

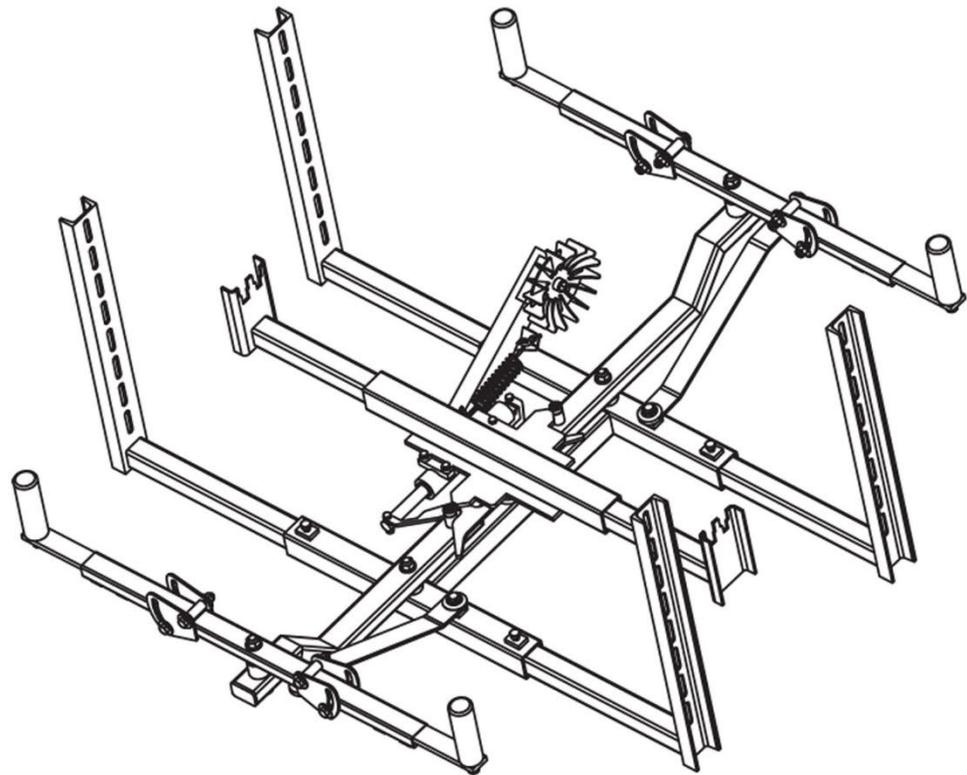
martin®

Система центровки

Martin®

Tracker™ **Reversing**

[Перейти на веб-страницу системы центровки Martin® Tracker™ Reversing](#)



Руководство по эксплуатации

M3446

Важно

НАСТОЯЩИМ MARTIN ENGINEERING ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ ЛЮБОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ: ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЕМ МАТЕРИАЛА; НЕВЫПОЛНЕНИЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ ОБЯЗАННОСТЕЙ ПО ПРОВЕРКЕ, ОБСЛУЖИВАНИЮ И НАДЛЕЖАЩЕМУ УХОДУ ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ; ТРАВМЫ ИЛИ УЩЕРБ, ПРИЧИНЕННЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАННОГО УСТРОЙСТВА БЕЗ СОБЛЮДЕНИЯ СОДЕРЖАЩИХСЯ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ ИНСТРУКЦИЙ И СПЕЦИФИКАЦИЙ. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ MARTIN ENGINEERING ОГРАНИЧИВАЕТСЯ РЕМОНТОМ ИЛИ ЗАМЕНОЙ БРАКОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

Соблюдайте все правила безопасности, приведенные в настоящем руководстве, а также нормы и правила, предусмотренные эксплуатирующим предприятием и местными органами власти. Необходимо знать и понимать процедуры блокировки/маркировки, определенные нормами и правилами, предусмотренными нормативом Американского национального института стандартизации (ANSI) z244.1-1982 «Американский национальный стандарт по защите персонала. Блокировка/маркировка источников энергии. Минимальные требования безопасности и», и частью 1910 тома IV раздела 29 свода федеральных нормативных актов Федерального агентства по охране труда и здоровья (OSHA) Федерального реестра «Конт роль опасных источников энергии (блокировка/маркировка). Заключительное правило».

В руководстве используются следующие символы:



Опасно: непосредственная опасность, которая приводит к серьезной травме или смерти.



Предупреждение: опасность или небезопасные действия, которые могут привести к травме.



Осторожно: опасность или небезопасные действия, которые могут привести к повреждению устройства или порче имущества.



Важно: инструкции, которые необходимо соблюдать для надлежащей установки/эксплуатации оборудования.



Примечание: формулировки общего характера в помощь читающему.

Содержание

Раздел	Страница
Перечень рисунков.....	ii
Введение.....	1
Общие сведения.....	1
Нормативные документы	1
Безопасность	1
Необходимые материалы.....	1
Перед монтажом системы центровки ленты	2
Монтаж системы центровки ленты	3
Монтаж нижнего направляющего блока	3
Монтаж органов управления пневмоцилиндра.....	10
Монтаж верхнего направляющего блока.....	12
После монтажа системы центровки ленты	19
Номера деталей.....	23
Приложение. Габариты системы центровки Martin® Tracker™ Reversing	A-1

Перечень рисунков

Рисунок	Название	Страница
1—7	Схемы установки нижнего направляющего блока	3—9
8	Органы управления пневмоцилиндра	10
9	Механизм переключения, управляемый пневмоцилиндром	11
10—16	Схемы установки верхнего направляющего блока	12—18
17	Регулировочное колесо механизма переключения	19
18	Наладка системы центровки Martin® Tracker™ Reversing	21
19	Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXR	24, 25
20	Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXRA	26, 27
21	Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (верхний блок), арт. № 34695-UXR	28, 29
22	Узел управления цилиндром системы центровки Martin® Tracker™ Reversing, арт. № 39292-XXX	30, 31
23	Предупреждающая наклейка для конвейера и другого оборудования, арт. № 23395	32
24	Наклейка, предупреждающая о зоне заземления, арт. № 30528	32

Общие сведения

Система центровки Martin® Tracker™ Reversing автоматически определяет и постоянно регулирует движение ленты. Точная регулировка обеспечивается за счет легкого касания ленты о направляющие ролики. Запатентованный механизм выравнивания поперечной тяги передает действие управляющих штанг на направляющие ролики. Механизм переключения определяет направление ленты и механически задействует соответствующий комплект роликов для выравнивания лент реверсивного конвейера. Верхний направляющий блок используется на несущей ветви ленты, а нижний направляющий блок — на обратной ветви.

Нормативные документы

В настоящем руководстве приводятся ссылки на следующие документы:

- Американский национальный институт стандартизации (ANSI) z244.1-1982, «*Американский национальный стандарт по защите персонала. Блокировка/маркировка ист очников энергии. Минимальные требования безопасности и*», Американский национальный институт стандартизации, Инк. (10018, штат Нью-Йорк, Нью-Йорк, Бродвей, 1430 / 1430 Broadway, New York, NY 10018).
- Федеральный реестр, том 54, № 169, часть IV, часть 1910 раздела 29 свода федеральных нормативных актов, «*Конт роль опасных ист очников энергии (блокировка/маркировка). Заключит ельное правило*», Департамент труда, Федеральное агентство по охране труда и здоровья (OSHA) (60604, штат Иллинойс, Чикаго, улица Саус Диарборн, 230, 32-й этаж, офис 3244 / 32nd Floor, Room 3244, 230 South Dearborn Street, Chicago, IL 60604).

Безопасность

При работе с данным оборудованием необходимо строго соблюдать все правила техники безопасности, представленные в вышеуказанных документах и установленные владельцем/работодателем.

Необходимые материалы

Для монтажа и обслуживания данного оборудования требуется только стандартный ручной инструмент.

Перед монтажом системы центровки ленты

ВАЖНО

Ответственность за повреждения, возникшие в ходе транспортировки, несет логистическая компания. Martin Engineering НЕ МОЖЕТ предъявлять претензии по данным повреждениям. Дополнительную информацию получите у агента по перевозкам.

1. Проверьте транспортную тару на наличие повреждений. Следует немедленно сообщить о наличии повреждений в службу доставки и заполнить бланк претензии к службе доставки. Обеспечьте сохранность всех поврежденных товаров, подлежащих проверке.
2. Извлеките систему центровки Martin® Tracker™ Reversing из транспортной тары. Оборудование в таре должно включать в себя:
 - систему центровки Martin® Tracker™ Reversing (верхний или нижний направляющий блок);
 - две наклейки, предупреждающие о продуктах на конвейере, арт. № 23395;
 - две наклейки, предупреждающие о зоне защемления, арт. № 30528.
3. При отсутствии каких-либо деталей необходимо связаться с компанией Martin Engineering или ее представителем.
4. Убедитесь, что лента находится по центру конвейера.



⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед установкой оборудования отключите и заблокируйте/опломбируйте источник энергии конвейера и вспомогательного оборудования конвейера.

5. Отключите и заблокируйте/опломбируйте все источники энергии в соответствии со стандартами ANSI (см. «Нормативные документы»).

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



При установке оборудования в замкнутом пространстве перед началом использования газового резака или выполнением сварочных работ необходимо проверить уровень концентрации газа или содержание пыли. Работа режущей горелки или сварка в зоне, содержащей газ или пыль, могут привести к взрыву.

6. При использовании режущей горелки или выполнении сварочных работ проверьте концентрацию газа и содержание пыли в атмосфере. Укройте конвейерную ленту огнестойким материалом.

Монтаж системы центровки ленты

Монтаж нижнего направляющего блока

ПРИМЕЧАНИЕ

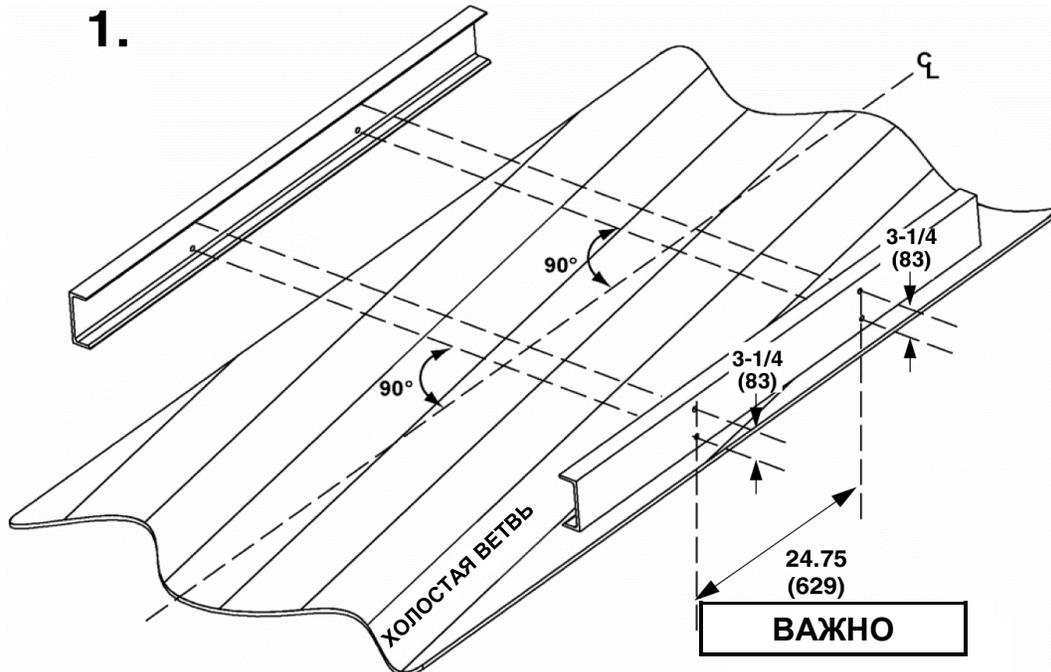
Нижеприведенные процедуры монтажа включают порядок установки системы центровки Martin® Tracker™ Reversing со стандартным механизмом переключения. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing также поставляется с механизмом переключения, управляемым пневмоцилиндром.

1. Установите нижний направляющий блок на расстоянии, соответствующем примерно трехкратной ширине ленты, перед точкой, в которой необходима регулировка ленты, или перед любым основным роликовым блоком. При монтаже нескольких устройств оставьте расстояние от 21 до 50 м (от 70 до 150 футов) между блоками, в зависимости от серьезности нарушения центровки.
2. Снимите имеющийся ролик холостой ветви и отложите для дальнейшего использования.

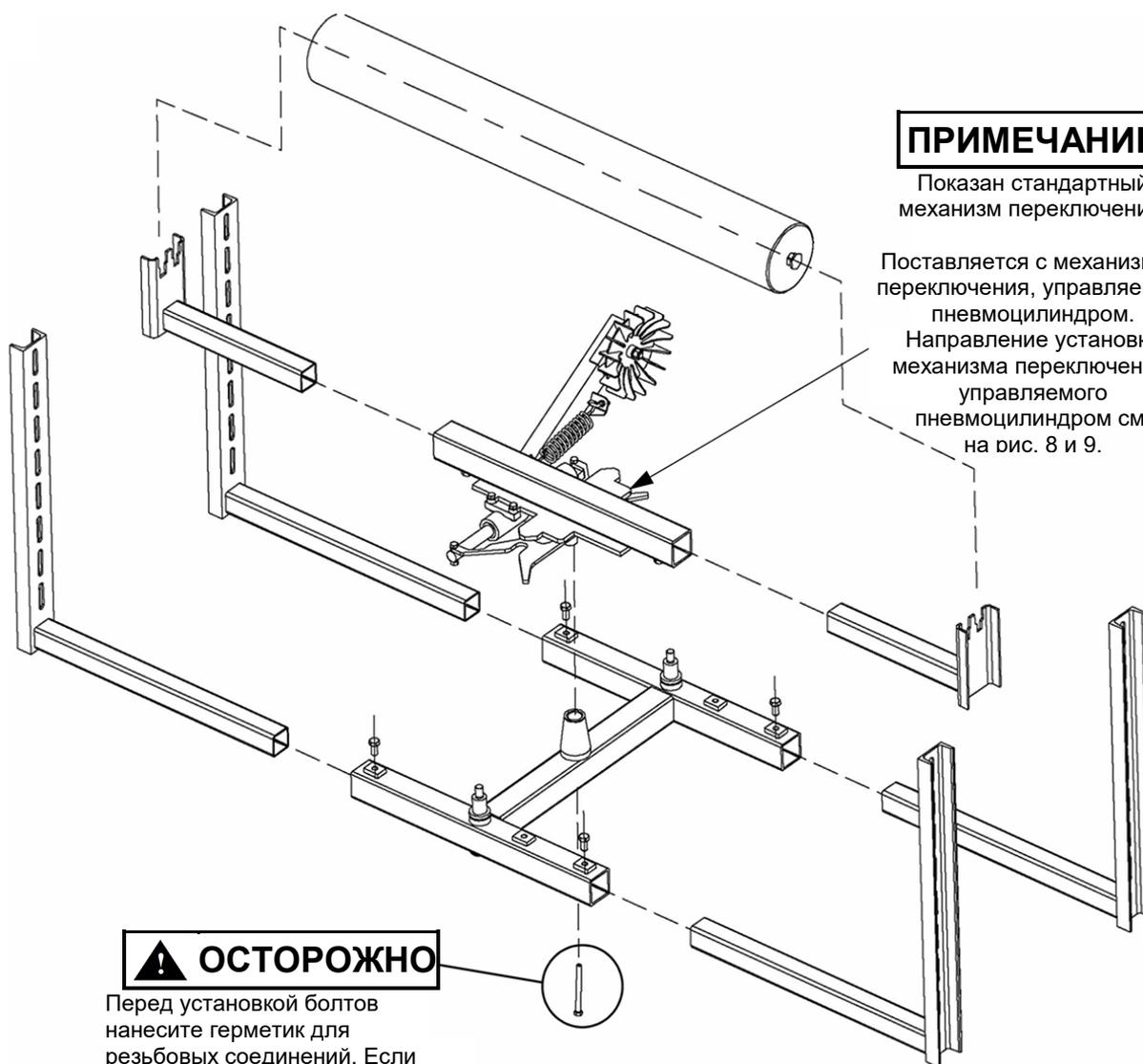
ВАЖНО

Для лент шириной от 600 до 1600 мм (от 24 до 54 дюймов) зазор между линией движения ленты и любым препятствием внизу должен составлять не менее 430 мм (17 дюймов). Для лент шириной от 1800 до 2400 мм (от 60 до 84 дюймов) зазор между линией движения ленты и любым препятствием внизу должен составлять не менее 610 мм (24 дюймов). Для получения инструкций по установке с зазорами меньше указанных обратитесь в компанию Martin Engineering.

3. Установите нижний направляющий блок, как показано на рис. 1—7.



2.



ПРИМЕЧАНИЕ

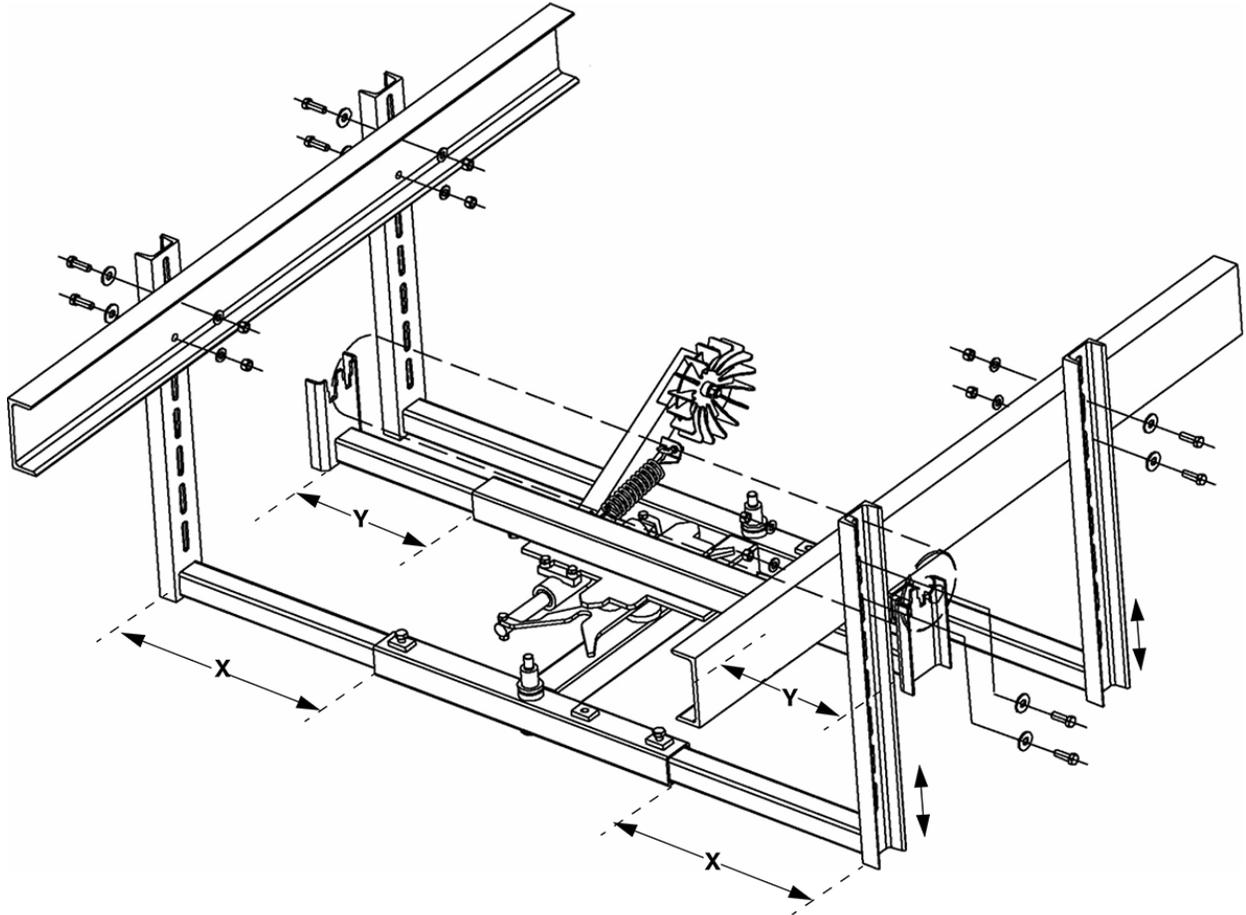
Показан стандартный механизм переключения.

Поставляется с механизмом переключения, управляемым пневмоцилиндром.
Направление установки механизма переключения, управляемого пневмоцилиндром см. на рис. 8 и 9.

ОСТОРОЖНО

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов удерживающего рычага, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

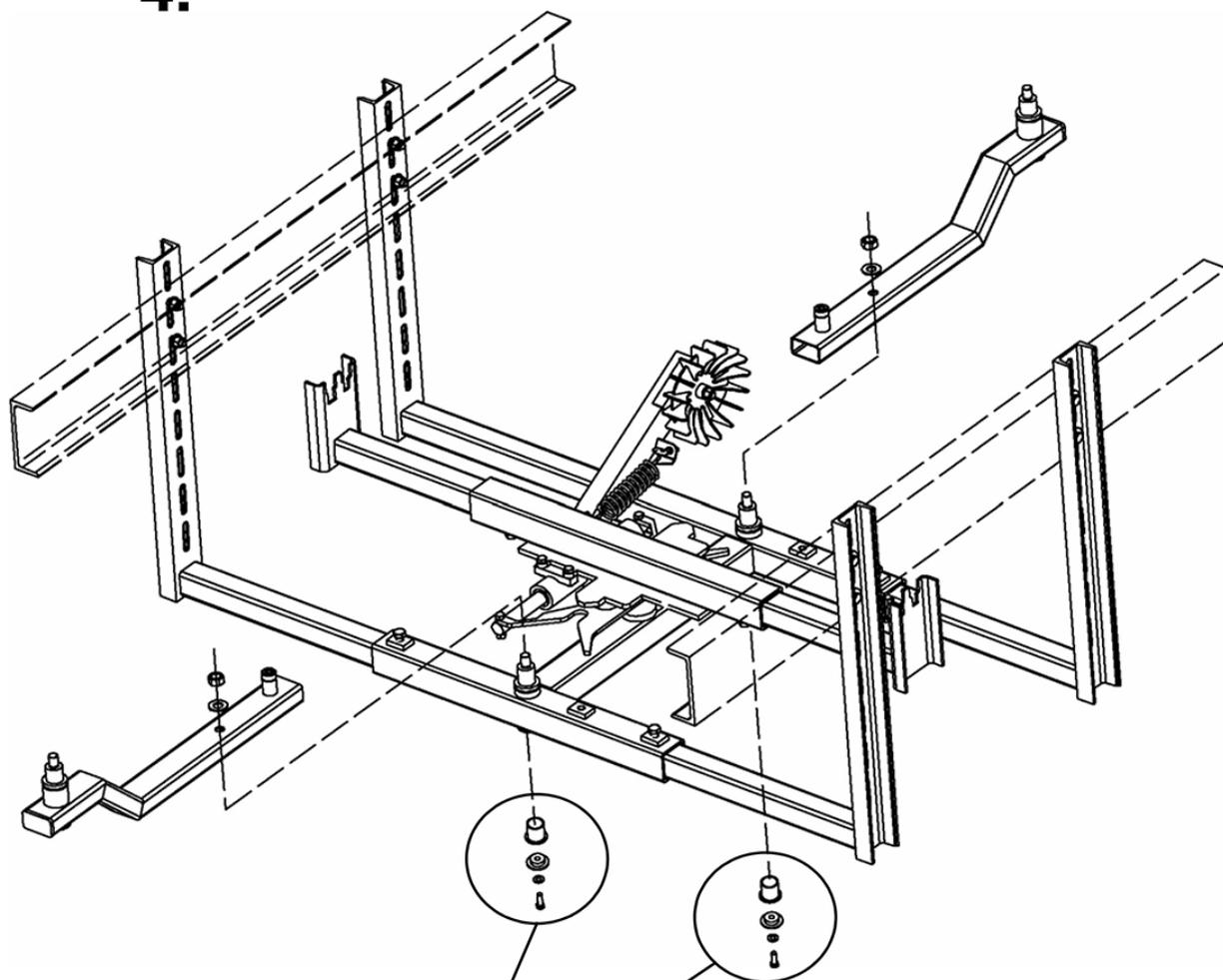
3.



ВАЖНО

Отрегулируйте профильные кронштейны так, чтобы ролик холостой ветви плотно прилегал к ленте. Точно отрегулируйте положение устройства, сдвинув его вверх или вниз перед затяжкой крепежа.

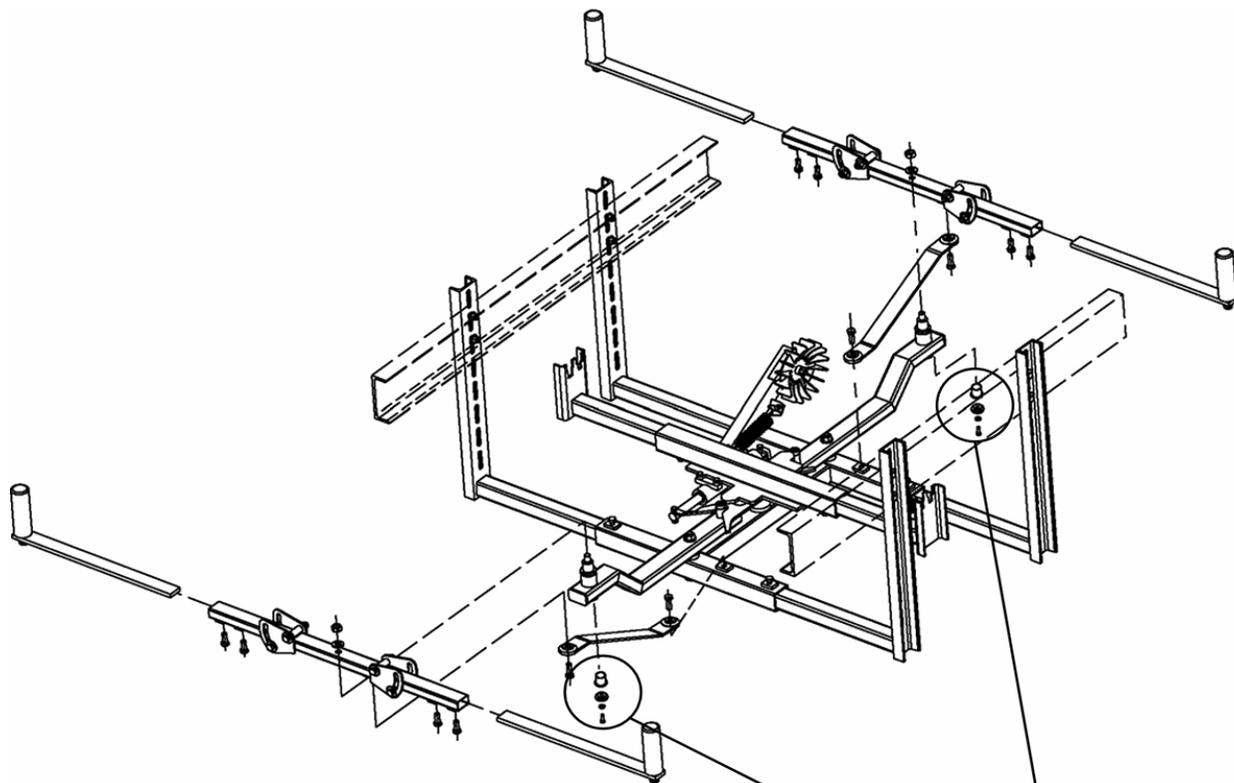
4.



▲ ОСТОРОЖНО

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов удерживающего рычага, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

5.



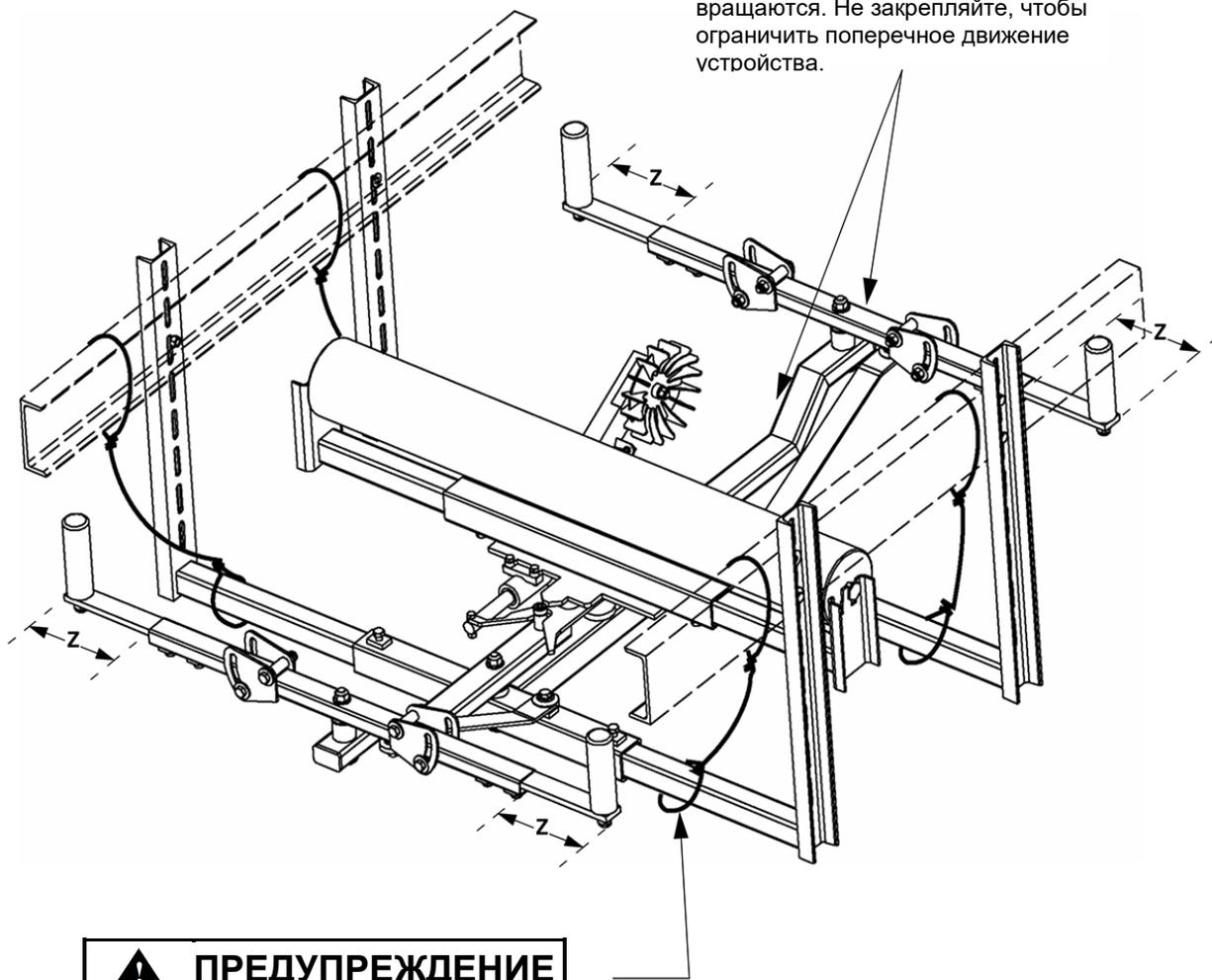
⚠ ОСТОРОЖНО

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов верхнего направляющего блока, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

6.

⚠ ОСТОРОЖНО

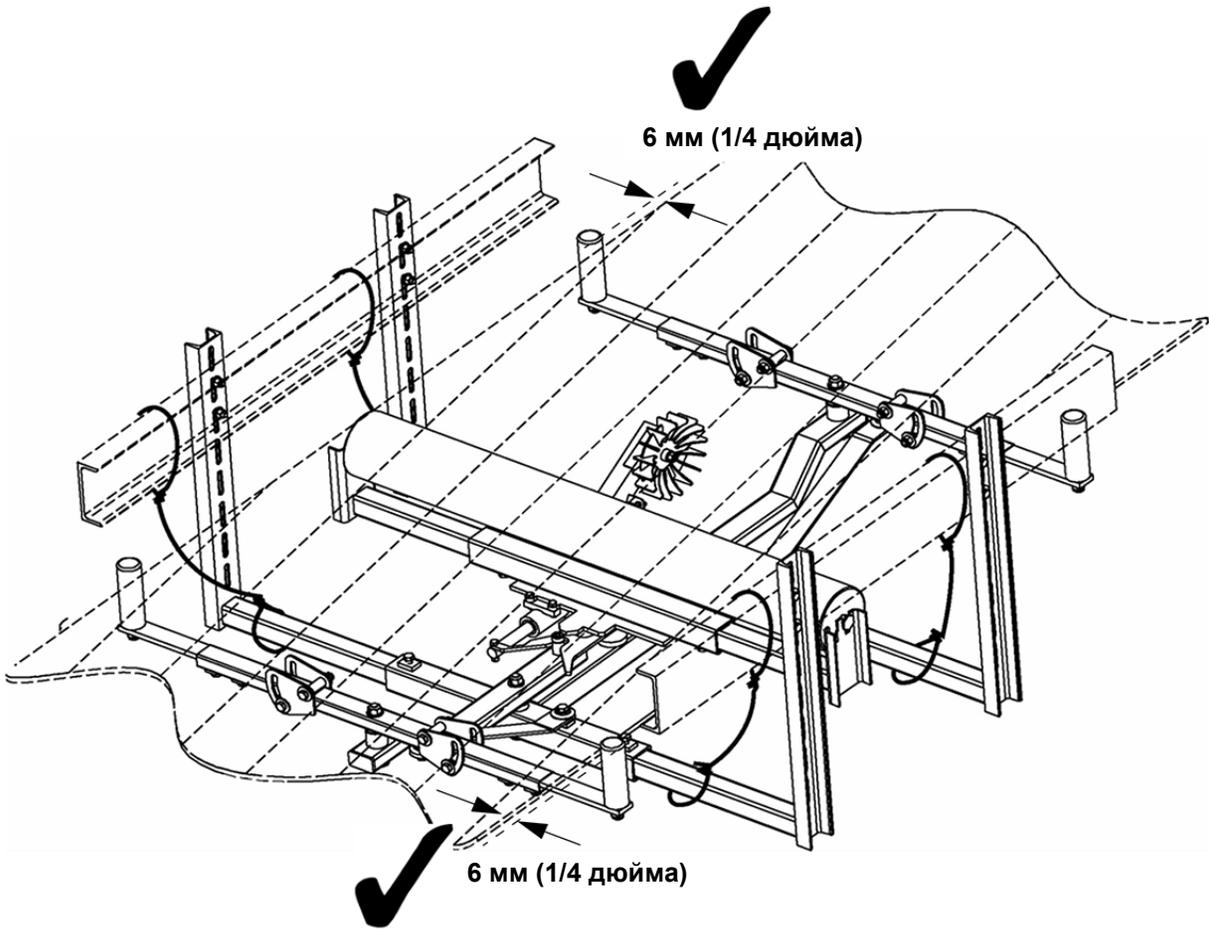
Убедитесь, что удерживающий рычаг и лотковая опора в сборе свободно вращаются. Не закрепляйте, чтобы ограничить поперечное движение устройства.



⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При установке над лентой закрепите блок на продольной балке страховочными тросами.

7.



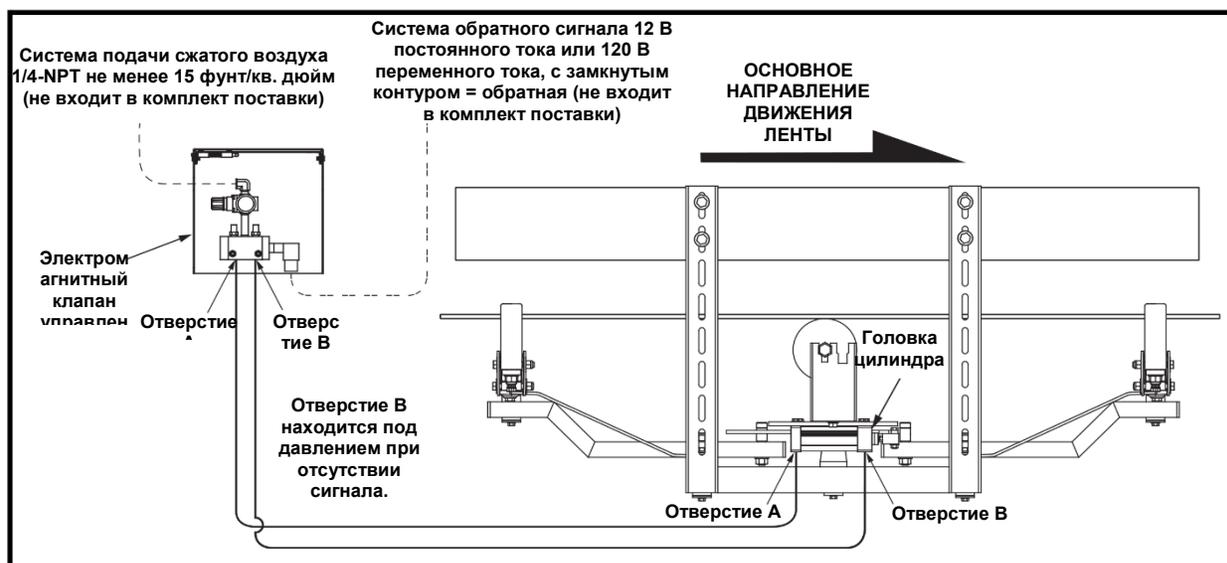


Рис. 8. Органы управления пневмоцилиндра

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Монтаж органов управления пневмоцилиндра

Все электромонтажные работы должны выполняться в соответствии с государственными электрическими стандартами.

⚠ ОСТОРОЖНО

Не устанавливайте электромагнитный клапан управления в зоне, подверженной воздействию ударов, вибрации, температур выше 55 °C (130 °F) или взрыва.

1. Определите место для установки электромагнитного клапана управления и закрепите клапан на стене с помощью крепежа.
2. Используя электрические разъемы, проложите провода от электромагнитного клапана к оборудованию контроля направления.
3. Подключите электромагнитный клапан так, чтобы цепь замыкалась при изменении направления конвейера.

ВАЖНО

Martin Engineering рекомендует устанавливать воздушный фильтр в линию подачи сжатого воздуха.

4. Соедините линию подачи сжатого воздуха с электромагнитным клапаном управления, как показано на рис. 8.
5. Проложите две линии подачи сжатого воздуха от электромагнитного клапана управления до пневмоцилиндра.
6. Установите колена в отверстия пневмоцилиндра.
7. Подсоедините одну линию подачи сжатого воздуха к отверстию А электромагнитного клапана и к отверстию А пневмоцилиндра.
8. Подсоедините другую линию подачи сжатого воздуха к отверстию В электромагнитного клапана и к отверстию В пневмоцилиндра.

9. Убедитесь, что линии подачи сжатого воздуха не изношены и не зажаты. Закрепите линии анкерными болтами, чтобы предотвратить их смещение.
10. Подайте воздух под давлением в электромагнитный клапан управления.

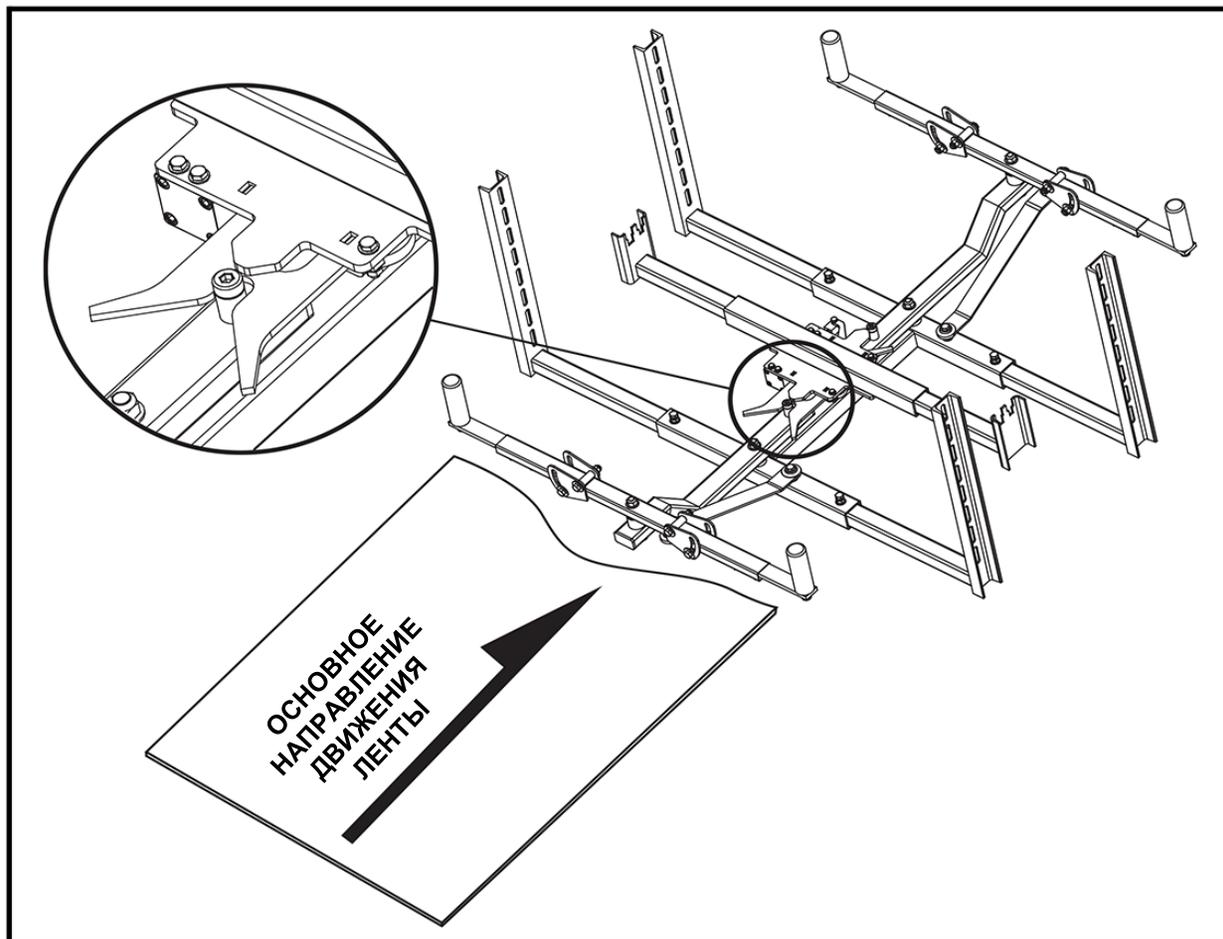


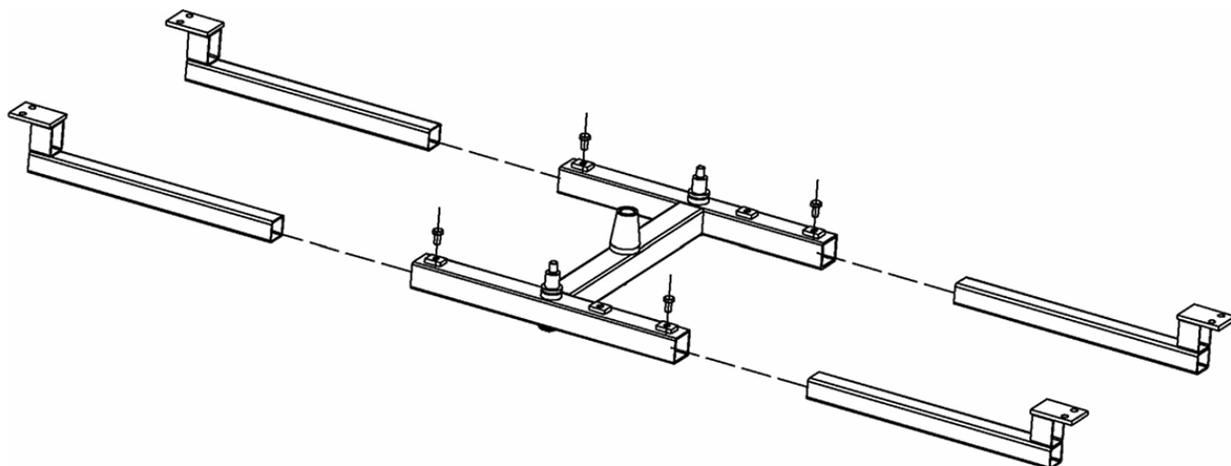
Рис. 9. Направление установки механизма переключения, управляемого пневмоцилиндром

11. Механизм переключения, управляемый пневмоцилиндром, необходимо установить таким образом, чтобы цилиндр втягивался и двойная клиновидная защелка, находящаяся рядом с торцом цилиндра, входила в зацепление при вращении конвейерной ленты в своем основном направлении.
12. Если двойная клиновидная защелка не входит в зацепление с нужной стороны:
 - а) переключите линии подачи сжатого воздуха между отверстиями А и В цилиндра.
13. Если цилиндр выдвигается при движении ленты в основном направлении:
 - а) снимите узел механизма переключения;
 - б) поверните механизм на 180 градусов;
 - в) установите узел механизма переключения на место.

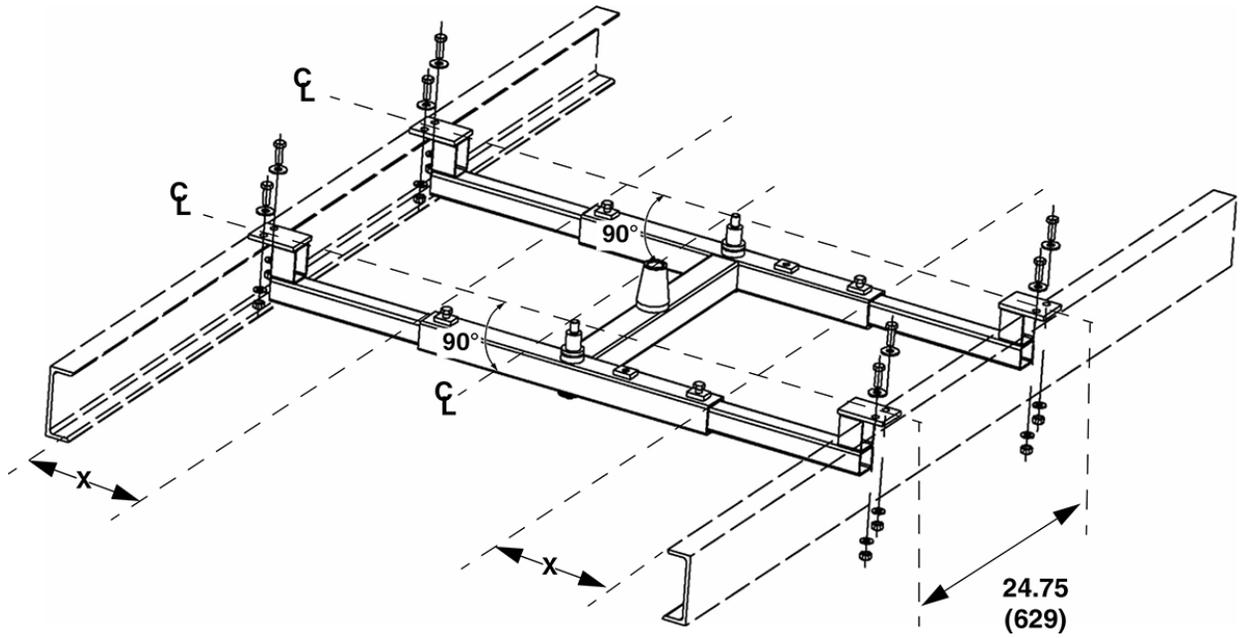
Монтаж верхнего направляющего блока

1. Установите верхний направляющий блок за точкой загрузки или на расстоянии, соответствующем примерно трех-четырёхкратной ширине ленты перед точкой, в которой необходима регулировка ленты. При монтаже нескольких устройств оставьте расстояние от 21 до 50 м (от 70 до 150 фут) между блоками, в зависимости от серьезности нарушения центровки.
2. Снимите лотковую роlikоопору. Отложите для дальнейшего использования.
3. Установите верхний направляющий блок, как показано на рис. 10—16.

10.

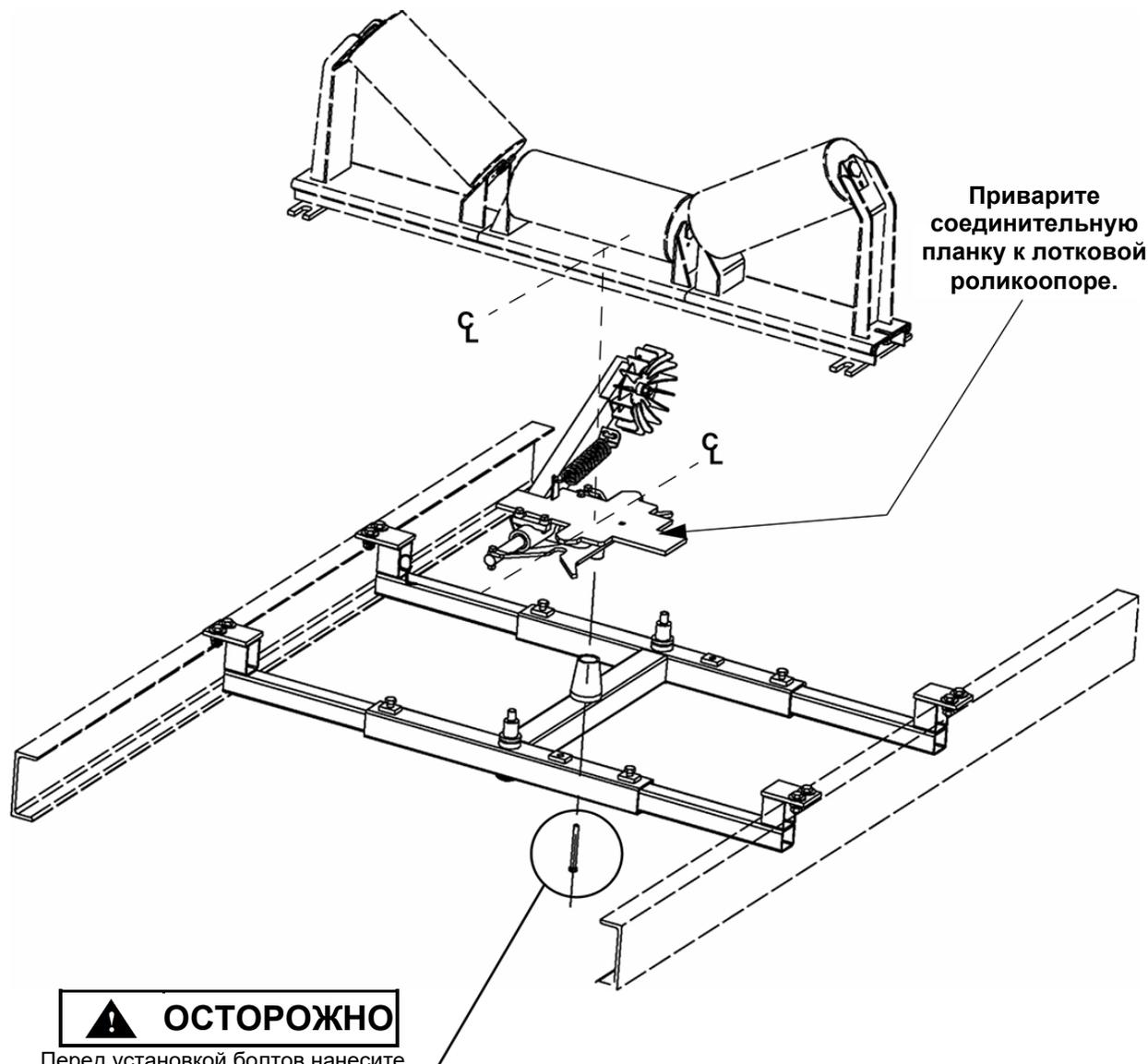


11.



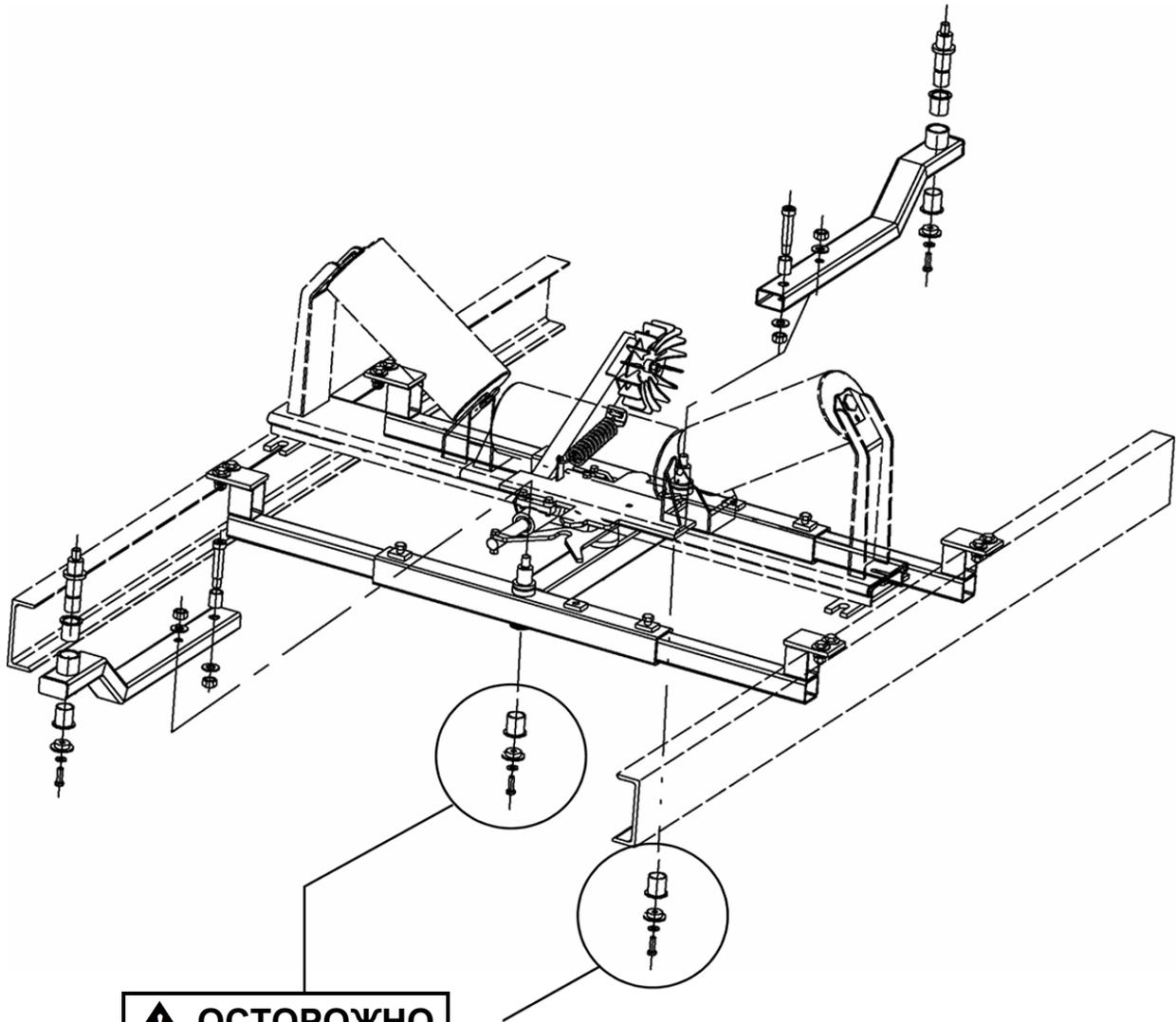
ВАЖНО

12.

**⚠ ОСТОРОЖНО**

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов удерживающего рычага, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

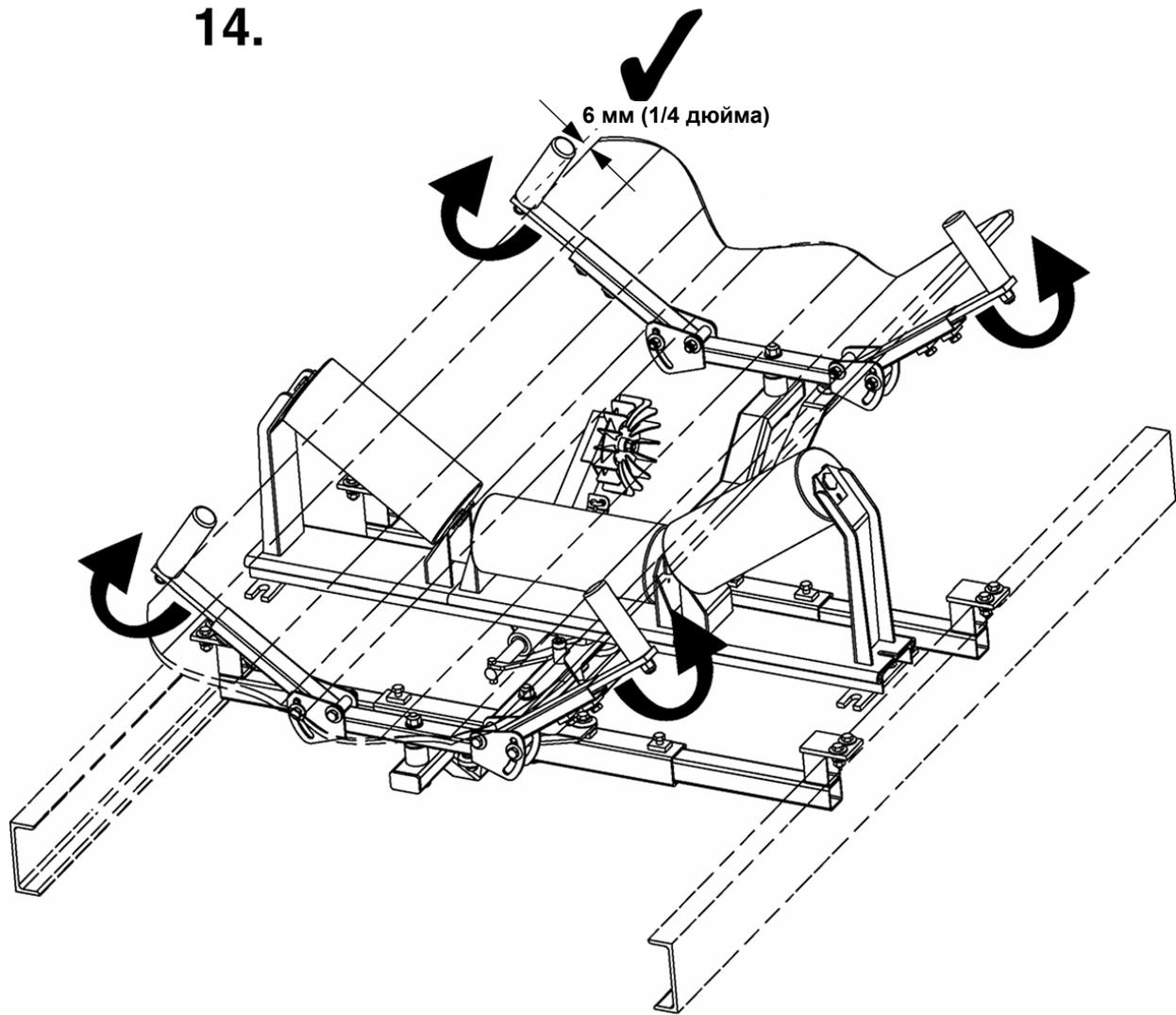
13.



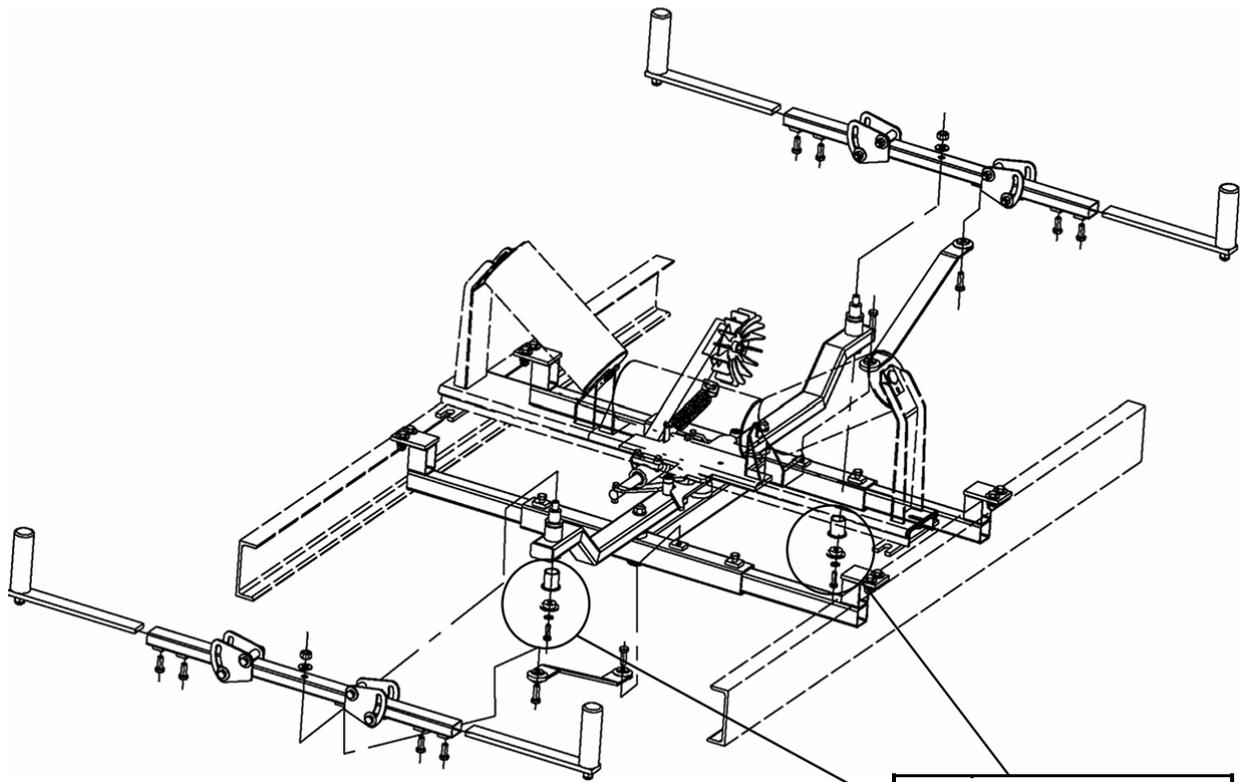
▲ ОСТОРОЖНО

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов удерживающего рычага, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

14.



15.



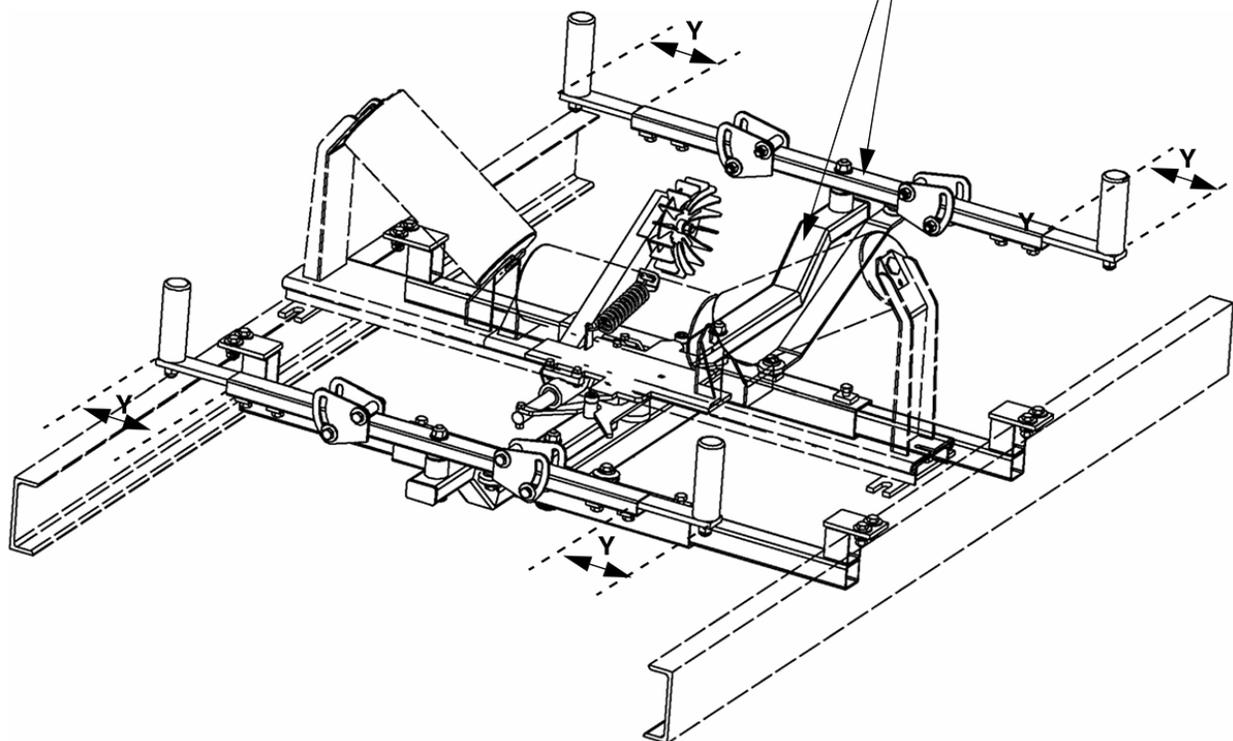
⚠ ОСТОРОЖНО

Перед установкой болтов нанесите герметик для резьбовых соединений. Если не установить болты, это вызовет расшатывание узлов верхнего направляющего блока, что приведет к повреждению устройства или конвейерной ленты.

16.

⚠ ОСТОРОЖНО

Убедитесь, что удерживающий рычаг и лотковая опора в сборе свободно вращаются. Не закрепляйте, чтобы ограничить поперечное движение устройства.



После монтажа системы центровки ленты

ВАЖНО

Перед началом работ ознакомьтесь со всем разделом.

⚠ ОСТОРОЖНО

Martin Engineering рекомендует устанавливать датчики контроля схода ленты на конвейер. Выход из строя механизма переключения может вызвать повреждение ленты.

1. Тщательно протрите желоб или продольные балки над системой центровки Martin® Tracker™ Reversing с обеих сторон ленты. Разместите наклейки, предупреждающие о продуктах на конвейере (арт. № 23395), на желобе или продольных балках так, чтобы они были видны оператору системы центровки Martin® Tracker™ Reversing.
2. Убедитесь, что колесо в механизме переключения не поднимает конвейерную ленту с поддерживающего ролика. В противном случае, чтобы опустить колесо, отрегулируйте гайку на рым-болте:
 - а) см. рис. 17; ослабьте гайку, чтобы отвести колесо вниз от ленты;
 - б) затяните контргайку, чтобы установить пружину на место.

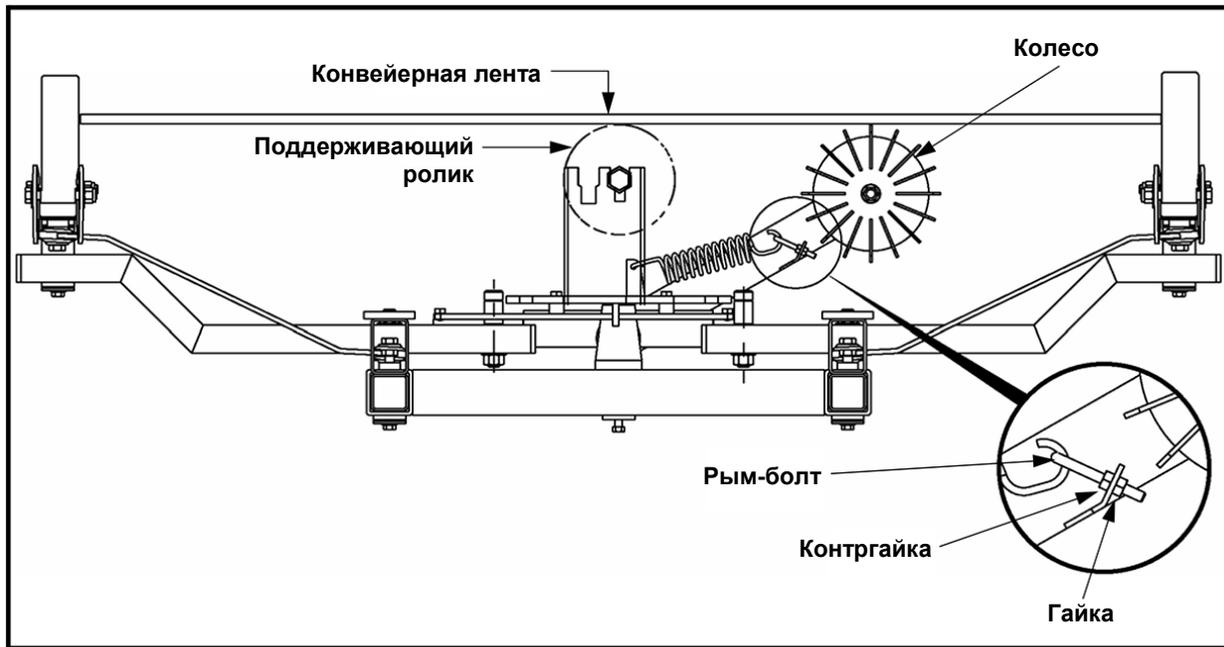


Рис. 17. Регулировочное колесо механизма переключения

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Прежде чем включить источник питания, не забудьте убрать инструменты из зоны установки и с конвейерной ленты. Несоблюдение этого требования может привести к травмам персонала и повреждению конвейерной ленты.

3. Уберите все инструменты и огнестойкое покрытие из зоны монтажа и с конвейерной ленты.



Запрещается касаться конвейерной ленты и вспомогательного оборудования конвейера, а также находиться вблизи этих устройств во время движения ленты. Части тела или элементы одежды могут быть захвачены оборудованием, в результате чего пользователь может быть затянут в конвейер, что приведет к тяжелым увечьям или смерти.



Не подносите пальцы к вращающемуся лопастному колесу.

4. Включите конвейерную ленту и наблюдайте за ее движением.



Перед наладкой системы центровки Martin® Tracker™ Reversing отключите и заблокируйте/опломбируйте источник энергии конвейера и вспомогательного оборудования конвейера.

5. Дайте ленте сделать не менее десяти оборотов в одном направлении. Измените направление движения ленты и дайте ей сделать не менее десяти оборотов в обратном направлении. Затем отключите и заблокируйте/опломбируйте источник энергии в соответствии со стандартами ANSI (см. «Нормативные документы»).
6. Проверьте затяжку всех крепежных элементов. При необходимости подтяните.
7. См. рис. 18. При необходимости отрегулируйте поперечное сечение (A) для точной центровки ленты:
 - а) ослабьте стопорные болты (B), фиксирующие поперечное сечение телескопических штанг (C);
 - б) при необходимости сдвиньте поперечное сечение телескопических штанг в том направлении, в котором лента должна перемещаться, для правильной регулировки узла лотковой опоры (D) и поддерживающего ролика (E) (параллельная соединительная деталь (F) переместит узел лотковой опоры).

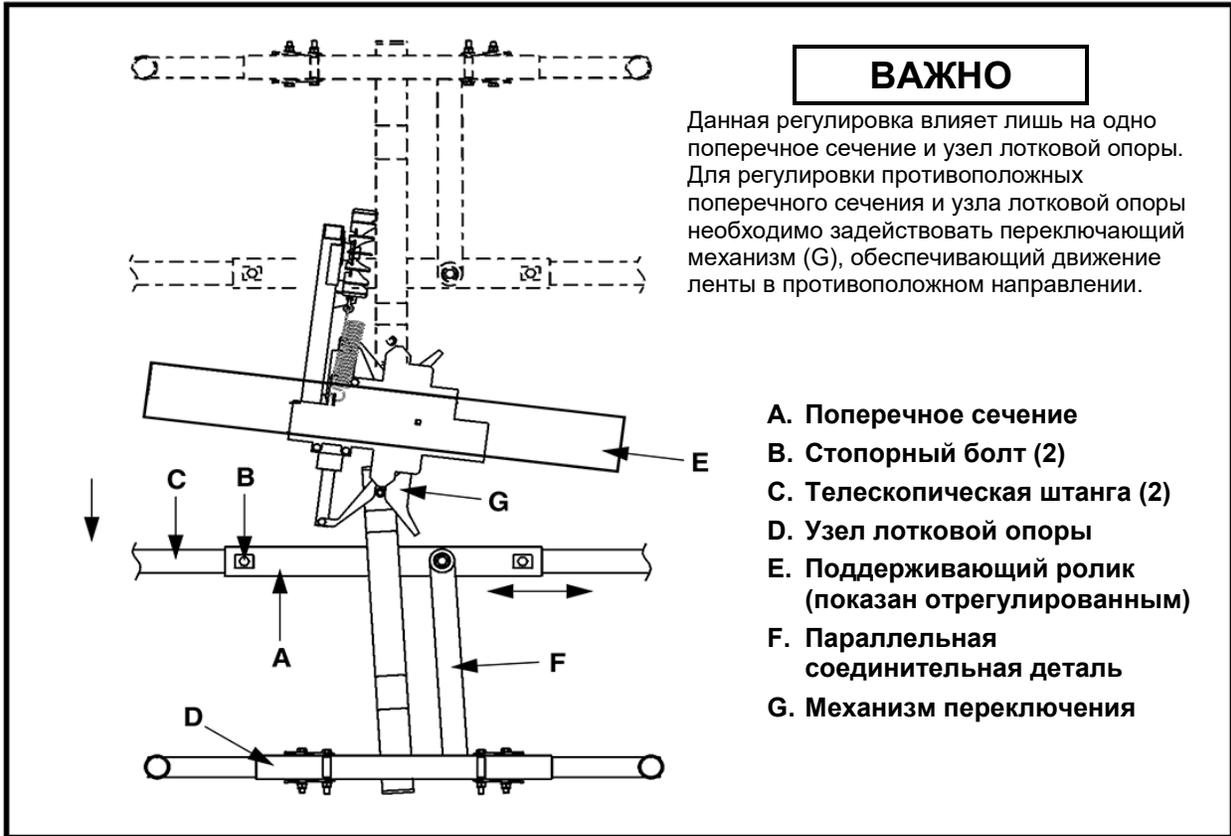


Рис. 18. Наладка системы центровки Martin® Tracker™ Reversing

Примечания

Номера деталей

В данном разделе приведены артикульные номера деталей системы центровки Martin® Tracker™ Reversing. Просьба при заказе деталей указывать их соответствующие артикульные номера.

**Узлы системы
центровки
Martin®
Tracker™
Reversing**

Узлы нижнего блока (см. рис. 19):

Ленты шириной 600—950 мм (24—36 дюймов): арт. № 34694-L1R.
Ленты шириной 1000—1400 мм (42—54 дюйма): арт. № 34694-L2R.
Ленты шириной 1400—1800 мм (60—72 дюйма): арт. № 34694-L3R.
ленты шириной 1800—2200 мм (84 дюйма): арт. № 34694-L4R.

Узлы нижнего блока с пневмоцилиндром (см. рис. 20):

Ленты шириной 600—950 мм (24—36 дюймов): арт. № 34694-L1RA.
Ленты шириной 1000—1400 мм (42—54 дюйма): арт. № 34694-L2RA.
Ленты шириной 1400—1800 мм (60—72 дюйма): арт. № 34694-L3RA.
Ленты шириной 1800—2200 мм (84 дюйма): арт. № 34694-L4RA.

Узлы верхнего блока (см. рис. 21):

Ленты шириной 600—950 мм (24—36 дюймов): арт. № 34695-U1R.
Ленты шириной 1000—1400 мм (42—54 дюйма): арт. № 34695-U2R.
Ленты шириной 1400—1800 мм (60—72 дюйма): арт. № 34695-U3R.
Ленты шириной 1800—2200 мм (84 дюйма): арт. № 34695-U4R.

Органы управления пневмоцилиндра в сборе: арт. № 39292-XXX.
См. рис. 22.

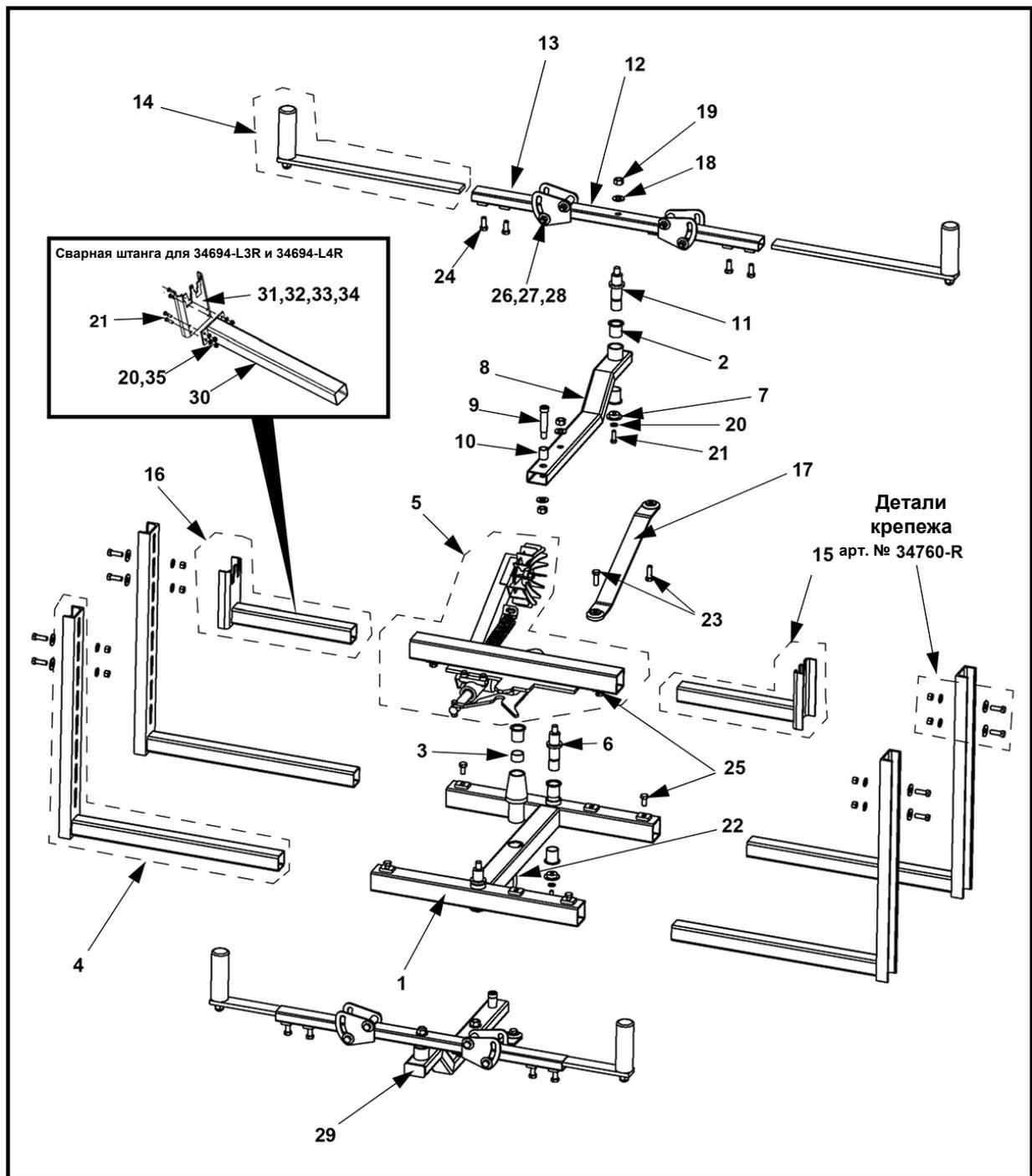


Рис. 19. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXR* (лист 1 из 2)

Арт. № 34694-		L1R/L2R		L3R/L4R	
Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Арт. номер	Кол-во
1	Сварное H-образное подъемно-центрирующее устройство	38075-00	1	38075-01	1
2	Подшипник фланцевого соединения	37467	9	37467	8
3	Подшипник прямого соединения	38080	1	35869	1
4	Сварная телескопическая штанга	34743-01 / 34743-02	4	34743-04 / 34743-05	4
*5	Механизм переключения в сборе	35661-00	1	35661-01	1
6	Торсионный вал поворотного блока	37414-05	2	37414-03	4
7	Крышка держателя подшипника	36939	4	36939	4
8	Сварной удерживающий рычаг	34733-00UR	2	34733-01UR	2
9	Винт с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	2	37267	2
10	Втулка удерживающего рычага	37268	2	37268	2
11	Торсионный вал поворотного блока	37414-02	2	37414-03	4
12	Сварной элемент лотковой опоры	38081-00	2	38081-01	2
13	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	37458-02 / 37466	4	37283-01	4
14	Рычаг направляющего ролика в сборе	35205-06/35205-02	4	35205-03 / 35205-04	4
15	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика (правый)	34745-01 R/34745-02R	1		
16	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика (левый)	34745-01 L/34745-02L	1		
17	Сварная параллельная соединительная деталь	35207-UR	2	35207-01UR	2
18	Нажимная шайба 5/8	11752	6	11752	6
19	Оцинкованная шестигранная гайка 5/8-11NC	11772	6	11772	6
20	Нажимная шайба 3/8	11747	4	11747	12
21	Оцинкованный винт ННС 3/8-16NC x 1-1/4	12215	4	12215	12
*22	Винт ННС 3/8-16NC	38088	1	16098	1
23	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2	11763	4		
	Оцинкованный винт ННС 3/4-10NC x 1-1/2			26262	4
24	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4	13835	2/4	13835	8
25	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC X 1	13842	6	13842	12
26	Оцинкованная плоская шайба 1/2 широкая	17328	16	17328	16
27	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2	M921	8	M921	8
28	Оцинкованная упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC	18577	8	18577	8
29	Заглушка для трубы	34714	4	35322	4
30	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38031-H2 / 38031-H3	2
31	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-01RP	1
32	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-01LP	1
33	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-00RP	1
34	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-00LP	1
35	Оцинкованная упругая шестигранная контргайка 3/8-16NC			14201	8
36	Подшипник фланцевого соединения			35870	1

Рис. 19. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXR* (лист 2 из 2)

* При заказе поз. 5 также необходимо приобрести поз. 22.

Не показаны: руководство по эксплуатации (арт. № M3446); комплект наклеек (арт. № 34772-R); герметик LOCTITE® Capsule (арт. № 35433).

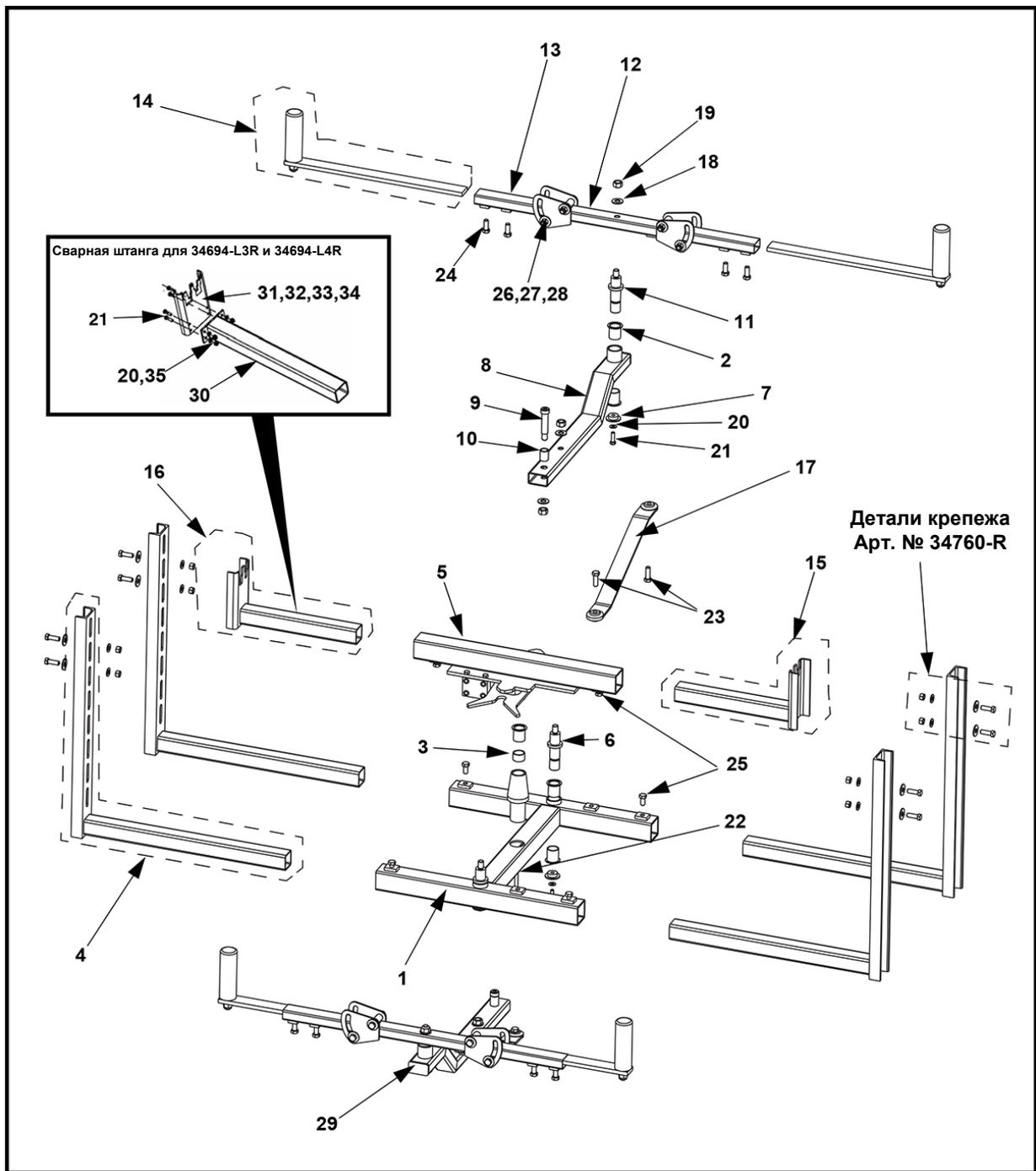


Рис. 20. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXRA* (лист 1 из 2)

Арт. № 34694-		L1RA/L2RA		L3RA/L4RA	
Поз.	Описание	Арт. номер	Кол-во	Арт. номер	Кол-во
1	Сварное H-образное подъемно-центрирующее устройство	38075-00	1	38075-01	1
2	Подшипник фланцевого соединения	37467	9	37467	8
3	Подшипник прямого соединения	38080	1	35869	1
4	Сварная телескопическая штанга	34743-01 / 34743-02	4	34743-04 / 34743-05	4
*5	Механизм переключения в сборе	35661-00A	1	35661-01A	1
6	Торсионный вал поворотного блока	37414-05	2	37414-03	4
7	Крышка держателя подшипника	36939	4	36939	4
8	Сварной удерживающий рычаг	34733-00UR	2	34733-01UR	2
9	Винт с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	2	37267	2
10	Втулка удерживающего рычага	37268	2	37268	2
11	Торсионный вал поворотного блока	37414-02	2	37414-03	4
12	Сварная лотковая опора	38081-00	2	38081-01	2
13	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	37458-02 / 37466	4	37283-01	4
14	Рычаг направляющего ролика в сборе	35205-06 / 35205-02	4	35205-03 / 35205-04	4
15	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика (правый)	34745-01 R / 34745-02R	1		
16	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика (левый)	34745-01L / 34745-02L	1		
17	Сварная параллельная соединительная деталь	35207-UR	2	35207-01 UR	2
18	Нажимная шайба 5/8	11752	6	11752	6
19	Оцинкованная шестигранная гайка 5/8-11NC	11772	6	11772	6
20	Нажимная шайба 3/8	11747	4	11747	12
21	Оцинкованный винт ННС 3/8-16NC x 1-1/4	12215	4	12215	12
*22	Винт ННС 3/8-16NC	38088	1	16098	1
23	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2	11763	4		
	Оцинкованный винт ННС 3/4-10NC x 1-1/2			26262	4
24	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4	13835	2/4	13835	8
25	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC X 1	13842	6	13842	12
26	Оцинкованная плоская шайба 1/2 широкая	17328	16	17328	16
27	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2	M921	8	M921	8
28	Оцинкованная упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC	18577	8	18577	8
29	Заглушка для трубы	34714	4	35322	4
30	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38031-H2/38031-H3	2
31	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-01RP	1
32	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-01LP	1
33	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-00RP	1
34	Вертикальный телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика			38029-00LP	1
35	Оцинкованная упругая шестигранная контргайка 3/8-16NC			14201	8
36	Подшипник фланцевого соединения			35870	1

Рис. 20. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (нижний блок), арт. № 34694-LXRA* (лист 2 из 2)

* При заказе поз. 5 также необходимо приобрести поз. 22.

Не показаны: руководство по эксплуатации (арт. № M3446); комплект наклеек (арт. № 34772-R); герметик LOCTITE® Capsule (арт. № 35433); устройство управления пневмоцилиндром в сборе (арт. № 39292-120 или 39292-24)

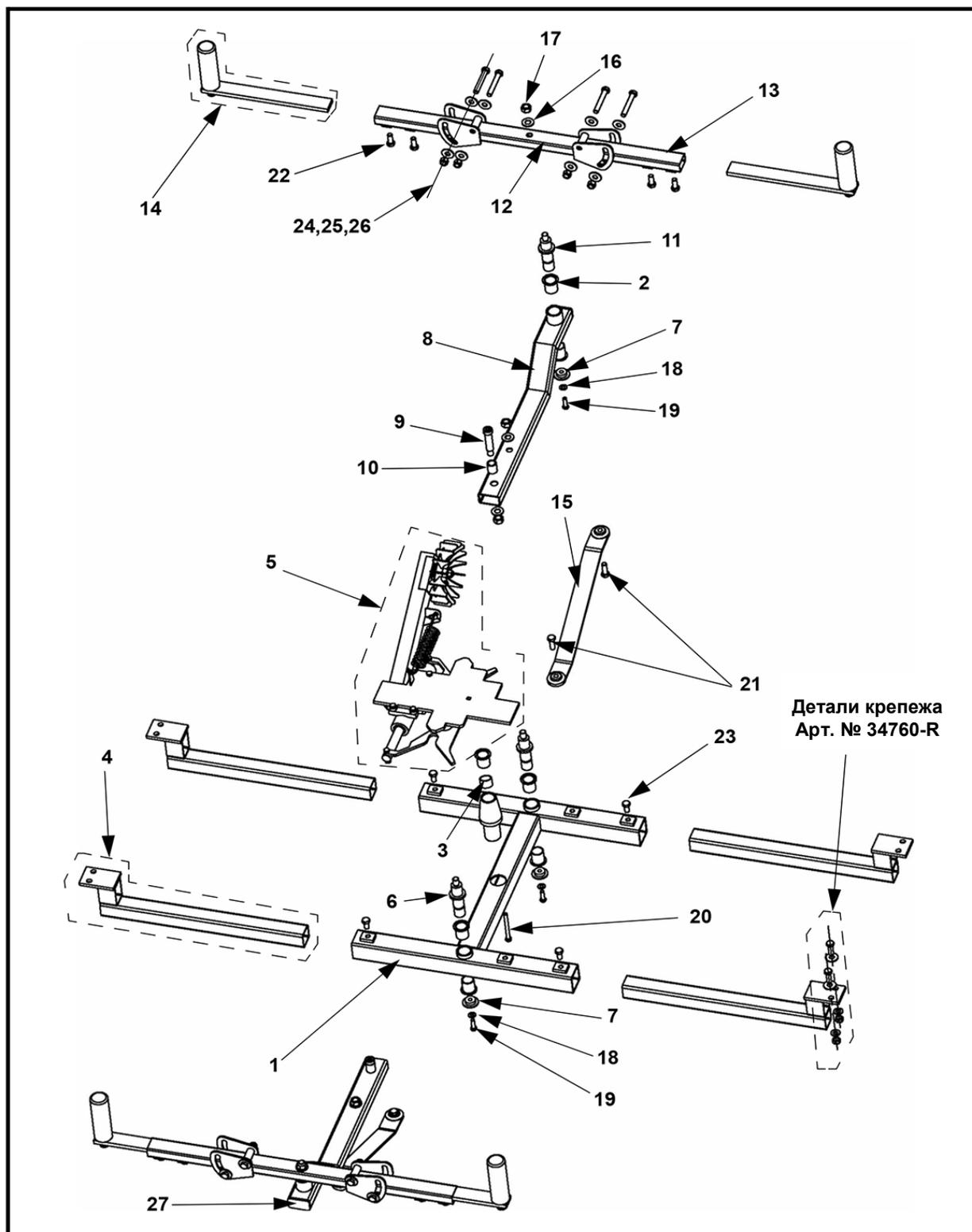


Рис. 21. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (верхний блок), арт. № 34695-UXR* (лист 1 из 2)

Арт. № 34695-		U1R/U2R		U3R/U4R	
Поз.	Описание	Арт. номер	Кол-во	Арт. номер	Кол-во
1	Сварное H-образное подъемно-центрирующее устройство	308075-00	1	308075-01	1
2	Подшипник фланцевого соединения	37467	9	37467	8
3	Подшипник прямого соединения	38080	1	35869	1
4	Сварная телескопическая штанга	34742-01R / 34742-02R	4	34742-03R / 34742-04R	4
*5	Механизм переключения в сборе	35662-00	1	35662-01	1
6	Торсионный вал поворотного блока	37414-05	2	37414-03	4
7	Крышка держателя подшипника	36939	4	36939	4
8	Сварной удерживающий рычаг	34733-00UR	2	34733-01UR	2
9	Винт с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	2	37267	2
10	Втулка удерживающего рычага	37268	2	37268	2
11	Торсионный вал поворотного блока	37414-02	2	37414-03	2
12	Сварная лотковая опора	38081-00	2	38081-01	2
13	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	37458-02 / 37466	4	37283-01	4
14	Рычаг направляющего ролика в сборе	35205-06 / 35205-02	4	35205-03 / 35205-04	4
15	Сварная параллельная соединительная деталь	35207-UR	2	35207-01UR	2
16	Нажимная шайба 5/8	11752	6	11752	6
17	Оцинкованная шестигранная гайка 5/8-11NC	11772	6	11772	6
18	Нажимная шайба 3/8	11747	4	11747	4
19	Оцинкованный винт ННС 3/8-16NC x 1-1/4	12215	4	12215	4
*20	Винт ННС 3/8-16NC	38088	1	16098	1
21	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2	11763	4		
	Оцинкованный винт ННС 3/4-10NC x 1-1/2			26262	4
22	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4	13835	4/8	13835	8
23	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC X 1	13842	4	13842	8
24	Оцинкованная плоская шайба 1/2 широкая	17328	16	17328	16
25	Оцинкованный винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2	M921	8	M921	8
26	Оцинкованная упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC	18577	8	18577	8
27	Заглушка для трубы	34714	4	35322	4
28	Подшипник фланцевого соединения			35870	1

Рис. 21. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing (верхний блок), арт. № 34695-UXR* (лист 2 из 2)

* При заказе поз. 5 также необходимо приобрести поз. 20.

Не показаны: руководство по эксплуатации (арт. № M3446); комплект наклеек (арт. № 34772-R); герметик LOCTITE® Capsule (арт. № 35433).

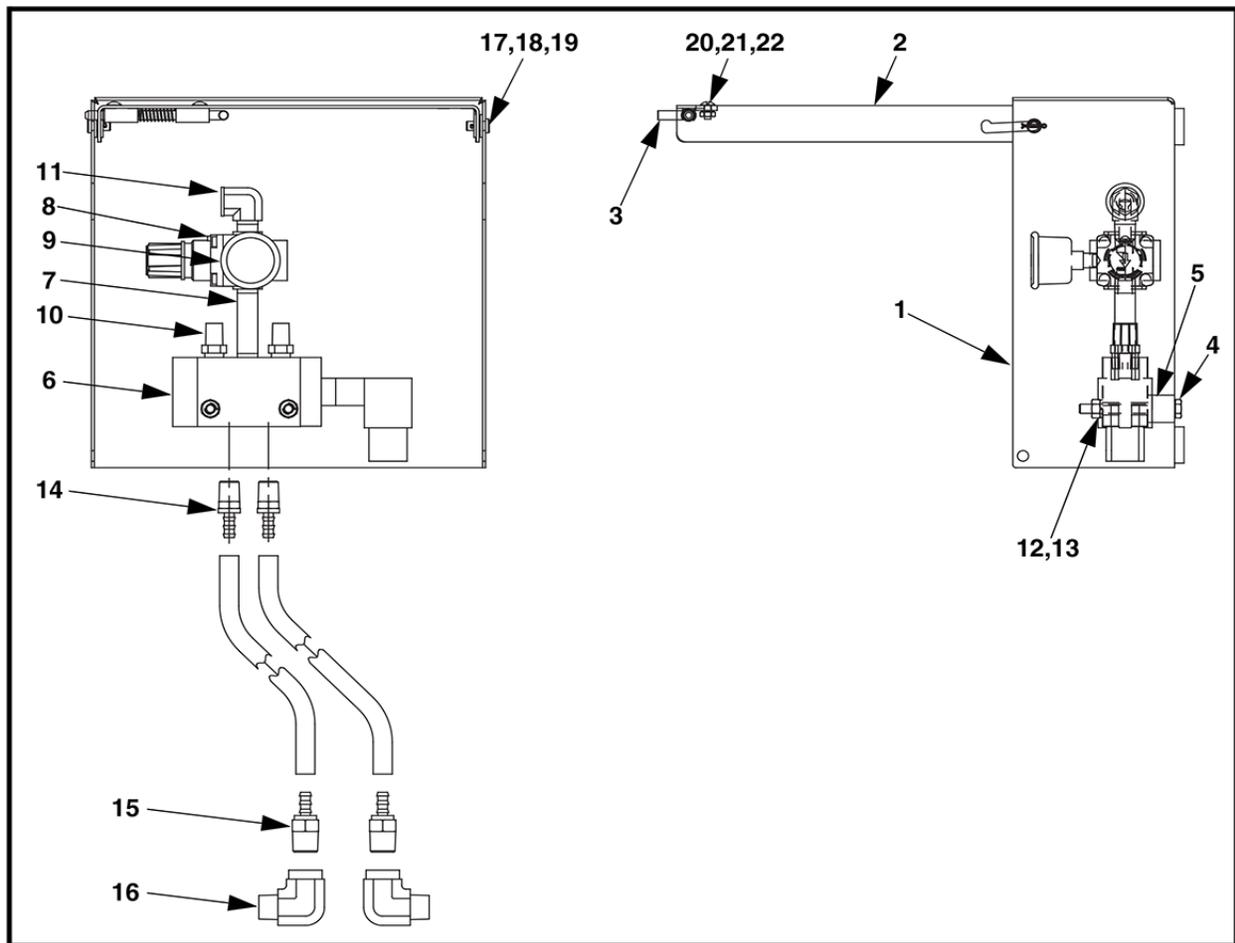


Рис. 22. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing,
арт. № 39292-XXX (лист 1 из 2)

Поз.	Описание	Арт. номер	Кол-во
1	Сварное основание	39290-W	1
2	Крышка	39290-C	1
3	Подпружиненная сдвижная защелка	39290-L	1
4	Оцинкованный винт ННС 1/4-20NC x 2-1/2	33668	2
5	Электромагнитный клапан регулировки степени центрирования	39293-S	2
6	Четырехходовой клапан 1/4	39293-120 (120 В перем. тока)	1
		39293-24 (24 В пост. тока)	
7	Соединительная трубка 1/4 NPT x 1-1/2	34812	1
8	Регулятор 1/4 NPT 60 фунт/кв. дюйм	14728	1
9	Жидкостный манометр 1/8 NPT	30437	1
10	Пневмоглушитель 1/4 NPT	31623	2
11	Резьбовой отвод 3/8 NPT латунный	37191	1
12	Оцинкованная стопорная шайба с цилиндрической винтовой пружиной 1/4	11894	2
13	Оцинкованная шестигранная гайка 1/4-20NC	11769	2
14	Штуцер для шланга 1/4 NPT на шланг 1/4	17224	2
15	Штуцер для шланга 3/8 NPT на шланг 1/4	39306	2
16	Резьбовой отвод 3/8 NPT латунный	34269	2
17	Оцинкованный штифт с головкой и отверстием под шплинт 1/4 x 1/2	39307	2
18	Оцинкованная плоская шайба 1/4 узкая	39308	4
19	Оцинкованный шплинт для штифта 1/16 x 1/2	39309	2
20	Винт RHMS #8-32NC x 3/8	20158	2
21	Оцинкованная стопорная шайба с цилиндрической винтовой пружиной #8	28675	2
22	Оцинкованная шестигранная гайка #8-32NC	27017	2
23 (не показано)	Табличка для изделий Martin	38048	2
24 (не показано)	Оцинкованный винт ННС 5/16-18NC x 1,25	39142	4
25 (не показано)	Нажимная шайба 5/16	17083	4
26 (не показано)	Оцинкованная шестигранная гайка 5/16-18NC	11963	4
27 (не показано)	Нажимной фиксатор шланга 1/4	21241	30'
28 (не показано)	Руководство по эксплуатации	M3446	1

Рис. 22. Система центровки Martin® Tracker™ Reversing, арт. № 39292-XXX (лист 2 из 2)



Рис. 23. Предупреждающая наклейка для конвейера и другого оборудования, арт. № 23395

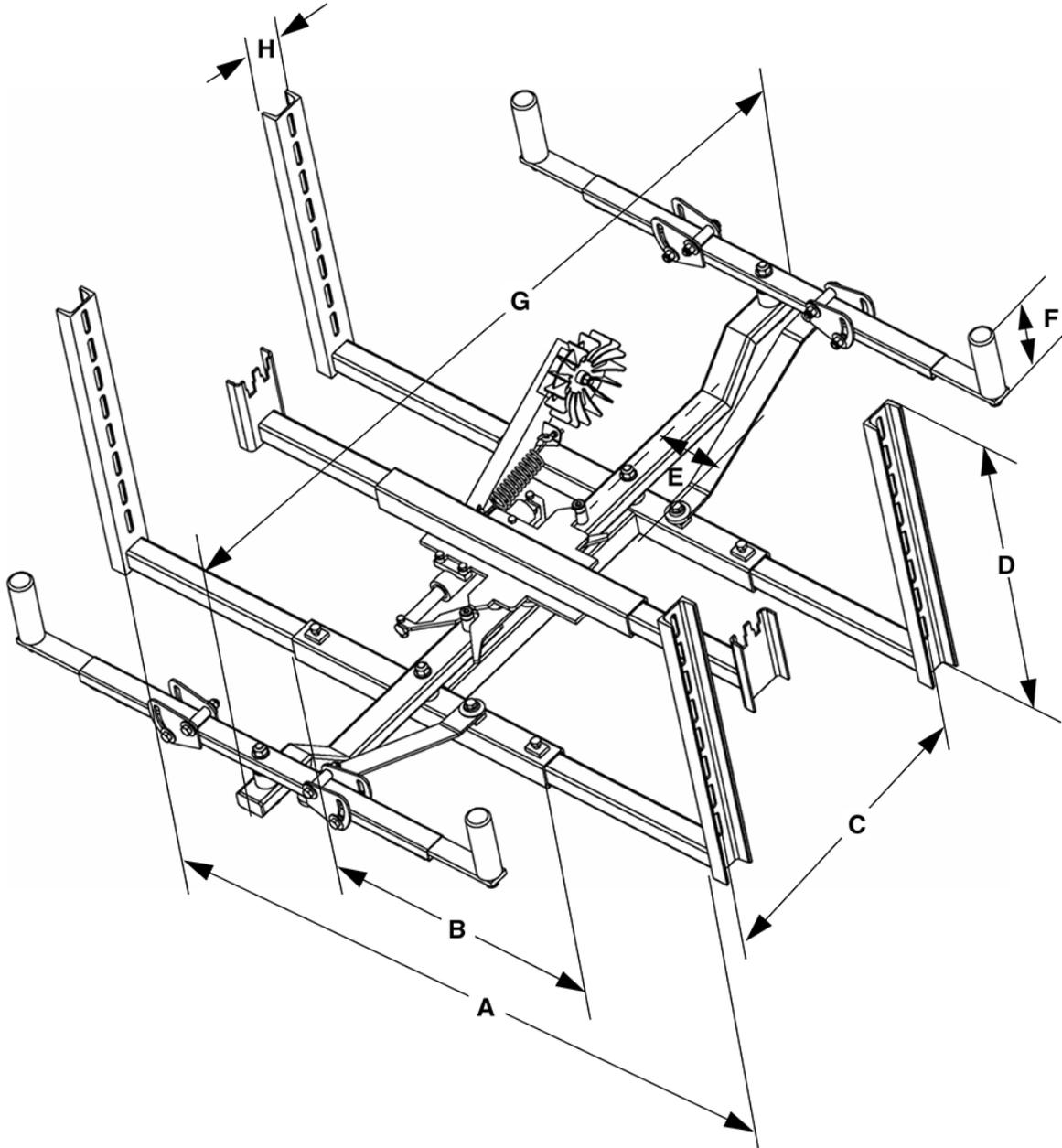


Рис. 24. Наклейка, предупреждающая о зоне защемления, арт. № 30528

Приложение
Габариты системы центровки
Martin® Tracker™ Reversing

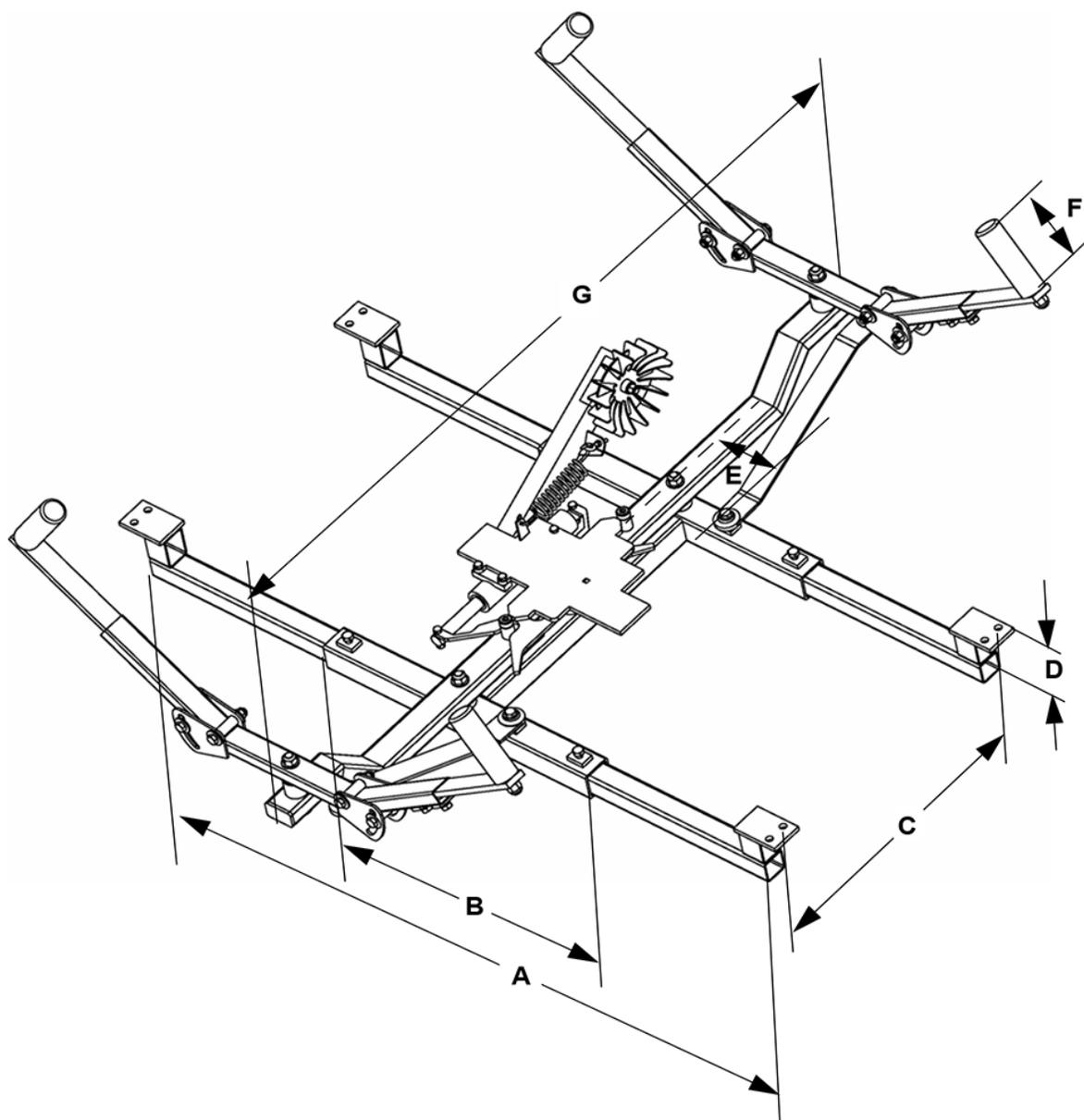
Габариты нижнего блока системы центровки Martin® Tracker™ Reversing

Арт. № узла	Ширина ленты в дюймах (мм)	Габариты в дюймах (мм)							
		A (макс.)	B	C	D	E	F	G	H
34694-L1R и 34694-L1RA	24—36 (600—950)	52 (1321)	25,60 (650)	24,75 (629)	30,29 (769)	4,75 (120)	6,30 (160)	65,05 (1652)	3,00 (76)
34694-L2R и 34694-L2RA	42—54 (1000—1400)	66 (1676)	25,60 (650)	24,75 (629)	30,29 (769)	4,75 (120)	6,30 (160)	65,05 (1652)	3,00 (76)
34694-L3R и 34694-L3RA	60—72 (1400—1800)	84 (2134)	47,25 (1200)	24,75 (629)	34,29 (871)	9,84 (250)	9,00 (229)	64,26 (1632)	4,00 (102)
34694-L4R и 34694-L4RA	84 (1800—2200)	96 (2438)	47,25 (1200)	24,75 (629)	34,29 (871)	9,84 (250)	9,00 (229)	64,26 (1632)	4,00 (102)



Габариты верхнего блока системы центровки Martin® Tracker™ Reversing

Арт. № узла	Ширина ленты в дюймах (мм)	Габариты в дюймах (мм)						
		A (макс.)	B	C	D	E	F	G
34695-U1	24—36 (600—950)	52 (1321)	25,60 (650)	24,75 (629)	4,88 (124)	4,75 (120)	6,30 (160)	65,05 (1652)
34695-U2	42—54 (1000—1400)	66 (1676)	25,60 (650)	24,75 (629)	4,88 (124)	4,75 (120)	6,30 (160)	65,05 (1652)
34695-U3	60—72 (1400—1800)	84 (2134)	47,25 (1200)	24,75 (629)	6,00 (152)	9,84 (250)	9,00 (229)	64,26 (1632)
34695-U4	84 (1800—2200)	96 (2438)	47,25 (1200)	24,75 (629)	6,00 (152)	9,84 (250)	9,00 (229)	64,26 (1632)

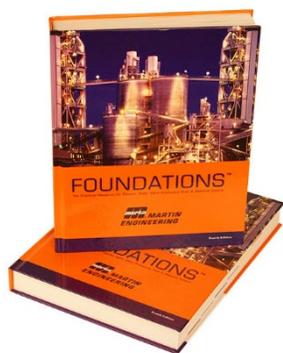


Примечания

Любые изделие, процесс или технология, описанные в настоящем руководстве, могут являться предметом прав интеллектуальной собственности, сохраняемых за компанией Martin Engineering. Товарные знаки или знаки обслуживания, обозначенные символом ®, зарегистрированы в Бюро патентов и товарным знакам США, на них может распространяться право собственности в одной или нескольких странах или регионах. Другие товарные знаки и знаки обслуживания, принадлежащие Martin Engineering Company в США и/или других странах или регионах, могут быть обозначены символами ТМ и SM. Бренды, торговые марки и названия других стран, которые могут или не могут быть аффилированы с Martin Engineering Company, связаны с этой компанией или удостоверены ею, указываются, где это возможно.

Дополнительную информацию об интеллектуальной собственности Martin Engineering Company можно получить по адресу: www.martin-eng.com/trademarks.

Problem Solved™ **GUARANTEED!**



Вот уже почти 20 лет книги Foundations™ компании Martin Engineering используются для обучения сотрудников промышленных предприятий принципам безопасной и чистой эксплуатации и обслуживания ленточных конвейеров. В четвертом издании книги Foundations™ внимание сосредоточено на повышении производительности конвейерных лент путем контроля сыпучего материала. «Эффективные ресурсы для более чистых, безопасных и производительных методов защиты от пыли и работы с материалами» — официальный справочник на 576 страницах в твердой обложке, содержащий актуальную для всех отраслей промышленности информацию о целях, способах увеличения производительности конвейера и эффективной перевалке материала.

В продолжение книги наша учебная программа Foundations™ посвящена проектированию и разработке более производительных ленточных конвейеров. Она реализуется в форме трех индивидуально планируемых семинаров. Участники получают лучшее понимание безопасности и производительности конвейера, что помогает оправдать инвестиции в модернизацию и повысить прибыльность.



ООО «Мартин инжиниринг»

Ул. Б. Дмитровка, 23/1

125009, Москва

Россия

Тел. +7 495 181 33 43

www.martin-eng.ru

**СИСТЕМА КОНТРОЛЯ
КАЧЕСТВА КОМПАНИИ
ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ
DNV
= ISO 9001:2008 =**