|  |  |
| --- | --- |
| Tolerances of raw materialThe quality / operability of the apron feeder is also depending on the quality of the selected raw-material, e.g. I-beams, Channel steels, etc.XXX points out that the local manufacturer of our client has to choose a raw material with the sufficient quality and tolerance (according the technical drawings and part lists of XXX). The general quality and tolerances of the raw material is defined in norms. Important!For the side beams and the channel steels of the framework are required more narrow tolerances, than in the norms are defined in general. Therefore see chapter as well as the fabrication drawings of the apron feeder framework.In order to get these special high qualities of beams and channel steels, the workshop has to point out and to discuss this with their steel supplier.Preparations All work is to be carried out in accordance with current local safety regulations.All parts must be cut cleanly, de-burred and free from mill scale. Care must be taken to ensure that the tolerances given in the drawings are adhered to.The assembly of the framework is to be carried out on a levelling surface, created by 2 x 2 supporting points. The right- and left-hand side beams must be levelled with a dumpy level.  | Допуски для сырьяКачество/ работоспособность питателя конвейерного типа зависит также и от качества выбранного сырья - балок I-сечения, стальных швеллеров и т. д.Компания XXX отмечает, что локальные производители для наших заказчиков должны выбирать качественное сырье с допусками (согласно техническим чертежам и спискам деталей XXX). Качество и допуски для сырья определены нормативами. Важно!Для боковых балок и стальных швеллеров рамы требуются более жесткие допуски, чем общие допуски, приведенные в нормах. Поэтому следует изучить главу вместе с производственными чертежами рамы питателя конвейерного типа. Для достижения необходимого уровня качества балок и стальных швеллеров, мастерская должна обратить внимание на требования и обсудить их со своим поставщиком стальных изделий.Подготовительные работыВсе работы следует выполнять в соответствии с действующими местными правилами безопасности.Все части должны быть чисто порезаны, очищены от заусенцев и вторичных окалин. Необходимо позаботиться о соблюдении допусков, данных в чертежах. Сборку рамы следует производить на выровненной поверхности, стоящей на 2х2 опорных точках. Правая и левая балки должны быть выравнены с помощью глухого нивелира.  |