

Скребок типа Inline



Реверсивный скребок



В основных скребках Martin® DT2S совмещены две лучшие отличительные особенности: секционированная опора ножа вставляется и извлекается из направляющей из нержавеющей стали. Эта уникальная конструкция ускоряет и упрощает техническое обслуживание, сокращая простои ленточного конвейера.

Технические данные

Скорость конвейерной ленты макс.	4,3 м/с
Ширина конвейерной ленты	500–3200 мм
Исполнение оси	Окрашенная (RAL 2004) или нержавеющая сталь (1.4571)
Рабочая температура*	От –20 °С до +70 °С
Макс. температура сыпучего материала*** Все типы уретана, кроме зеленого Зеленый	+70°С +150°С (кратковременно до +177°С)

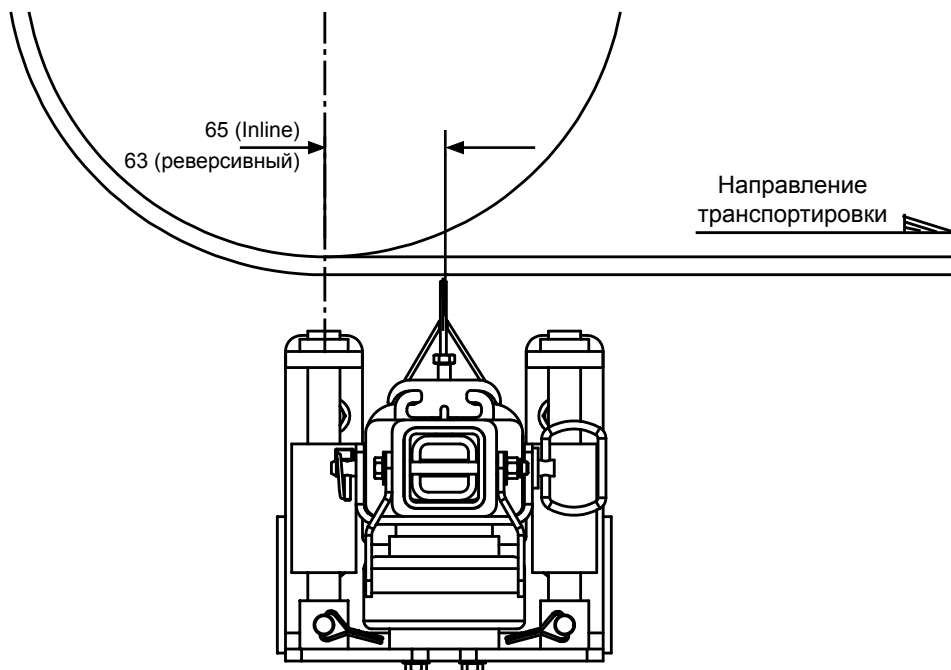
* Для рабочих температур ниже –20°С компания Martin Engineering может предложить соответствующее обозначение компонентов. За более подробной информацией обращайтесь в компанию Martin Engineering.

** Дополнительные технические характеристики см. в справочном листке технических данных L3375.

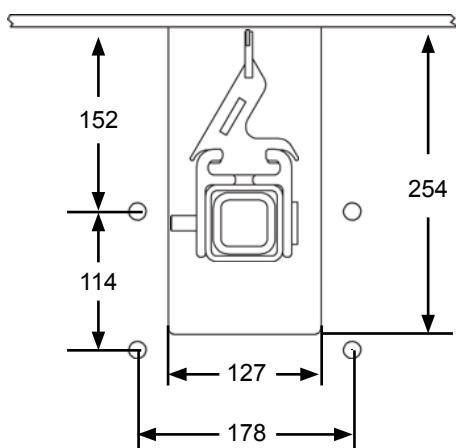
Отличительные особенности

- **Устраняет остатки материала, снижает затраты на очистку**
Эффективная очистка снижает сопутствующие затраты и продлевает срок службы ленточного конвейера.
- **Замена ножа за 5 минут**
Скребок нож вставляется в секционированную опору, которая устанавливается в положение очистки на направляющей из нержавеющей стали.
- **Более низкие затраты на обслуживание**
Насаживаемая опора ножа ускоряет его замену, сокращая простои конвейерной ленты. Теперь даже если скребок забивается материалом, это не помешает заменить нож, сняв одну секцию рамы.
- **Компактность**
Благодаря удлиненной форме ограничения пространства теперь – не помеха для установки оборудования. Минимальная высота – 178 мм. Для работы в ограниченном пространстве верхнее крепление пружинного натяжного устройства (Top Mount) можно переоборудовать в нижнее крепление (Bottom Mount).
- **Пригодность для использования на реверсивных ленточных конвейерах**
Предусмотрена возможность установки на реверсивных конвейерных лентах или лентах с обратным ходом.

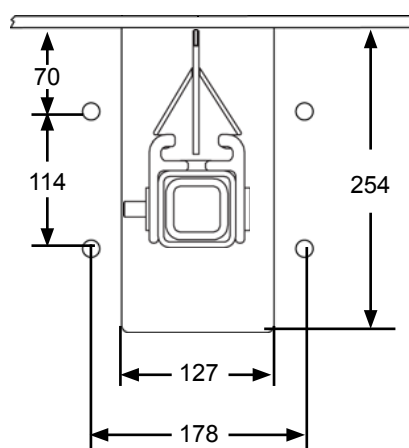
Основной скребок Martin® DT2S: монтажное положение



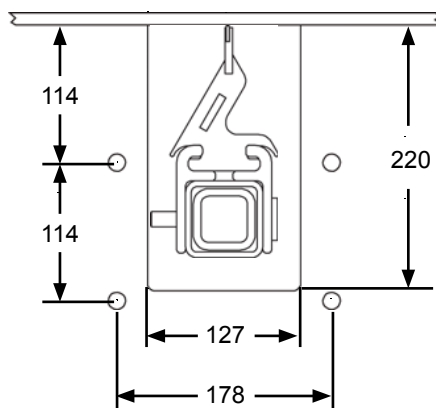
Монтажное положение натяжного устройства



Пружинное натяжное устройство
Нижнее крепление (Bottom Mount)



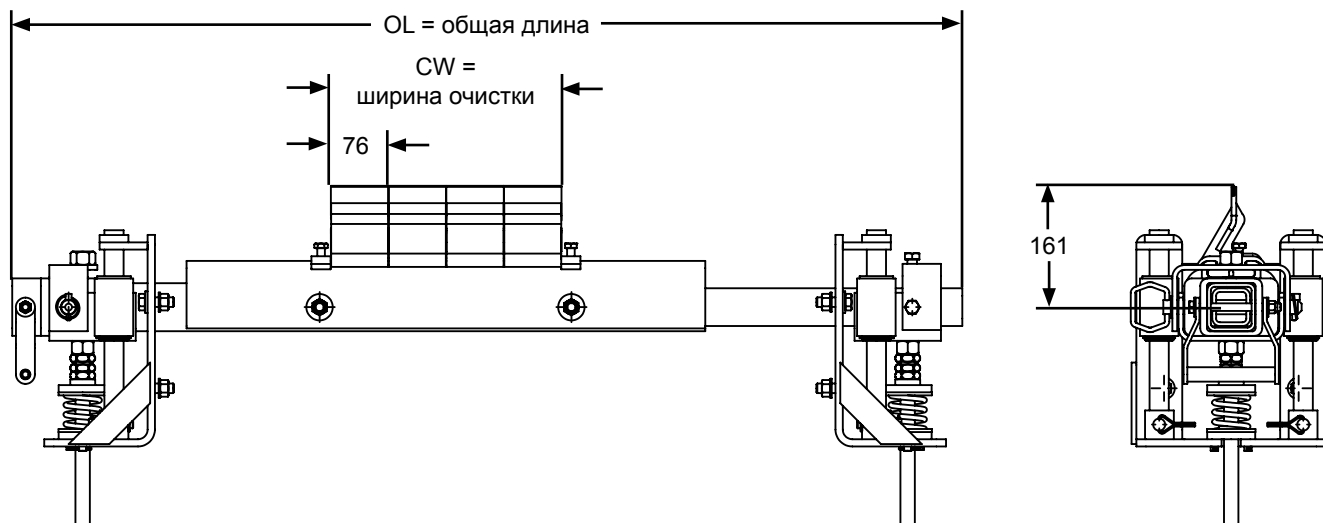
Пружинное натяжное устройство
Верхнее крепление (Top Mount)



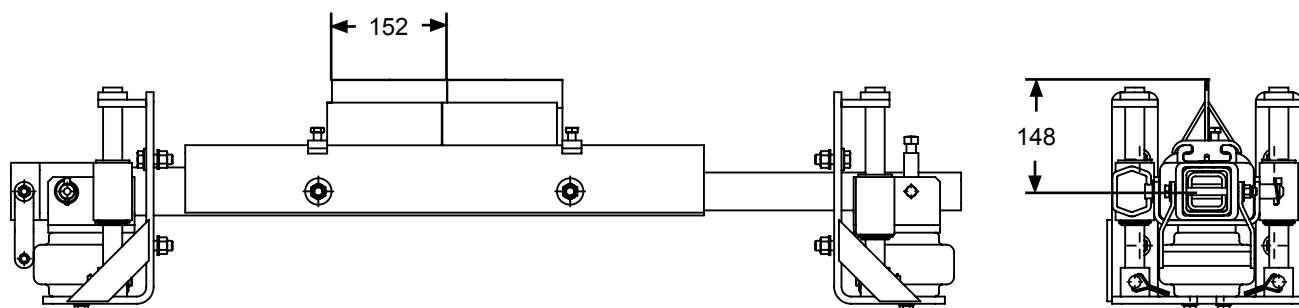
Пневматическое натяжное устройство

Основной скребок Martin® DT2S: размеры

Скребок типа Inline



Реверсивный скребок



№ детали: DT2S-XXXXXXXX+E

Ширина конвейерной ленты		CW узкая		CW широкая		OL	OL с удлиненной осью	Масса скребка	Масса скребка с удлиненной осью
[дюймы]	[мм]	[дюймы]	[мм]	[дюймы]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	[кг]
18	(500)	12	305	18	457	1293	-	27 / 28	-
24	650	18	457	24	610	1410	-	30 / 31	-
30	800	24	610	30	762	1562	-	34 / 36	-
36	1000	30	762	36	914	1715	2324	39 / 40	42 / 43
42	1200	36	914	42	1067	1867	2477	44 / 45	47 / 48
48	1400	42	1067	48	1219	2019	2629	49 / 50	52 / 53
54	1600	48	1219	54	1372	2172	2781	53 / 55	55 / 56
60	1800	54	1372	60	1524	2324	2934	58 / 59	60 / 62
66	1900	60	1524	66	1676	2477	3086	62 / 64	64 / 66
72	2000	66	1676	72	1829	2629	3239	67 / 69	68 / 70
84	2200	78	1981	-	-	2934	-	76	-
96	2400	90	2286	-	-	3239	-	85	-
120	3200	114	2896	-	-	3848	-	103	-

Примечание относительно узкой и широкой ширины очистки

При выборе требуемой ширины очистки необходимо в любом случае учитывать очищаемую поверхность на конвейерной ленте. Компания Martin Engineering рекомендует поддерживать высоту выступания наружных краев скребка над зоной очистки не более 100 мм. Это обусловлено тем, что конвейерная лента не нуждается в очистке по всей ширине, а скребковые ножи в области выступания изнашиваются меньше. Эту рекомендацию можно рассматривать только в качестве грубого критерия выбора. В случае возникновения вопросов или неясностей обращайтесь в компанию Martin Engineering.

Основной скребок Martin® DT2S: номер детали

DT2S-aabccdddef+E*	
a	Ширина конвейерной ленты в дюймах
b	Исполнение ножа A: Нож скребковый INLINE, с твердосплавными вставками T: Нож скребковый реверсивный, с твердосплавными вставками S: Нож скребковый реверсивный, нержавеющая сталь U: Нож скребковый реверсивный, уретан
c	Ширина очистки в дюймах
d	Варианты из уретана** BR: Коричневый (химически стойкий) GR: Зеленая (термостойкая) OR: Оранжевый
e	Варианты главной оси* P: Сталь конструкционная (1.0037) - окрашенная (RAL 2004) S: Сталь нержавеющая (1.4571)
f	Варианты натяжного устройства S: Пружинное натяжное устройство A: Пневматическое натяжное устройство

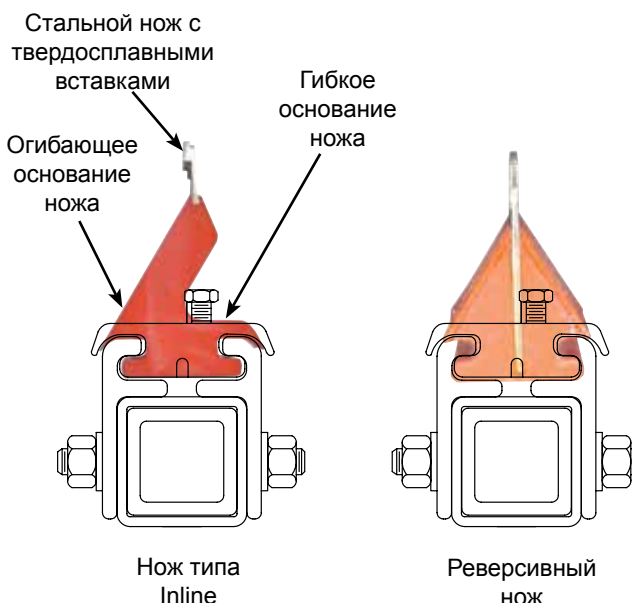
* Номер артикула удлиненной оси: DT2SE-XXXXXXXXX+E.

** Дополнительные технические характеристики см. в справочном листке технических данных L3375.

Сменные ножи

Тип ножа	Вариант	№ детали	Масса
			[кг]
INLINE (твердосплав. вставки)	A	36316-TXX	0,6
Реверсивные (твердосплав. вставки)	T	31104-TXX	1,3
Реверсивные (нержавеющая сталь)	S	31104-SXX	1,3
Реверсивные (уретан)	U	31104-UXX	0,6

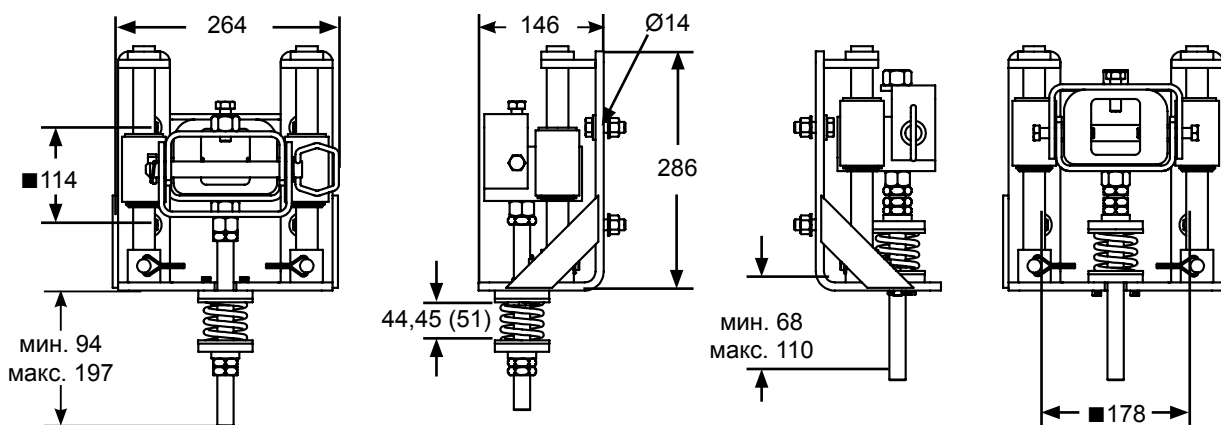
Натяжные устройства	№ детали	Масса
		[кг]
Пружинное натяжное устройство Martin® типа Inline	37707	28
Пневматическое натяжное устройство Martin® типа Inline	37707-A	28



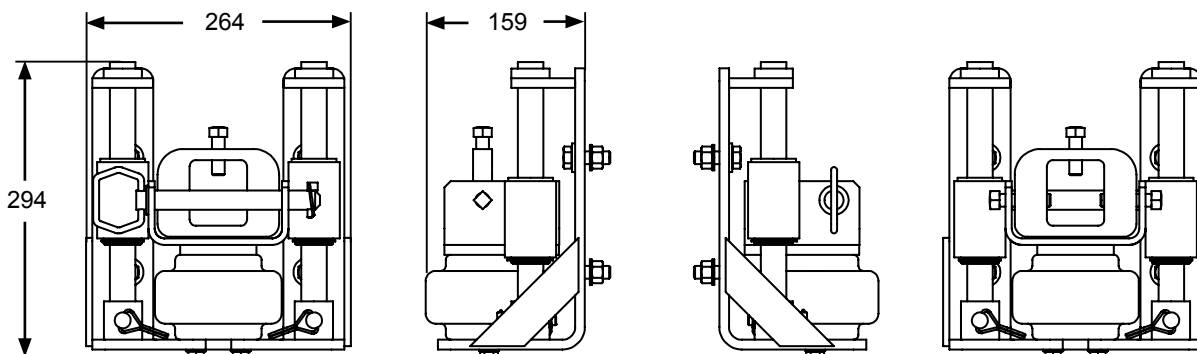
Пружинное натяжное устройство Martin® типа Inline (№ детали 37707)

Верхнее крепление (Top Mount)

Нижнее крепление (Bottom Mount)



Пневматическое натяжное устройство Martin® типа Inline (№ детали 37707-A)



ООО Martin Engineering
 ул. Большая Дмитровка 23/1
 125009 Москва, Россия
 Тел +7 495 181 3343
 Факс +7 499 720 62 12
 info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru

Право на технические изменения сохранено. Система управления качеством сертифицирована в соответствии с DNV - ISO 9001

