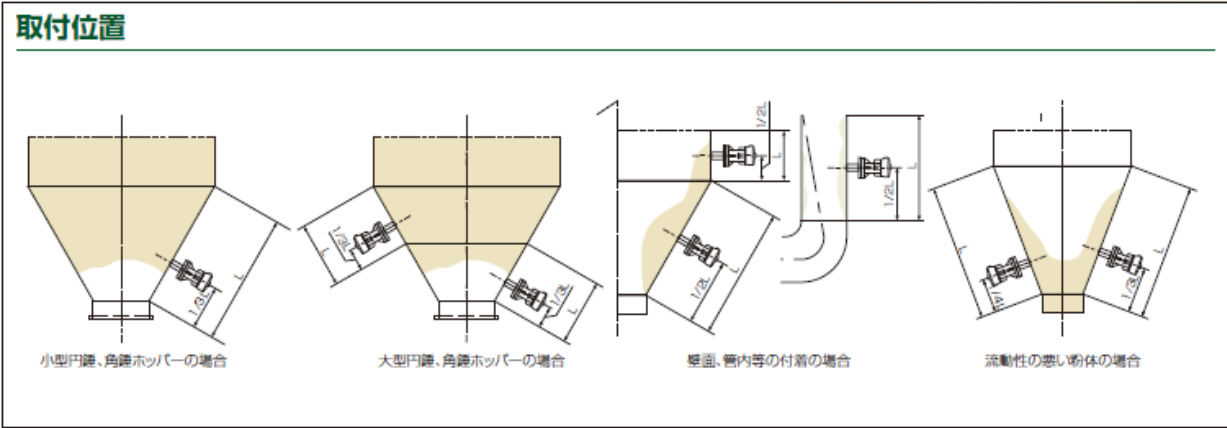


一. 安装位置

关于气锤和空气炮的安装位置，一般建议安装在料仓锥体部分 1/3, 2/3 处，对称交错安装。接合料仓物料堵塞情况及现场安装条件做适当调整。*请参照下图。



二. 气锤的安装

1. 增强板的焊接。

A. 增强板的尺寸选择。*增强板，由厂家提供。

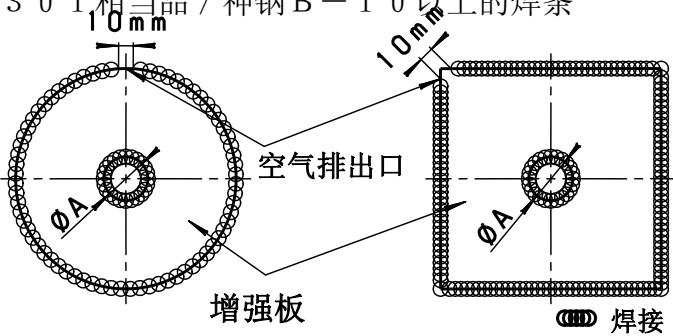
型号	圆板	方板	Φ A	B	Φ C
RKV20P	—	—	—	—	—
RKV / RKD30PA	φ 150×t3.2(3)	□150×t3.2(3)	1 5	2 6	2 0
RKV / RKD40PA	φ 200×t3.2(3)	□200×t3.2(3)	1 5	4 0	2 0
RKV / RKD60PA	φ 300×t4.5(4)	□300×t4.5(4)	5 5	4 5	2 0
RKV / RKD80PA	φ 400×t4.5(4)	□400×t4.5(4)	5 5	6 0	2 5
RKV / RKD100PA	φ 500×t6.0(6)	□500×t6.0(6)	8 5	7 0	2 5

焊接方式及注意点如下：

⚠ 气锤焊接部位板材较薄时请焊接增强板。进行增强板焊接时，在确保補強板和料斗之间没有空隙、进行全方位焊接的同时，必须预留一处用于排出空气，不用焊接。若无空气排出孔，则空气会起到减振作用导致冲击不能被充分传导。

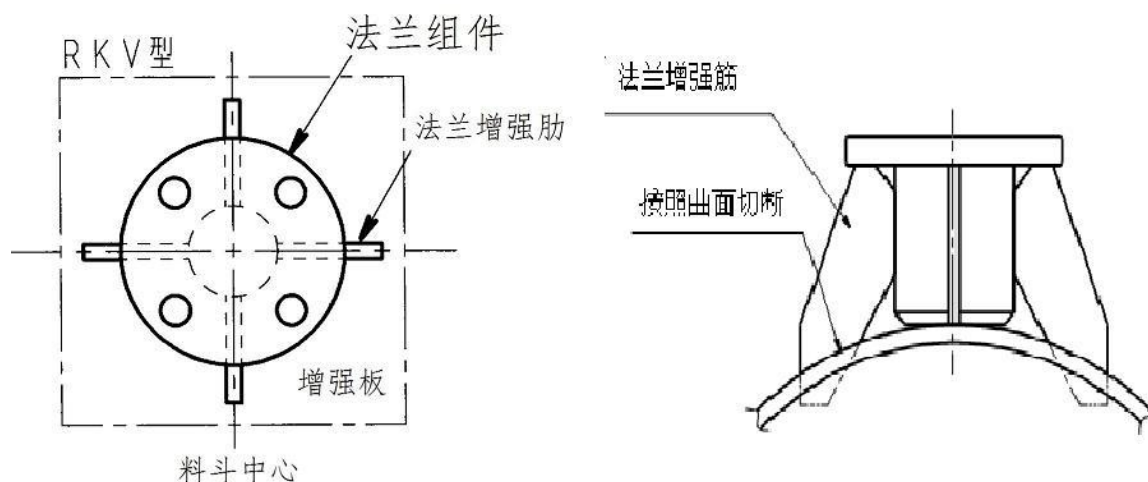
⚠ 焊接部位在气锤动作时会收到相当的冲击。为避免万一破损・脱落，焊接时请确保一定尽量多焊几层。

⚠ 请选用 J I S D 4 3 0 1 相当品 / 神钢 B - 1 0 以上的焊条



2. 底座的焊接。

在增强版上焊接上随附的法兰底座。***法兰底座，由厂家提供。**

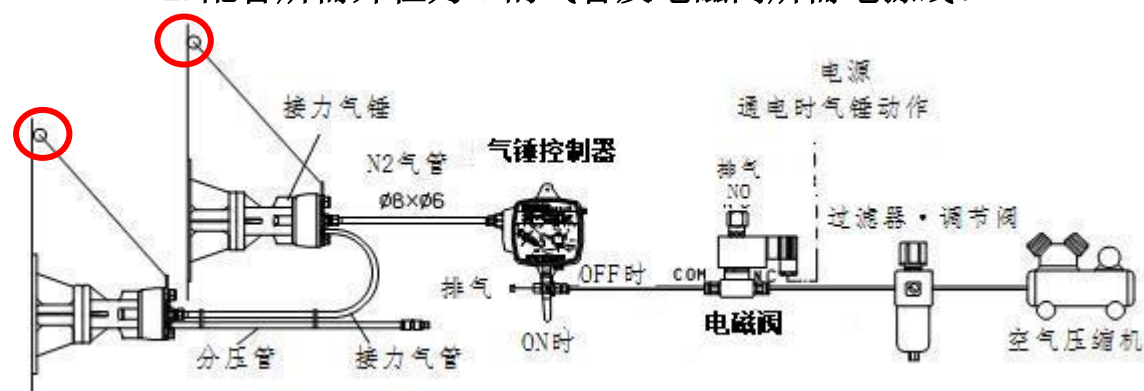


3. 本体安装

将本体通过随附的锁紧螺栓安装到法兰底座上。

注意：以下系统中涉及的需要用户自行准备的有：

1. 防落拉索固定用安装金具（红圈处）。
2. 配管所需外径为 8 的气管及电磁阀所需电源线。

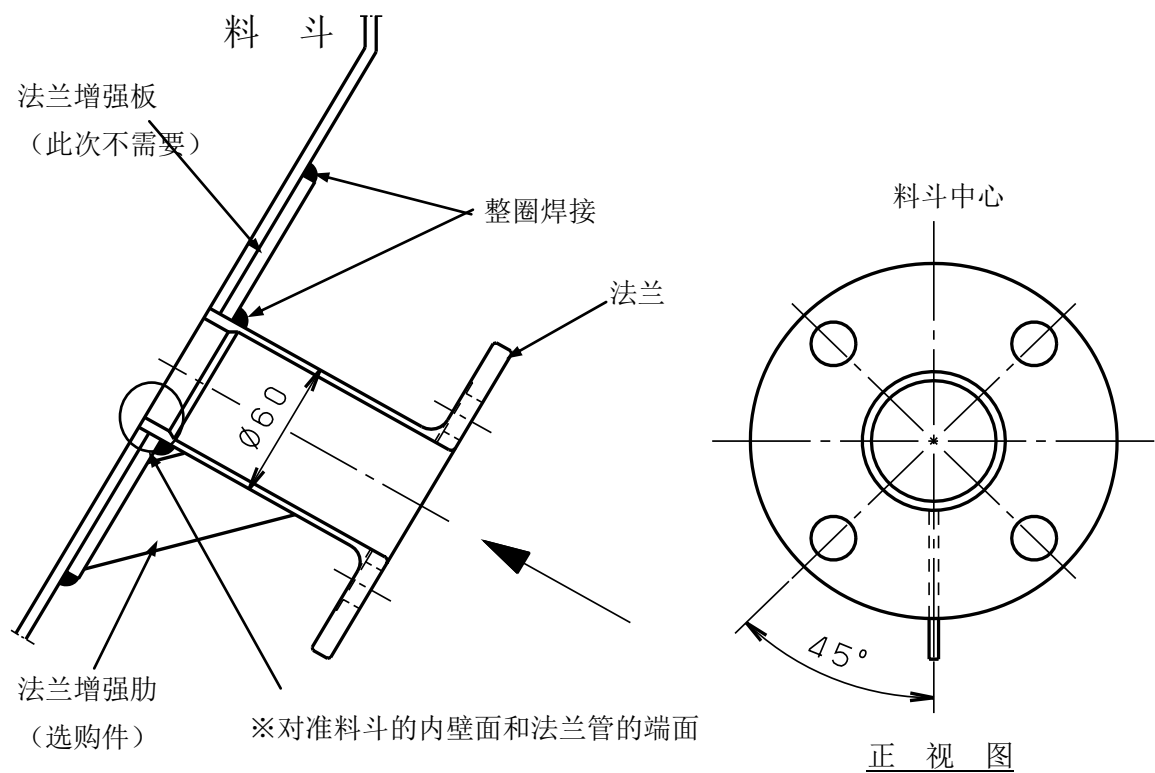


备注：厂家的供货范围为：1. 气锤部分：厂家提供的气锤图纸中标明的气锤本体，法兰底座，防落拉索，紧固螺栓，气管接头。2. 其他报价书中单独列明的部分：增强板，起初控制器，电磁阀（单相 220V）。

三. 空气炮的安装

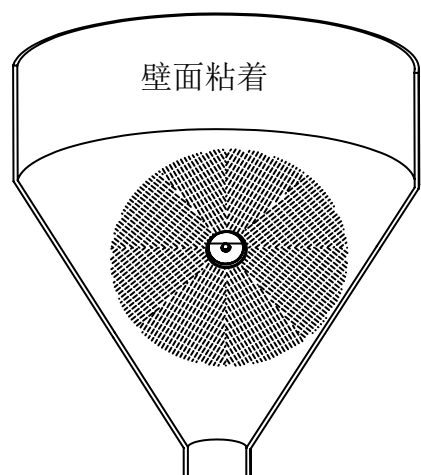
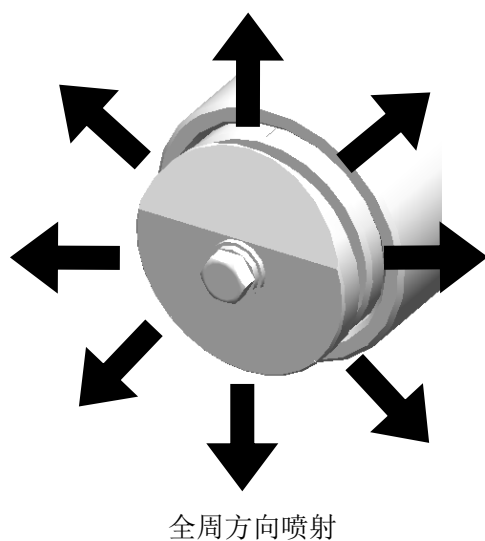
1. 法兰底座的焊接。

- A. 请在料斗上钻开一个能插入 $\phi 60$ 的法兰孔。焊接时、请尽量堆焊焊接。
此次安装部的板厚在 3.2mm 以上，所以无需焊接增强板和增强筋。



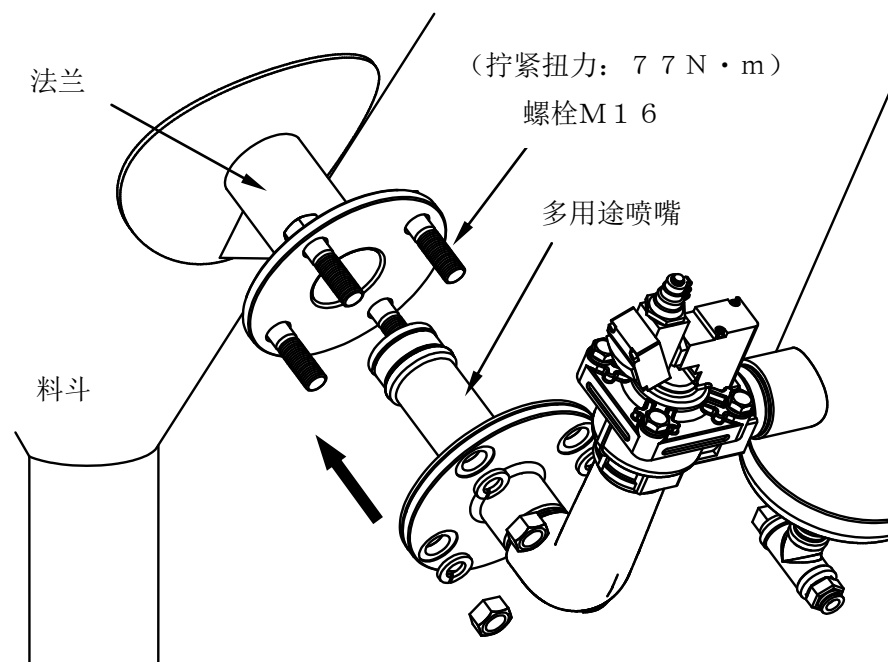
2. 喷嘴圆片的设置。*法兰底座，由厂家提供。

阻塞状态是壁面黏着的情况时，建议采用「全周方向喷射」。

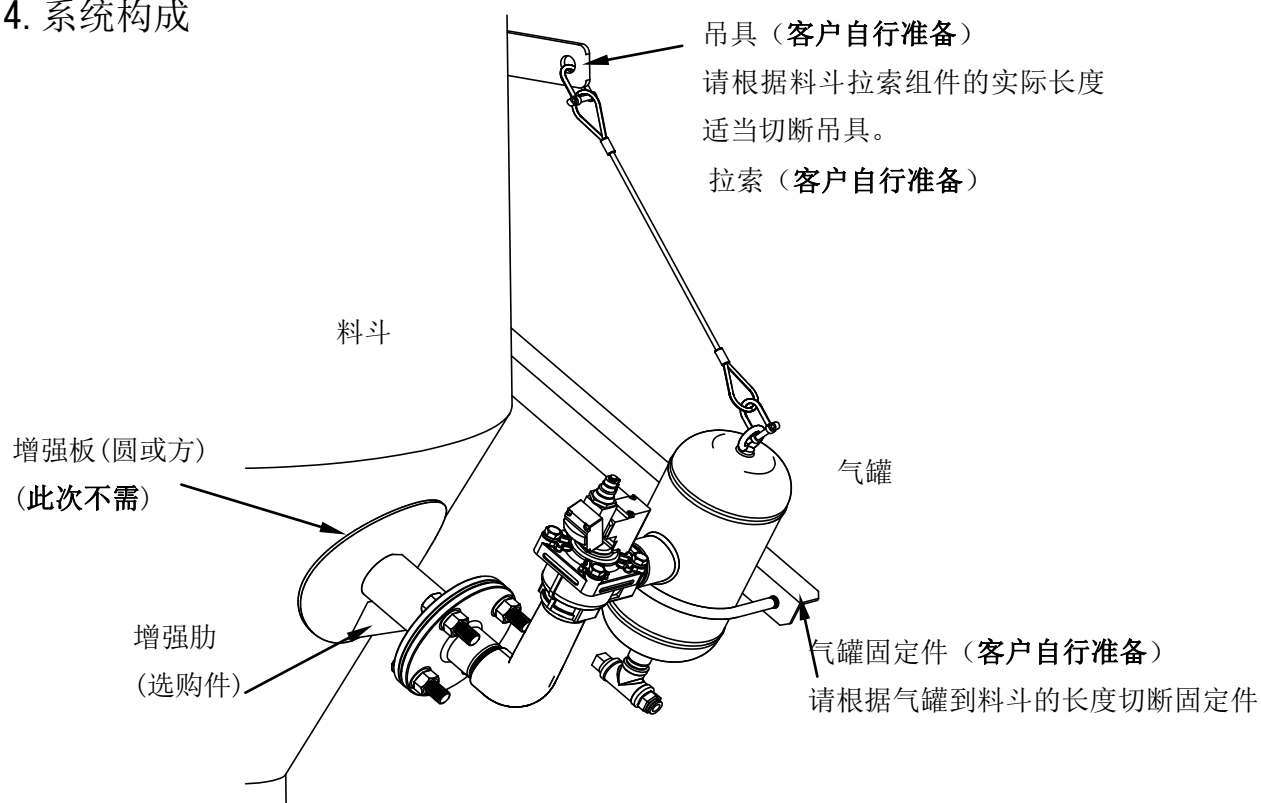


3. 本体的安装

将多用途喷嘴插入法兰组件，用螺栓加以固定。



4. 系统构成



备注：厂家供货范围：空气炮图纸中标明内容：法兰底座，喷嘴，紧固螺栓，集成电磁阀（220v），气罐，U 型螺栓。其他以上标明由客户自行准备的，由于现场安装情况复杂，厂家无法提供 标准配件，请客户提前自行准备。