

Instrukcja montażu modułu wagowego 55-20.

Moduł wagowy 55-20 jest wstępnie zmontowany , bez przetwornika ważenia –zgodnie z rys. 2-8021.

Polecane jest przy montażu wykonanie spawów na górze i na dole. Dzięki temu usuwamy ewentualne problemy związane z niedopasowaniem otworów w fundamencie i nośniku obciążenia. Możliwa jest kombinacja spawania i połączeń śrubowych.

Poniżej poszczególne czynności montażowe :

1. Pozycjonowanie wstępnie zmontowanego modułu na płycie fundamentowej lub powierzchni jak przedstawiono w obrazie 1 rys. 2-8021
2. Przyspawanie modułu z góry i z dołu jak na obrazie 1 lub przyśrubowanie (śruby jakości 8.8/moment obrotowy Q zgodnie z tabelą) jak przedstawiono na obrazie 3.
3. O-ringi w elementach naciskowych (poz. 24,26) natłuścić i elementy naciskowe zmontować z przetwornikiem (poz. 11). Żeby uniknąć zbierania się wody na przetworniku należy go usytuować w ten sposób, żeby tabliczka znamionowa nie była odwrócona. Przetwornik z elementami naciskowymi przesunąć w przewidzianą pozycję i skręcić mocno dolny uchwyt. Górny uchwyt luźno przykręcić.
4. Poluzować śruby pozycjonujące (poz. 22) modułu. Sprawdzić szczelinę między podkładką (poz. 19) a modułem (poz. 14) – musi wynosić ok. 10 mm.
5. Na jednym module nośnik obciążenia lekko podnieść (ok. 1-3 mm) i usunąć dystans (poz. 18). Podniesienie następuje za pomocą podnośnika hydraulicznego ustawionego w odpowiedniej pozycji -blisko modułu.
6. Nośnik obciążenia opuścić na przetwornik i usunąć podnośnik hydrauliczny.

Śruby górnego uchwyty dociągnąć wymaganym momentem obrotowym . Ustawić szczelinę zabezpieczenia przed podnoszeniem na ok. 1- 3 mm i śrubę zabezpieczenia przeciw podniesieniu (poz. 20) zablokować za pomocą śruby (poz. 21).

7. Powtórzyć czynności opisane w pkt. 5-6 dla wszystkich modułów.

Przy bardzo sztywnym nośniku obciążenia może być wymagane podłożenie blaszek dla uzyskania równomiernego podziału obciążenia. Należy to zaplanować i przygotować przed instalacją (detale tych podkładek przedstawiono na rys. 3-7996).

WSKAZÓWKA:

Przy zbiornikach / silosach z 3-4 modułami można założyć ,że rzeczywiste siły boczne (wiatr) rozkładają się równomiernie na dwa moduły. Właściwa siła podnosząca w niekorzystnym przypadku jest przyjmowaną przez jeden moduł.

Uwaga :

Po spawaniu należy spawy wyczyścić i zabezpieczyć antykorozyjnie.