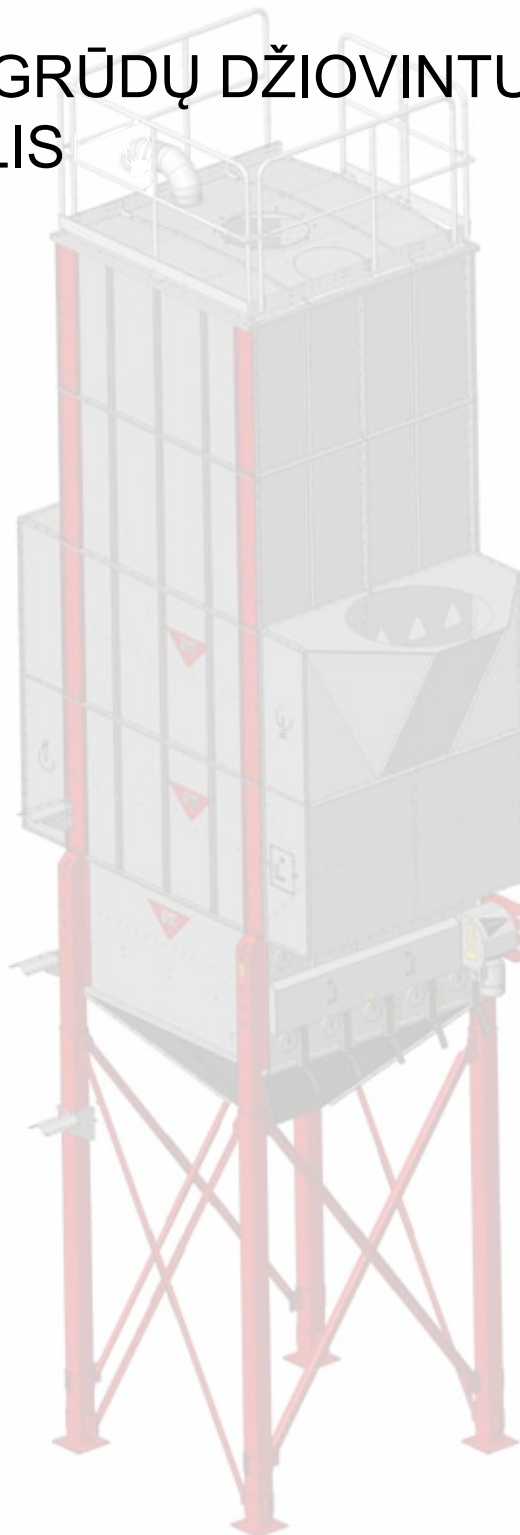


Surinkimo instrukcijos

ANTTI M06 2W GRŪDŲ DŽIOVINTUVO VIRŠUTINĖ DALIS

408072 (lt) 01-01-2010

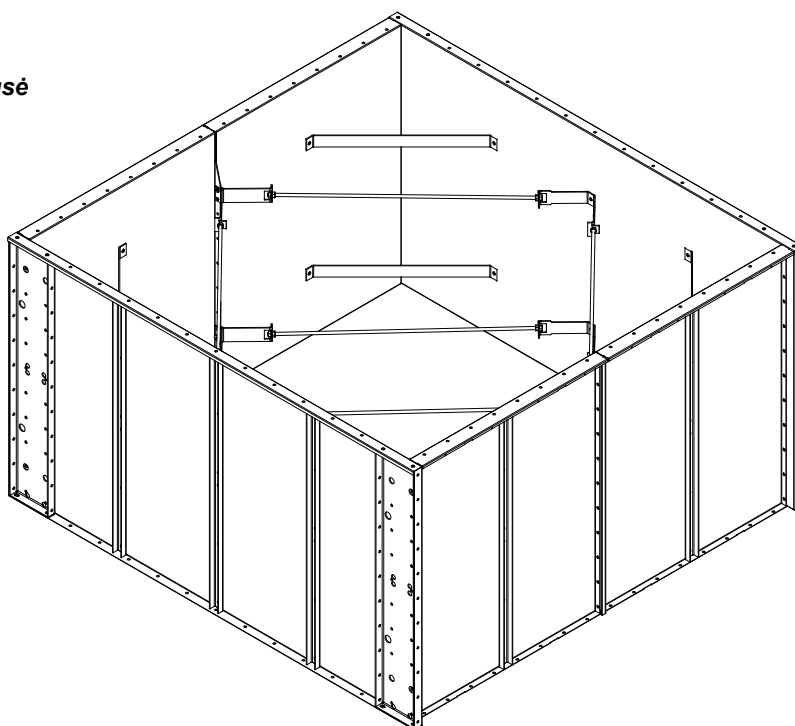


You'll see the difference



Surinkta viršutinė dalis 2W (A70559)

Ventiliacinio kanalo galinė pusė

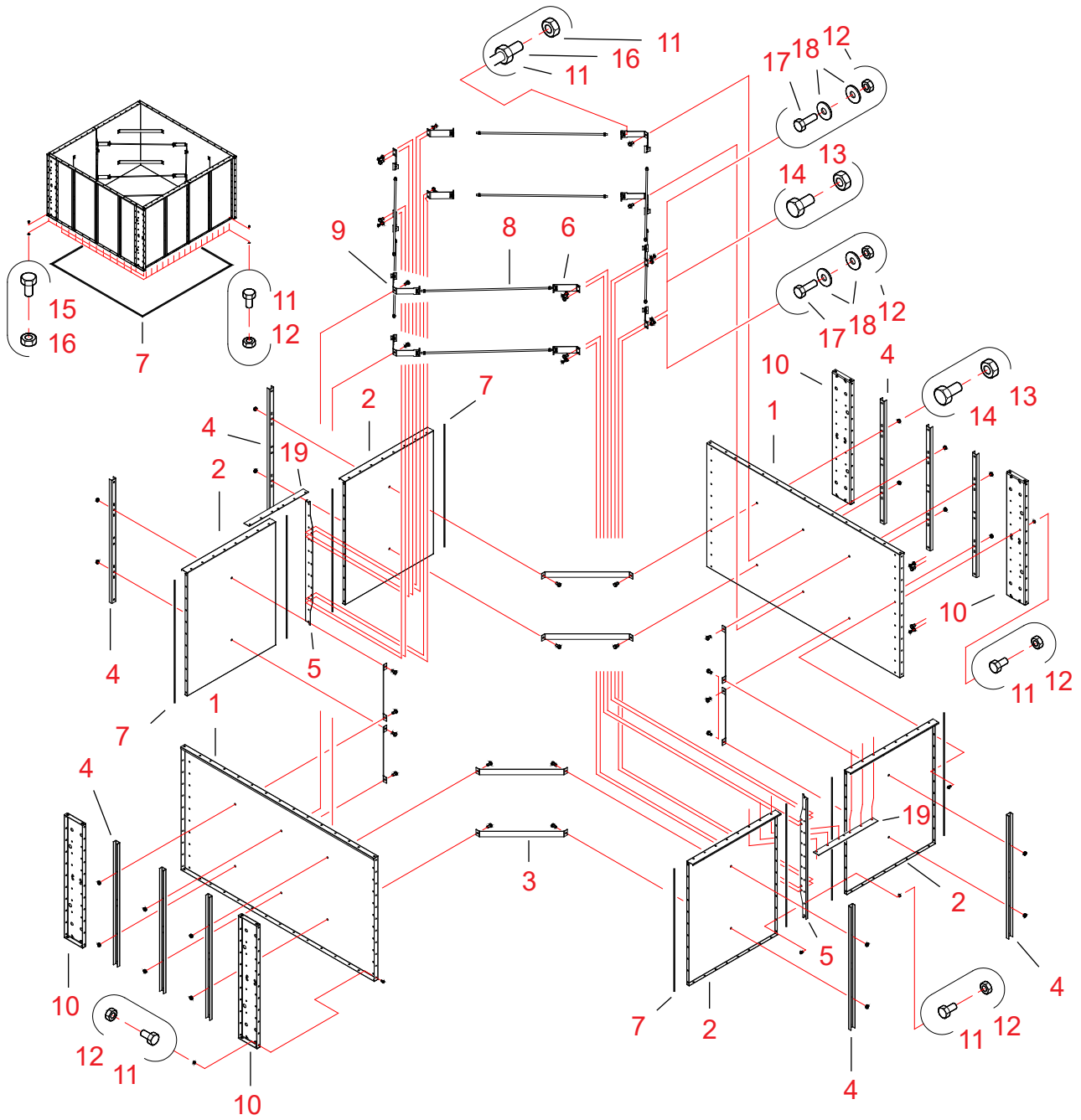


Ventiliacinio kanalo galinė pusė

Surinkta viršutinė dalis 2W (A70559)	3
Surinkta viršutinė dalis 2W (A70559), atsarginės dalys	4
2W viršutinė dalis, tiekiamas komplektas (A70829)	6
Viršutinės dalies surinkimas	8



Surinkta viršutinė dalis 2W (A70559), atsarginės dalys





20100101

Nuo- roda	Detalės Nr.	1 ir 2 pavadinimas	vnt.	Brėž. Nr.	Svoris	Grupė
1	A70562	VIRŠUT. SKYR. WM06 ŠONINĖ PLOKŠTĖ	2	A70562-A	31.75	3000
2	A70563	VIRŠUT. SKYR. / VĒDIN. KANAL. GALO GALIN. PLOKŠTĖ	4	A70563-C	14.65	3000
3	A70560	VIRŠUT. SKYR. WM06 SUKAB. STRYPAS TRUMPAS	8	A70560	1.11	3000
4	A70565	VIRŠUT. SKYR. WM06 VERTIKALI ATRAMA	10	A70565-D	2.45	3000
5	A70810	VIRŠUT. SKYR. WM06 VERTIKALI ATRAM. PL3	2	A70810-C	2.34	3000
6	A72407	VIRŠUT. SKYR. WM06 LAIKIKL. SUKAB. STRYP. ILG. DVI- GUB.	4	A72407-0	0.68	3000
7	115570	SANDAR. JUOSTELĖ 4x10 MAPA	19		0.04	2600
8	119028	SRIEG. STRYPAS ZN - M12x1000 MM 8,8	8		0.89	2010
9	A72408	VIRŠUT. SKYR. WM06 LAIKIKL. SUKAB. STRYP. ILG. VIEN- GUB.	8	A72408-0	0.41	3000
10	A70359	SKYR. WM06 ATRAM. KOJA S=4	4	A70359-D	9.72	3000
11	101810	VARŽTAS 6K ZN 8x16 AM DIN933	120		0.01	2010
12	110540	VERŽLĖ ZN - M8 DIN934	120+8		0	2010
13	110570	VERŽLĖ ZN - M12 DIN934	24+32		0	2010
14	102500	VARŽTAS 6K ZN – 12x25 AM DIN933	24		0	2010
15	102210	VARŽTAS 6K ZN – 10x25 AM DIN933	8		0	2010
16	110560	VERŽLĖ ZN – M10 DIN934	8		0	2010
17	101830	VARŽTAS 6K ZN – 8x25 AM DIN933	4		0	2010
18	111532	POVERŽLĖ ZN APSAUG. - M8 DIN9021	8		0	2010
19	A71060	VIRŠUT. SKYR. WM06 KAB. FLANŠAS	2	A71060-0	1.11	3000

**2W viršutinė dalis, tiekiamas komplektas (A70829)**

2W viršutinę dalį sudaro:

2W viršutinės dalies 1 komplektas A70829

Papildomai, jei reikia: (į kiekvieno džiovintuvo komplektą įtraukiamos kaip atskiros dalys)

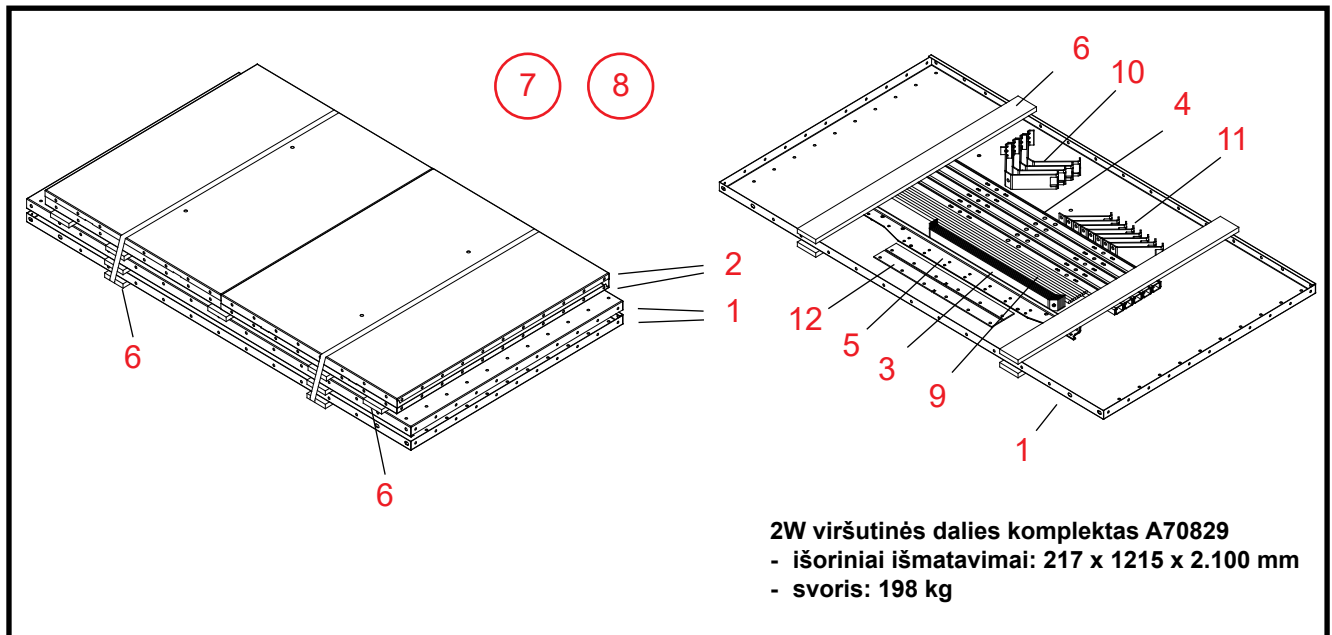
4 vnt. atraminių kojų A70359, s = 4 mm.

Kojų montavimo būdas viršutinėje dalyje priklauso nuo tos dalies vietos jau surinktame džiovintuve.

Lentelė, kurioje pateikiama atraminių kojų skirtingose 2W džiovintuvo eilėse padėtisEilės sunumeruotos nuo viršaus iki apačios

Sluoksnis	Atraminė koja
VIRŠUTINĖ EILĖ	-
2. EILĖ NUO VIRŠAUS	-
3. EILĖ NUO VIRŠAUS	-
4. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
5. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
6. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
7. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
8. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
9. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
10. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
11. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70382, s = 6 mm
12. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70382, s = 6 mm
13. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70382, s = 6 mm

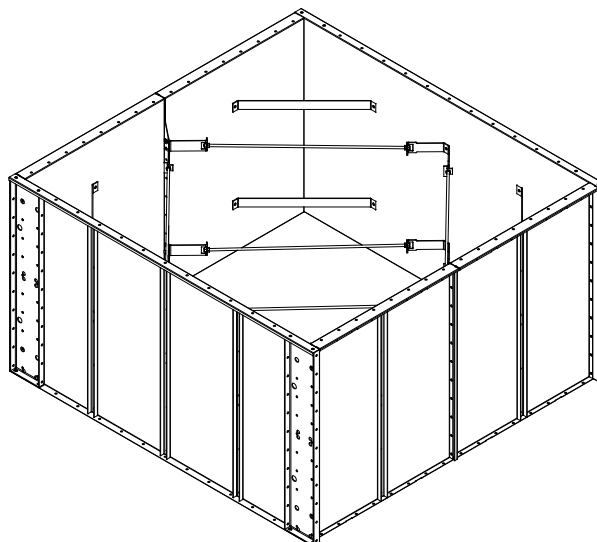
A70359
s = 4 mmA70382
s = 6 mm



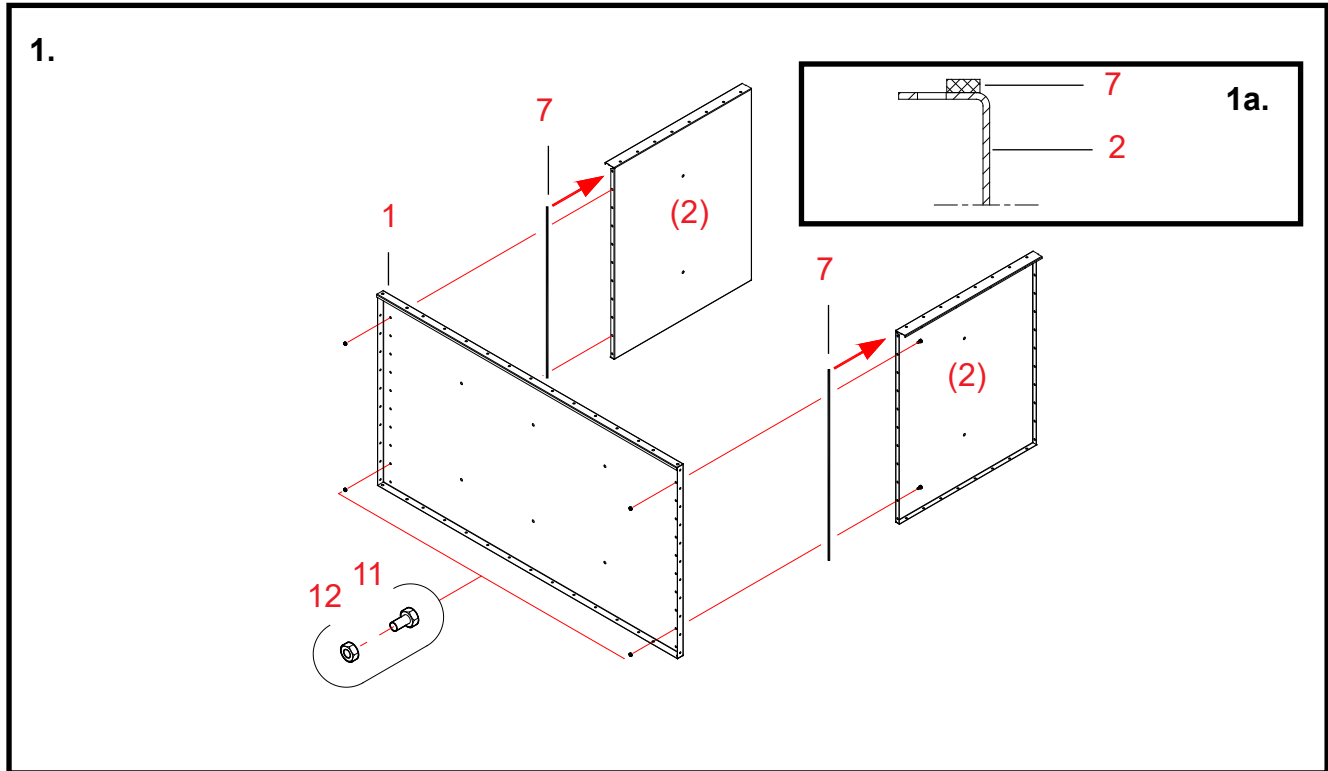
20100101

Nuo- roda	Detalės Nr.	1 ir 2 pavadinimas	vnt.	Brėž. Nr.	Svoris	Grupė
	1	A70562 VIRŠUT. SKYR. WM06 ŠONINĖ PLOKŠTĖ	2	A70562-A	31.74	3000
	2	A70563 VIRŠUT. SKYR. / VĖDIN. KANAL. GALO GALIN. PLOKŠTĖ	4	A70563-C	14.65	3000
	3	A70560 VIRŠUT. SKYR. WM06 SUKAB. STRYPAS TRUMPAS	8	A70560-0	1.11	3000
	4	A70565 VIRŠUT. SKYR. WM06 VERTIKALI ATRAMA	10	A70565-D	2.45	3000
	5	A70810 VIRŠUT. SKYR. WM06 VERTIKALI ATRAM. PL3	2	A70810-C	2.34	3000
	6	315418 SKYDAS I=1200 22x100	9		1.44	2800
	7	A70831 VIRŠ. SKYR. WM06 2W VARŽTŲ PAKUOTĖ 9994200044	1	A70831-B	4.25	2010
	8	115570 SANDAR. JUOSTELĖ 4x10 MAPA	19		0.04	2600
	9	119028 SRIEG. STRYPAS ZN - M12x1000 MM 8,8	8		0.89	2010
	10	A72407 VIRŠUT. SKYR. WM06 LAIKIKL. SUKAB. STRYP. ILG. DVIGUB.	4	A72407-0	0.68	3000
	11	A72408 VIRŠUT. SKYR. WM06 LAIKIKL. SUKAB. STRYP. ILG. VIEN- GUB.	8	A72408-0	0.41	3000
	12	A71060 VIRŠUT. SKYR. WM06 KAB. FLANŠAS	2	A71060-0	1.11	3000

**Surinkta viršutinė dalis
2W**



Viršutinės dalies surinkimas



1. Galinių plokščių sumontavimas skyriaus šoninėje plokštėje

Dalys Darbo etapų eiliškumas nustatytas remiantis informaciniais numeriais, pateiktais viršutinės dalies atsarginių dalių brėžinyje.

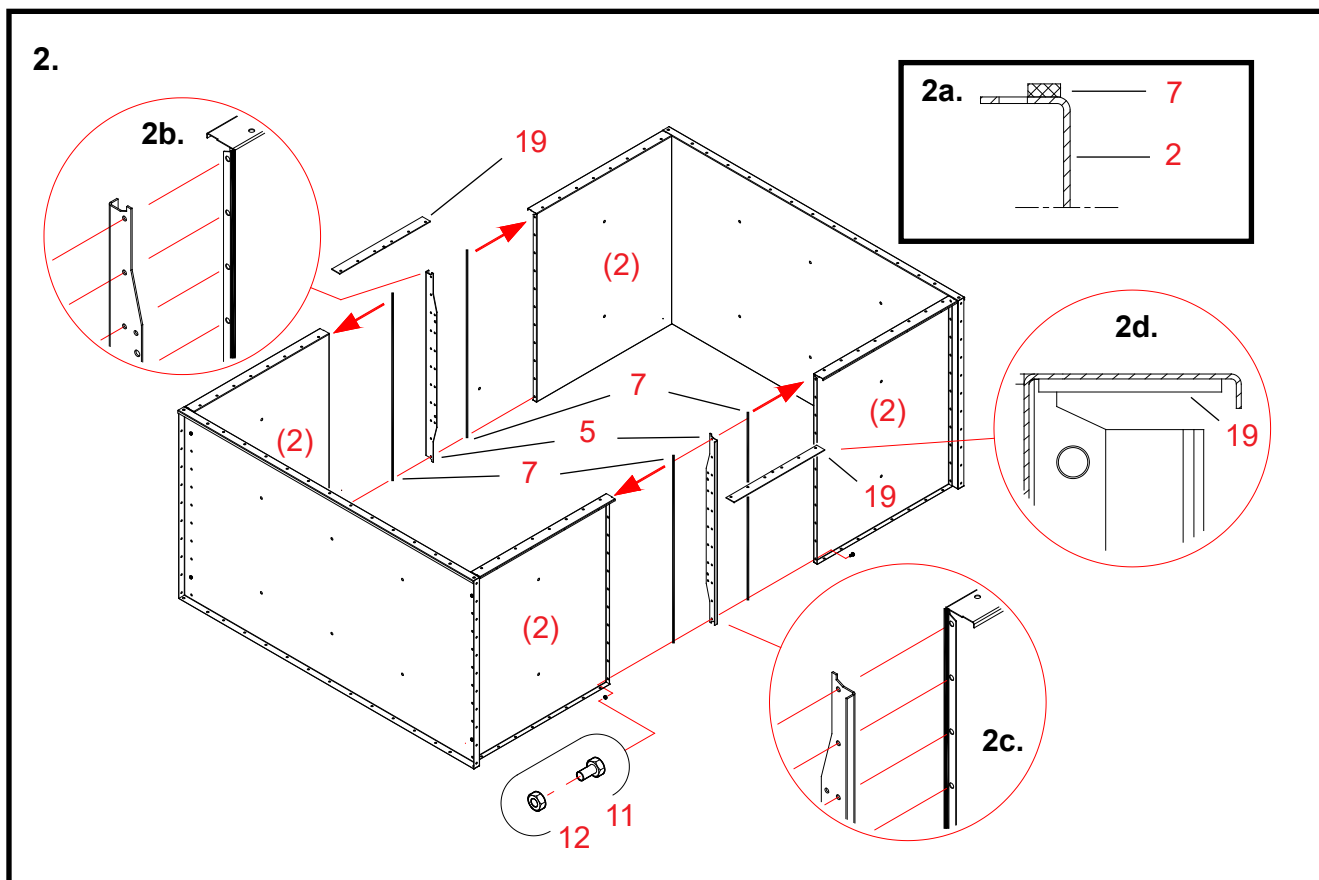
Patariame viršutinį skyrių surinkti ant lygaus paviršiaus.
Tai užtikrins, kad surinkta viršutinė dalis bus tiesi.

7 Uždėkite sandarinimo tarpiklio juosteles ant vieno dviejų galinių plokščių galinio flanšo (2 dalys).
 Pritvirtinkite sandarinimo tarpiklio juostas varžtų skylių eilėse, esančių flanše, viduje (žr. 1a pav.)

1 Uždėkite šoninę plokštę ant galinių plokščių flanšų.
Būkite atsargūs, kad montuodami šoninę plokštę, nepažeistumėte sandarinimo tarpiklio juostų.

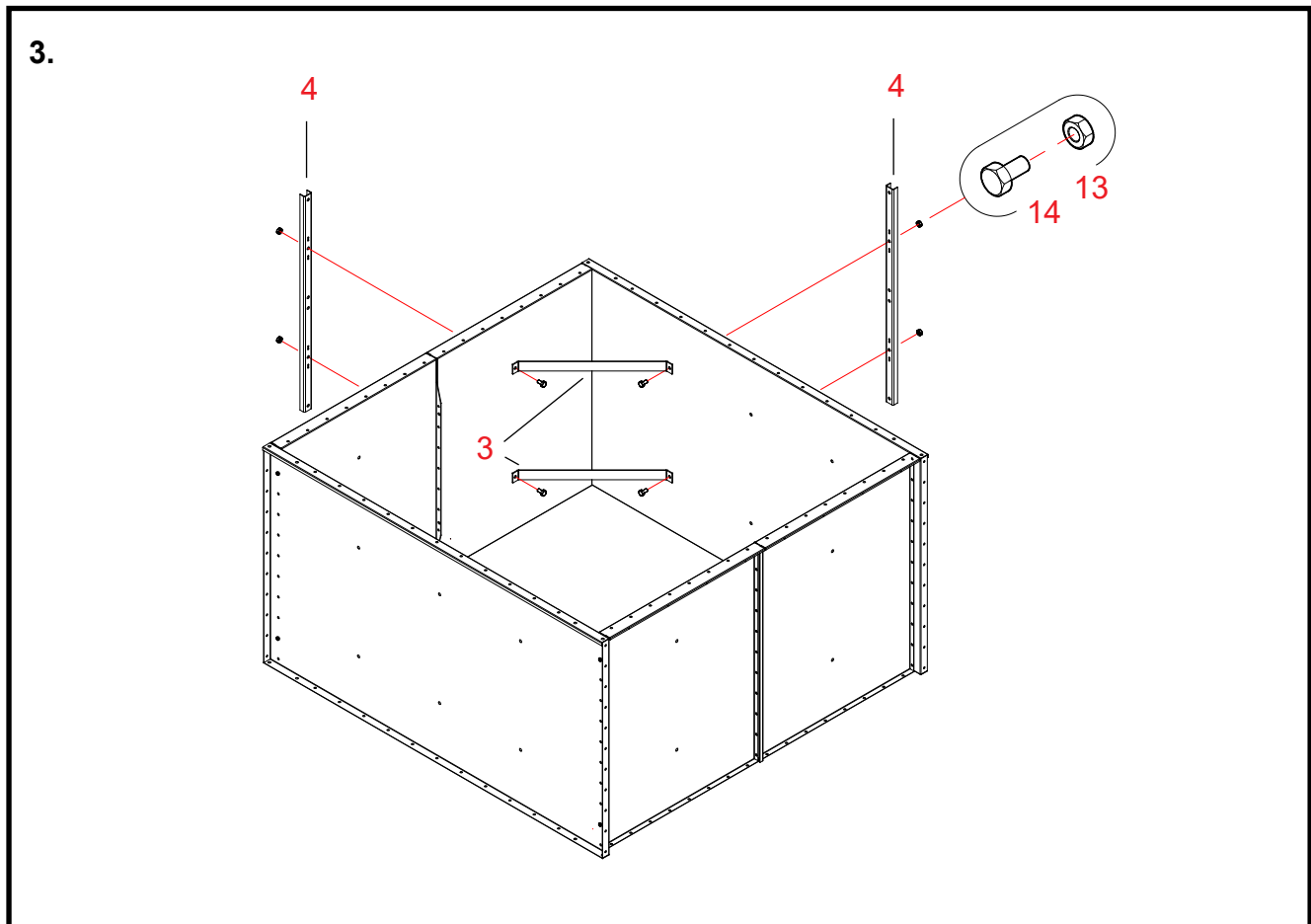
11, 12 Prisukite šoninę plokštę ir galines plokštes varžtais ir veržlėmis (M8 x 16, 2 vnt./pusė)
 Abejose sraigtų skylių eilėse įstatykite tik viršutinį varžtą ir antrąjį nuo apačios varžtą.
 Likusius varžtus įstatysite viršutinio skyriaus surinkimo pabaigoje.
 Ar reikia atraminių kojų ir kokio tipo nusprendžiama tik džiovinimo skyriaus surinkimo pabaigoje (žiūrėkite paskutinį šių nurodymų puslapį).
 Varžtų neužveržkite iki galo, kad vėliau galėtumėte ištiesinti viršutinę dalį.

* **Surinkite kitą panašios dalies modulį.**



2. Viršutinės dalies modulių sujungimas

- Dalys Darbo etapų eiliškumas nustatytas remiantis informaciniais numeriais, pateiktais viršutinės dalies atsarginių dalių brėžinyje.
- 7** **Uždėkite sandarinimo tarpiklio juosteles ant abiejų modulių galinių plokščių flanšų (2 dalys).**
Pritvirtinkite sandarinimo tarpiklio juostas varžtų skylių eilių, esančių flanše, viduje (žr. 2a pav.)
- *** **Pastatykite viršutinės dalies modulius arti vienas kito.**
Atsargiai, kad montuodami, nepažeistumėte sandarinimo tarpiklio juostų.
- 5** **Tarp dalies modulių įdėkite viršutinės dalies vertikalias atramas.**
Pagal 2b ir 2c detaliuosius brėžinius patikrinkite, ar teisinga vertikalių atramų kryptis.
Sumontuokite viršutinio skyriaus išorėje liekančius vertikalių atramų flanšus padėtyje, kuri pavaizduota brėžiniuose.
Flanšai turi būti 2b ir 2c detaliuosiuose brėžiniuose pavaizduotoje padėtyje, kai naudojamas vėdinimo kanalų galų stogelis nuo lietaus.
Sucentruokite galinėse plokštėse esančias skylės su vertikaliuose atramose esančiomis skylėmis.
- 11, 12** **Prisukite viršutinės dalies modulius ir jų vertikalias atramas varžtais ir veržlėmis (M8 x 16, 11 vnt./sujungimas).**
Varžtų neužveržkite iki galo, kad vėliau galėtumėte ištiesinti viršutinę dalį.
- *** **Patikrinkite, ar viršutinė dalis yra stačiakampė. Užveržkite skyriaus vertikalių jungčių varžtus.**
- 19** **Nedėkite kabių flanšų į vietą, kol viršutinė dalis nebus pritvirtinta prie džiovintuvo (2d detalūs brėžinys).**



3. Trumpųjų sukabinimo strypų montavimas

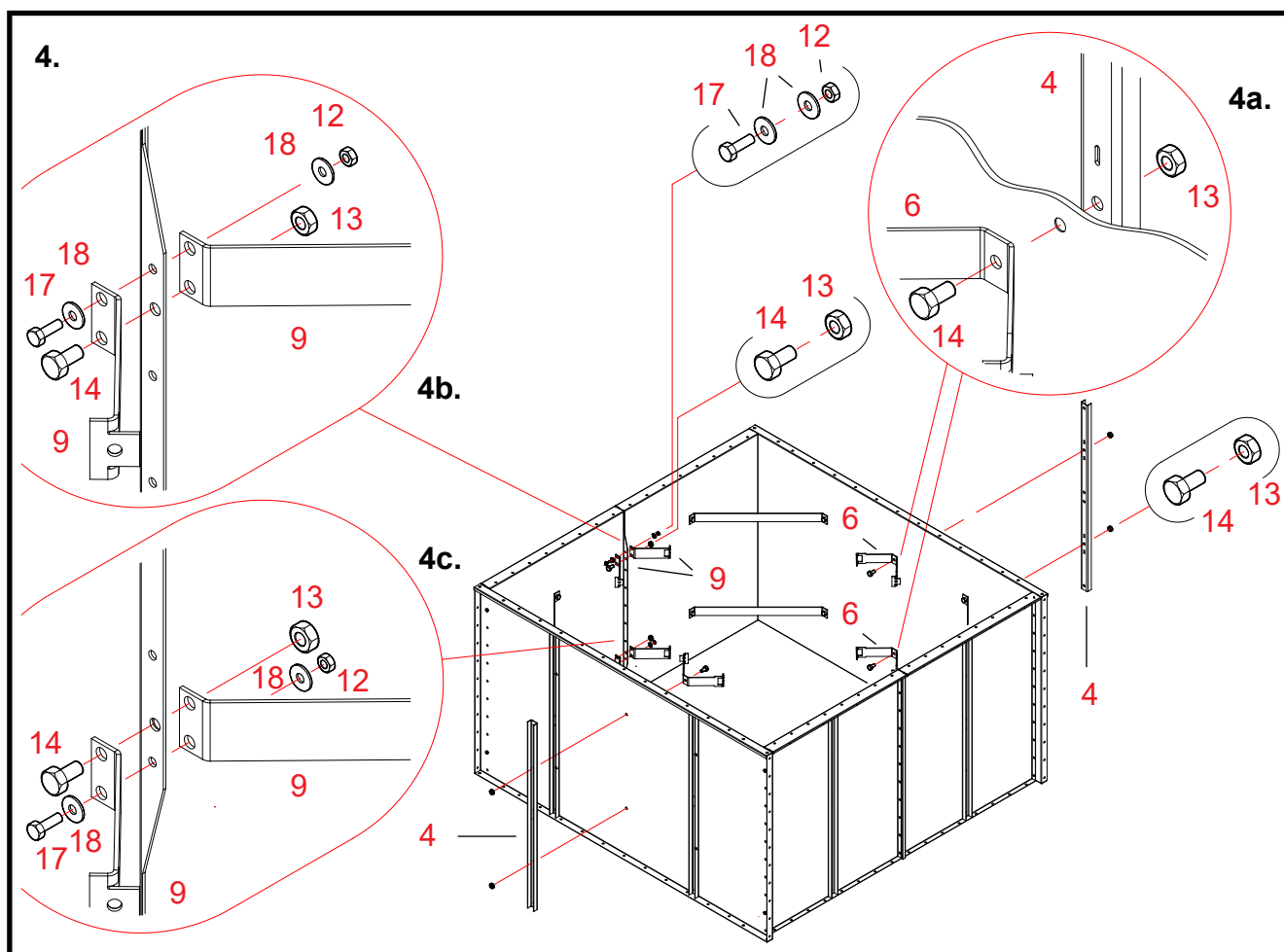
Dalys Darbo etapų eiliškumas nustatytas remiantis informaciniais numeriais, pateiktais viršutinės dalies atsarginių dalių brėžinyje.

3 Sumontuokite du trumpuosius sukabinimo strypus skyriaus kampe.

4 Sumontuokite dvi „U“ formos vertikalias atramas skyriaus išorėje, ties sukabinimo strypų galais. Sucentruokite sukabinimo strypuose, šoninėje ir galinėje plokštėse ir vertikalioje atramoje esančias skyles.

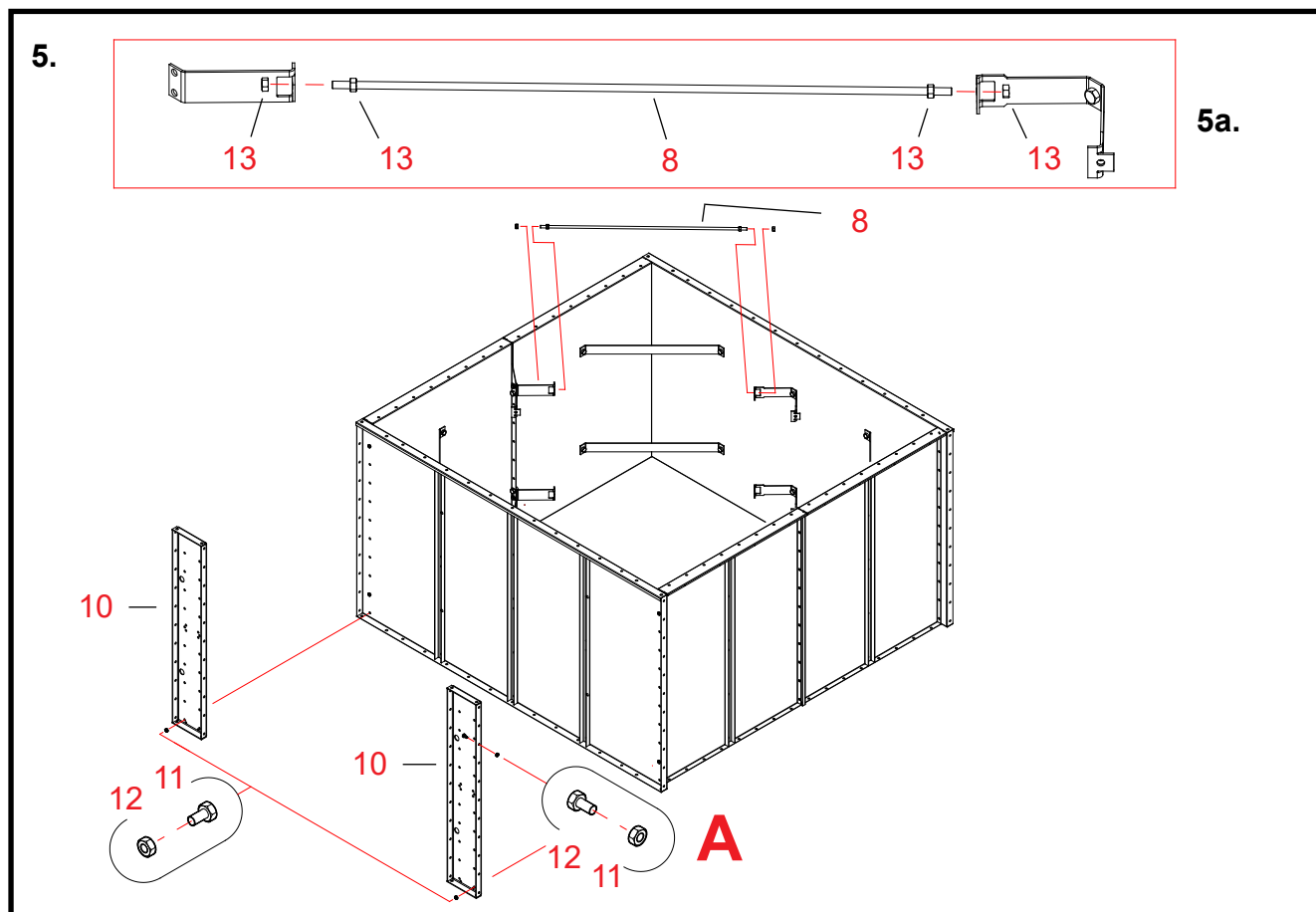
13, 14 Prisukite sukabinimo strypus prie vertikalų atramų viršutinės dalies sienos viduje varžtais ir veržlėmis (M12 x 25). Varžtų galvutes dėkite grūdų skyriaus pusėje.

* Tuo pačiu būdu sumontuokite trumpuosius sukabinimo strypus ir kituose skyriaus kampuose.



4. Ilgų sukabinimo strypų laikiklių montavimas

- | | |
|-------------------|--|
| Dalys | Darbo etapų eiliškumas nustatytas remiantis informaciniais numeriais, pateiktais viršutinės dalies atsarginių dalių brėžinyje. |
| 6 | Ilgiems sukabinimo strypams sumontuokite keturis dvišakius laikiklius (dvigubus) skyriaus šoninių plokščių Ø13 skylėse.
Patikrinkite laikiklių padėtį pagrindiniame brėžinyje ir 4a detalajame brėžinyje. |
| 4 | Sumontuokite „U“ formos vertikalią atramą ant skyriaus išorinė puses, ties sukabinimo strypų laikikliais. |
| 13, 14 | Dvišakius laikiklius ir vertikalias atramas pritvirtinkite varžtu ir veržle (M12x25).
Varžto galvute dėkite grūdų dalies pusėje. Žr. 4a brėžinį. |
| 9 | Galinių plokščių vertikaliuose atramose pritvirtinkite sukabinimo strypams skirtas aštuonis mažesnius laikiklius.
Patikrinkite laikiklių padėtį pagrindiniame brėžinyje ir 4b detalajame brėžinyje. |
| 13, 14 | Pritvirtinkite mažesnius laikiklius didesnėse skylėse vertikaliuose atramose varžtais ir veržlėmis (M12x25).
Žiūrėkite 4b ir 4c paveikslėlius. |
| 12, 17, 18 | Pritvirtinkite laikiklius mažesnėse skylėse vertikaliuose atramose varžtais, apsauginėmis poveržlėmis ir veržlėmis (M8x25).
Uždėkite apsauginę poveržlę prie abiejų laikiklių. Žiūrėkite 4b ir 4c paveikslėlius. |



5. Ilgųjų sukabinimo strypų pritvirtinimas skyriaus viduje ir atraminių kojų, jei jų yra, pritvirtinimas

Dalys Darbo etapų eiliškumas nustatytas remiantis informaciniais numeriais, pateiktais viršutinės dalies atsarginių dalių brėžinyje.

13 Užsukite (M12) veržles ant abiejų sriegiuotų strypų galų (8 dalys).
Veržles užsukite ant strypų tiek, kad galėtumėte įstatyti sriegiuoto strypo galus į sukabinimo strypo laikiklius (5a paveikslukas).

8, 13 Įstatykite sriegiuotus strypus į laikiklius, užsukite ant jų kitas veržles ir priveržkite juos prie laikiklių.

10 Jei būtina, abiejuose viršutinės dalies galuose pritvirtinkite atramines kojas.
Kaip pasirinkti atraminę koją, žr. šių instrukcijų skyriaus „Viršutinių dalių 2W (A70929) tiekiami komplektai“ pradžią.
Sucentruokite galiniame flanše, šoninėje plokštėje ir atraminėje kojoje esančias skyles.

11, 12 Prisukite šoninę plokštę, galines plokštes ir atramines kojas varžtais ir veržlėmis (M8 x 16, 9 vnt./pusė)
Du iš šių varžtų buvo įstatyti surenkant viršutinį skyrių.
Varžtų neužveržkite iki galo, kad vėliau galėtumėte ištiesinti viršutinę dalį.

11, 12 Prisukite atramines kojas prie šoninių plokščių flanšų varžtais ir veržlėmis (M8 x 16, 11 vnt./pusė)
Jei džiovinimas montuojamas su ventiliaciniais kanalais, kurie tęsiasi per visą agregatą, dar nemontuokite varžtų A (pagal brėžinį).

* **Patikrinkite viršutinio skyriaus jungtis ir stačiakampę formą. Užsukite visus varžtus.**