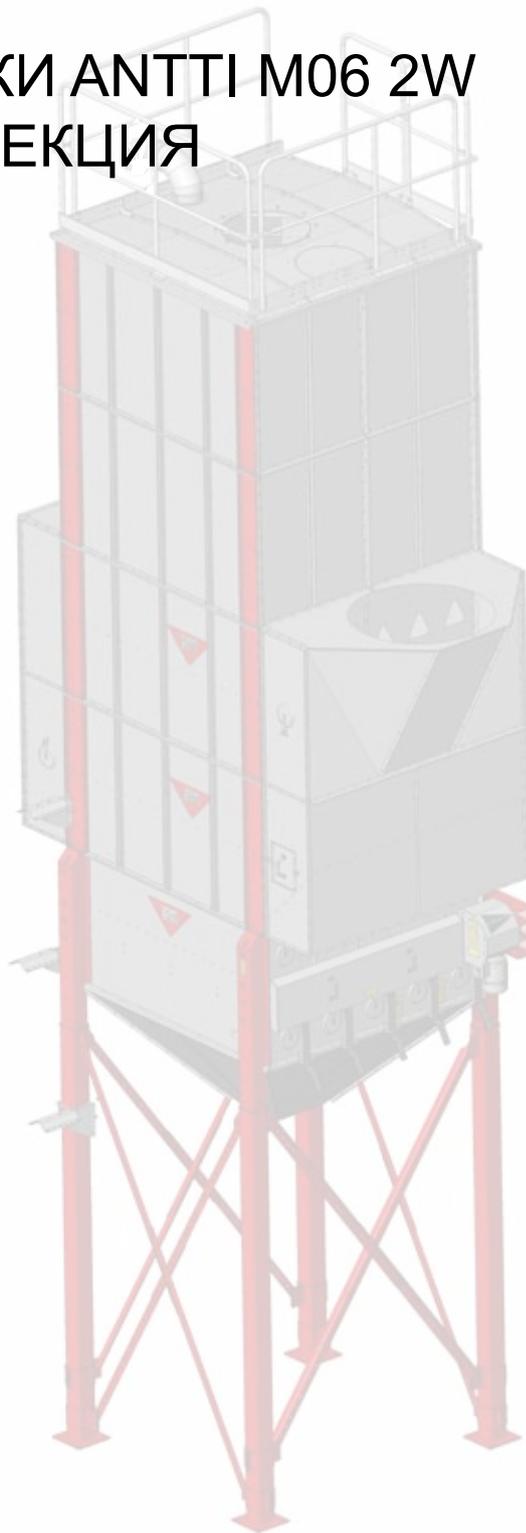


Руководство по сборке

ЗЕРНОСУШИЛКИ ANTTI M06 2W СУШИЛЬНАЯ СЕКЦИЯ

408071 (ru) 01-08-2008

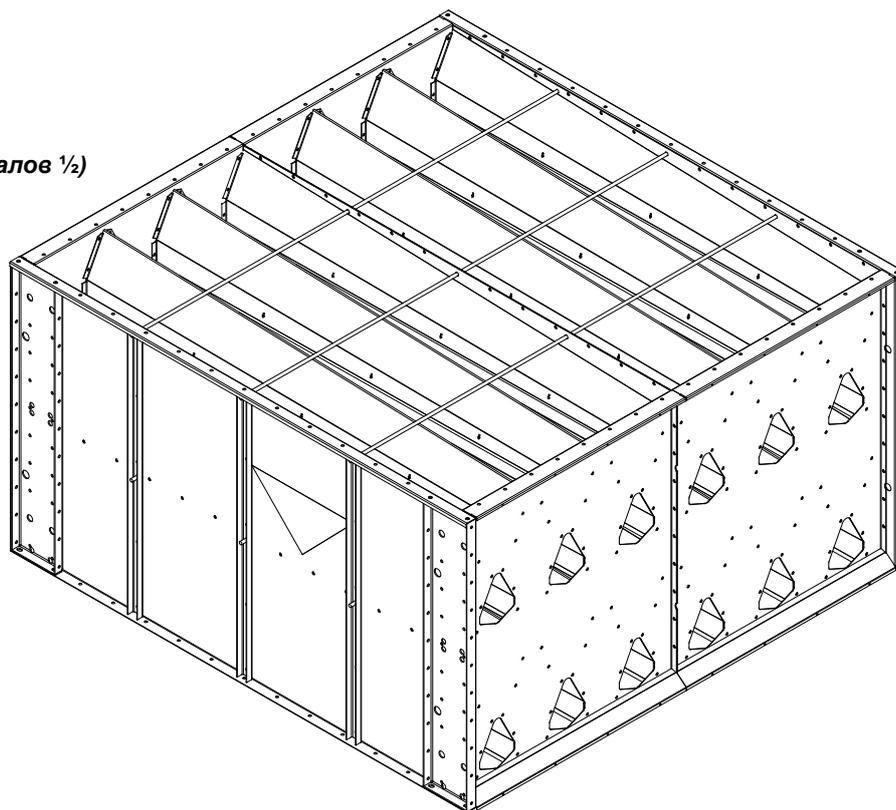


You'll see the difference



Сушильная секция 2W в сборе (A70443, A71228)

Вход
(отверстия каналов 1/2)

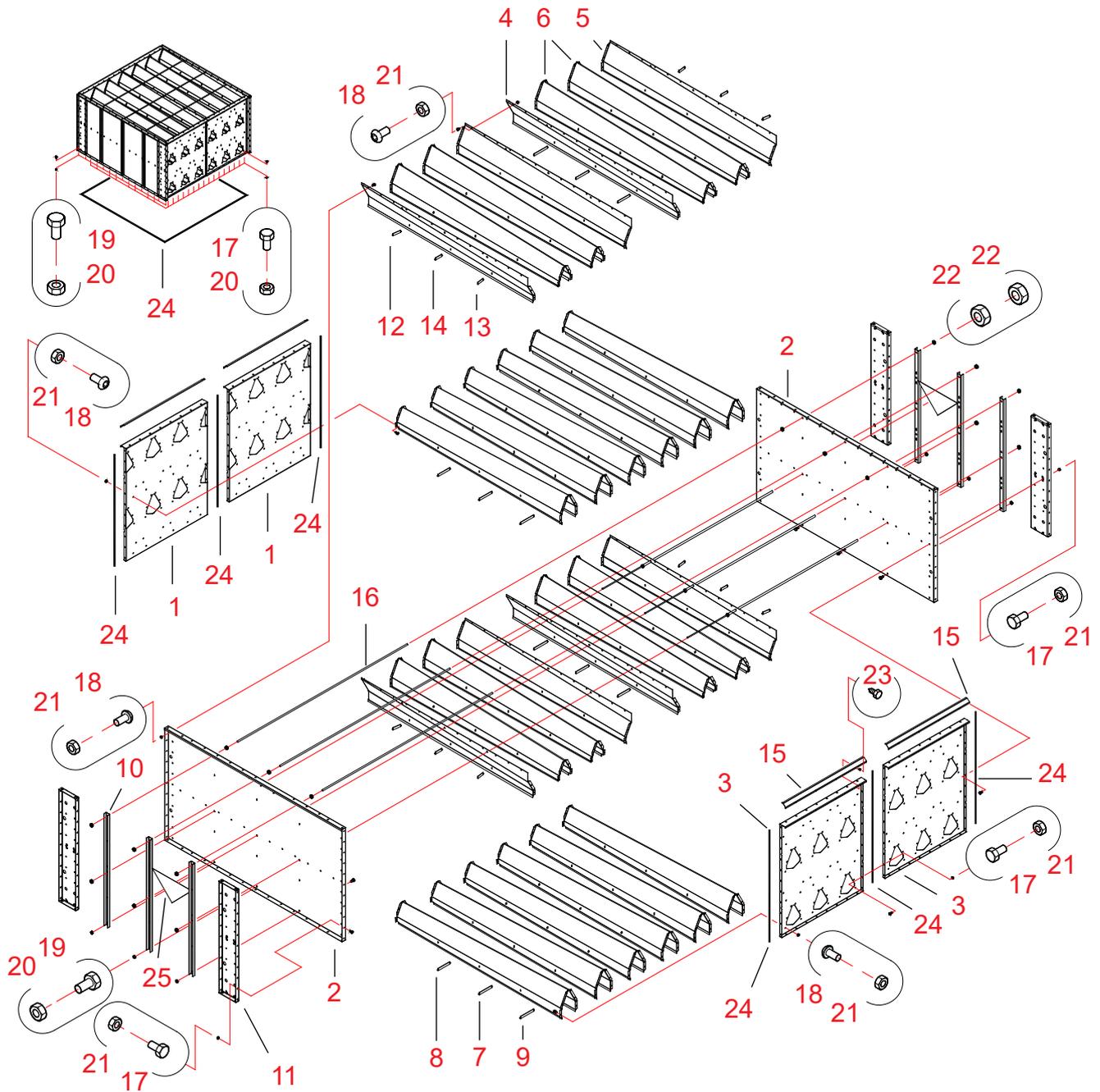


Выход

Сушильная секция 2W в сборе (A70443, A71228).....	3
Верхняя сушильная секция 2W в сборе (A70443), запасные части	4
Промежуточные и нижние сушильные секции, сборочная единица 2W (A71228), запасные части	6
Основная компоновка сушильных секций в зерносушилке 2W	8
Комплекты поставки сушильных секций.....	9
Сборка сушильной секции	13



Верхняя сушильная секция 2W в сборе (A70443), запасные части



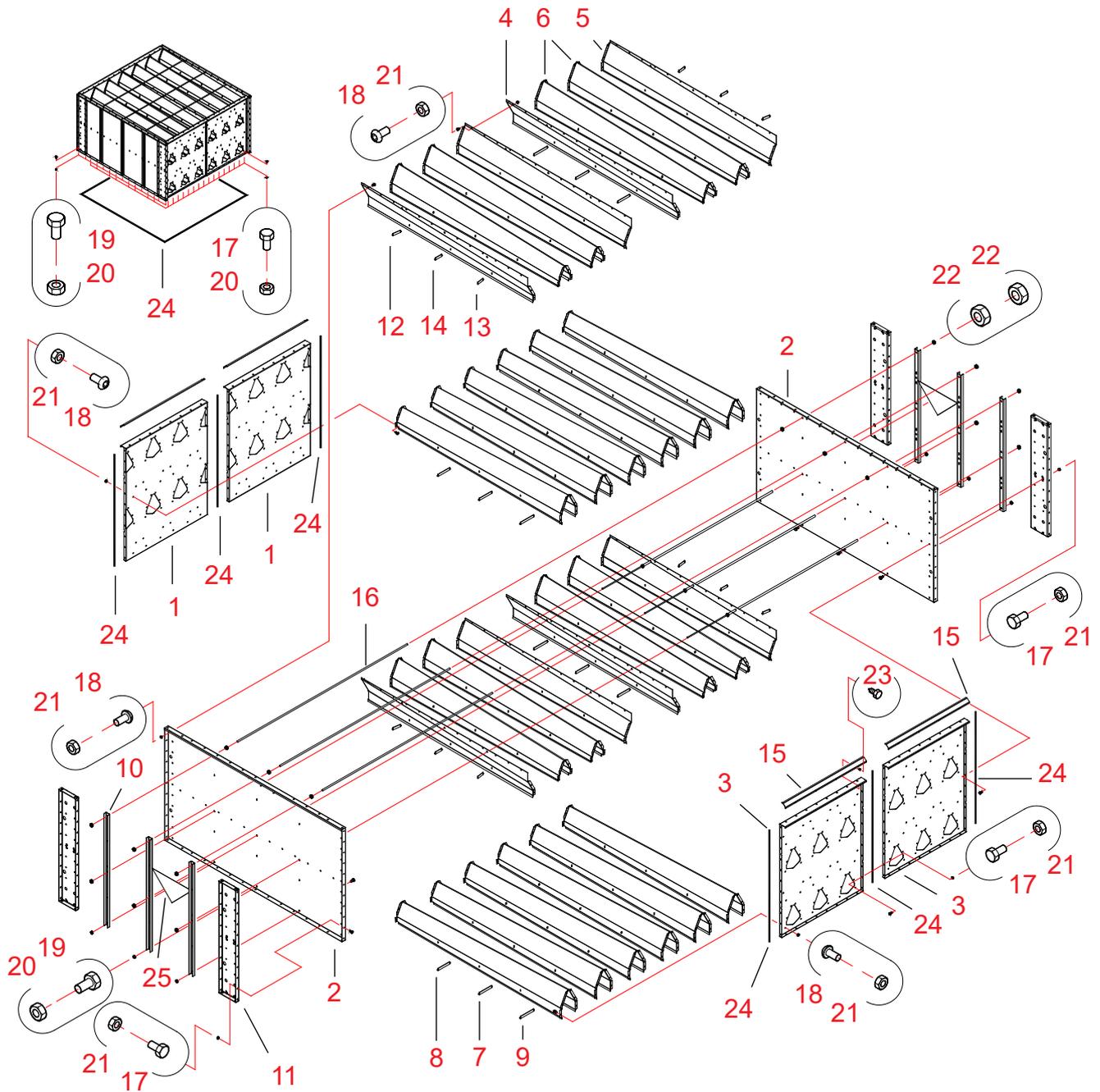


20070226

Поз.	Номер детали	Наименование 1	Наименование 2	Шт.	Номер чертежа	Герметик	Группа
1	A70360	СЕКЦИЯ WM06	ВХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70360-A	17.62	3000
2	A70361	СЕКЦИЯ WM06	БОКОВ ПЛАСТИНА	2	A70361-B	42.34	3000
3	A70513	СЕКЦИЯ WM06	ВЫХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70513-B	17.62	3000
4	A70514	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 PL2 ПР	4	A70514-C	9.3	3000
5	A70515	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 ТОЛЩ 2 ЛЕВ	4	A70515-C	9.3	3000
6	A70072	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/1 ТОЛЩ 2	20	A70072-A	15.25	3000
7	400840	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-145	22	A70498-A	0	3000
8	400830	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-136,5	22	A70498-A	0	3000
9	400850	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-153,5	22	A70498-A	0	3000
10	A70565	ВЕРХНЯЯ СЕКЦ WM06	ВЕРТИК СТОЙКА	6	A70565-B	2.46	3000
11	A70359	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА ТОЛЩ=4	4	A70359-C	9.83	3000
12	A70842	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3X22-77	4		0.04	3000
13	A70840	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-69	4		0.04	3000
14	A70841	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-72,25	4		0.04	3000
15	A70694	СЕКЦИЯ WM06	ПЫЛЕЗАЩИТ 958	4	A70694	1.03	3000
16	119013	РЕЗЬБОВАЯ ТЯГА ZN	M12x2000 MM 8.8	6		0	2000
17	101810	БОЛТ 6К ZN 8.8	8x16 AM DIN933	120		0	2010
18	104262	БОЛТ 6-ИГР КРУГЛ ГОЛОВКА	8x12AM ISO 7380	312		0	2010
19	102200	БОЛТ 6К ZN 8.8	10x20 AM DIN933	14		0	2010
20	110560	ГАЙКА ZN 8 M 10	DIN934	14		0	2010
21	110540	ГАЙКА ZN 8 M 8	DIN934	432		0	2010
22	110570	ГАЙКА ZN 8 M 12	DIN934	24		0	2010
23	107720	ВИНТ САМОНАРЕЗ 6-ИГР	4,8x13 ZN	16		0	2010
24	115570	УПЛОТНИТ ЛЕНТА	4X10 МАРА	15		0	2600
25	117815	ЩИТ А	ТРЕУГОЛЬНИК КРАСН/БЕЛ	2		0	2900



Промежуточные и нижние сушильные секции, сборочная единица 2W (A71228), запасные части





20061019

Поз.	Номер детали	Наименование 1	Наименование 2	Шт.	Номер чертежа	Герметик	Группа
1	A70360	СЕКЦИЯ WM06	ВХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70360-A	17.62	3000
2	A70361	СЕКЦИЯ WM06	БОКОВ ПЛАСТИНА	2	A70361-B	42.34	3000
3	A70513	СЕКЦИЯ WM06	ВЫХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70513-B	17.62	3000
4	A70514	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 PL2 ПР	4	A70514-C	9.3	3000
5	A70515	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 ТОЛЩ 2 ЛЕВ	4	A70515-C	9.3	3000
6	A70557	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/1 ТОЛЩ 1,5	20	A70557-A	11.42	3000
7	400840	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3X22-145	22	A70498-A	0	3000
8	400830	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3X22-136,5	22	A70498-A	0	3000
9	400850	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3X22-153,5	22	A70498-A	0	3000
10	A70565	ВЕРХНЯЯ СЕКЦ WM06	ВЕРТИК СТОЙКА	6	A70565-B	2.46	3000
11	A70359	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА ТОЛЩ=4	4	A70359-C	9.83	3000
12	A70842	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3X22-77	4		0.04	3000
13	A70840	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-69	4		0.04	3000
14	A70841	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРА КАНАЛА 3x22-72,25	4		0.04	3000
15	A70694	СЕКЦИЯ WM06	ПЫЛЕЗАЩИТ 958	4	A70694	1.03	3000
16	119013	РЕЗЬБОВАЯ ТЯГА ZN	M12x2000 MM 8.8	6		0	2000
17	101810	БОЛТ 6K ZN 8.8	8x16 AM DIN933	120		0	2010
18	104262	БОЛТ 6-ИГР КРУГЛ ГОЛОВКА	8x12AM ISO 7380	312		0	2010
19	102200	БОЛТ 6K ZN 8.8	10x20 AM DIN933	14		0	2010
20	110560	ГАЙКА ZN 8 M 10	DIN934	14		0	2010
21	110540	ГАЙКА ZN 8 M 8	DIN934	432		0	2010
22	110570	ГАЙКА ZN 8 M 12	DIN934	24		0	2010
23	107720	ВИНТ САМОНАРЕЗ 6-ИГР	4,8x13 ZN	16		0	2010
24	115570	УПЛОТНИТ ЛЕНТА	4X10 МАРА	15		0	2600
25	117815	ЩИТ А	ТРЕУГОЛЬНИК КРАСН/БЕЛ	2		0	2900

Основная компоновка сушильных секций в зерносушилке 2W

Количество уровней (ярусов) в сушилке		Комплекты сушильных секций штук	
		1W	2W
всего			
3	1 верхняя	2	-
	2 промежуточных/ нижних	-	2
4	1 верхняя	2	-
	3 промежуточных/ нижних	-	3
5	1 верхняя	2	-
	4 промежуточных/ нижних	-	4
6	1 верхняя	2	-
	5 промежуточных/ нижних	-	5

Иллюстрации вариантов компоновки:

(секции со стороны выхода)

Зерносушилка содержит всего 6 уровней сушильных секций



Зерносушилка содержит всего 3 уровня сушильных секций



На верхнем уровне сушильных секций, каналы 1/1 всегда должны быть изготовлены из материала толщиной 2 мм.

Таким образом, этот ярус собирается из двух комплектов сушильных секций 1W.

В нижней и промежуточных сушильных секциях толщина материала каналов 1/1 составляет 1,5 мм.

Толщина материала каналов 1/2 всегда составляет 2 мм.



Комплекты поставки сушильных секций

Верхняя сушильная секция 2W включает в себя:	2 комплект A70834, секция 1W (каналы s = 2 мм) и 1 комплект A71002, боковые пластины секции
Нижняя/ промежуточные сушильные секции 2W состоят из:	1 комплект A70835, секция 2W (каналы s = 1,5 мм) и 1 комплект A71002, боковые пластины секции
Устанавливается дополнительно при необходимости (включаются в комплект поставки как отдельные части)	4 опоры A70359, s = 4 мм или 4 опоры A70382, s = 6 мм

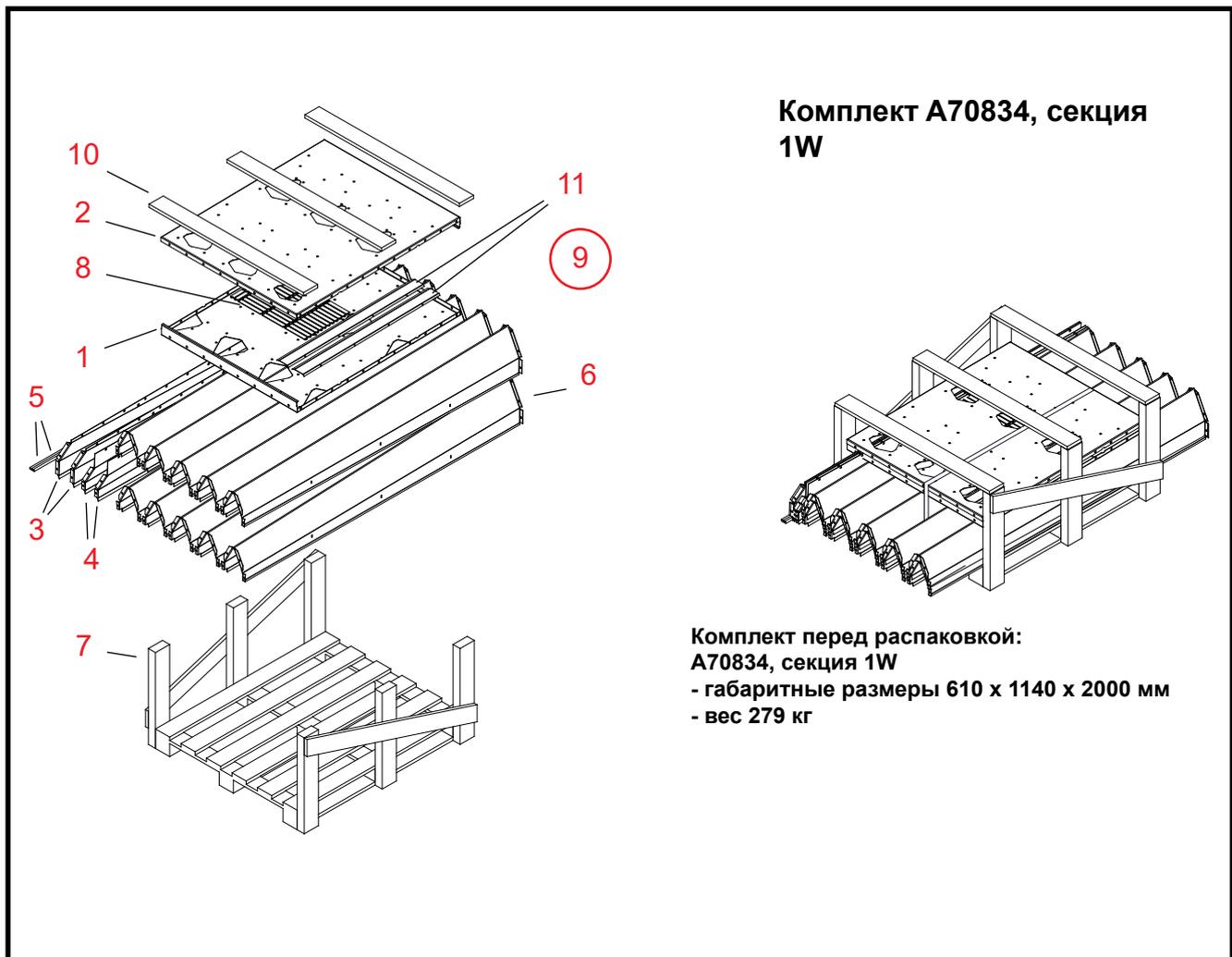
Способ крепления опор к секциям зависит от расположения секции в полностью собранной зерносушилке.

В нижеследующей таблице указано положение опор для различных уровней зерносушилки 2W.

Нумерация уровней идет сверху вниз.

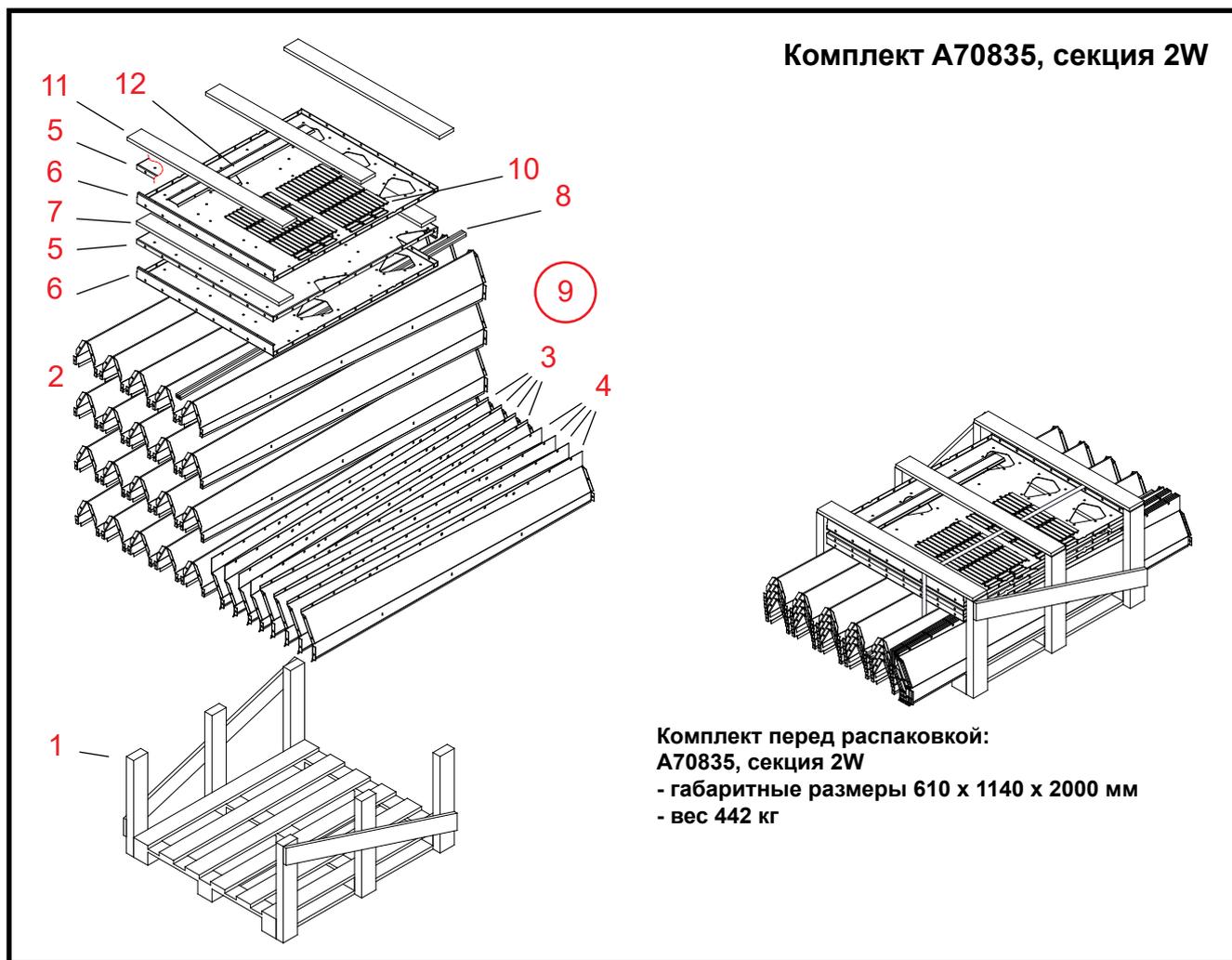
Уровень	Опора
ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	-
2. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	-
3. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	-
4. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
5. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
6. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
7. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
8. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
9. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
10. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70359, толщ = 4 мм
11. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70382, толщ = 6 мм
12. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70382, толщ = 6 мм
13. ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ	A70382, толщ = 6 мм





20060921

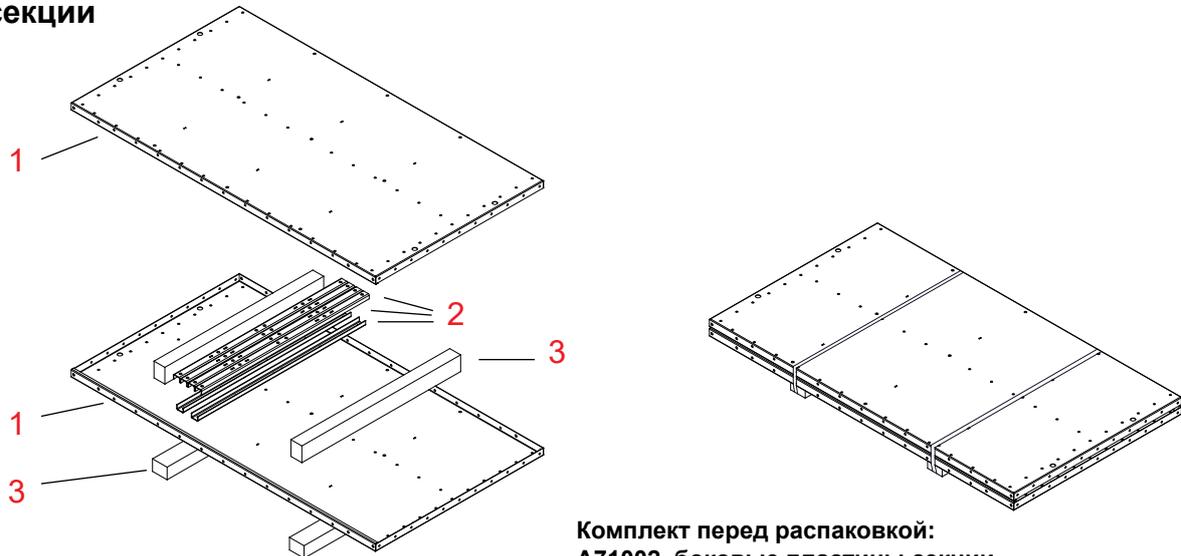
Поз.	Номер детали	Наименование 1	Наименование 2	Шт.	Номер чертежа	Герметик	Группа
1	A70360	СЕКЦИЯ WM06	ВХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	1	A70360-A	17.62	3000
2	A70513	СЕКЦИЯ WM06	ВЫХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	1	A70513-B	17.62	3000
3	A70514	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 PL2 ПР	2	A70514-B	9.27	3000
4	A70515	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 ТОЛЩ 2 ЛЕВ	2	A70515-B	9.27	3000
5	119013	РЕЗЬБОВАЯ ТЯГА ZN	M12x2000 мм 8.8	3		0	2000
6	A70072	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/1 ТОЛЩ 2	10	A70072-A	15.25	3000
7	315380	ПОДДОН РАЗОВ ПОЛЬЗОВ	1000x1200 МОДЕЛЬ А	1		0	2800
8	A70809	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРЫ КАНАЛА 2W ПАК	1	A70809-A	0	3000
9	A70912	СЕКЦИЯ WM06 1W	КОМПЛ БОЛТОВ 9994200043	1	A70912-A	3.05	2010
10	315449	ДОСКА L=1090	22X100	3		0	2800
11	A70694	СЕКЦИЯ WM06	ПЫЛЕЗАЩИТ 958	2	A70694	1.03	3000
12	315422	ДОСКА L=1000	22X100 (19X100)	1		0	2800
13	315418	ДОСКА L=1200	22X100	2		0	2800
14	315441	ДОСКА L= 467	50X100	6		0	2800
15	117832	ЩИТ	ВЕРХНЯЯ СЕКЦИЯ 1W	2	A71257	0	2900



20060921

Поз.	Номер детали	Наименование 1	Наименование 2	Шт.	Номер чертежа	Герметик	Группа
1	315380	ПОДДОН РАЗОВ ПОЛЬЗОВ	1000x1200 МОДЕЛЬ А	1		0	2800
2	A70557	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/1 ТОЛЩ 1,5	20	A70557-A	11.42	3000
3	A70514	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 PL2 ПР	4	A70514-B	9.27	3000
4	A70515	СЕКЦИЯ WM06	КАНАЛ 1/2 ТОЛЩ 2 ЛЕВ	4	A70515-B	9.27	3000
5	A70360	СЕКЦИЯ WM06	ВХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70360-A	17.62	3000
6	A70513	СЕКЦИЯ WM06	ВЫХОДНАЯ ТОРЦ ПЛАСТИНА	2	A70513-B	17.62	3000
7	315422	ДОСКА L=1000	22x100 (19x100)	2		0	2800
8	119013	РЕЗЬБОВАЯ ТЯГА ZN	M12x2000 ММ 8.8	6		0	2000
9	A70912	СЕКЦИЯ WM06 1W	КОМПЛ БОЛТОВ 9994200043	2	A70912-A	3.05	2010
10	A70809	СЕКЦИЯ WM06	ОПОРЫ КАНАЛА 2W ПАК	2	A70809-A	0	3000
11	315449	ДОСКА L=1090	22X100	3		0	2800
12	A70694	СЕКЦИЯ WM06	ПЫЛЕЗАЩИТ 958	4	A70694	1.03	3000
13	315418	ДОСКА L=1200	22x100	2		0	2800
14	315442	ДОСКА L= 600	50x100	6		0	2800
15	117833	ЩИТ	ПРОМЕЖУТОЧ СЕКЦИЯ 2W	2	A71256	0	2900

**Комплект А71002,
боковые пластины
секции**



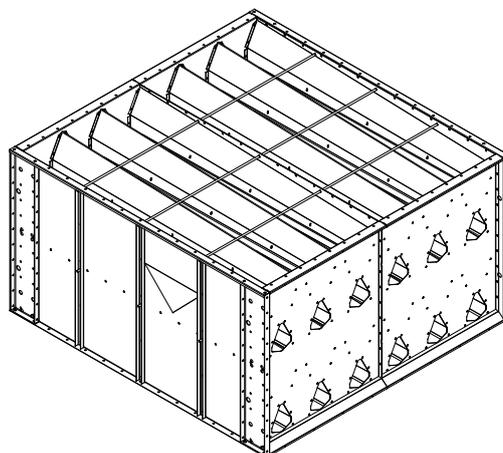
**Комплект перед распаковкой:
А71002, боковые пластины секции**
- габаритные размеры 2088 x 1154 x 179 мм
- вес 126 кг

20060921

Поз.	Номер детали	Наименование 1	Наименование 2	Шт.	Номер чертежа	Герметик	Группа
1	A70361	СЕКЦИЯ WM06	БОКОВ ПЛАСТИНА	2	A70361-B	42.34	3000
2	A70565	ВЕРХНЯЯ СЕКЦ WM06	ВЕРТИК СТОЙКА	6	A70565-B	2.46	3000
3	315448	ДОСКА L=1090	75x100	4		0	2800
4	117815	ЩИТ А	ТРЕУГОЛЬНИК КРАСН/БЕЛ	2		0	2900

Сушильная секция 2W в сборе

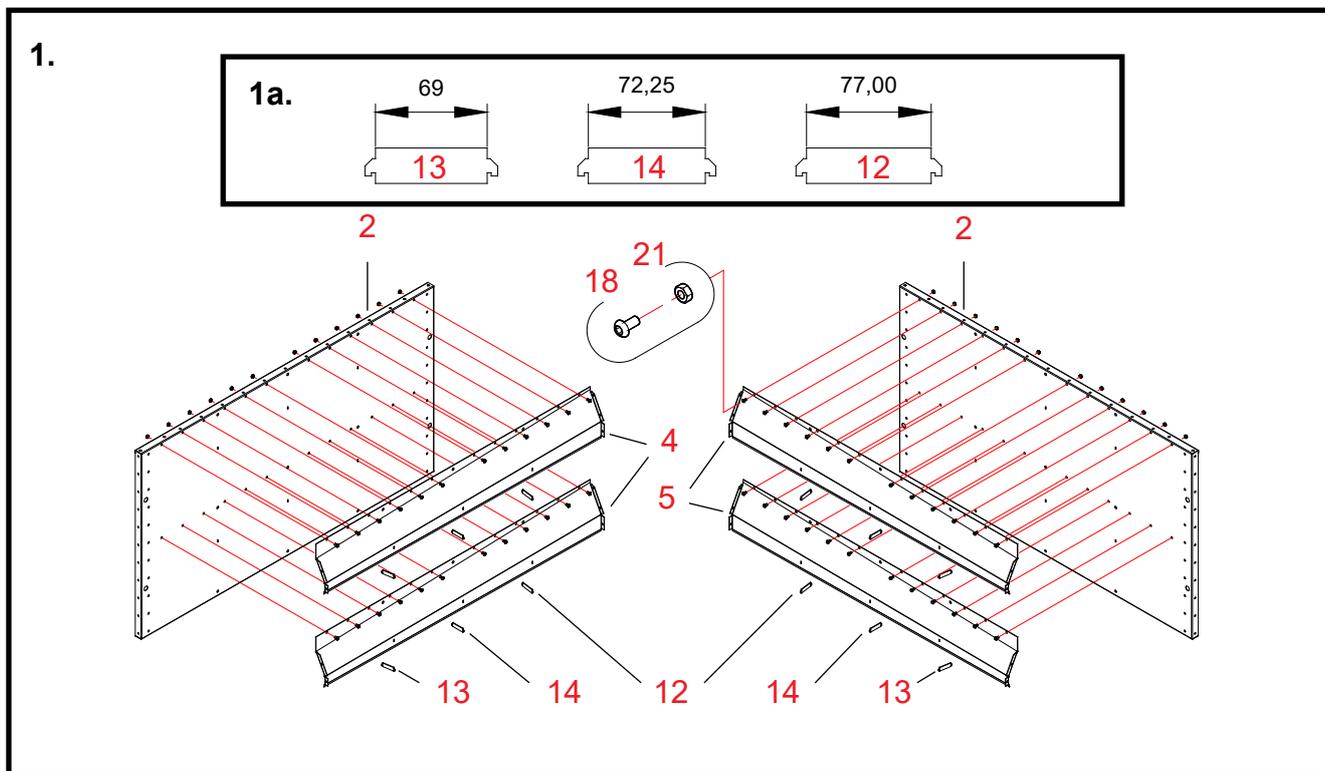
Вход
(отверстия
каналов 1/2)



Выход

Сборка сушильной секции

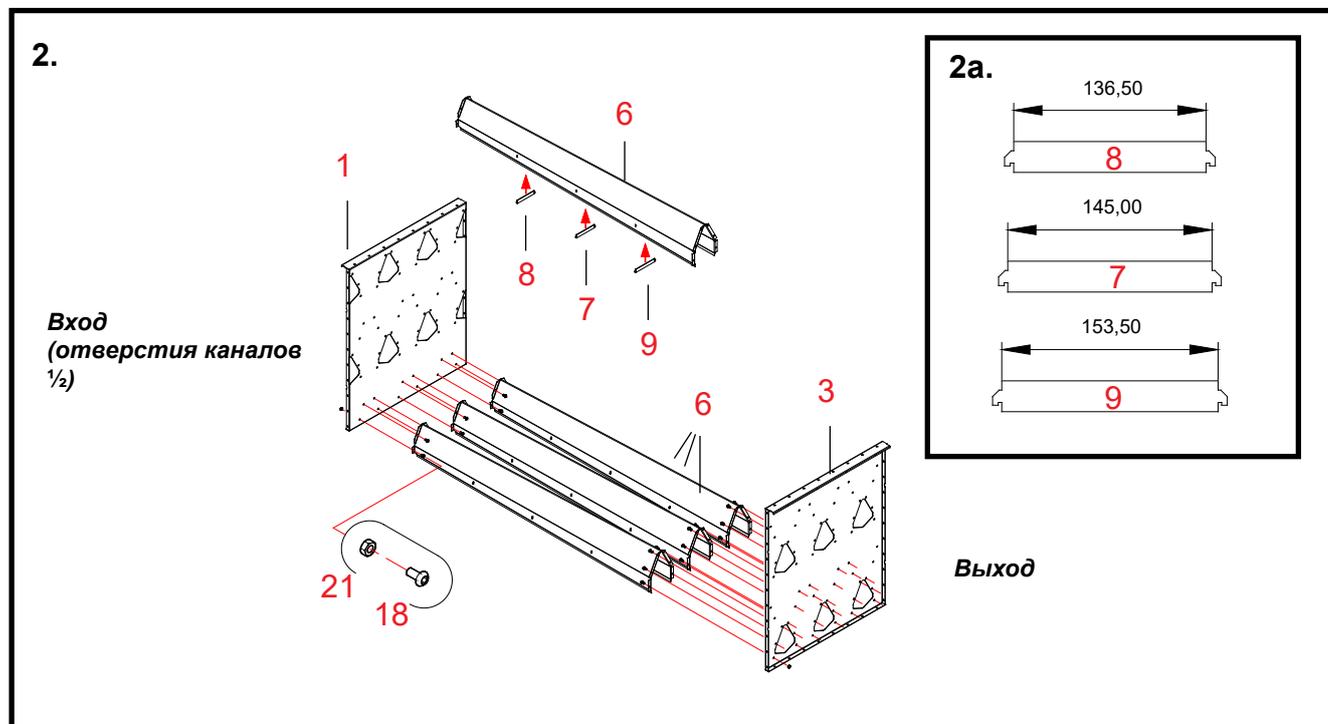
Комплекты выбираются в соответствии с предыдущими таблицами, в зависимости от того, какие именно секции (верхние, промежуточные или нижние) требуется собрать.



1. Крепление 1/2-каналов к боковым пластинам сушильной секции

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 4** **Присоединить правый канал 1/2 к одной из боковых пластин (деталь 2).**
Совместить канал 1/2 с нижним рядом отверстий в боковой пластине.
- 4** **Присоединить другой канал 1/2 к той же боковой пластине.**
Совместить канал 1/2 с верхним рядом отверстий в боковой пластине.
- 18, 21** **Установить болты с полукруглой головкой в крепежные отверстия каналов 1/2 и наживить гайки (М 8 x 10, 12 шт. на канал).**
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.
- 12, 13, 14** **Установить опорные стойки в отверстия внутри каналов и в боковых пластинах.**
Необходимо учитывать различия в длине опорных стоек (см. рис. 1а).
- *** **Затянуть слегка гайки, чтобы каналы могли занять устойчивое положение при дальнейшей сборке сушильной секции.**
- 5** **Плотно совместить два левых канала 1/2 с одной из боковых пластин (поз. 2).**
Закрепить канал таким образом, как это было сделано для первой боковой пластины.

Крепление канала 1/2 к боковым пластинам на дальнейших этапах – более сложная операция.

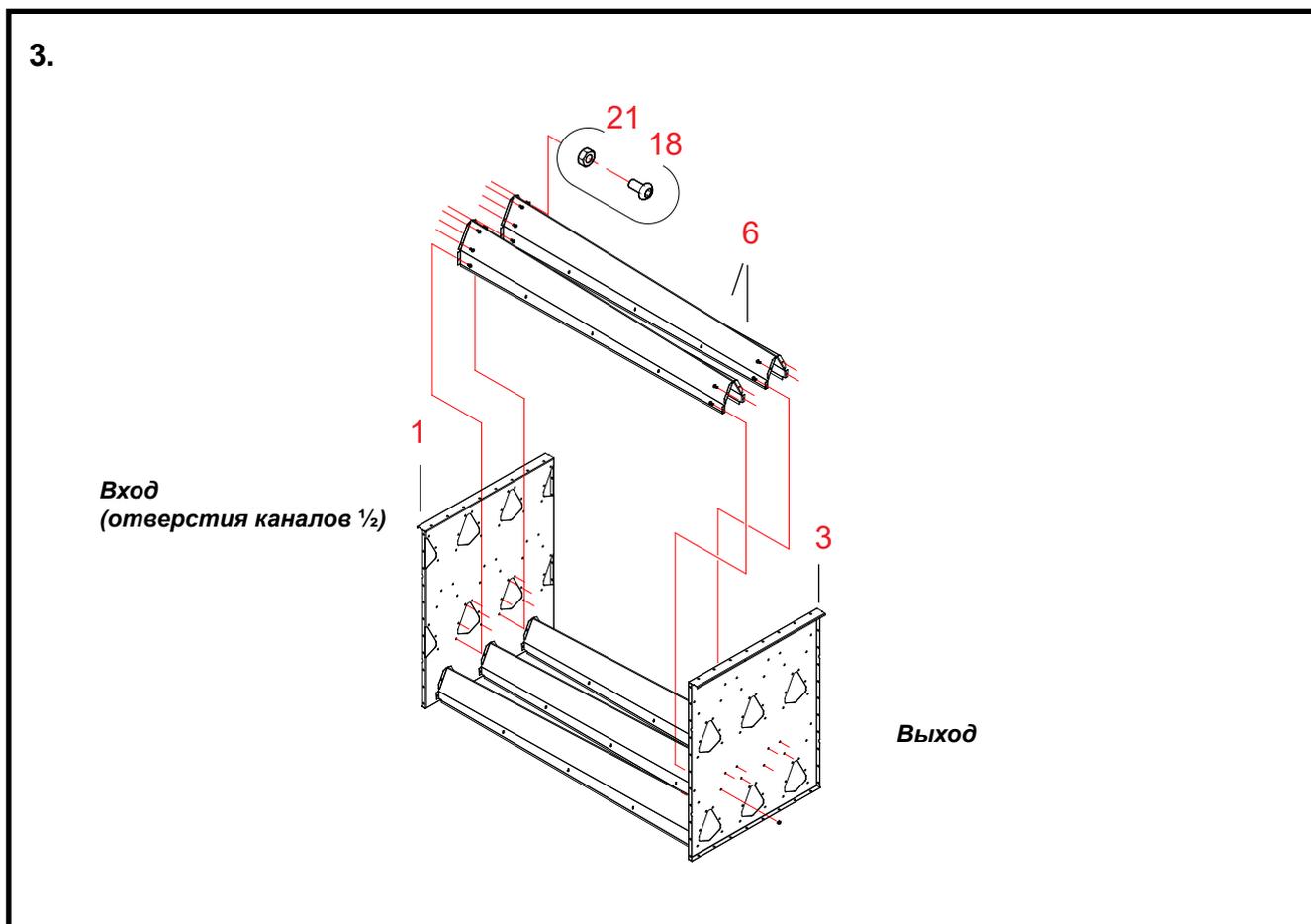


2. Установка каналов 1/1 между торцевыми пластинами сушильной секции

Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.

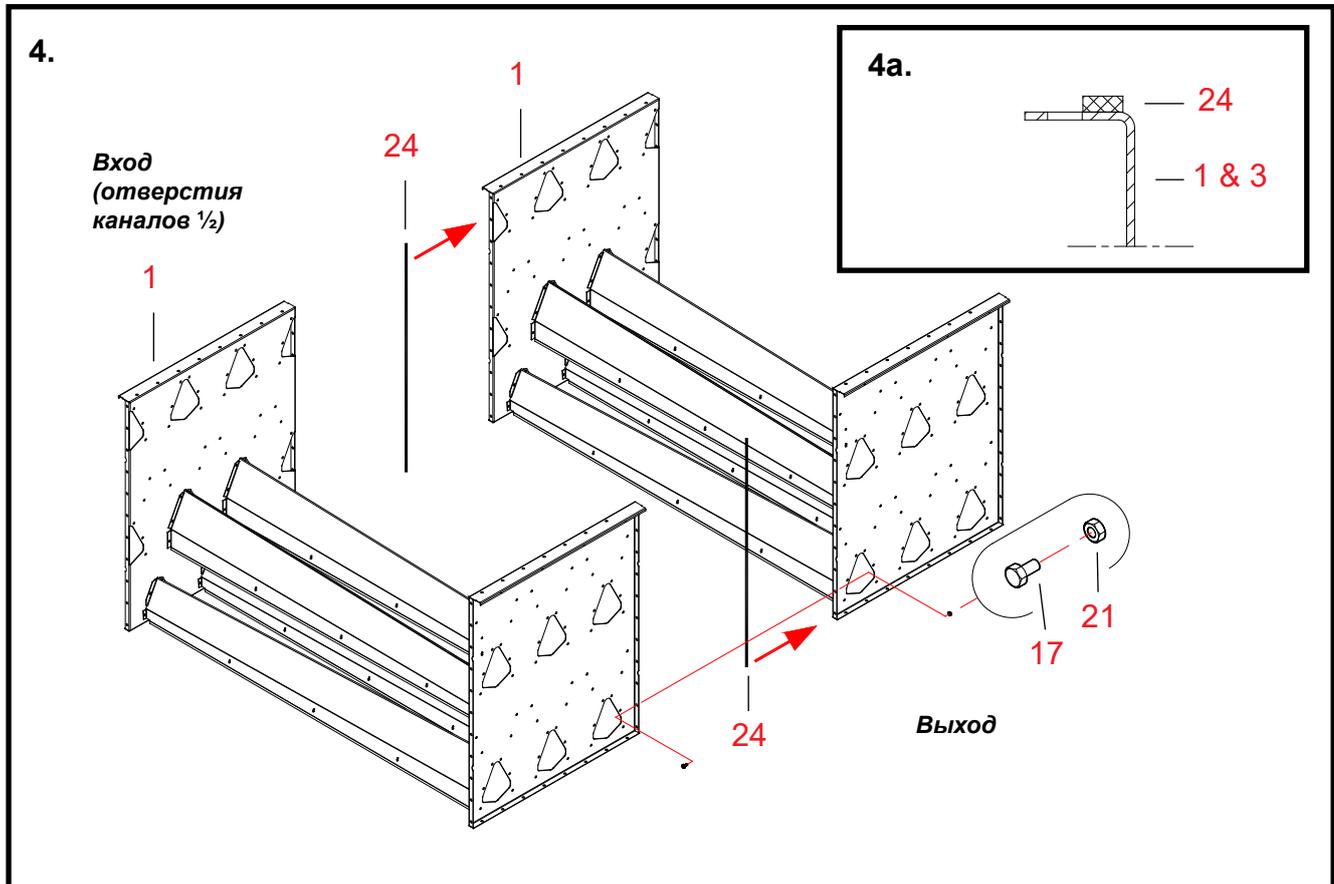
*Рекомендуется производить сборку на ровной поверхности.
Эта мера гарантирует, что собранная секция будет ровной.*

- 7, 8, 9 **Установить опорные стойки в отверстия внутри всех каналов 1/1 (поз. 6).**
Необходимо учитывать различия в длине опорных стоек (см. рис. 2а).
- 6 **Поместить широкий конец канала 1/1 на выходной стороне торцевой пластины (поз. 3).**
Совместить отверстие первого канала с центральным отверстием нижнего ряда на торцевой пластине.
- 18, 21 **Закрепить концы каналов 1/1 при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10, 6 шт.).**
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном.
Затягивать болты пока не нужно.
- 18, 21 **Разместить узкий конец канала 1/1 на входной стороне торцевой пластины (поз. 1).**
Присоединять канал следует к центральной группе отверстий нижнего ряда на торцевой пластине.
Другой конец присоединяется согласно процедуре, описанной выше (М 8 x 10, 4 шт.).
- 6 **Установить еще два канала 1/1 между торцевыми пластинами.**
Совместить каналы с крайними отверстиями нижнего ряда выходной торцевой пластины.
- * **Затянуть слегка гайки, чтобы каналы могли занять устойчивое положение при дальнейшей сборке сушильной секции.**



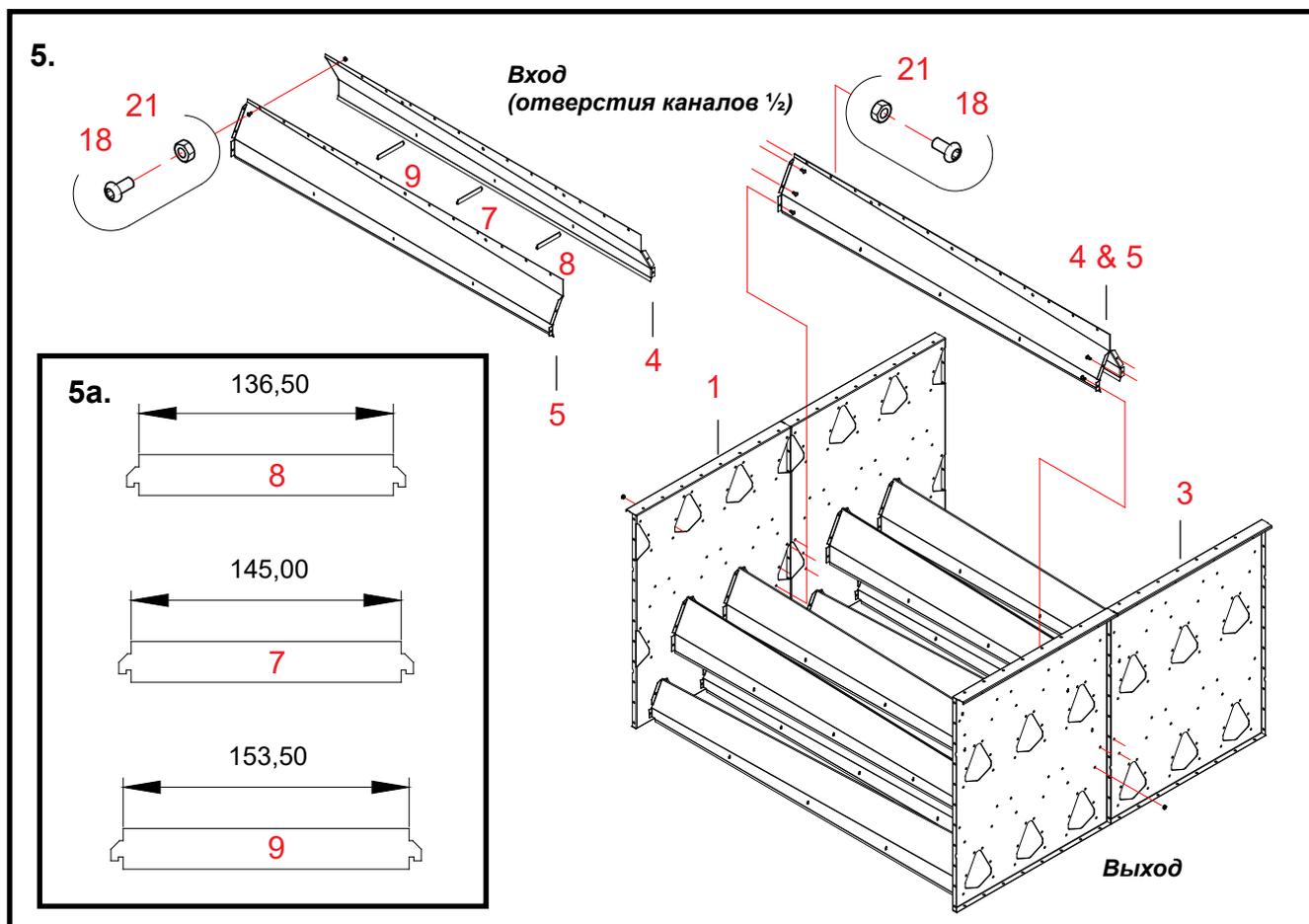
3. Установка каналов 1/1 во второй ряд снизу

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 6** **Установить два канала 1/1, а также соответствующие опорные стойки, между торцевыми пластинами.**
 Прикрепить широкий конец канала к входной стороне торцевой пластины (деталь 1).
 Совместить каналы с отверстиями нижнего ряда входной торцевой пластины.
- 18, 21** **Закрепить концы каналов при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10, 2 x 10 шт. на канал).**
 Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.
- *** **Затянуть слегка гайки, чтобы каналы могли занять устойчивое положение при дальнейшей сборке сушильной секции.**



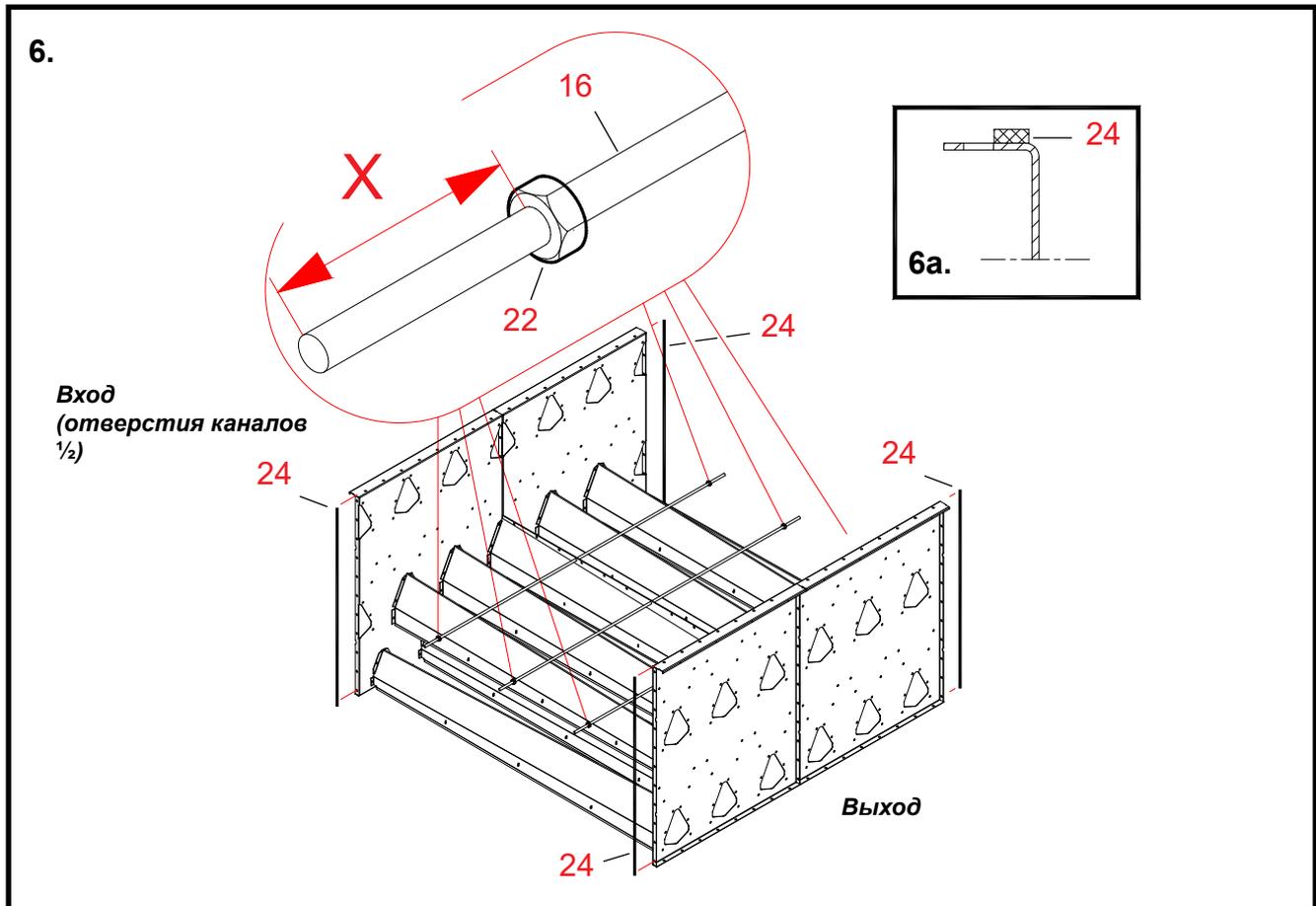
4. Соединить вместе модули сушильной секции.

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- * Собрать вторую сушильную секцию по аналогичной методике, описанной в пунктах 2 - 3.
- 24 Закрепите на фланцах модулей сушильной секции уплотнительную ленту.
Уплотнительная лента должна быть расположена с внутренней стороны ряда отверстий под винты на фланце (см. рис 4а).
- * Совместить друг с другом торцевые пластины модулей.
Разместить рядом входные торцевые пластины (поз. 1).
При соединении модулей следует соблюдать осторожность, чтобы не повредить уплотнительную ленту.
- 17, 21 Закрепить вертикальные стыки модулей при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 16, 11+ 11 шт.).



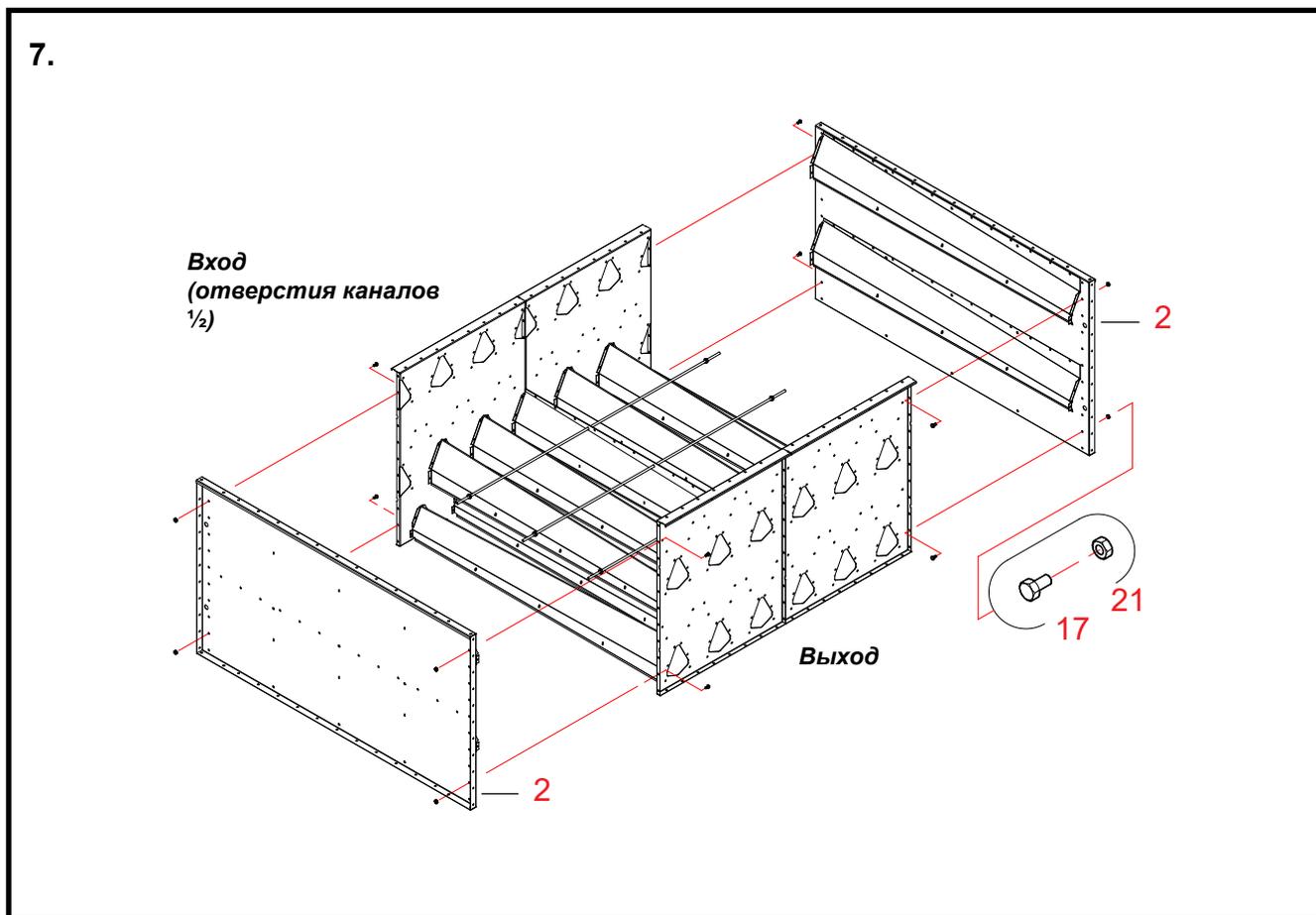
5. Установка каналов в местах соединения модулей сушильной секции

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 4, 5** Состыковать фланцы двух правых и двух левых частей каналов 1/2.
- 18, 21** Соединить фланцы каналов друг с другом при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10, 12 шт.).
Затягивать болты пока не нужно.
- 7, 8, 9** Установить опорные стойки внутрь соединенных каналов 1/2, в отверстия, которые они образуют.
Необходимо учитывать различия в длине опорных стоек (см. рис. 5а).
- * Установить собранный канал, вместе с его опорными стойками, между торцевыми пластинами.
Прикрепить широкий конец канала к входной стороне торцевой пластины (поз. 1).
- 18, 21** Закрепить конец канала при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10- х 10 шт.).
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.
- * Затянуть болты, которые соединяют половины канала.



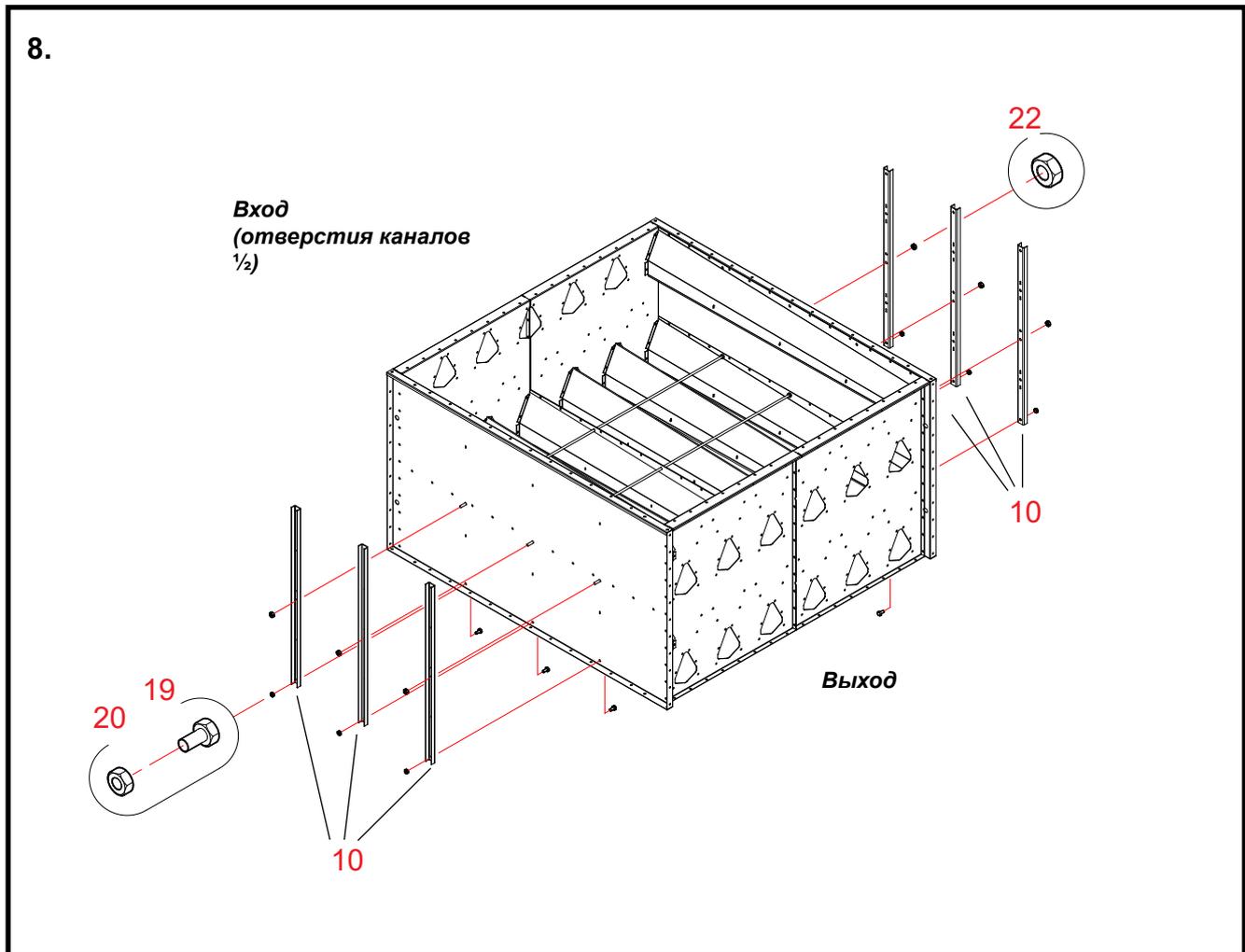
6. Установка нижних резьбовых стержней

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 16** Пропустить резьбовые стержни через три отверстия $\varnothing 13$ мм в канале, находящемся в центре.
- 22** Наживить гайки M12 на концы резьбовых стержней.
Закрутить гайки на обоих концах резьбового стержня таким образом, чтобы расстояние "X" было равно примерно 10 см.
- 24** Уплотнить лентой все торцевые фланцы всасывающего воздушного канала.
Уплотнительная лента должна быть расположена с внутренней стороны ряда отверстий под винты на фланце (см. рис 6а).



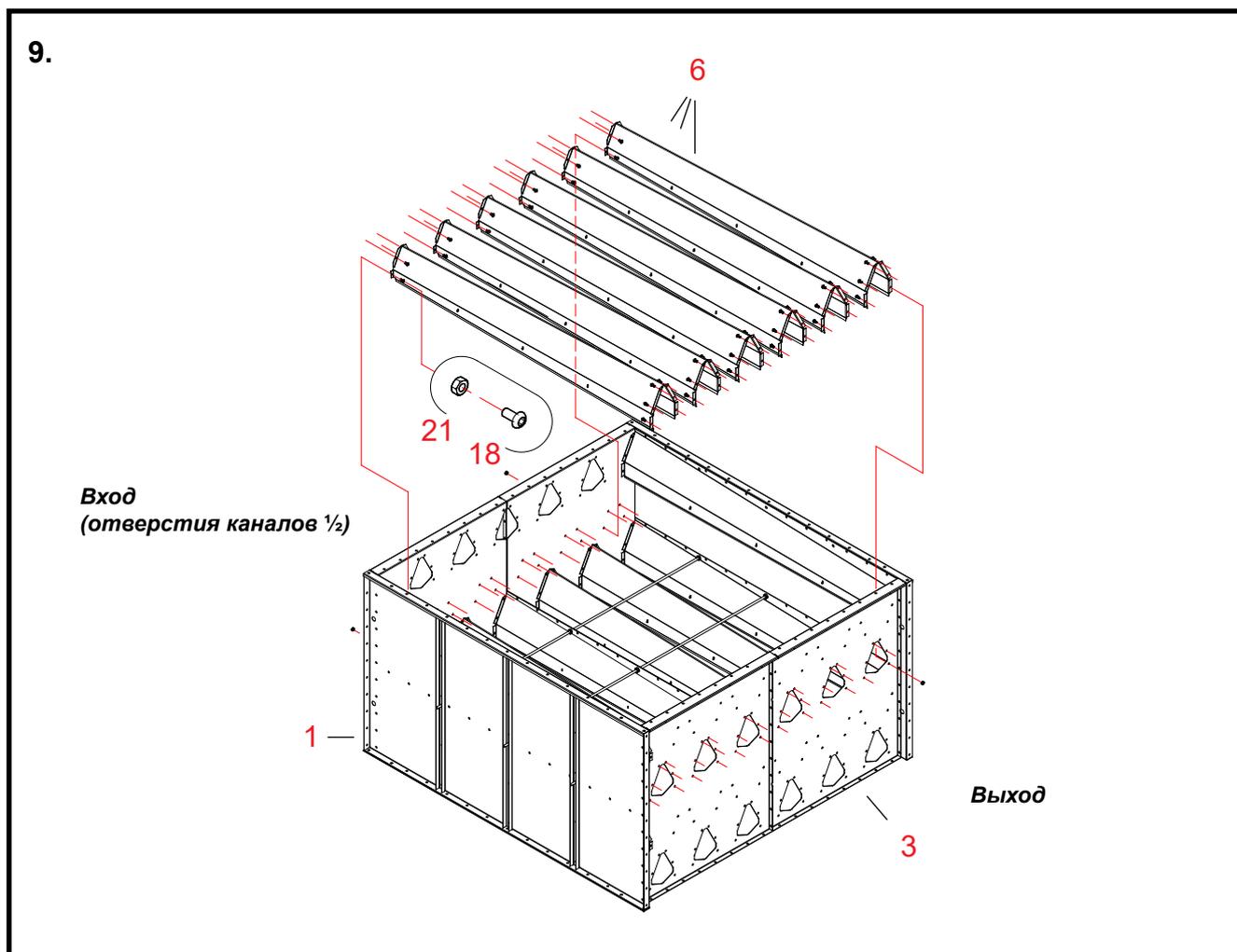
7. Установка боковых пластин сушильной секции

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 2** **Совместить одну из боковых пластин с торцевыми фланцами сушильной секции.**
 Резьбовые стержни должны войти в отверстия боковых пластин.
При установке боковых пластин следует соблюдать осторожность, чтобы не повредить уплотнительную ленту.
- 17, 21** **Закрепите панель болтами и гайками (М 8 x 16, 2 + 2 шт).**
 Вставлять в отверстия обоих рядов необходимо только верхний и второй снизу болты. Остальные болты будут установлены на финальной стадии сборки сушильной секции. Необходимость использования опор решается также на последней стадии сборки (см. последнюю страницу настоящего руководства).
 Чтобы иметь возможность впоследствии придать сушильной секции прямоугольную форму, не следует на этом этапе сильно затягивать болты.
- * **Присоединить вторую боковую пластину к другому концу сушильной секции.**
- * **Произвести центровку резьбовых стержней.**
 Концы резьбового стержня, выходящие за пределы секции, должны иметь одинаковую длину по обеим сторонам.
 Закрутить гайки на резьбовых стержнях внутри сушильной секции со стороны боковых пластин и каналов 1/2.
 На этом этапе сборки не следует сильно затягивать гайки.



8. Установка вертикальных опорных стоек

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 10** Насадить три вертикальные опорные стойки на концы резьбовых стержней, выступающих из торцевых пластин.
- 22** Прикрепить вертикальные опорные стойки к резьбовым стержням при помощи гаек (М 12, 1 шт. на стойку).
- 19, 20** Прикрепить конца вертикальных опор болтами и гайками (М 8 x 20, 1 шт./опору).
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном.



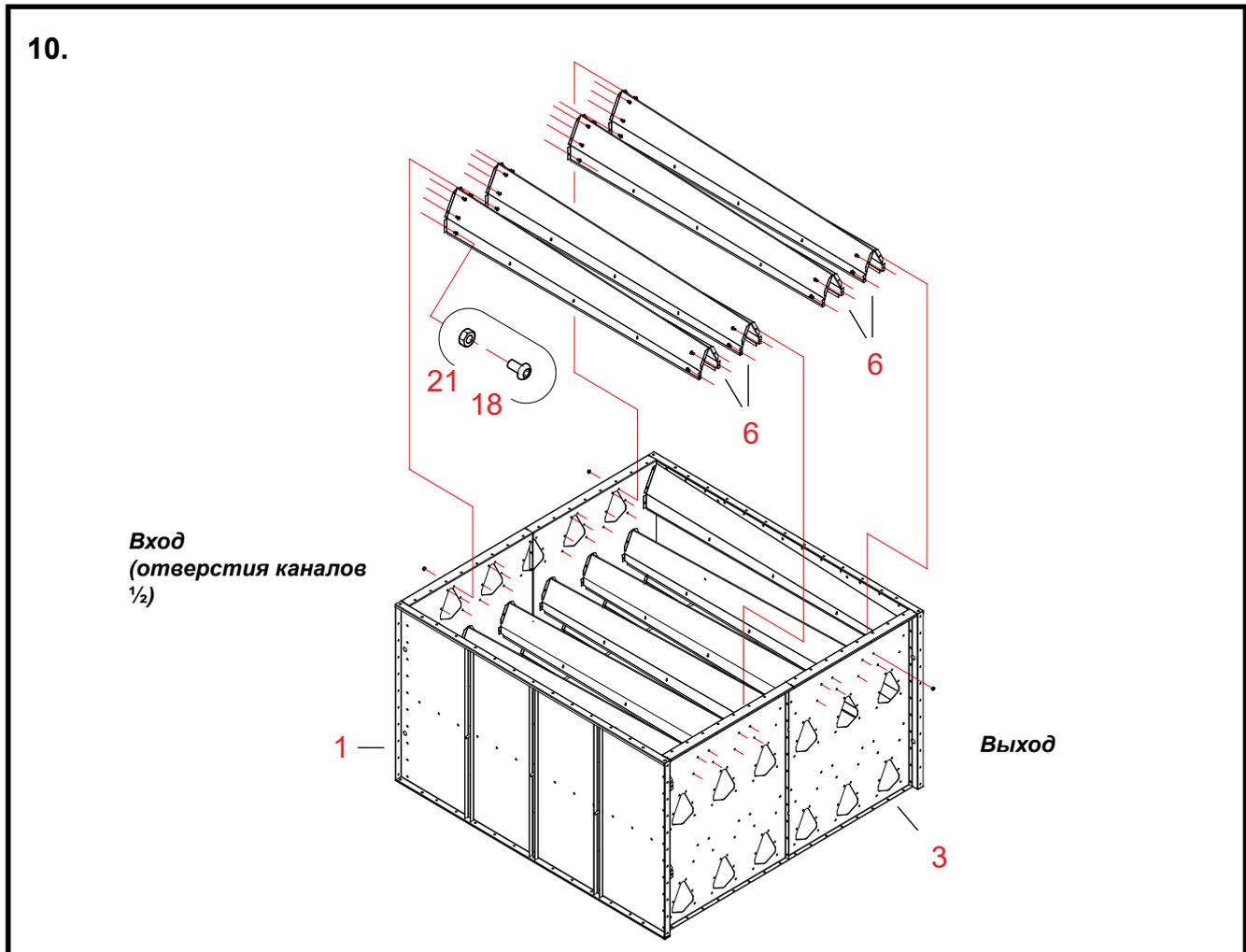
9. Установка каналов 1/1 второго ряда сверху

Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.

6 Установить еще шесть каналов 1/1 между торцевыми пластинами.
 Проверить, что все устанавливаемые каналы имеют опорные стойки.
 Прикрепить широкий конец канала к выходной стороне торцевой пластины (поз. 3).
 Совместить каналы с отверстиями верхнего ряда выходной торцевой пластины.

18, 21 Закрепить концы каналов при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10, 60 шт.).
 Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.

* Затянуть слегка гайки, чтобы каналы могли занять устойчивое положение при дальнейшей сборке сушильной секции.



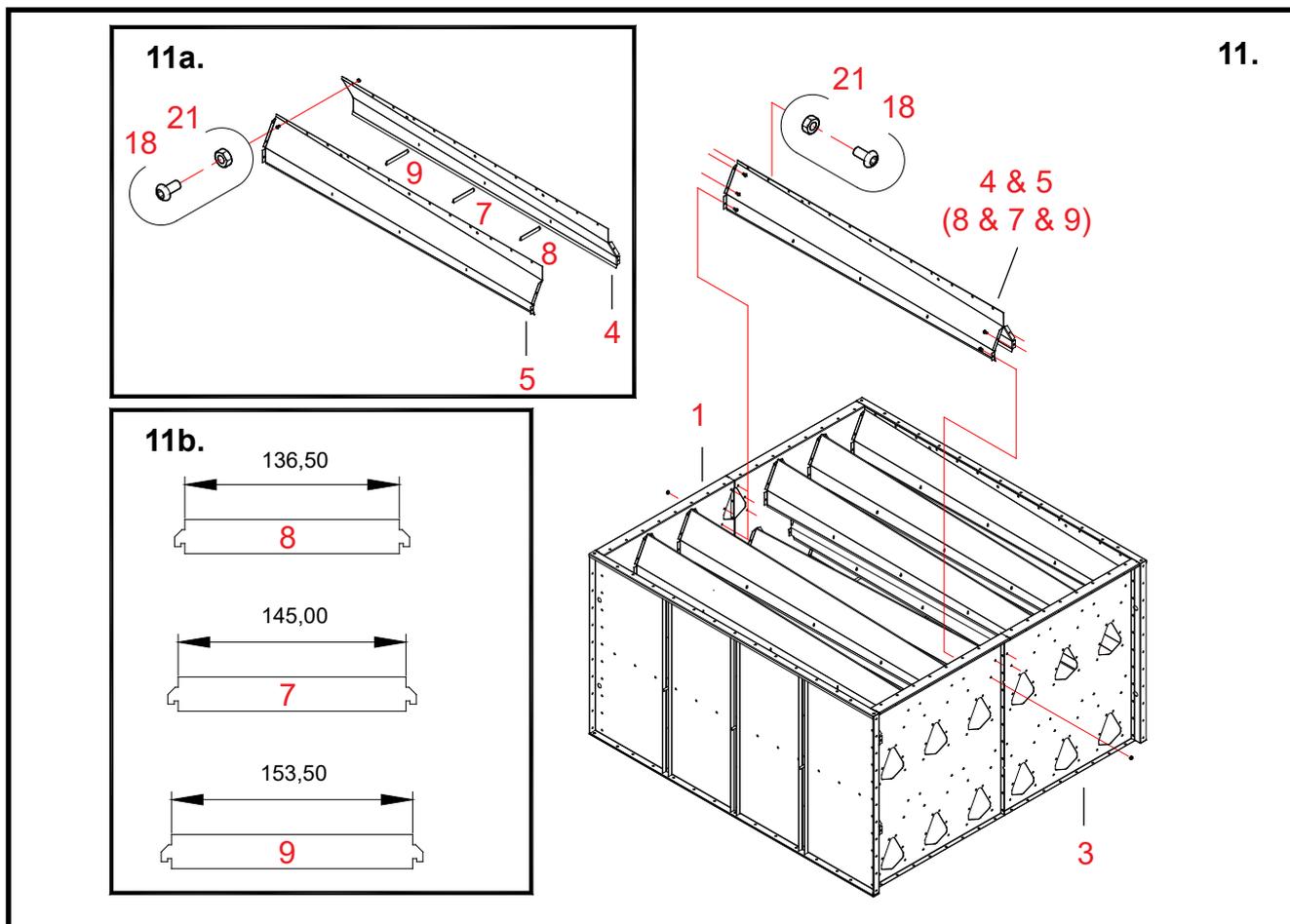
10. Установка верхнего ряда каналов 1/1

Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.

6 Установить четыре канала 1/1 верхнего ряда.
Прикрепить широкие концы каналов к входной стороне торцевой пластины (поз. 1).
Не следует прикреплять каналы к отверстию на стыке торцевых пластин.

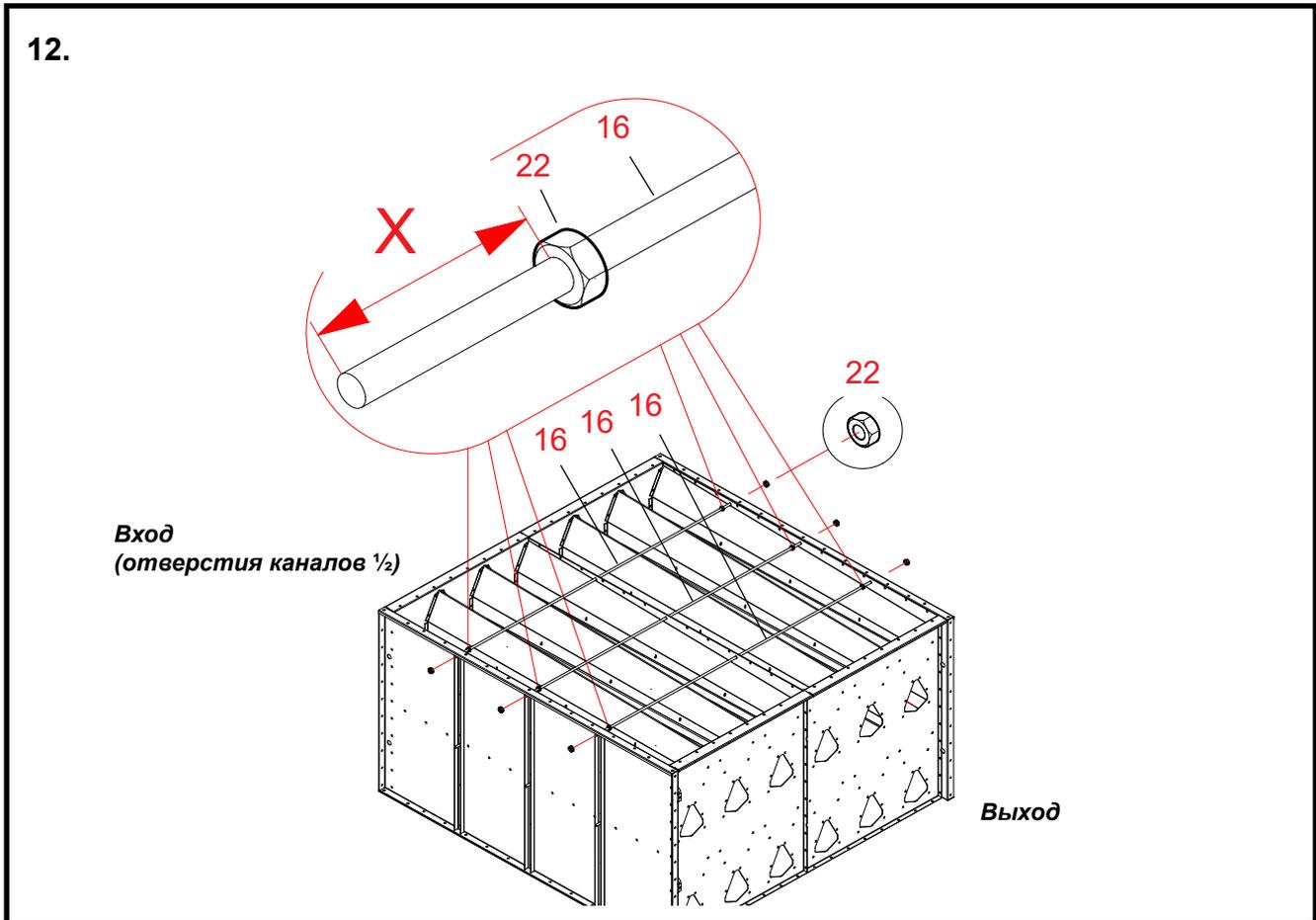
18, 21 Закрепить концы каналов при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 x 10, 40 шт.).
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.

***** Затянуть слегка гайки, чтобы каналы могли занять устойчивое положение при дальнейшей сборке сушильной секции.



11. Установка верхних каналов в месте соединения модулей сушильной секции

- Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.
- 4, 5** Состыковать фланцы правых и левых частей каналов 1/2 (см. рис.11a).
- 18, 21** Соединить фланцы каналов друг с другом при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 х 10, 12 шт.).
Затягивать болты пока не нужно.
- 7, 8, 9** Установить опорные стойки внутрь соединенных каналов 1/2, в отверстия, которые они образуют.
Необходимо учитывать различия в длине опорных стоек (см. рис. 11b).
- * Установить собранный канал, вместе с его опорными стойками, между торцевыми пластинами.
Прикрепить широкий конец канала к входной стороне торцевой пластины (поз. 1).
- 18, 21** Закрепить конец канала при помощи болтов с полукруглой головкой и гаек (М 8 х 10,10 шт.).
Головки болтов должны быть расположены с той стороны, которая контактирует с зерном. Затягивать болты пока не нужно.
- * Затянуть болты, которые соединяют половины канала.



12. Установка верхних резьбовых стержней

Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.

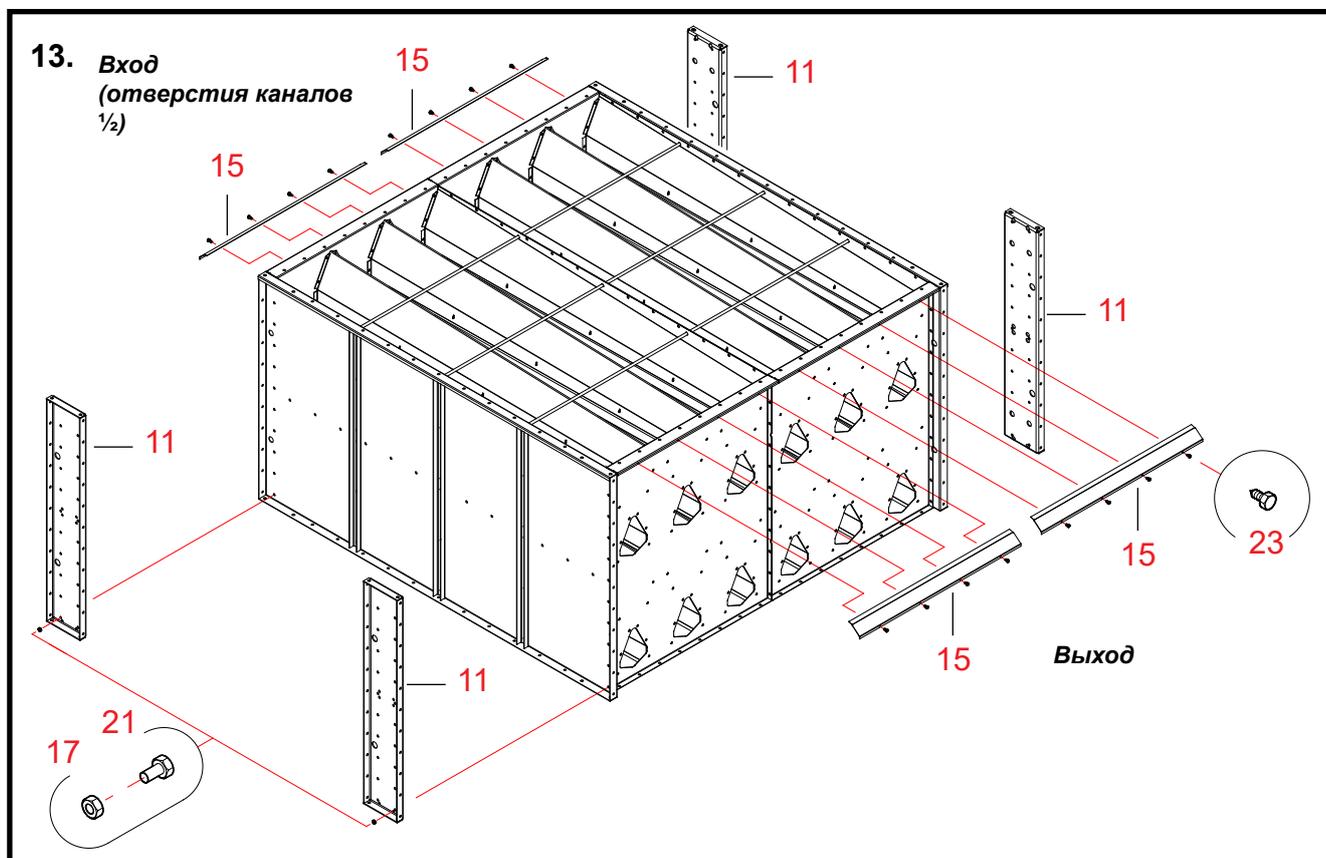
16 Пропустить три резьбовых стержня через отверстия \varnothing 13 мм в верхних каналах.

22 Наживить гайки M12 на концы резьбовых стержней.
Закрутить гайки на обоих концах резьбового стержня таким образом, чтобы расстояние "X" было равно примерно 10 см.

* **Произвести центровку резьбовых стержней.**
Концы резьбового стержня, выходящие за пределы секции, должны иметь одинаковую длину по обеим сторонам.
Закрутить гайки на резьбовых стержнях внутри сушильной секции со стороны боковых пластин и каналов 1/2.
На этом этапе сборки не следует сильно затягивать гайки.

22 Наживить внешние гайки на резьбовые стержни.

* **Затянуть все гайки на воздушных каналах и на участках резьбовых стержней, выступающих за пределы сушильной секции.**



13. Установка пылезащитных накладок и (при необходимости) опор

Поз. Порядок выполнения работ соответствует номерам деталей на чертеже сушильной секции.

Установку пылезащитных накладок следует производить только после завершения монтажа секции в сушилке.

15 Совместить отверстия для винтов в пылезащитной накладке с аналогичными отверстиями в торцевых пластинах сушильной секции.

23 Закрепить пылезащитную накладку при помощи саморезов (4,8 x 13, 4 шт. на каждую накладку).

* Установить три следующие пылезащитные накладки сушильной секции аналогичным образом.

11 При необходимости можно закрепить опоры на обеих сторонах верхней секции. Для выбора соответствующих опор необходимо ознакомиться с инструкциями, приведенными в начале главы "Комплекты поставки сушильных секций".

Ниже приведены чертежи, поясняющие инструкции по установке опор.

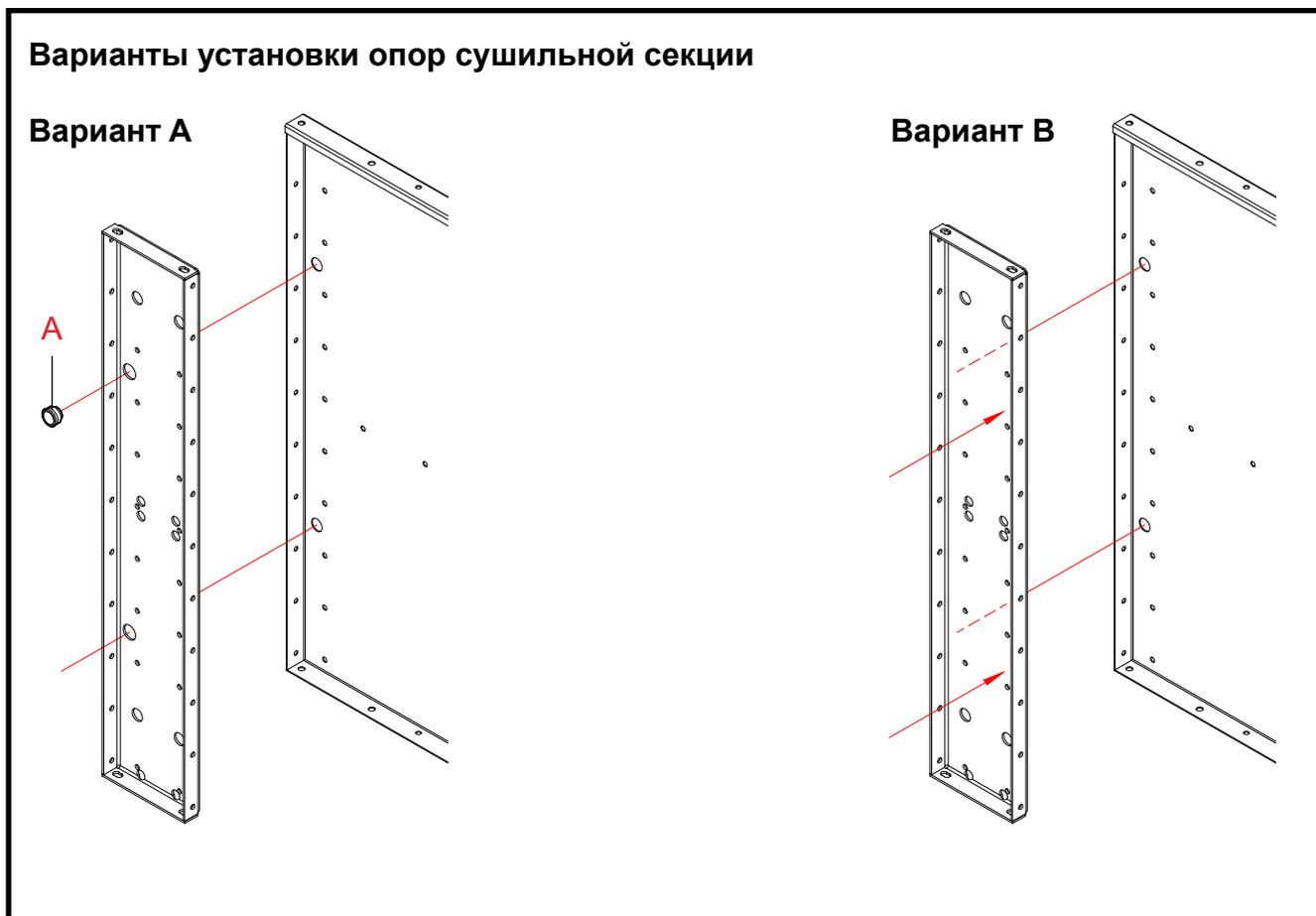
Совместить отверстия торцевых фланцев, боковой пластины и опоры.

17, 21 Закрепить боковую пластину, торцевые пластины и опоры при помощи болтов и гаек (М 8 x 16, 9 шт. на каждую сторону).

Два из этих болтов устанавливаются при сборке сушильной секции.

Чтобы иметь возможность впоследствии придать сушильной секции прямоугольную форму, не следует на этом этапе сильно затягивать болты.

* Проверить стыки и прямоугольность формы сушильной секции. Затяните все болты.



Порядок установки опор сушильной секции (при наличии)

Вариант А При установке заслонки (заслонок) в конце воздушного канала на данной стороне (вариант а), отверстия $\varnothing 30$ в опоре и боковой пластине секции совмещаются.

При установке только одной заслонки, отверстия для другого вала должны быть закрыты пластиковыми заглушками.

Заглушки (обозначенные на чертеже буквой "А") включены в комплект поставки сушилки.

Вариант В При отсутствии заслонок в конце воздушного канала на данной стороне, установка опор производится таким образом, чтобы они закрывали отверстия $\varnothing 30$ в боковой пластине секции.