

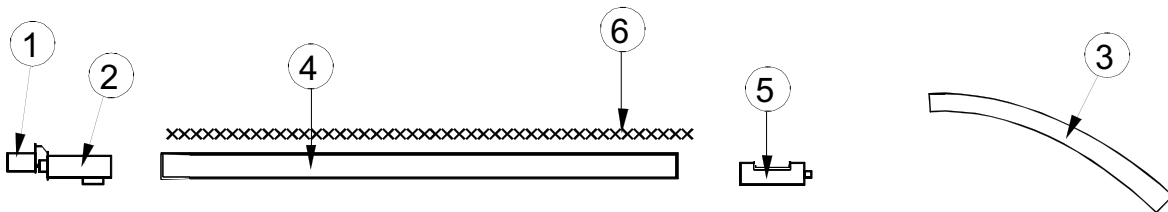
## MONTERINGSANVISNING FÖR FLEXSKRUV

Material enligt beskrivning.

1. Motor
2. Utmatarstos , med (plåtskuv och gavelpålt med monterad axel och fästkrokar).
3. 45° böj
4. Rakt rör
5. Inmatardel (bronslager, lös axeltapp med fästkrokar, skruvkärna, skruv, mutter, fjäder- och planbricka.)
6. Skruvspiral (kärnlös)

**OBS rör och spiral levereras i längder om 12, 24 eller 48 m. Böjar och skarvar beställs styckvis.**

1. Montera rörsystemet med muffarna bakåt mot transportriktningen så att invändig motkant undviks.



2. Trä in spiralen i röret och kapa av 100 mm längre än rörets totala längd.
3. Trä på inmatarestosen på rörets bakända och markera upp hålet. Såga eller skär upp 5 mm utanför markeringen så att hålet på röret blir lite större än på stosen.
4. Fixera inmatarestosen på röret och skuva fast den med plåtskruven i de förborrade hålen i stosen.
5. Sätt på utmatarestosen på rörets utloppsända så att den ligger kant i kant med plaströret.
6. Montera rök kärnan med inmatareaxeln på spiralens ena ända. **(se text och bild nedan)** Drag ej muttrarna så hårt att krokarna rätar sig
7. Montera utmatareaxeln med lagerhus på spiralens andra ända.
8. Skjut in spiralen i röret och spänn fast inmatareaxeln med M8 bulten, fjäderbrickan och planbrickan.
9. Montera ihop utmatarestos med lagerfläns.
10. Spänn upp spiralen ca: 5 mm /m rör genom att dra ut hela stosen. Fixera stosen mot röret med plåtskruv i förborrade hål.

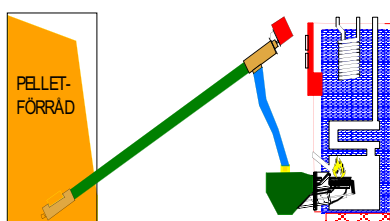
### **OBS**

Med skruvar där in-matningen står mellan 30-45 gr använder man kärnan på 70 mm.

### **OBS**

Med skruvar där inmatningen ligger horisontellt används en kärna på 240 mm. Vid horisontal matning ger skruven 30 – 40 % mer, och går därmed tyngre än vid matning med en 45 gradersskruv

### **Rak flexmatning**



### **Böjlig flexmatning**

