulacyjnej (2).
5. Dokręcić nakrętkę kontruującą (3) blokując tym samym stopkę regulacyjną (2).

3.2. Montaż rury poziomej



lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Zespół dwójnóg	T.0058-01-00	2
2	Rura pozioma 1460 [mm]	T.0058-01-04	1

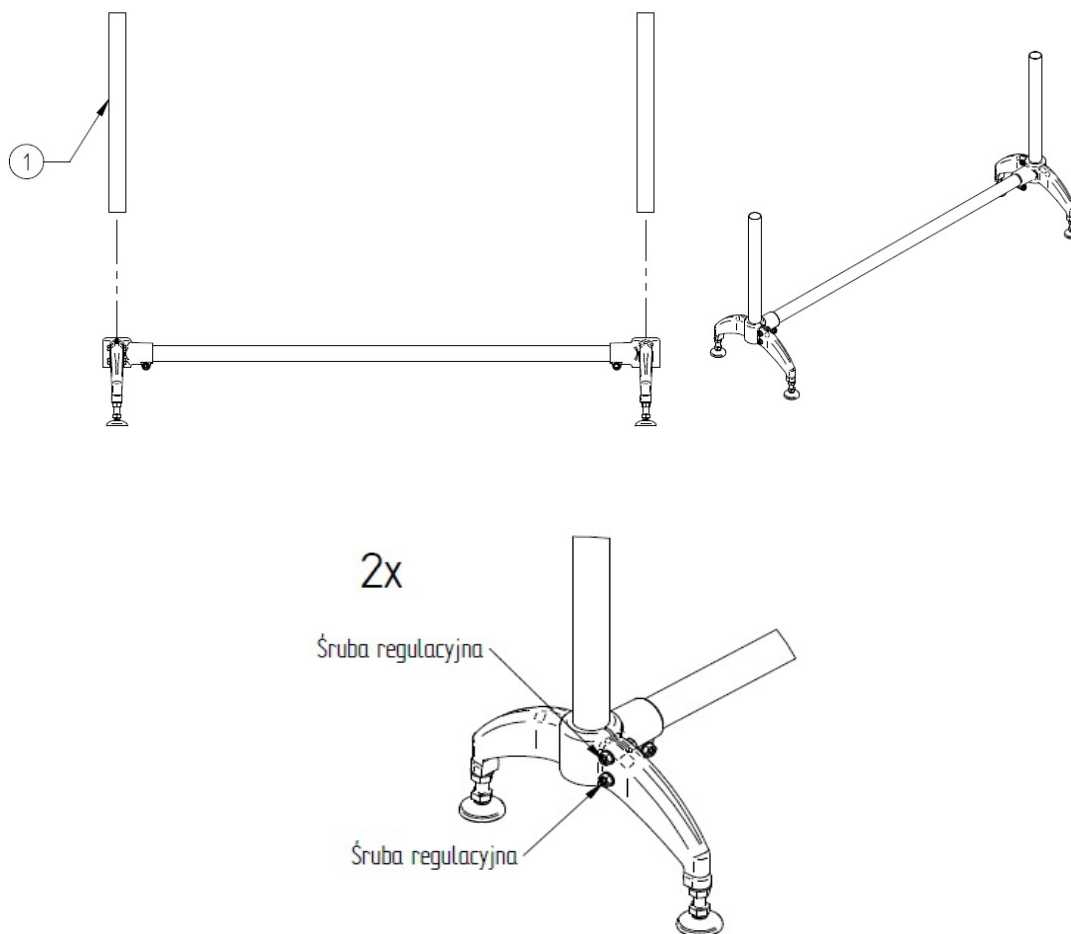


lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	17

Opis czynności:

1. Osadzić rurę poziomą (2) w otworach poziomych dwójnogów (1).
2. Za pomocą śrub regulacyjnych należy zablokować ruch wzdłużny rury, poprzez dokręcenie śruby i zablokowaniu obrotu nakrętki.
3. W celu regulacji należy poluzować śruby i przemieścić rurę na żadaną odległość.

3.3. Montaż rur pionowych



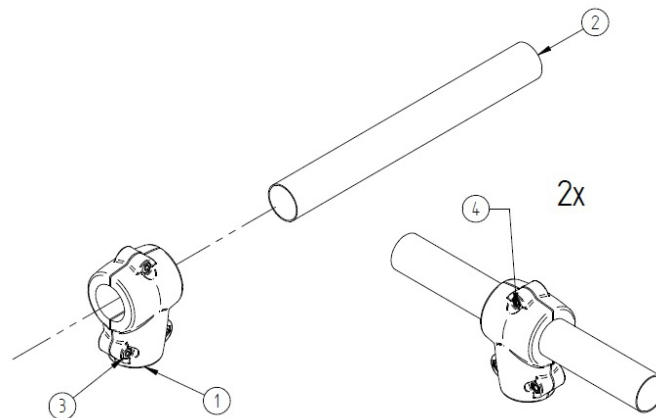
lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Rura pionowa 580 [mm]	T.0058-01-03	2

lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	17

Opis czynności:

1. Osadzić rurę pionową (1) w otworach pionowych dwójnogów.
2. Za pomocą śrub regulacyjnych należy zablokować ruch poprzeczny rury, poprzez dokręcenie śruby i zablokowaniu obrotu nakrętki.
3. W celu regulacji należy poluzować śruby i przemieścić rurę na żądaną odległość.

3.4. Montaż rur poprzecznych w łączniku teowym



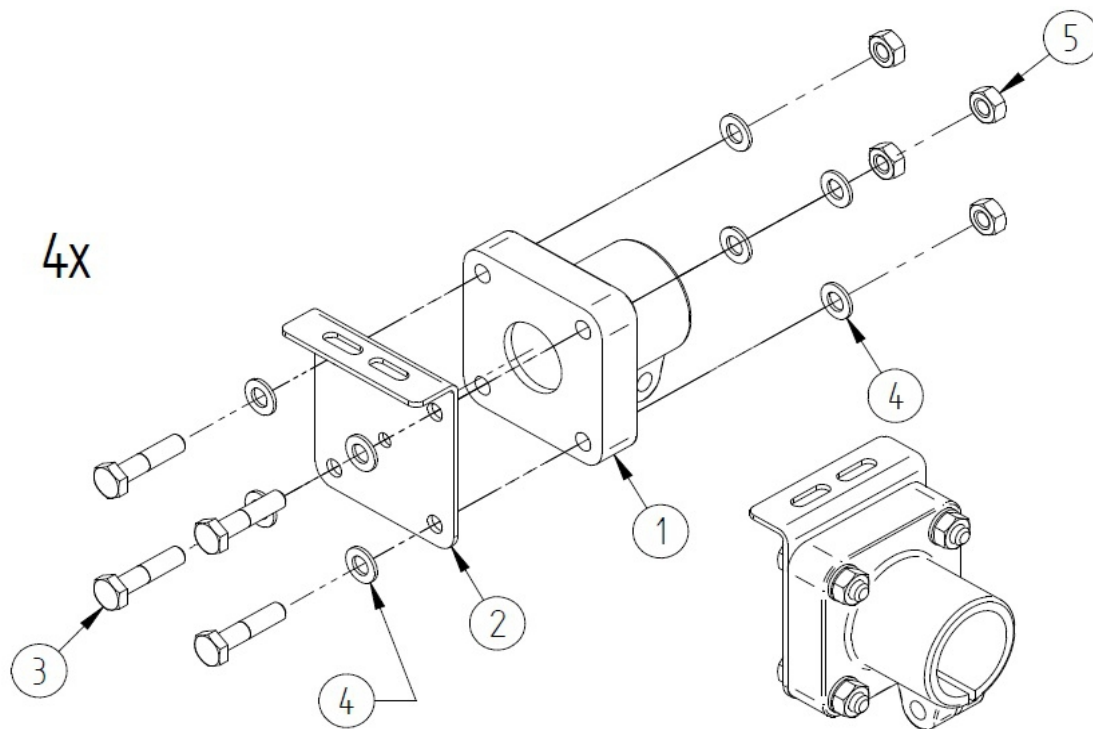
lp.	Nazwa	Numer części	ilość
1	Łącznik teowy	210/80643	1
2	Rura poprzeczna: Dla szerokości transportera: • 420 [mm] – długość rury 408 [mm] • 520 [mm] – długość rury 508 [mm]	T.0058-01-01	1
3	Śruba imbusowa	DIN 912 - M8x30	3
4	Nakrętka	DIN 980 – M8	3

lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz imbusowy	1 szt.	6

Opis czynności:

1. Osadzić symetrycznie rurę poprzeczną (2) w łączniku teowym (1), odległość od czoła rury do łącznika teowego powinno wynosić 160 +/- 5 [mm].
2. Śrubę mocującą (4) należy dokręcić kluczem imbusowym z taką siłą by uniemożliwić ruch wzdłużny rury w łączniku teowym.

3.5. Montaż blach bocznych do głowicy



lp.	Nazwa	Numer części	ilość
1	Głowica mocująca	212/80651	1
2	Kątownik mocujący	T.0058-01-09	1
3	Śruba sześciokątna M10x45	DIN 931	4
4	Podkładka M10	DIN 125	8
5	Nakrętka M10	DIN 934	4

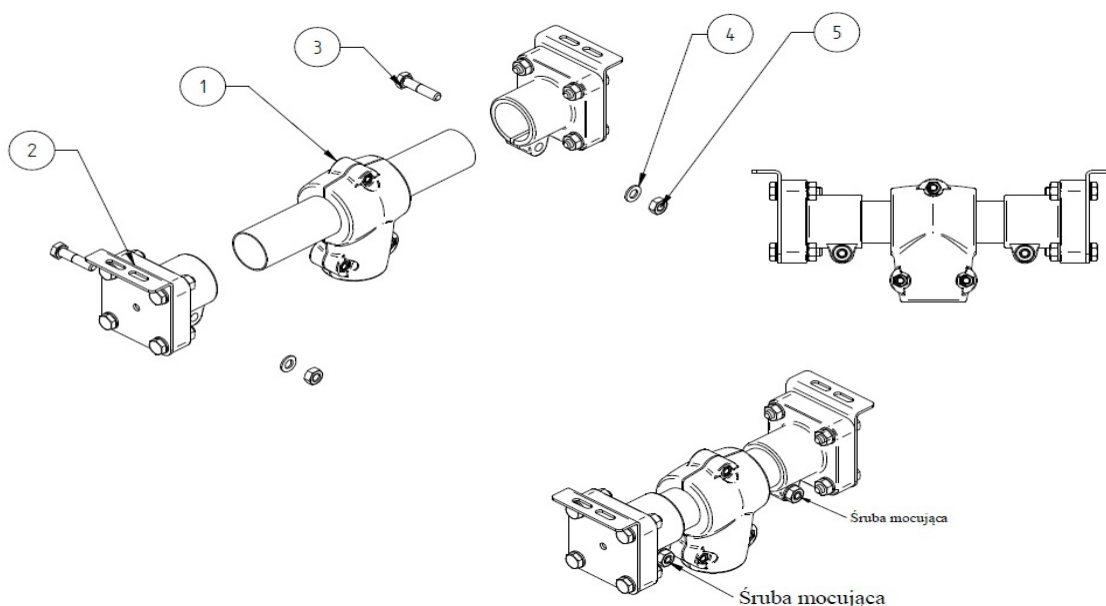
lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	17

Opis czynności:

1. Umieścić podkładkę (4) na śrubie (3).
2. Zgodnie z rysunkiem należy zamocować kątownik mocujący (2) do głowicy mocującej (1).
3. Na śrubę (3) nałożyć podkładkę (4) i wkręcić ręcznie nakrętkę (5) na gwint śruby.
4. Za pomocą kluczy płaskich należy dokręcić śrubę (3) tym samym blokując drugim kluczem obrót nakrętki (5).

3.6. Montaż zespołu głowic z rurami poprzecznymi

2x



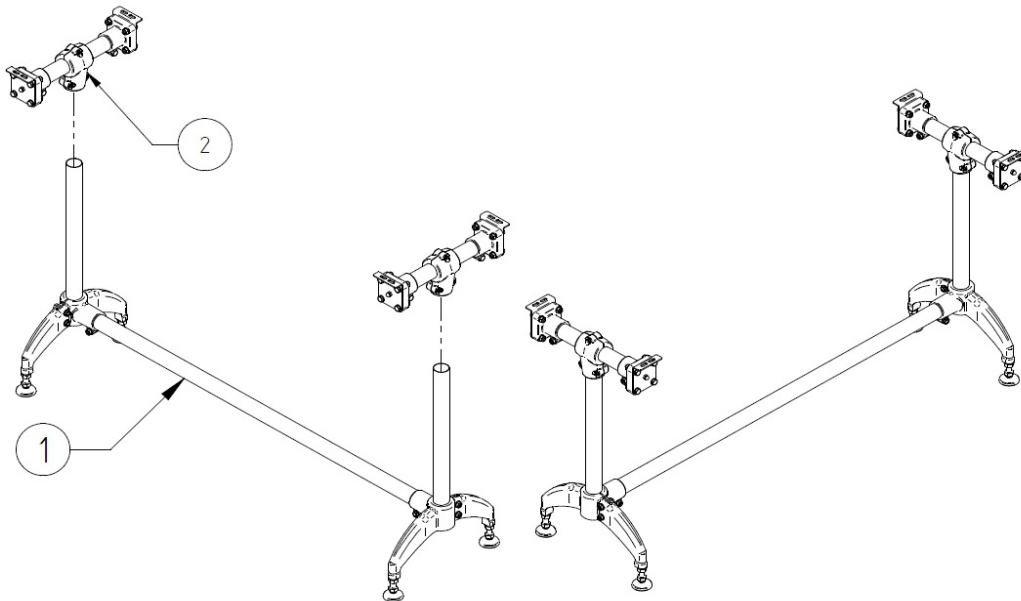
Lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Zespół łącznika teowego	T.0058-02-00	1
2	Zespół głowicy mocującej	T.0058-03-00	1
3	Śruba mocująca	DIN 931- M10-45	2
4	Podkładka	DIN 125 – M10	2
5	Nakrętka	DIN 934 – M10	2

lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	17
2	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	13

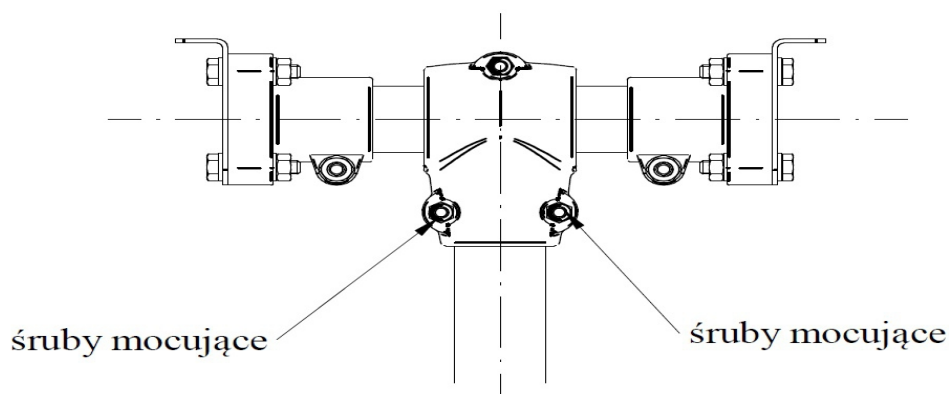
Opis czynności:

1. Osadzić zespół głowicy mocującej (2) na rurze poprzecznej (1) po obu stronach.
2. Umieścić śruby mocujące (3) w dolnej części głowicy mocującej wraz z podkładką (4) i nakrętką (5), za pomocą dwóch kluczy płaskich należy dokręcić śrubę mocującą blokując tym samym obrót nakrętki.

3.7. Montaż zespołu głowic z rurami pionowymi



lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Zespół podstawy	T.0058-04-00	1
2	Zespół złożonej głowicy mocującej	T.0058-05-00	2

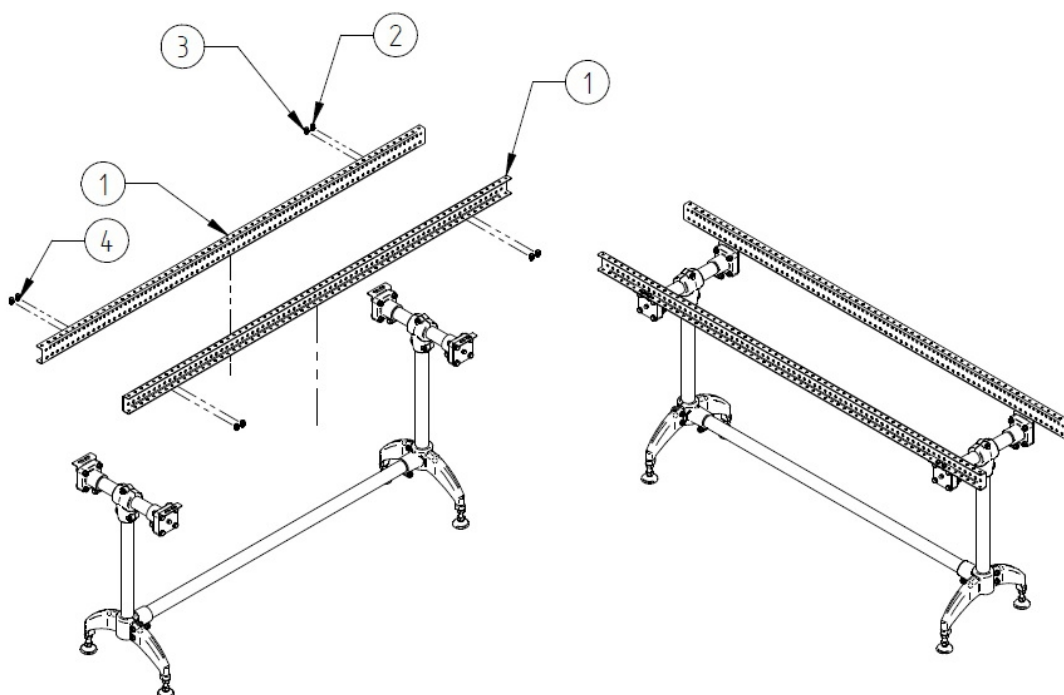


lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz imbusowy	1 szt.	6

Opis czynności:

1. Oba zespoły złożonej głowicy mocującej (2) należy osadzić na rurach pionowych.
2. Zespoły głowic powinny być równoległe skierowane do siebie.
3. Jeżeli już mamy odpowiednią pozycję głowic, należy dokręcić śruby mocujące za pomocą klucza imbusowego.

3.8. Montaż ceowników smart do złożenia głównego



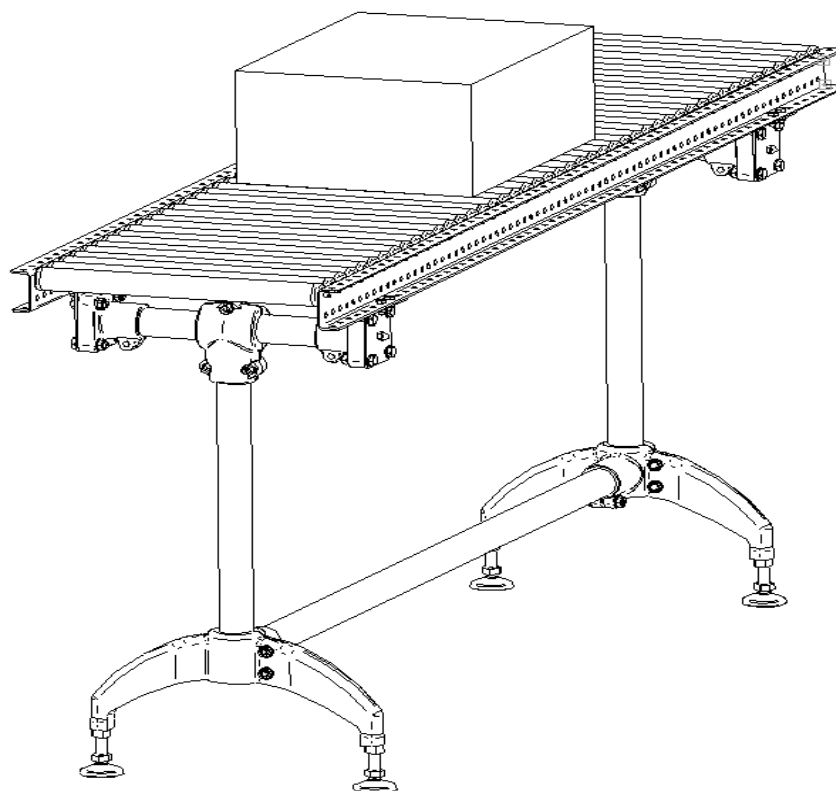
lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Ceownik Smart 2000 [mm]	T.0058-01-16	2
2	Śruba sześciokątna M8x20	DIN 933	8
3	Podkładka M8	DIN 125	8
4	Nakrętka kołnierkowa M8	DIN 6923	8

lp.	Niezbędne narzędzia do wykonania czynności montażowej	Ilość	Rozmiar
1	Klucz płaski do nakrętek sześciokątnych	2 szt.	13

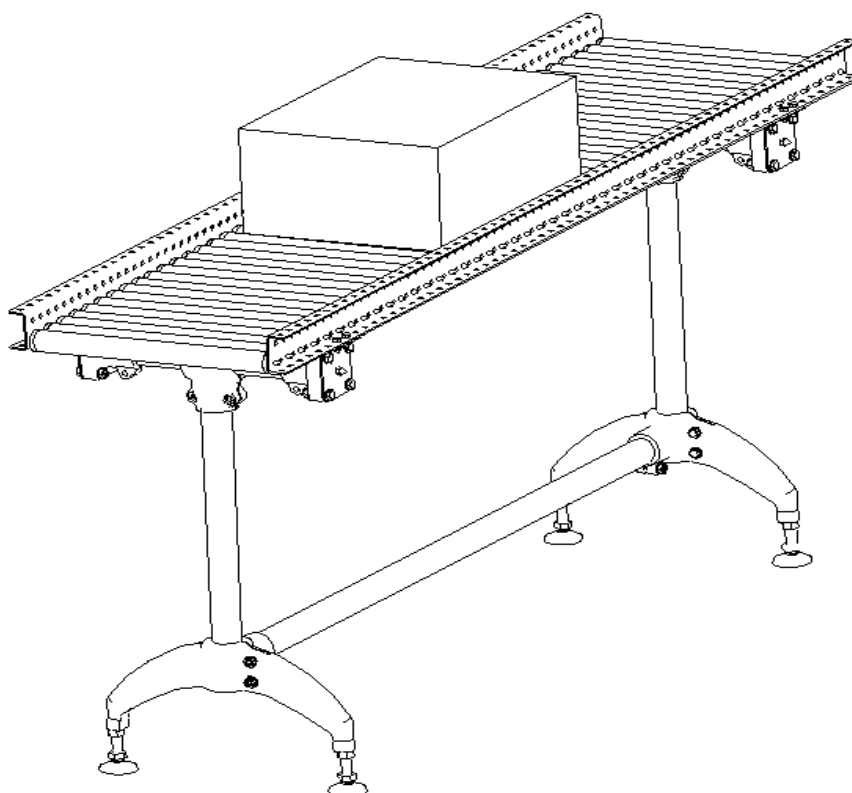
Opis czynności:

1. Otwarta część ceownika (1) powinna być zwrócona na zewnątrz transportera, zgodnie z powyższym rysunkiem.
2. Na tym etapie musimy podjąć decyzję czy chcemy mieć transporter z bandą boczną lub też nie. Na następnej stronie zostały przedstawione rysunki, które obrazują dla jakich rolek dedykowana jest dana pozycja.

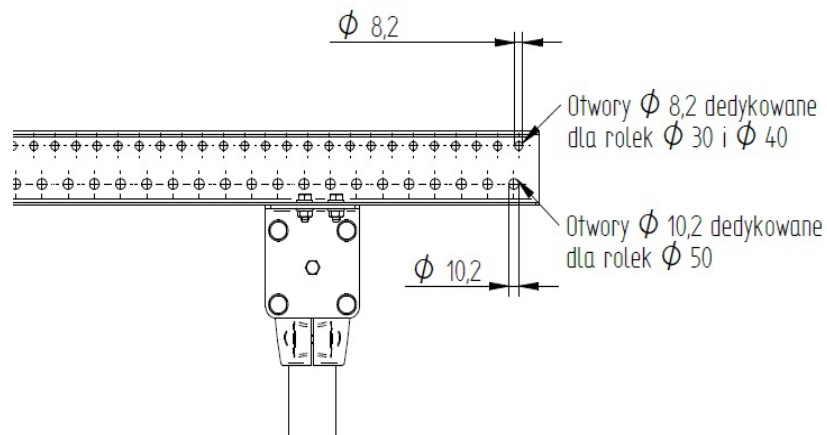
- Transporter SMART bez bandy bocznej przedstawia się następująco:



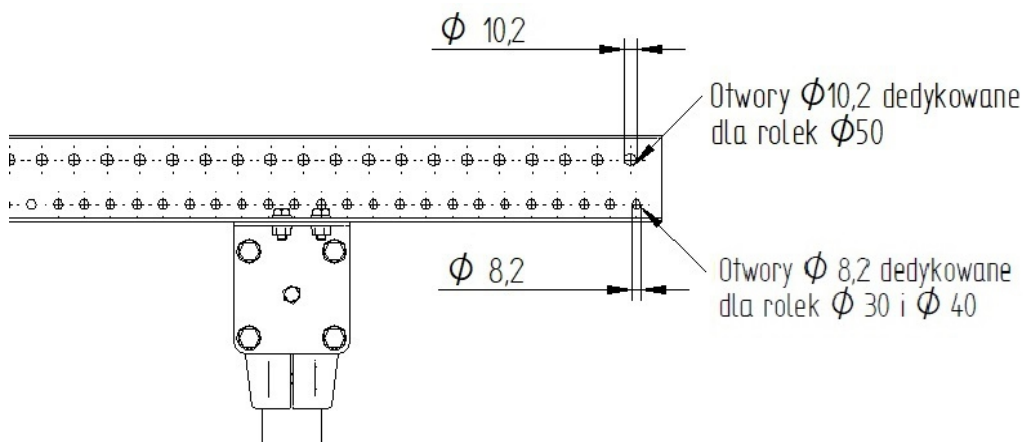
- Natomiast transporter SMART z bandą boczną przedstawia się w ten sposób:



3. Ceowniki należy umieścić na głowicy blach mocujących.
4. Po wykonaniu poprzedniej czynności należy umieścić śruby mocujące (2) wraz z podkładką (3) w otworach ceowników i blachy głowicy mocującej, za pomocą dwóch kluczy płaskich należy dokręcić śrubę mocującą blokując tym samym obrót nakrętki (4).

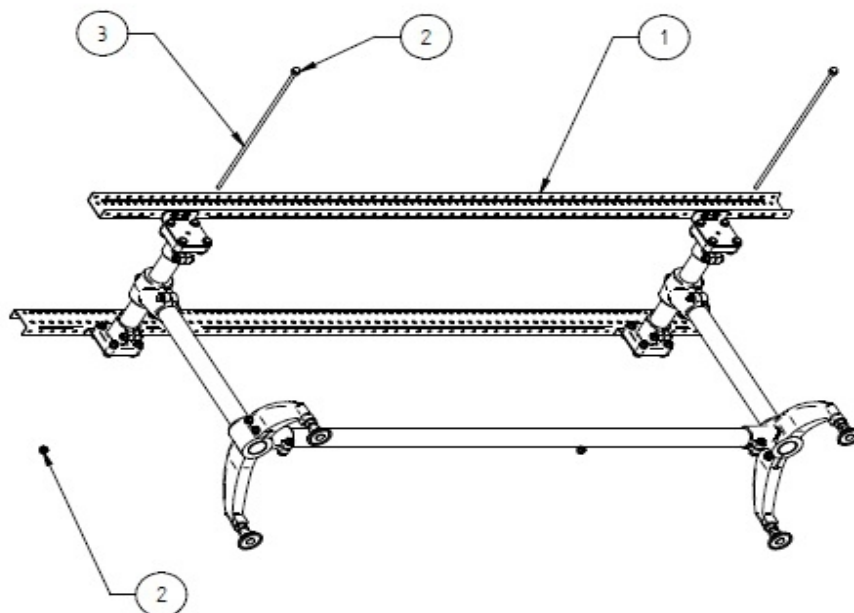


- Powyższy rysunek przedstawia pozycje ceownika:
 - z bandą boczną dla rolek fi 50
 - bez bandy bocznej dla rolek fi 30 i fi 40



- Powyższy rysunek przedstawia pozycje ceownika:
 - bez bandy bocznej dla rolki fi 50
 - z bandą boczną dla rolki fi 30 i fi 40

3.9. Montaż pręta stabilizującego

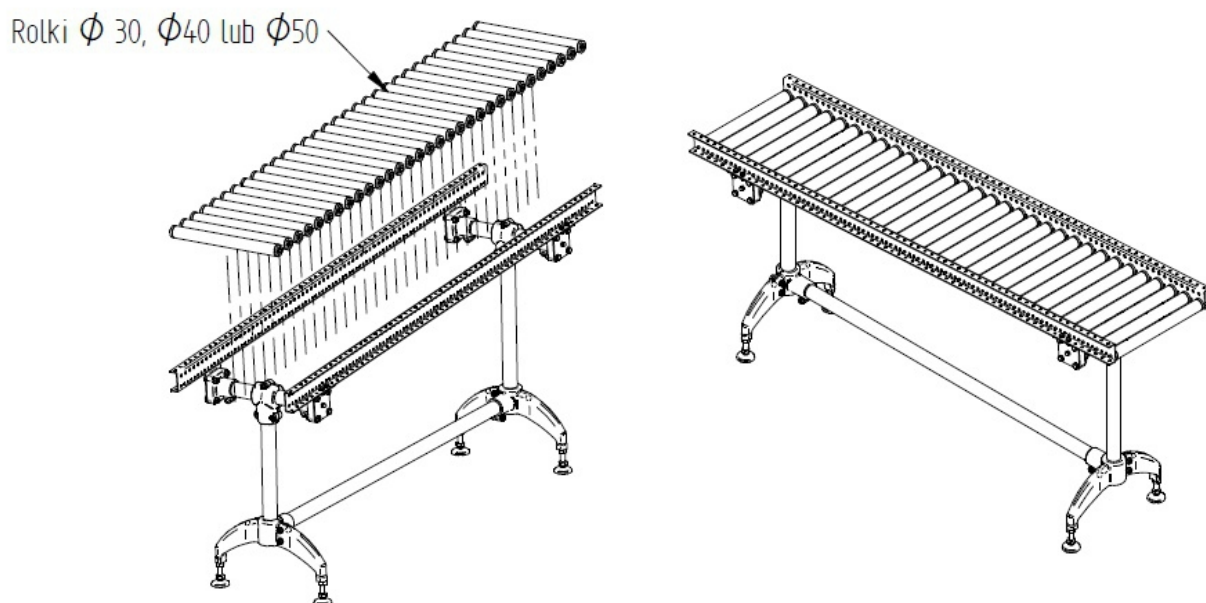


lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Zespół główny	T.0058-06-00	1
2	Nakrętka kołpakowa	DIN 1587-M8	4
3	Pręt stabilizujący	T.0058-01-05	2

Opis czynności:

1. Należy obrócić przenośnik na bok, aby jego podparciem była jedna z listew.
2. Z jednej strony dokręcić nakrętkę kołpakową (3) do pręta stabilizującego (4), następnie przemieścić pręt stabilizujący przez oba centralne otwory głowicy mocującej.
3. Dokręcić nakrętkę kołpakową po przeciwnej stronie.
4. Powtórzyć czynności po drugiej stronie przenośnika.
5. Podnieść przenośnik do pozycji pracy.

3.10. Montaż rolek



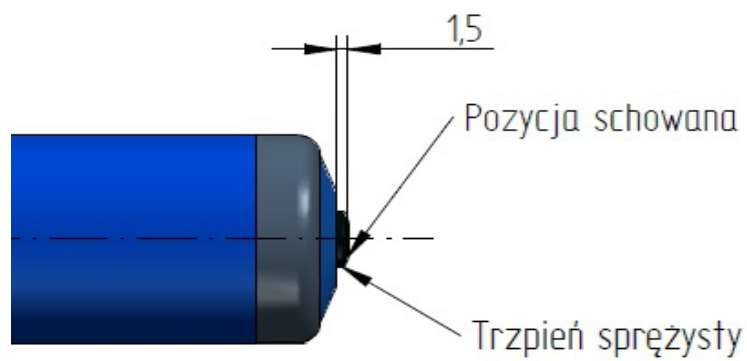
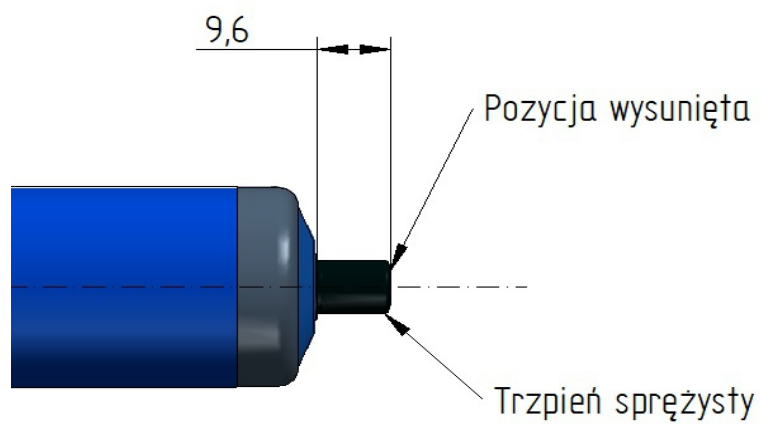
Opis czynności:

1. Sprężyste trzpienie rolek transportowych należy umieścić w otworach ceowników (fi 8,2 dla rolek fi 30 a dla rolek fi 50 otwór fi 10,2).

Rolki należy rozmieścić zgodnie z dobraną podziałką (tab. poniżej).

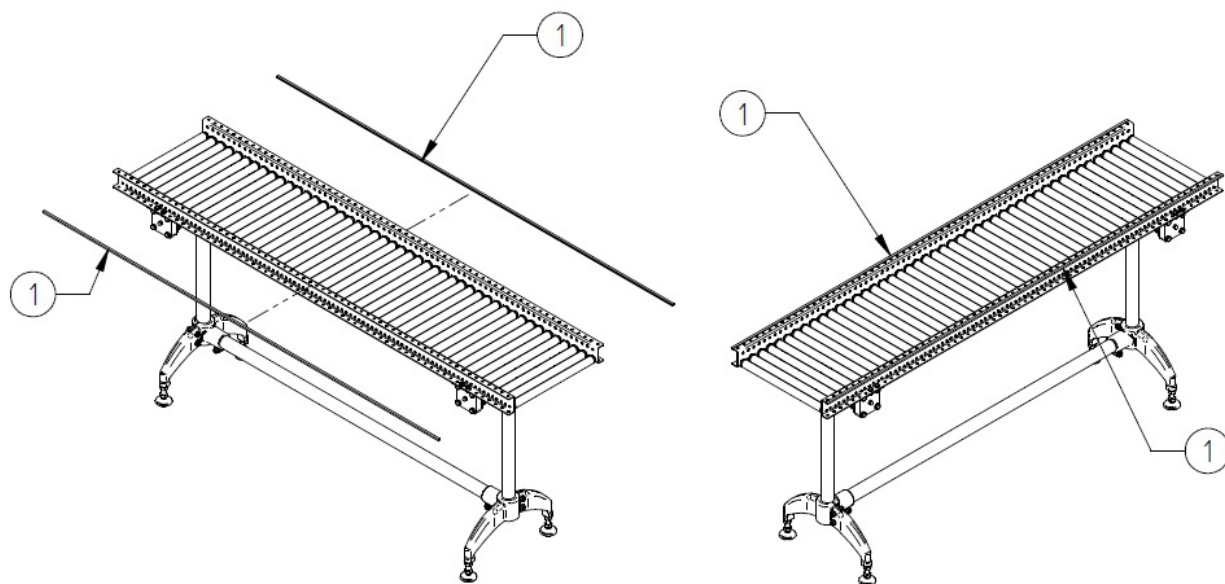
Średnica rolki	Podziałka [mm]	Podziałka [mm]	Podziałka [mm]	Podziałka [mm]
Φ 30	43	64,5	86	108
Φ 40	43	64,5	86	108
Φ 50	54	80,5	107	134

- Dla rolek Φ 30 i Φ 40 :
 - Podziałka: 43[mm] – co drugi otwór
 - Podziałka: 64,5 [mm] – co trzeci otwór
 - Podziałka: 86 [mm] – co czwarty otwór
 - Podziałka: 108 [mm] – co piąty otwór
- Dla rolek Φ 50:
 - Podziałka: 54 [mm] – co drugi otwór
 - Podziałka: 80,5 [mm] – co trzeci otwór
 - Podziałka: 107 [mm] – co czwarty otwór
 - Podziałka: 134 [mm] – co piąty otwór



Powyższe rysunki przedstawiają dwie pozycje trzpieni sprężystych, gdy trzpień jest wysunięty i schowany. Podczas montażu trzpień sprężysty będzie w pozycji schowanej i w takiej pozycji należy przemieścić rolkę po wewnętrznej powierzchni ceownika w żądany otwór.

3.11. Montaż profili zabezpieczających



lp.	Nazwa	Numer części	Ilość
1	Listwa zabezpieczająca PE	T.0058-07-01	2

Opis czynności:

1. Podczas wykonania danej czynności należy ubrać rękawice ochronne.

Uwaga!

Ostre krawędzie ceownika.

2. Na górnej krawędzi ceownika należy umieścić listwę zabezpieczającą (1).