ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ТопМеханикс

620135, г. Екатеринбург, ул. Космонавтов, 98а, оф 208.
Телефон: +7 (343) 318-21-63 (многоканальный)
E-mail: info@tm2010.ru
Сайт: http://www.tm2010.ru

Общие рекомендации по футеровке материалами INKULEN PE-500, PE-1000, PE-9000

ВЫБОР МАТЕРИАЛА

Выбор материала имеет решающее значение для эффективности футеровки. Материал футеровки и её толщина подбираются исходя из эксплуатационных условий узла и его назначения. Мы предлагаем футеровочный материал марки INKULEN (PE-500, PE-1000, PE-9000) с превосходными свойствами скольжения и отличной стойкостью к износу.

ТЕХНОЛОГИЯ ФУТЕРОВКИ

Футеровка деталей и поверхностей оборудования производится механическим способом с помощью болтов, шпилек и гаек. Выбор конкретного крепежа футеровки зависит от назначения оборудования и материала, из которого они изготовлены. Наиболее экономичным и одновременно технологически эффективным является способ футеровки с помощью болтов.

1. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ФУТЕРУЕМОГО УЗЛА

Перед началом обработки обязательно произвести визуальный осмотр заготовок (футеровочных листов) на наличие видимых дефектов (трещин, сколов и проч.). В случае обнаружения **обработку не производить**!!!, а **незамедлительно связаться с нами** (по возможности сделать фотографии обнаруженных дефектов и выслать нам по E-mail).

Очищаем поверхность от намерзшего/налипшего материала, поверхность должна быть ровной, без значительных отклонений от плоскости, которые не сможет повторить футеровочная пластина.

2. РАСКРОЙ ПЛАСТИН И РАЗМЕТКА

Рекомендуется оставлять толщину листа не менее 5 мм после просверливания отверстия под гайку

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ТопМеханикс

620135, г. Екатеринбург, ул. Космонавтов, 98а, оф 208.
Телефон: +7 (343) 318-21-63 (многоканальный)
E-mail: info@tm2010.ru
Сайт: http://www.tm2010.ru

Раскраиваем пластину и по периметру пластины сверлим отверстия под потай с шагом 25-30 см сначала сверлим перовым сверлом несквозное отверстие под гайку или электрозаклепку Ø40 мм; затем просверливаем сквозное отверстие в центре потая под диаметр шпильки М12 с резьбой

3. РАЗМЕТКА ПОД ПРИВАРКУ ШПИЛЕК

После просверливания отверстий прикладываем пластину к футеруемой поверхности и через отверстия маркером отмечаем места приварки шпилек шаг крепления составляет примерно 25-30 см и выбирается в зависимости от следующих условий: кривизны поверхности: пластина должна максимально плотно прилегать к футеруемой поверхности; сдвиговая/отрывная нагрузки на пластины; при монтаже листов размером более 2000х1000 мм крепления располагаются не только по периметру, но и в глубине пластины

4. ПРИВАРКА ШПИЛЕК С РЕЗЬБОЙ

Рекомендуется предварительно нарезать шпильки на отрезки по 30-60 мм для удобства приварки и последующей насадки на них пластин

Привариваем шпильки на отмеченные маркером точки; удаляем молотком окалину вокруг сварного шва

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ТопМеханикс

620135, г. Екатеринбург, ул. Космонавтов, 98а, оф 208.
Телефон: +7 (343) 318-21-63 (многоканальный)
E-mail: info@tm2010.ru
Сайт: http://www.tm2010.ru

5. НАСАДКА ПЛАСТИНЫ НА ПРИВАРЕННЫЕ ШПИЛЬКИ

Рекомендуется использовать качественные электроды для предотвращения срыва шпилек

Насаживаем пластину на шпильки, приваренные по отмеченным точкам; надеваем прижимную гайку на шпильку и загоняем внутрь потая; наживляем и затягиваем низкую гайку М12; после затяжки гайки шпилька обрезаем по гайке с минимальным выступом, чтобы поместилась заглушка сверху

6. УСТАНОВКА ЗАГЛУШКИ

Заглушка должна встать заподлицо с поверхностью пластины. В случае если заглушка выше поверхности пластины, то лучше утопить заглушку вглубь, чем оставить торчать над поверхностью.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ТопМеханикс

620135, г. Екатеринбург, ул. Космонавтов, 98а, оф 208.
Телефон: +7 (343) 318-21-63 (многоканальный)
E-mail: info@tm2010.ru
Сайт: http://www.tm2010.ru

На прикрученную гайку в месте крепления забиваем заглушку. Заглушку дополнительно можно зафиксировать наискосок двумя саморезами. Стандартный диаметр заглушек 41 мм, толщина 6 мм.

7. ЗАЩИТА ТОРЦОВ ПЛАСТИН

Рекомендуется произвести обварку металл. прутком по периметру всей футеровки

Защищаем торцы пластин первой линии относительно движения материала должны быть металлическим уголком (прутком), чтобы предотвратить попадание материала под пластины и их последующий отрыв. при установке крупногабаритных пластин рекомендуется подваривать под нижний торец самой нижней пластины металлическую опору, для снижения сдвиговой нагрузки на шпильки

Данные рекомендации носят информативный характер и могут быть применены при Футеровке оборудования/деталей оборудования заказчика.
Выбор технологии футеровки зависит от назначения футеруемого узла, технических характеристик материала, из которого он изготовлен и характера передвижного по нему материала.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ТопМеханикс

620135, г. Екатеринбург, ул. Космонавтов, 98а, оф 208.
Телефон: +7 (343) 318-21-63 (многоканальный)
E-mail: info@tm2010.ru
Сайт: http://www.tm2010.ru

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Футеровка поверхностей материалами INKULEN PE-500, PE-1000, PE-9000 отлично зарекомендовала:

- В горнодобывающей промышленности
- В нефтегазовой промышленности
- В машиностроении
- В пищевой промышленности
- В атомной
- В химической отрасли
- В бумажно-целлюлозном производстве
- В сельском хозяйстве и других отраслях.

ШИРОКИЙ РАЗМЕРНЫЙ РЯД ЛИСТОВ ДЛЯ ФУТЕРОВКИ:

листы 1000х2000, 1220х3000 *(толщина от 2 до 100 мм);*