

## Инструмент для соединения круглых и клиновых ремней



Для изготовления бесконечного ремня материал «сваривается», и, следовательно, возможно производство ремней любой длины. Для точного процесса соединения необходимы кондуктор и сварочный инструмент, включая сварочную пластину.

Последовательность технологического процесса соединения ремней круглого сечения

- Отрезать необходимую длину под прямым углом так, чтобы поверхности концов были параллельны.
- Посредством кондуктора обеспечить точное и плотное расположение свариваемых концов. Неточное расположение свариваемых концов ведёт к последующему неравномерному ходу ремня и, следовательно, уменьшению срока службы.

Одновременно, уменьшению срока службы.

- Отрезанные под прямым углом концы ремня нагреваются сварочной пластиной, имеющей температуру  $\approx 240^{\circ}\text{C}$ , до тех пор, пока на концах не образуется сварочный наплыв материала толщиной 2-3 мм.
- Соединённые концы в зависимости от диаметра оставляются в закрытом кондукторе для фиксации в течение 3-5 минут. После этого ремень снимается, и сварочный шов механически обрабатывается (отрезается, шлифуется).

Ремень готов к применению после его охлаждения (в зависимости от диаметра) в течение 10-30 минут.