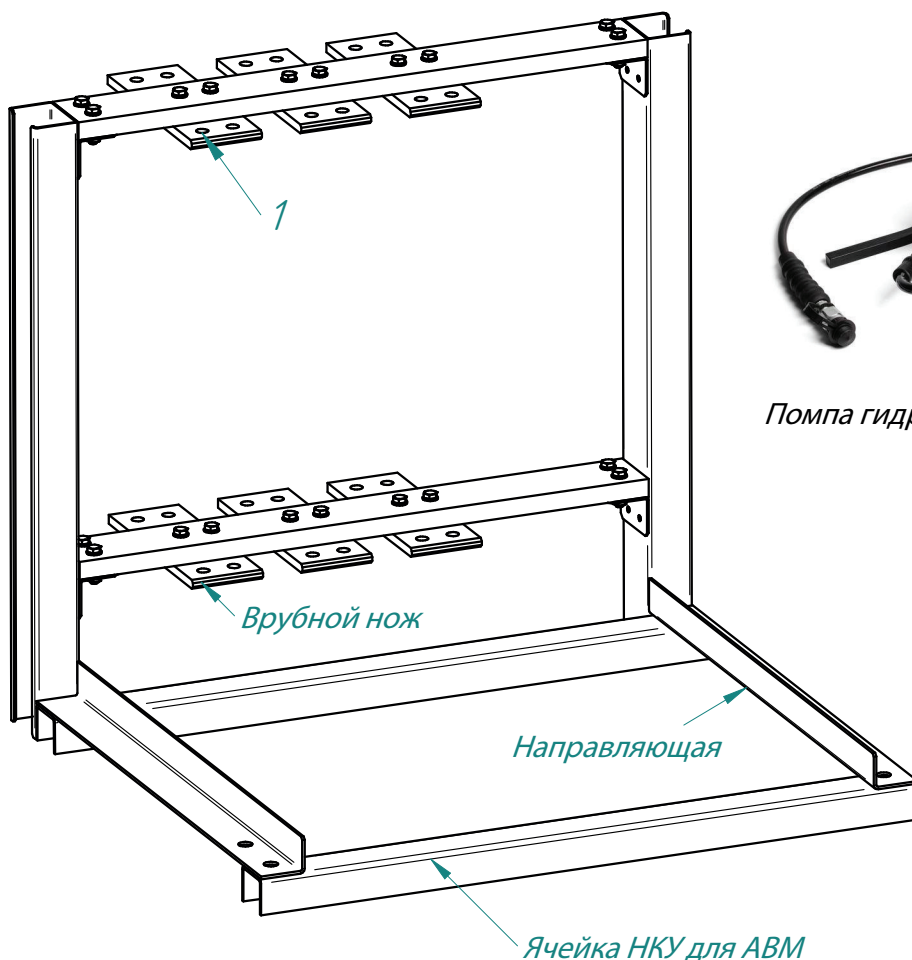


1. Перед установкой нового блока замены необходимо в врубных ножах ячейки АВМ сделать отверстия.



Помпа гидравлическая КВТ ПМН-7012

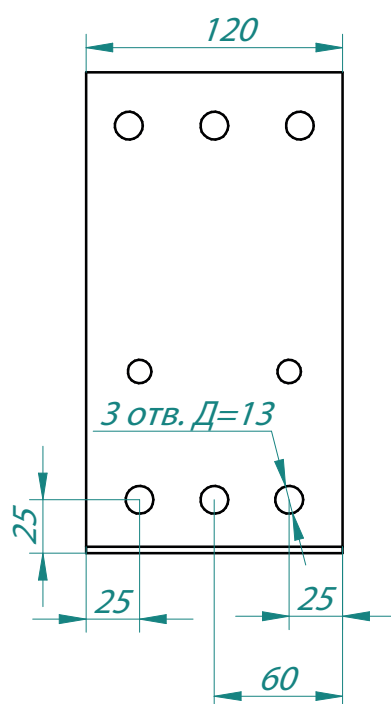


Шинодыр ШД-95 (КВТ)

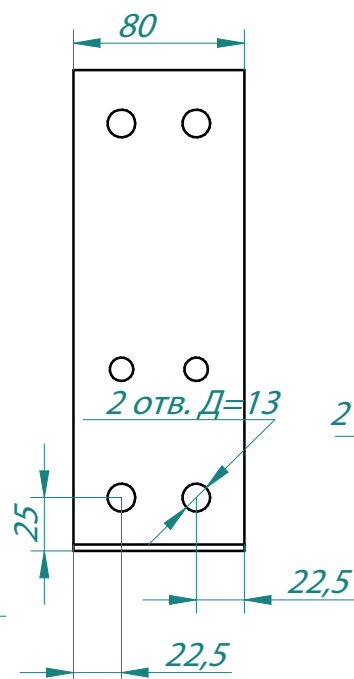
* пробивку отверстий рекомендуется производить специальным гидравлическим инструментом

Разметка и размеры отверстий для пробивки/сверления в врубных ножах

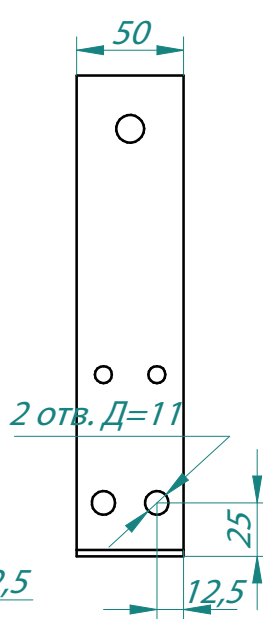
а) нож АВМ20



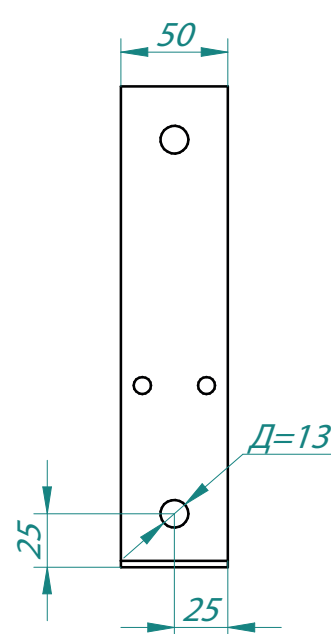
б) нож АВМ15



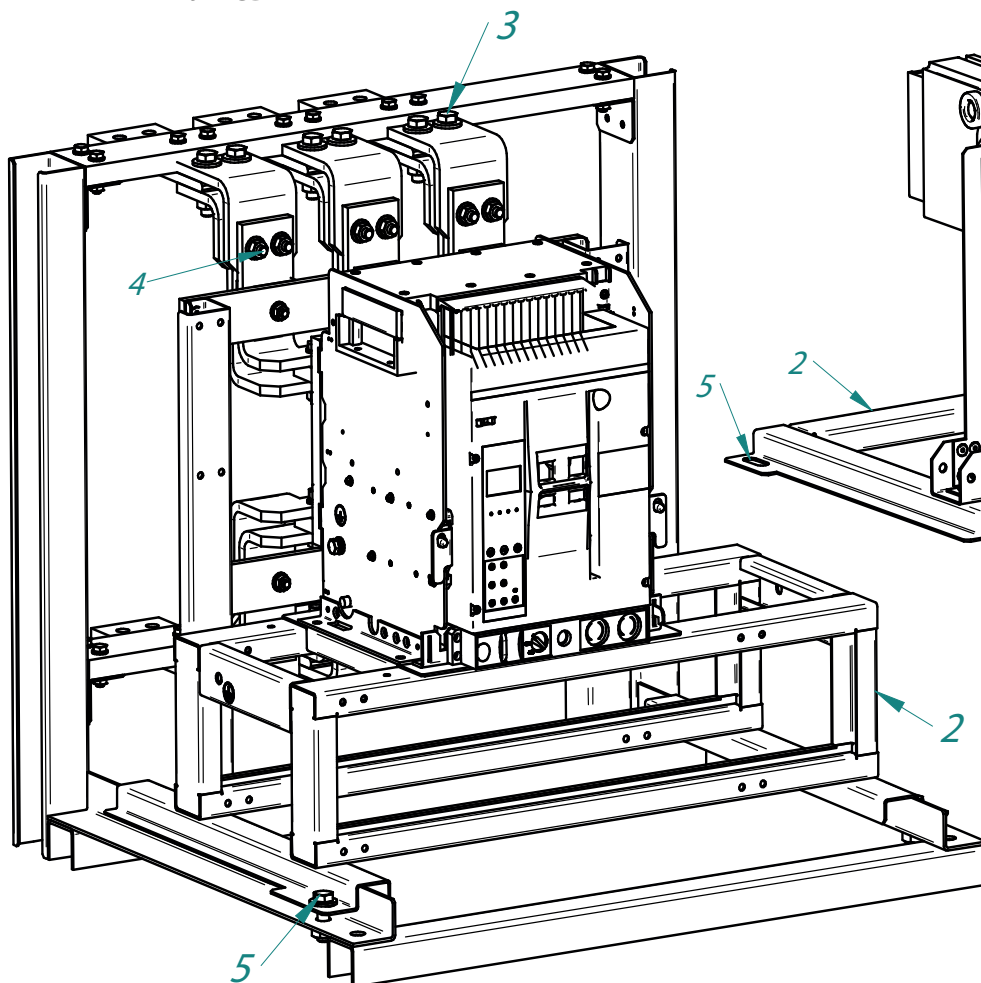
в) нож АВМ10



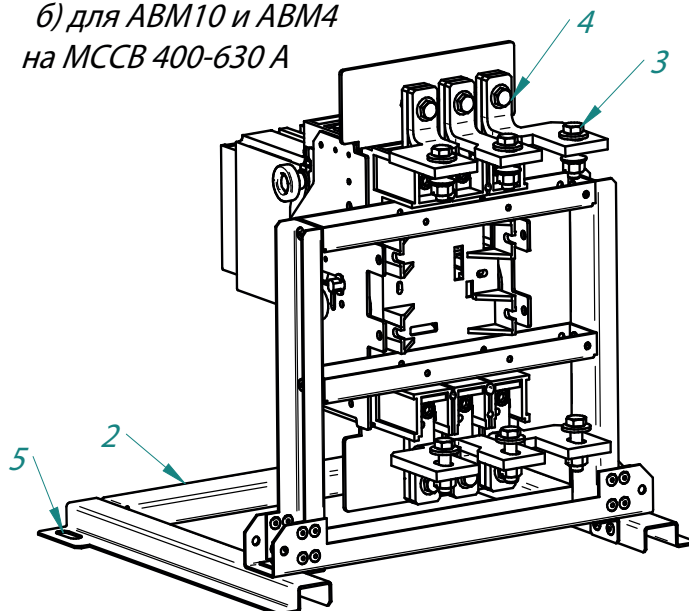
г) нож АВМ4(10)



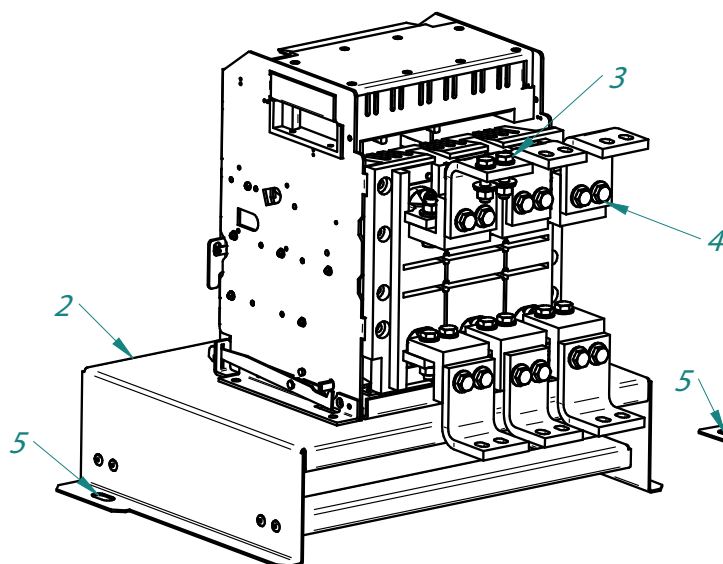
а) для АВМ15 и АВМ20
на АСВ



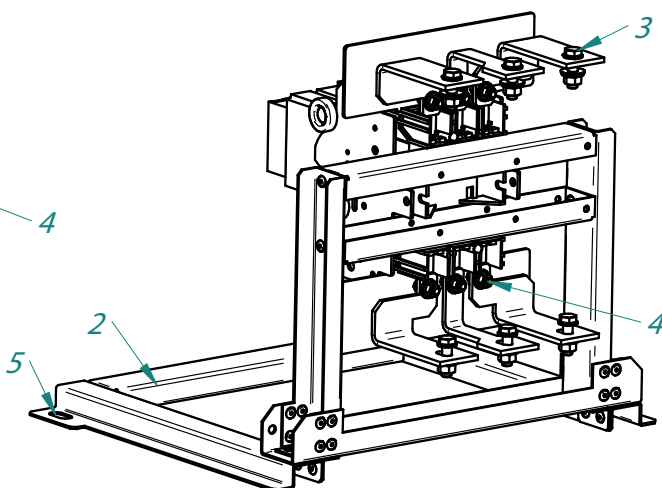
б) для АВМ10 и АВМ4
на МССВ 400-630 А



в) для АВМ10 на АСВ



г) для АВМ4 на МССВ до 250 А



2. По направляющим ячейки установить новый блок замены в ячейке.

3. Совместить пробитые отверстия в ножах с выводами нового блока замены, вставить болтовые соединения и протянуть их с необходимым моментом*.

4. Протянуть регулировочные болтовые соединения с необходимым моментом*.

5. Закрепить новый блок замены в ячейке с помощью болтового соединения М14х40.

* момент затяжки для контактных соединений М10 - 50 Нм, М12 - 70 Нм