

martin®

Martin®
Tracker™

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



***Руководство по
эксплуатации
M3625***

Важно

НАСТОЯЩИМ КОМПАНИЯ 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 ИЛИ ПРИМЕНЕНИЯ ДАННОГО УСТРОЙСТВА БЕЗ СОБЛЮДЕНИЯ СОДЕРЖАЩИХСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ИНСТРУКЦИЙ И СПЕЦИФИКАЦИЙ. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ MARTIN ENGINEERING ОГРАНИЧИВАЕТСЯ РЕМОНТОМ ИЛИ ЗАМЕНОЙ БРАКОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

Следует соблюдать все правила безопасности, приведенные в настоящем руководстве, а также государственные и собственные нормы и правила. Необходимо знать и понимать процедуры блокировки/маркировки, определенные Американским национальным институтом стандартизации (ANSI) z244.1-1982, *Американский национальный стандарт по защите персонала. Блокировка/маркировка источников энергии. Минимальные требования безопасности*, и Федеральным агентством по охране труда и здоровья (OSHA) *Федеральный реестр, часть IV, 29 CFR часть 1910, Контроль опасных источников энергии (блокировка/маркировка). Заключительное правило.*

В руководстве используются следующие символы:



Опасно: непосредственная опасность, способная привести 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

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

ПРИМЕЧАНИЕ

Примечание: формулировки общего характера в помощь читающему.

Содержание

Раздел	Страница
Перечень рисунков/таблиц.....	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 блока	3
Монтаж верхнего блока	10
Монтаж комплекта для смазки (приобретается отдельно)	19
После монтажа системы центровки ленты	21
Артикульные номера деталей	24

Перечень рисунков

Рис.	Наименование	Страница
1	Martin® Tracker™, арт. TKR-18LSXX	33
2	Martin® Tracker™, арт. TKR-XXLSXX.....	35
3	Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. TKR-XXLHXX	38
4	Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, арт. 37249-XXLM	41
5	Martin® Tracker™, арт. TKR-18USXX	25
6	Martin® Tracker™, арт. TKR-XXUSXX	27
7	Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. TKR-XXUHXX.....	29
8	Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, арт. 37249-XXUM.....	31
9	Martin® Tracker™ низкопрофильная, арт. 38700-XXX.....	43
10	Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, низкопрофильная, арт. 37249-XXUMLP	46
11	Наклейка, предупреждающая о продуктах на конвейере, арт. 23395.....	48
12	Наклейка, предупреждающая о зоне заземления, арт. 30528.....	48

Перечень таблиц

Таблица	Наименование	Страница
I	Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™	28
II	Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности.....	30
III	Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности.....	32
IV	Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™.....	36
V	Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности.....	39
VI	Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности.....	42
VII	Артикульные номера и количество деталей для низкопрофильного блока Martin® Tracker™	44
VIII	Артикульные номера и количество деталей для низкопрофильного блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности.....	47

Введение

Общие сведения

Система Martin® Tracker™ автоматически определяет и постоянно регулирует движение ленты. Точная регулировка обеспечивается за счет легкого касания ленты о направляющие ролики. Зпатентованный механизм выравнивания поперечной тяги передает действие управляющих на направляющие ролики. 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 источников энергии. Минимальные требования безопасности*, Американский национальный институт стандартизации, Инк., 1430 Бродвей, Нью-Йорк, штат Нью-Йорк 10018.
- Федеральный реестр, том 54, номер 169, часть IV, 29 CFR часть 1910, *Контроль опасных источников энергии (блокировка/маркировка); Заключительное правило*, Департамент труда, Федеральное агентство по охране труда и здоровья (OSHA), 32-й этаж, офис 3244, 230 улица Саус Диарборн, Чикаго, штат Иллинойс 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.

Error! Use the Home tab to apply
Заголовок 1 to the text that you

Перед монтажом системы центровки ленты

ВАЖНО

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

1. Проверьте транспортный контейнер на наличие повреждений. О наличии повреждений следует немедленно сообщить в службу доставки и заполнить бланк претензии к службе доставки. Обеспечьте сохранность всех поврежденных товаров, подлежащих проверке.
2. Извлеките Martin® Tracker™ из транспортировочной тары. Оборудование в контейнере должно включать в себя:
 - Martin® Tracker™ (верхний или нижний направляющий блок).
 - Две наклейки, предупреждающие о продуктах на конвейере, арт. 23395.
 - Две наклейки, предупреждающие о зоне заземления, арт. 30528.
 - Руководство по эксплуатации *Martin® Tracker™*, арт. M3625.
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 закрытом помещении перед началом использования газового резака или выполнением сварочных работ необходимо проверить уровень концентрации газа или содержание пыли. Использование газового резака или сварки в зоне, содержащей газ или пыль, может привести к взрыву.

6. При использовании газового резака или выполнении сварочных работ проверьте концентрацию газа и содержание пыли в атмосфере. Накройте конвейерную ленту покрытием из огнестойкого материала.

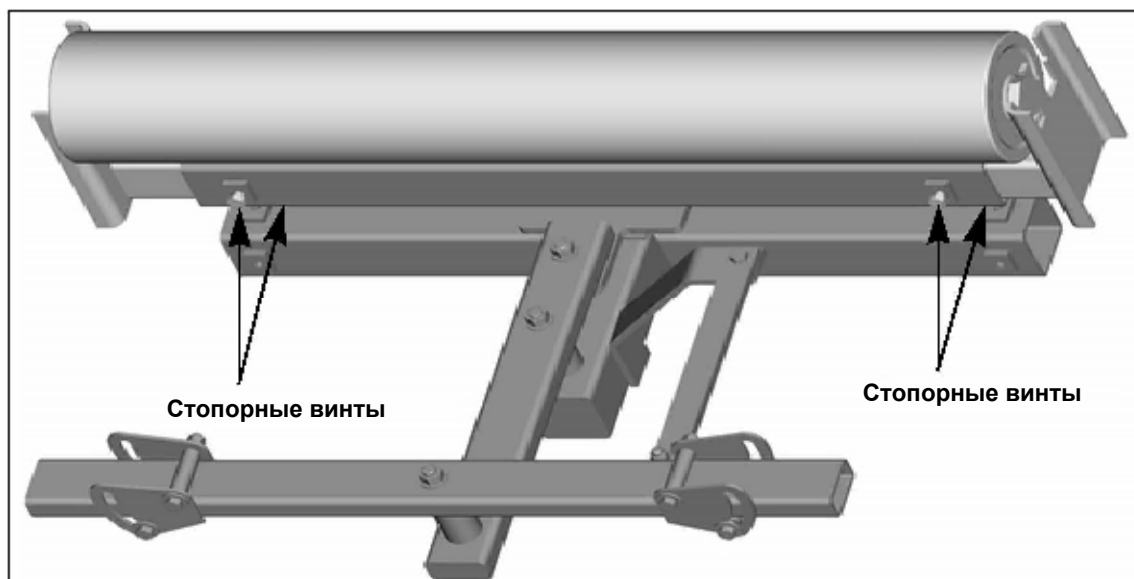
Монтаж системы центровки ленты

Монтаж нижнего блока

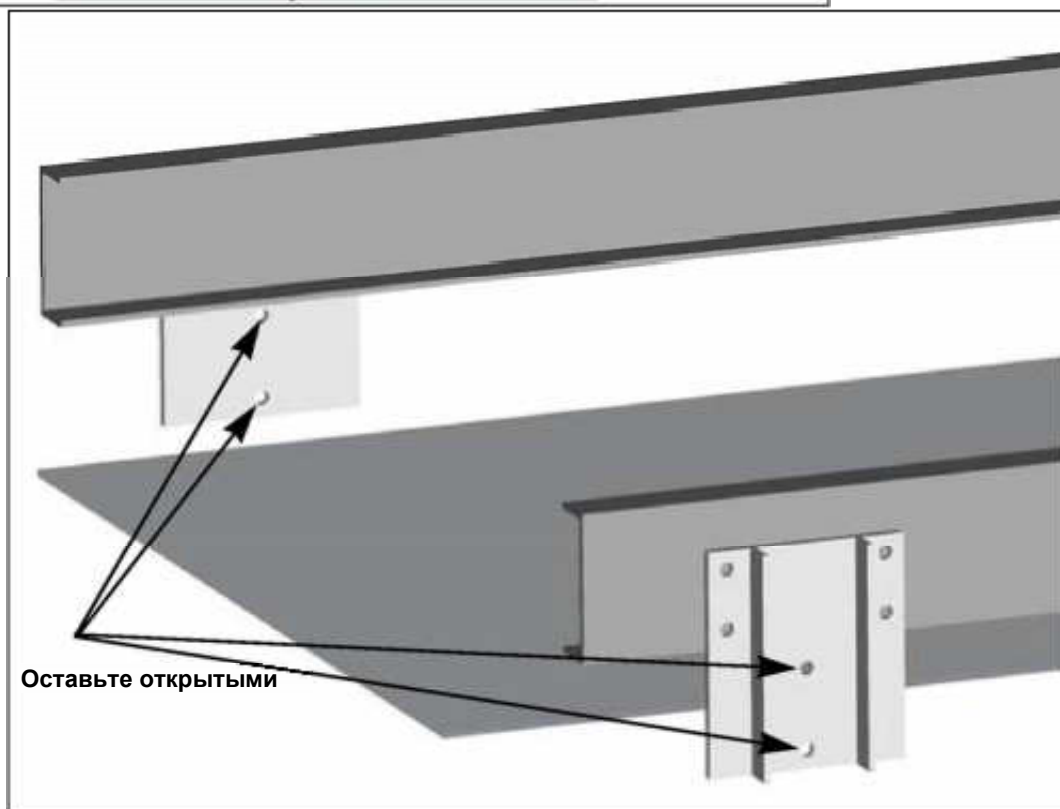
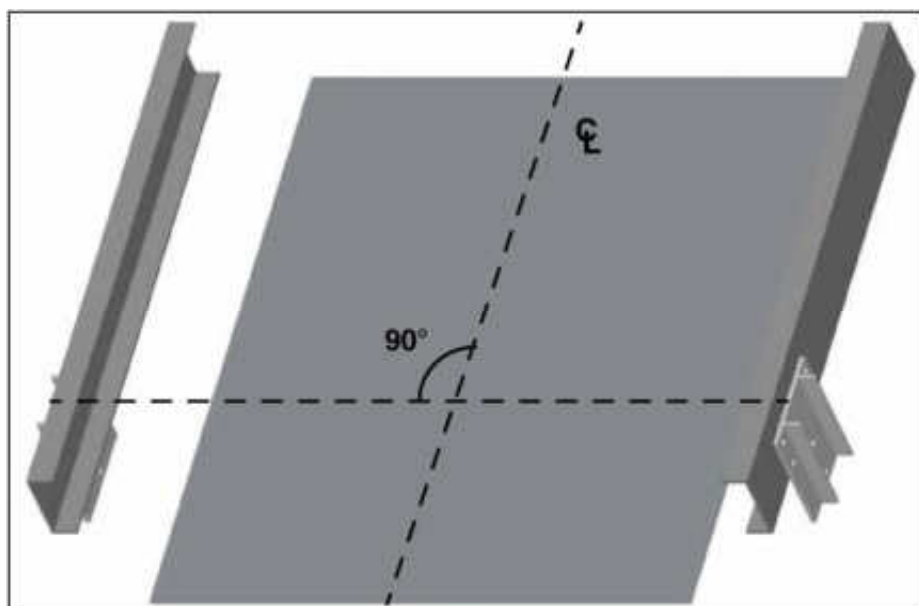
1. Установите нижний направляющий блок на расстоянии, соответствующем примерно трехкратной ширине ленты, перед точкой, в которой необходима регулировка ленты, или перед любым основным роликовым блоком. При монтаже нескольких устройств оставьте расстояние от 21 до 50 м (70 до 150 футов) между блоками,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



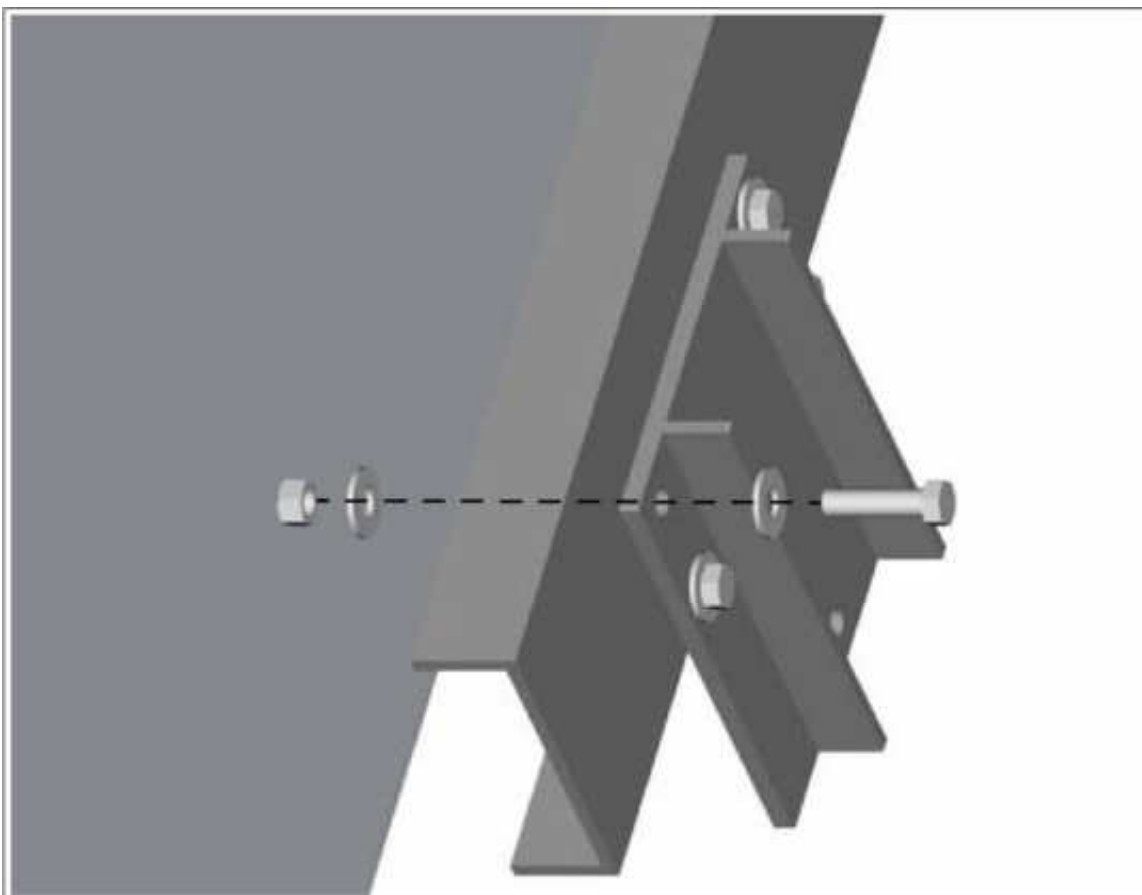
3. Установите имеющийся направляющий ролик холостой ветви в нижний блок Martin® Tracker™, как показано на рисунке.



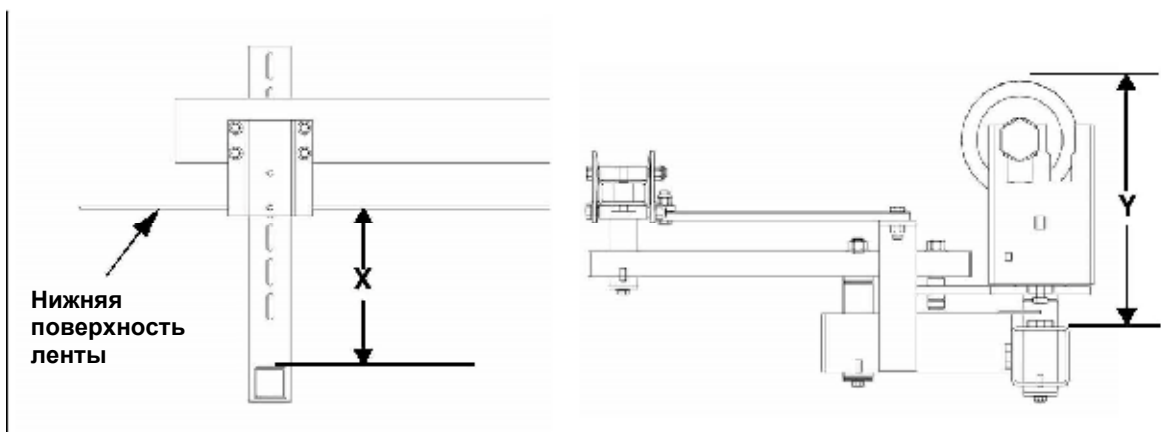
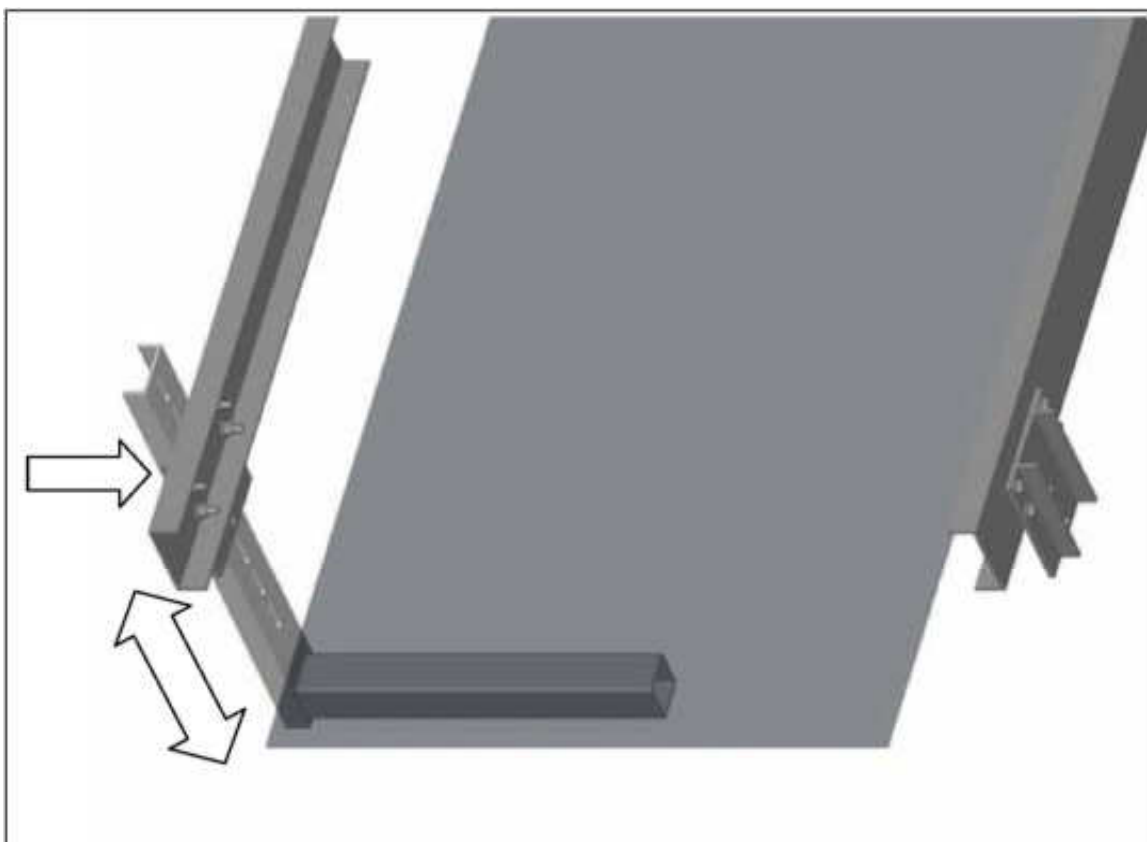
4. Отцентрируйте ролик в Martin® Tracker™ и зафиксируйте его 4 (четырьмя) стопорными винтами.



5. Отметьте отверстия для подвесных кронштейнов напротив друг друга. Убедитесь в наличии доступа к нижним отверстиям под болты с обеих сторон для их закручивания.

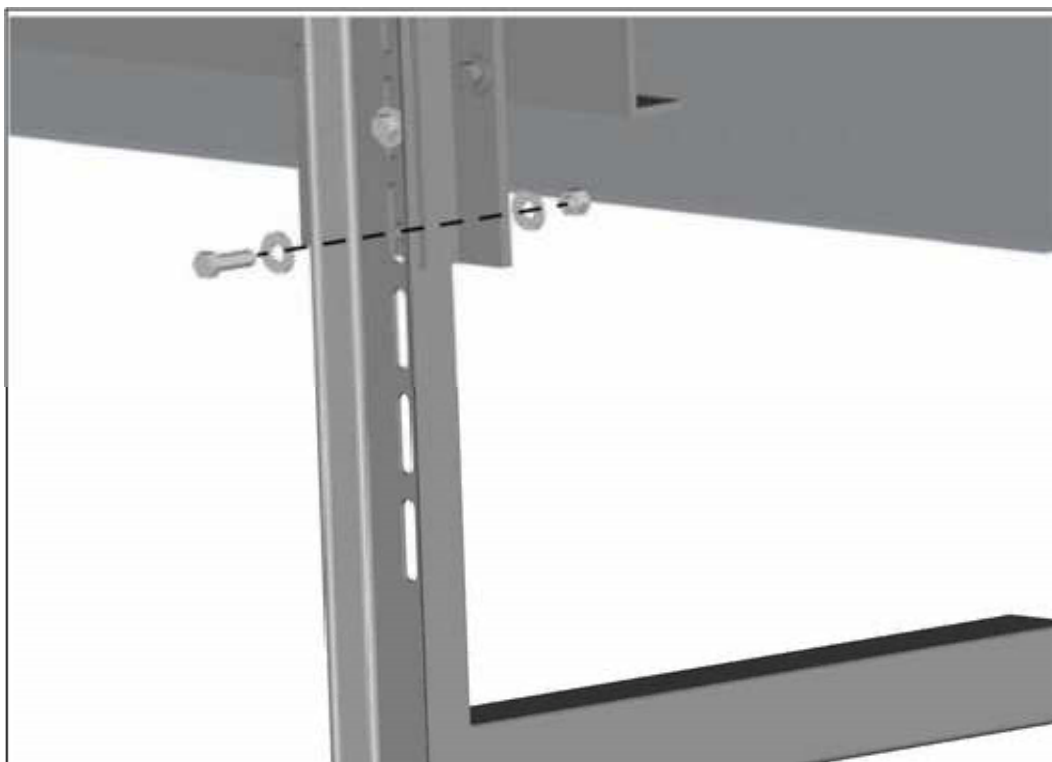


6. Просверлите или прорежьте резак отверстия в продольных балках и закрепите подвесные кронштейны болтами размером $\frac{1}{2}$ x $1\frac{1}{2}$ дюйма.

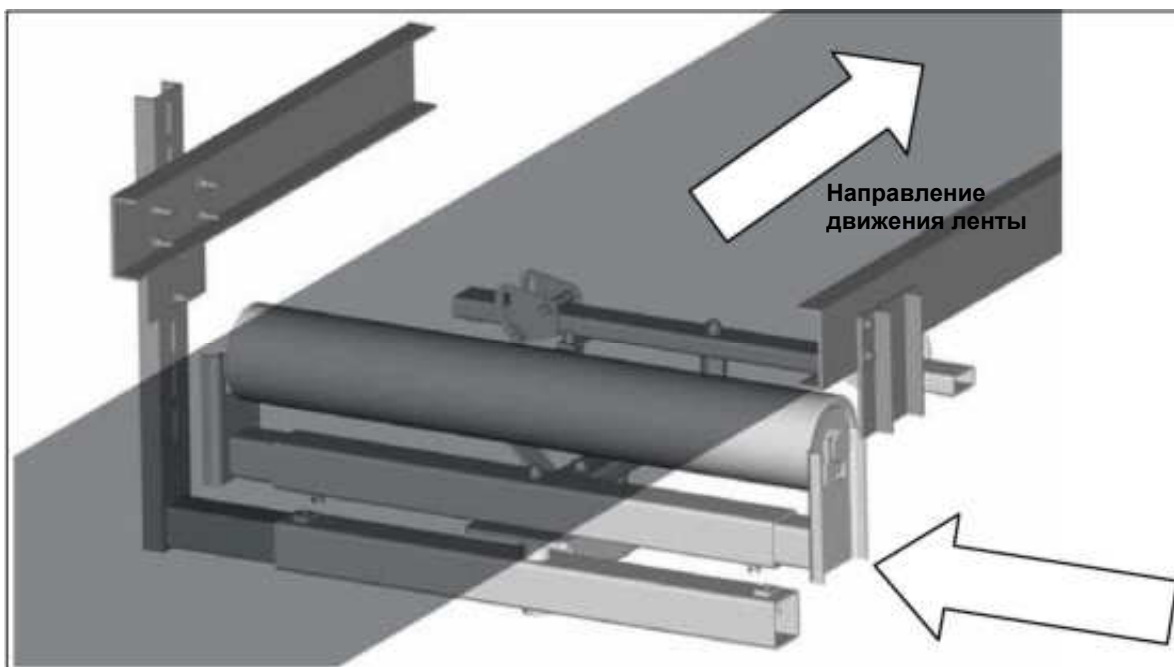


$$X=Y$$

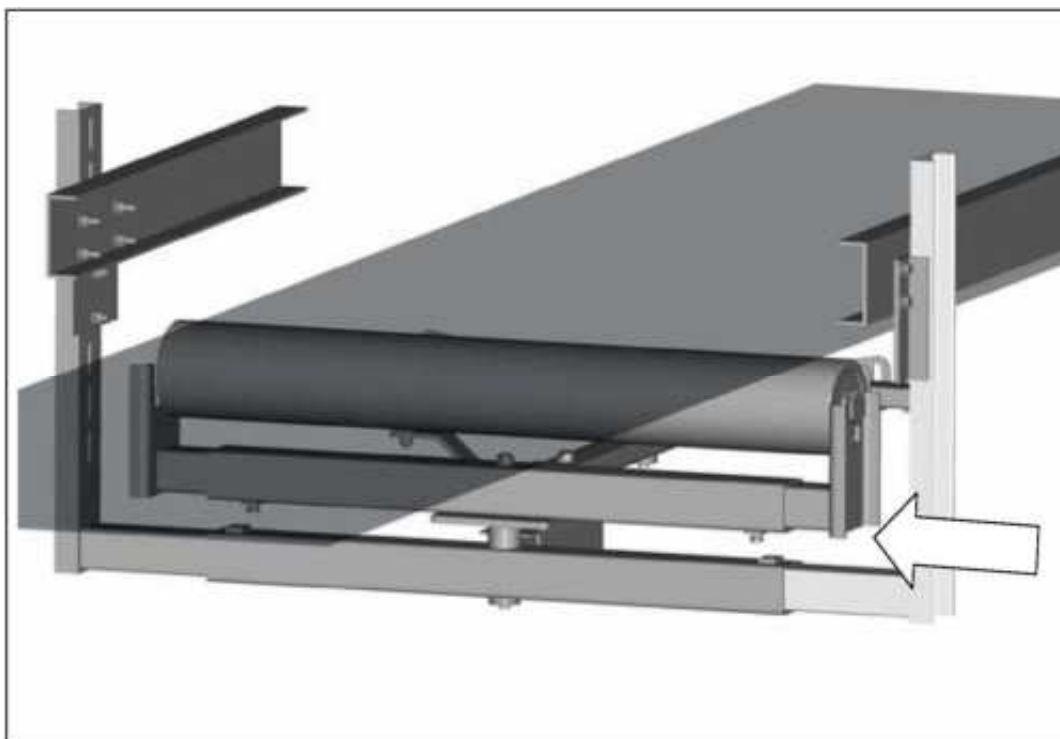
7. Установите трубу кронштейна с дальней стороны, на высоте, указанной выше.



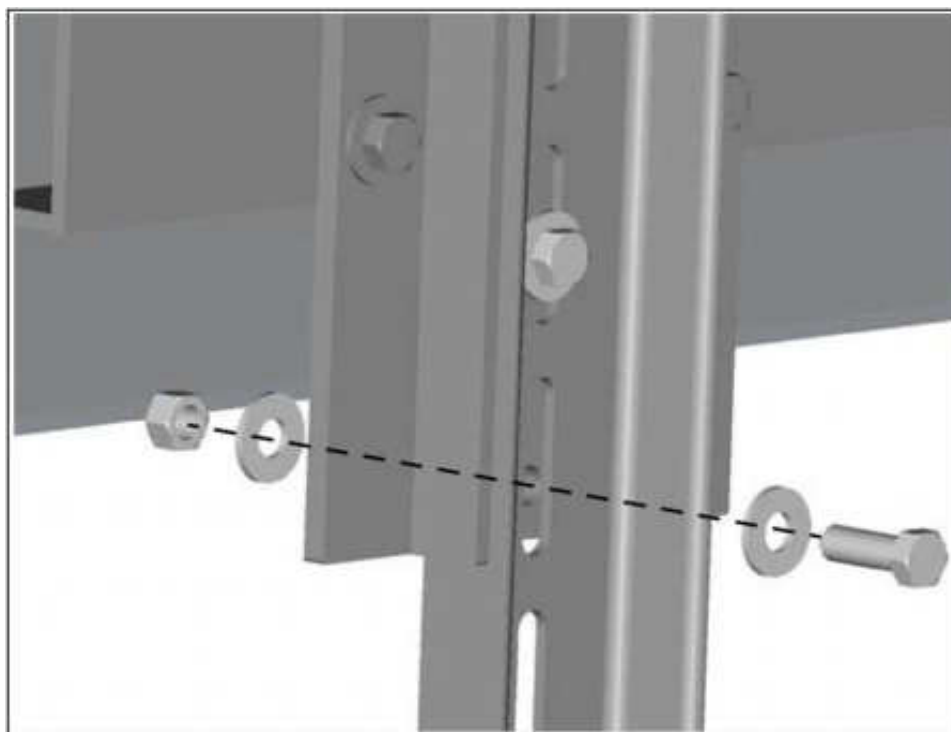
8. Закрепите трубу кронштейна болтами размером ½ x 1½ дюйма.



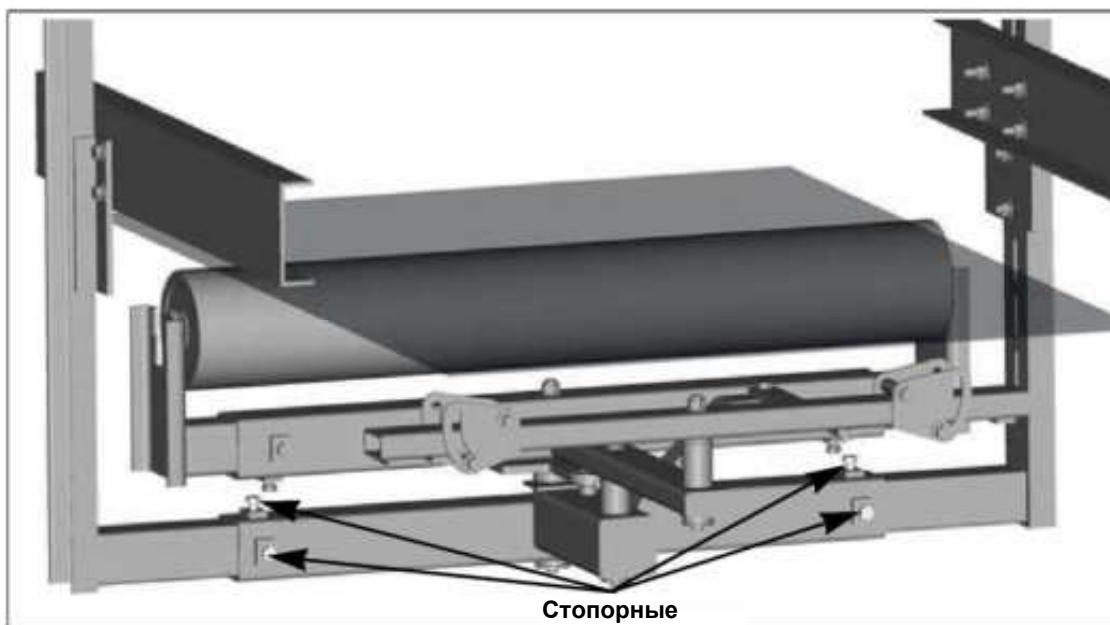
9. Наденьте собранный нижний блок Martin® Tracker™ на трубу кронштейна. (ВАЖНО УЧИТЫВАТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ)



10. Установите трубу кронштейна со стороны оператора.

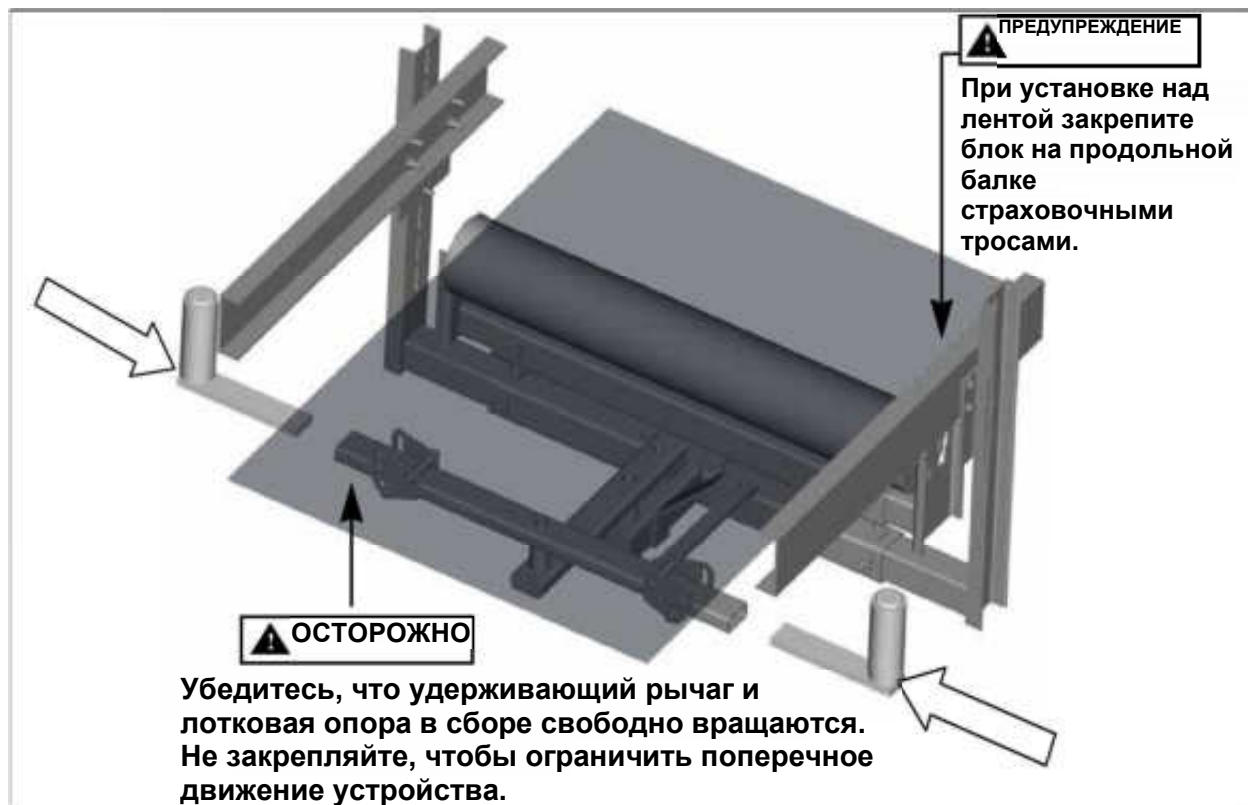


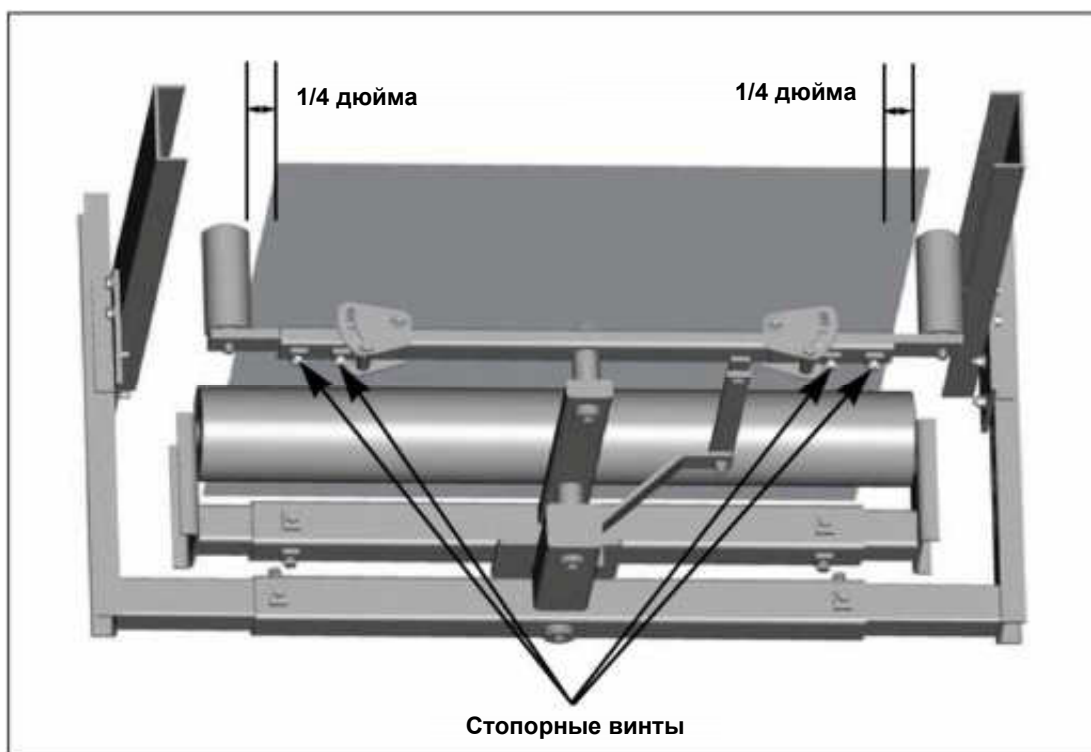
11. Закрепите трубу кронштейна болтами размером $\frac{1}{2}$ x $1\frac{1}{2}$ дюйма.



Стопорные
винты

12. Выровняйте Martin® Tracker™ по центру продольной балки и затяните вышеуказанные стопорные винты.
13. Поднимите весь узел, установив его на расстоянии от ленты в 1 дюйм, и затяните все болты.



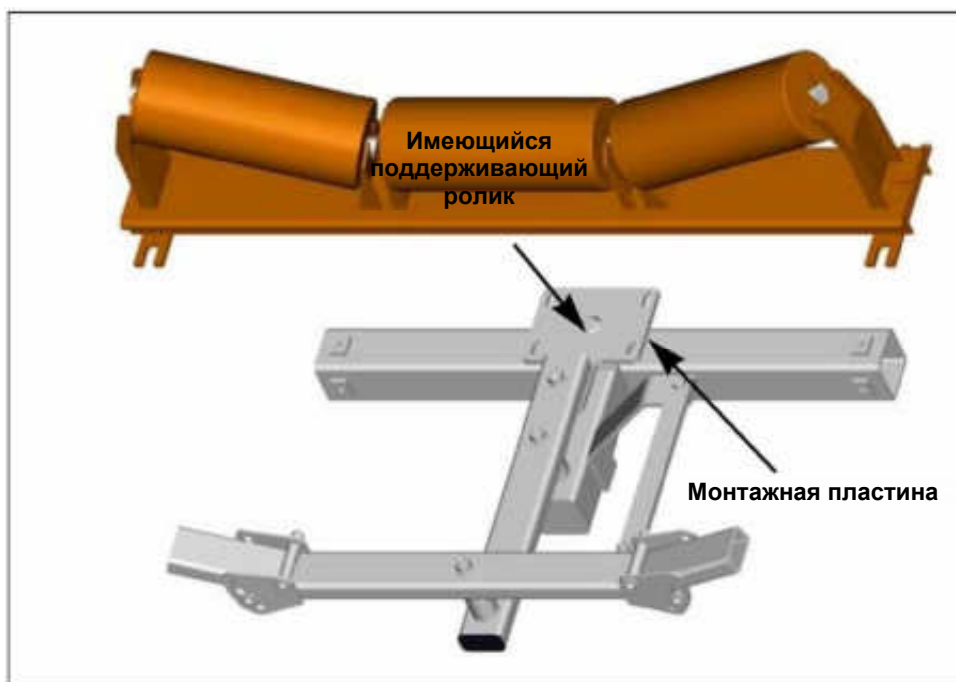


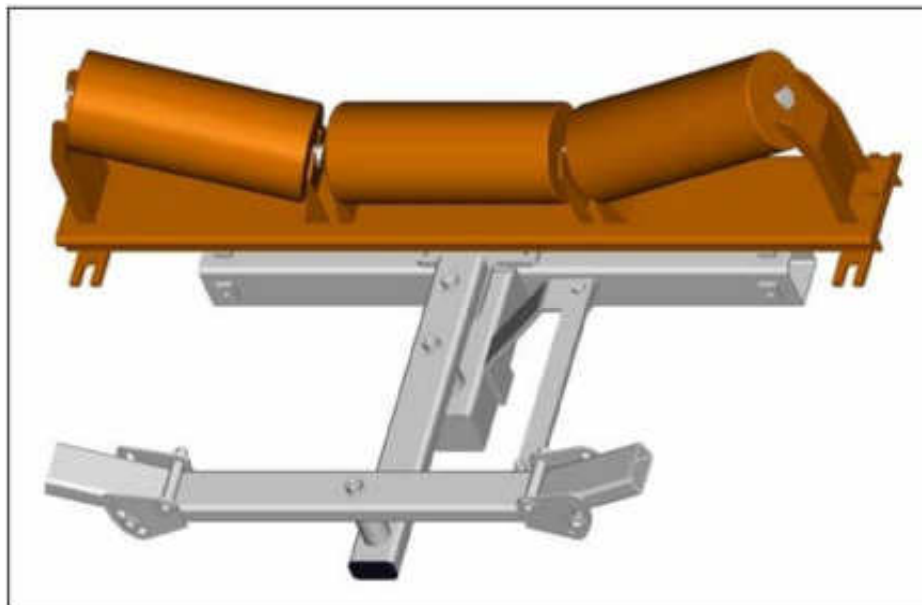
14. Вставьте контрольные ролики.

15. Установите контрольные ролики на расстоянии $\frac{1}{4}$ дюйма от края ленты и закрепите стопорными винтами.

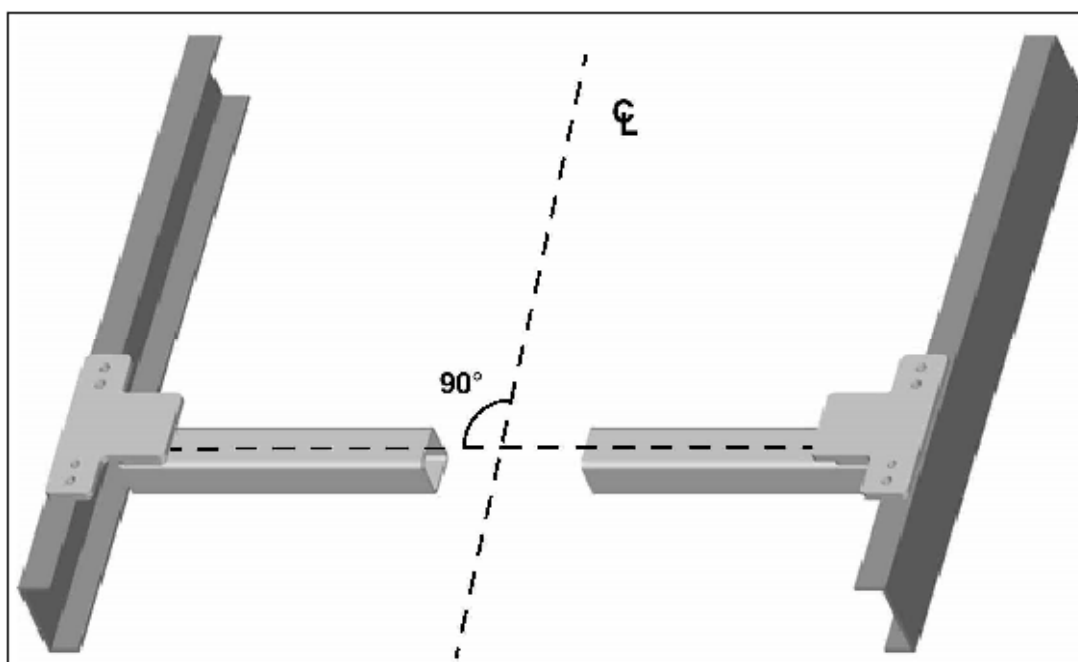
Монтаж верхнего блока

1. Установите верхний направляющий блок за точкой загрузки или на расстоянии, соответствующем примерно трех-четырехкратной ширине ленты перед точкой, в которой необходима регулировка ленты. При монтаже нескольких устройств оставьте расстояние от 21 до 50 м (70 до 150 футов) между блоками, в зависимости от серьезности нарушения центровки.
2. Снимите ленту (по возможности), чтобы освободить место для работы.
3. Снимите лотковую роlikоопору и отложите для дальнейшего использования.

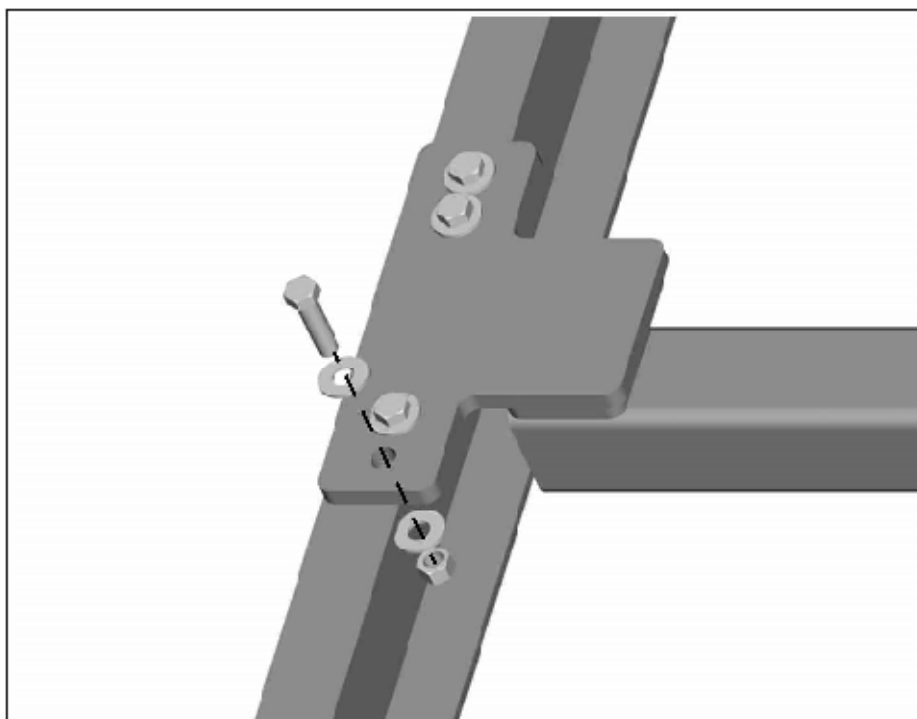




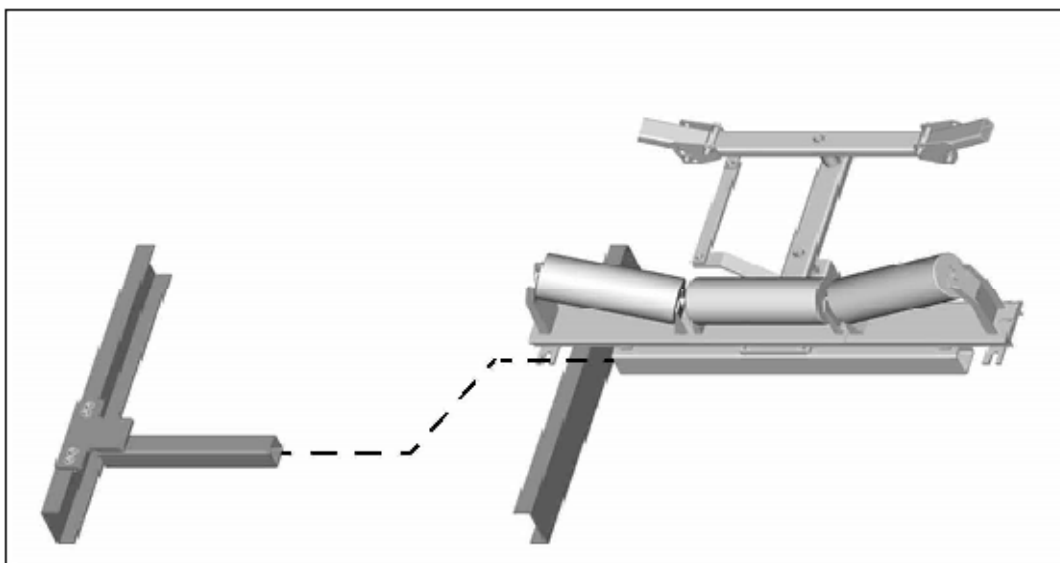
4. Прикрутите или приварите имеющуюся роlikоопору к верхнему блоку Martin® Tracker™, как показано на рисунке.

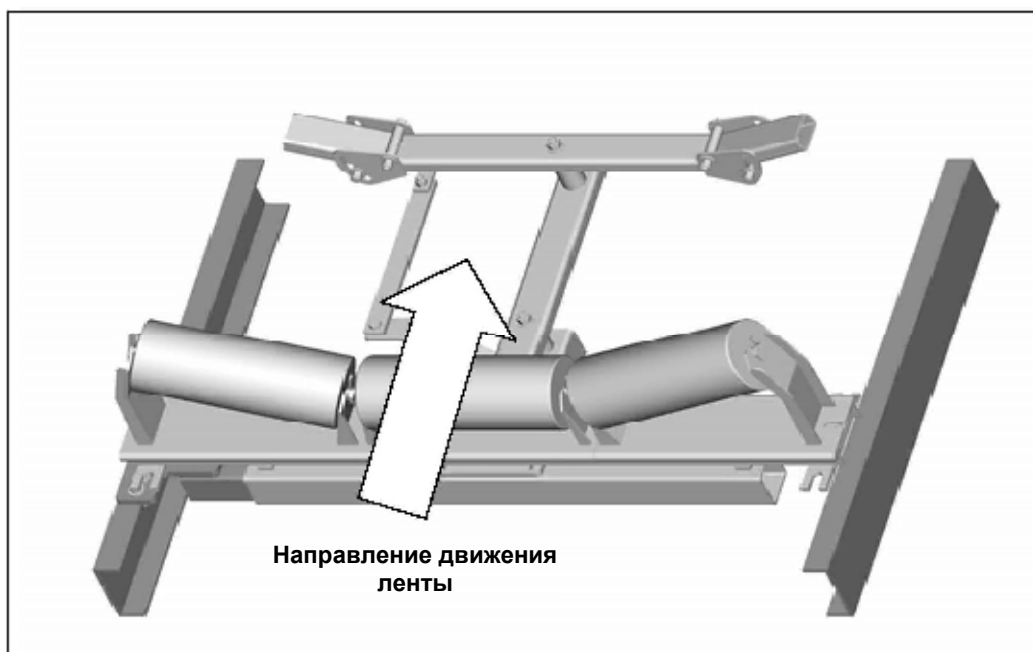


5. Установите опорные рычаги на продольную балку друг напротив друга и отметьте расположение отверстий.
6. Просверлите или прорежьте резакром отверстия.



7. Прикрепите опорный рычаг к продольной балке с дальней стороны болтами размером $\frac{1}{2} \times 1\frac{1}{2}$ дюйма, но НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ.

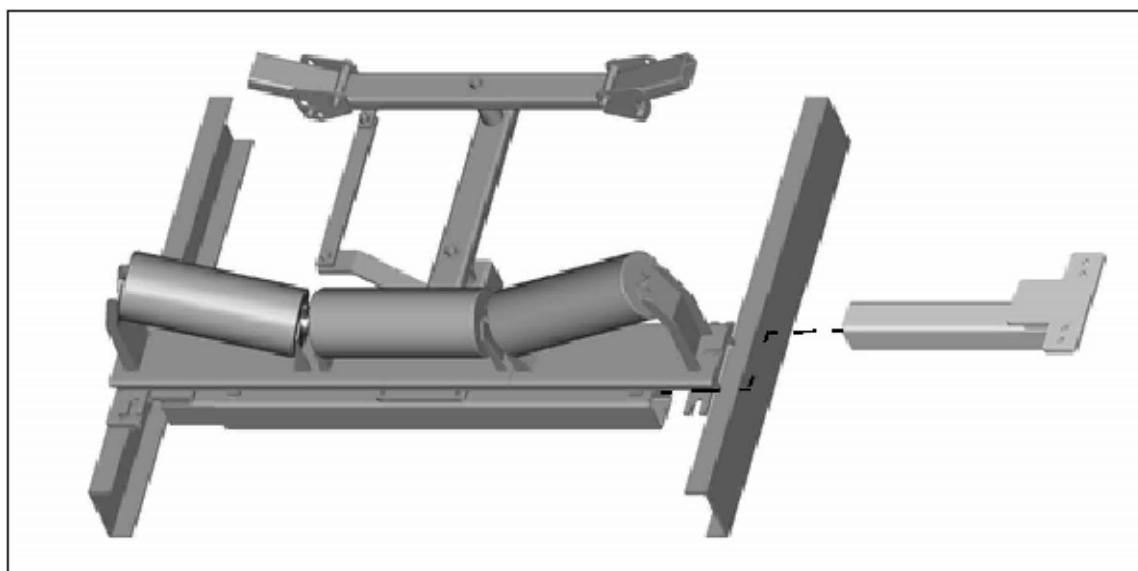


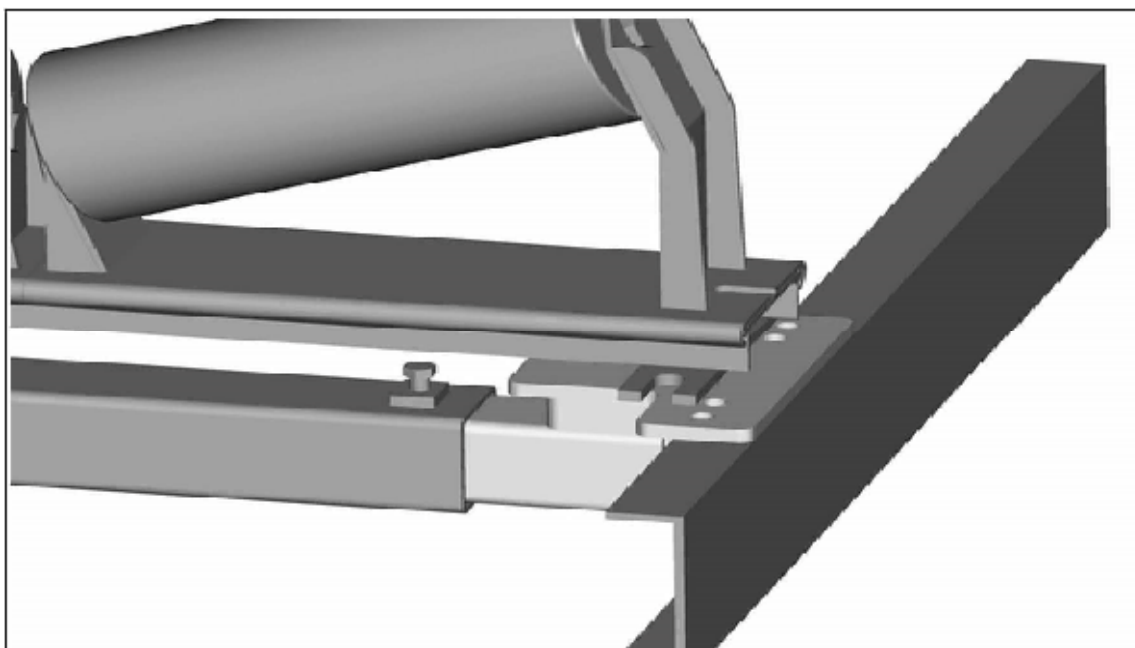


8. Наденьте собранный верхний блок Martin® Tracker™ на трубу опорного рычага. (ВАЖНО УЧИТЫВАТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ)

ПРИМЕЧАНИЕ

При необходимости используйте зазоры болтов опорных рычагов для обхода продольной балки.

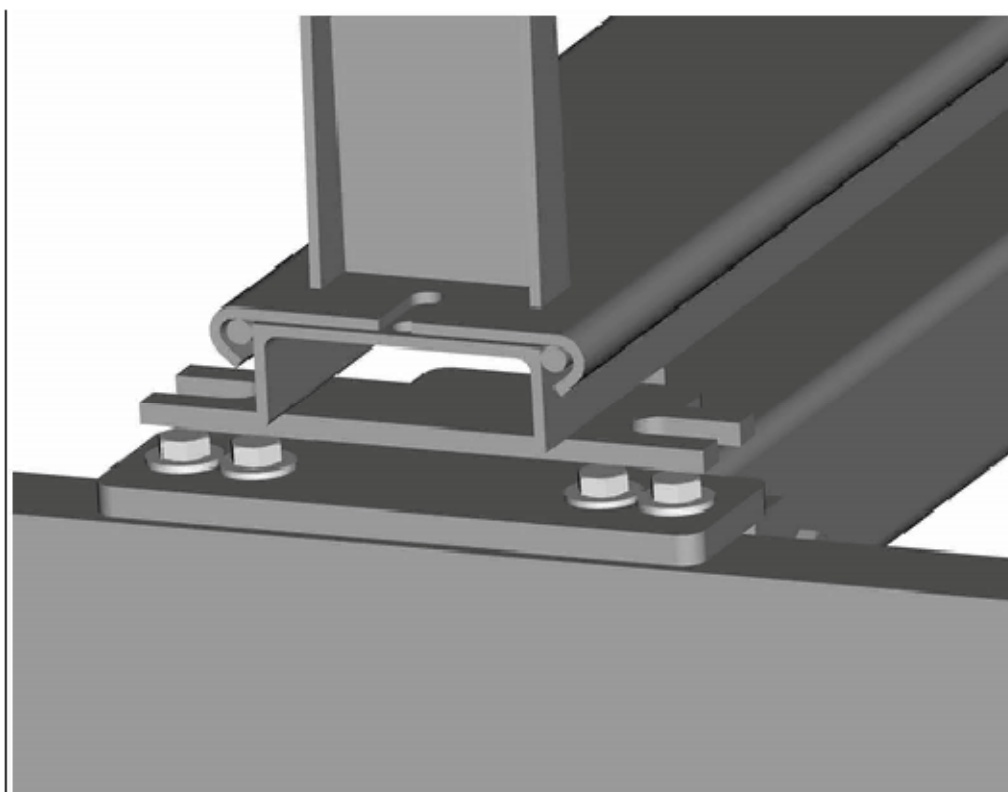




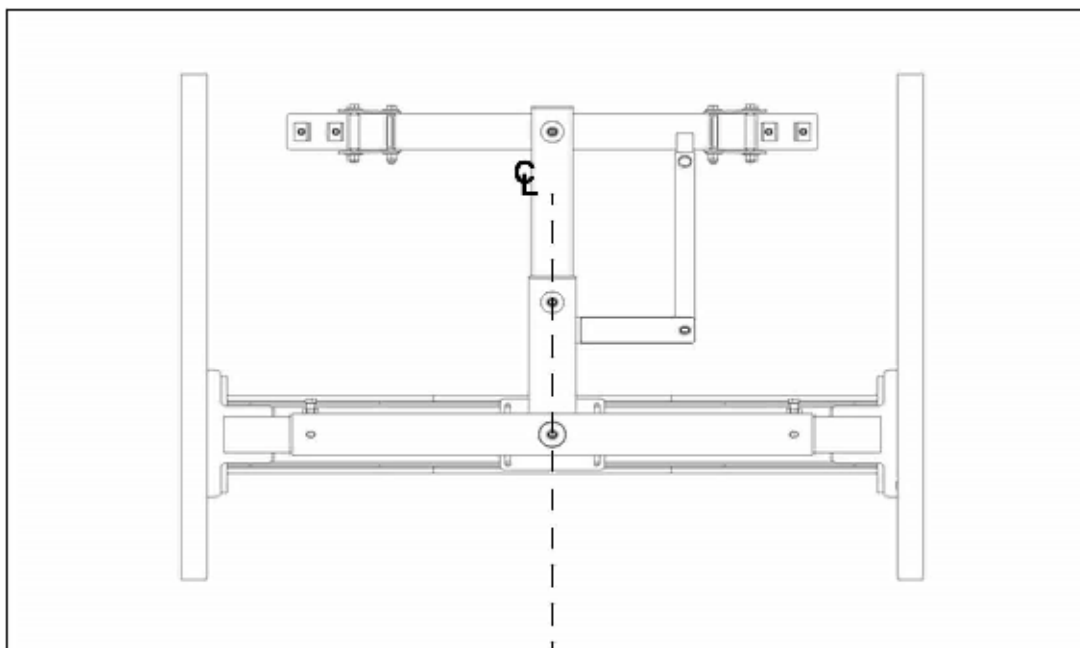
9. Установите опорный рычаг на продольную балку со стороны оператора и отметьте расположение отверстий.

ПРИМЕЧАНИЕ

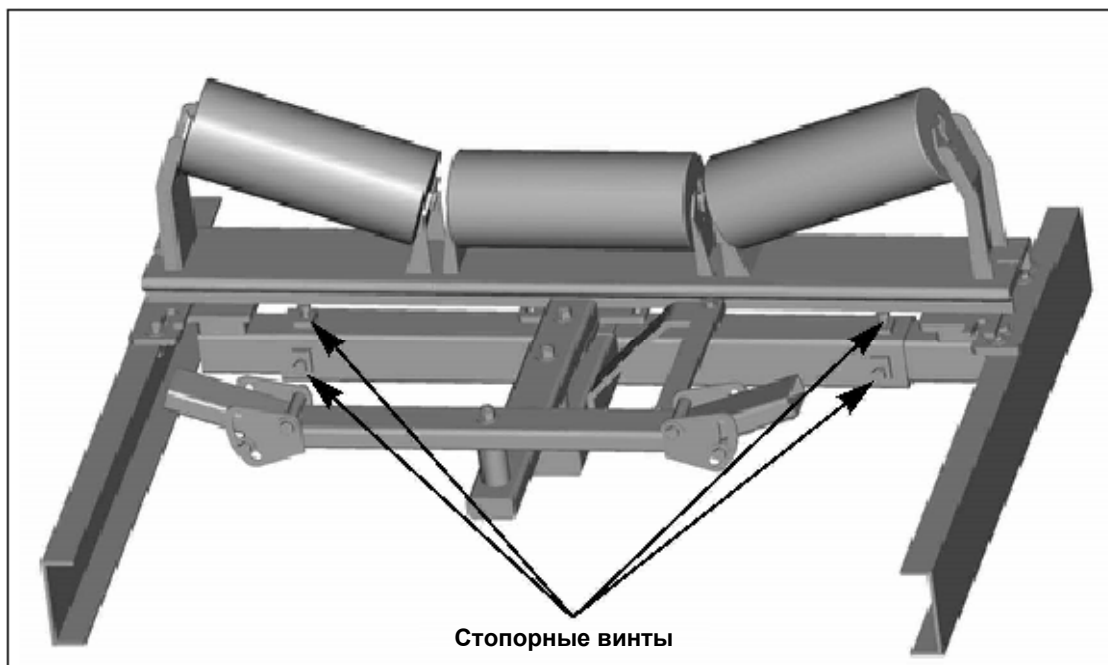
При необходимости используйте зазоры болтов опорных рычагов для обхода продольной балки.



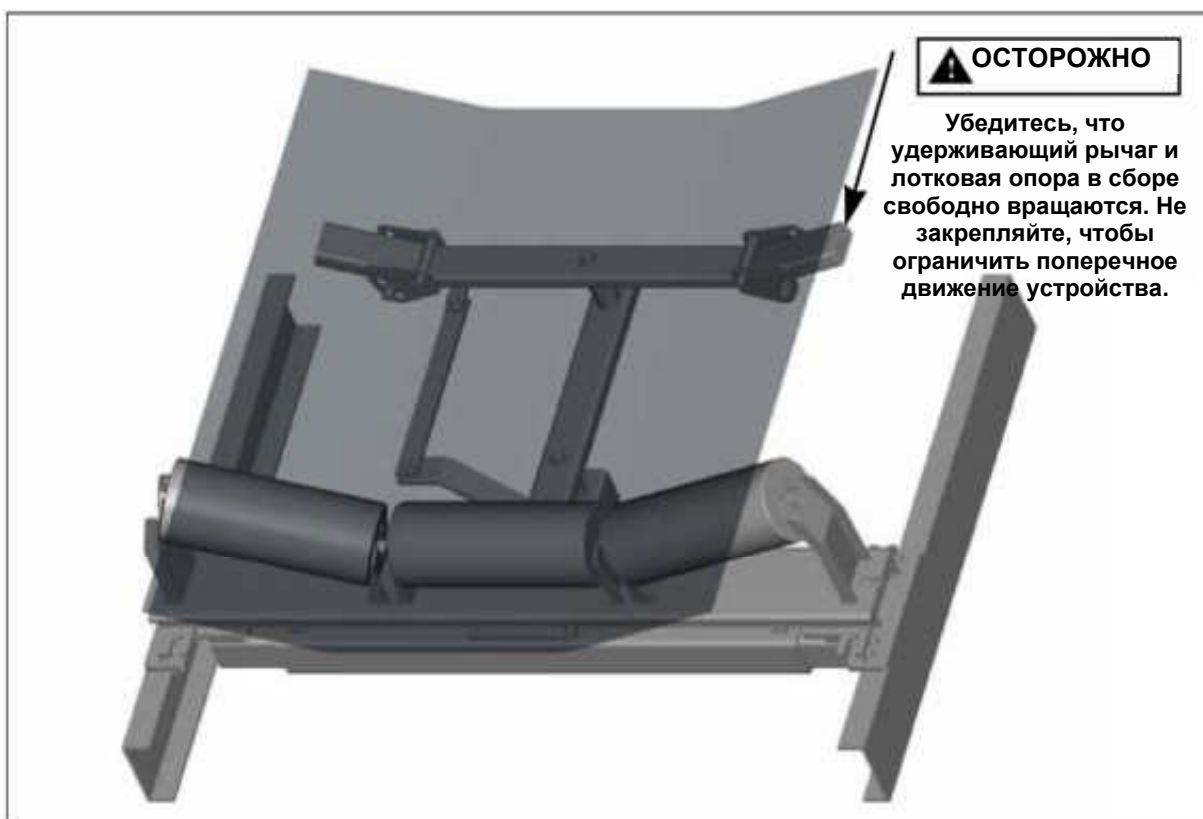
10. Закрепите опорный рычаг болтами размером $\frac{1}{2}$ x $1\frac{1}{2}$ дюйма.
11. Затяните болты на обеих продольных балках.



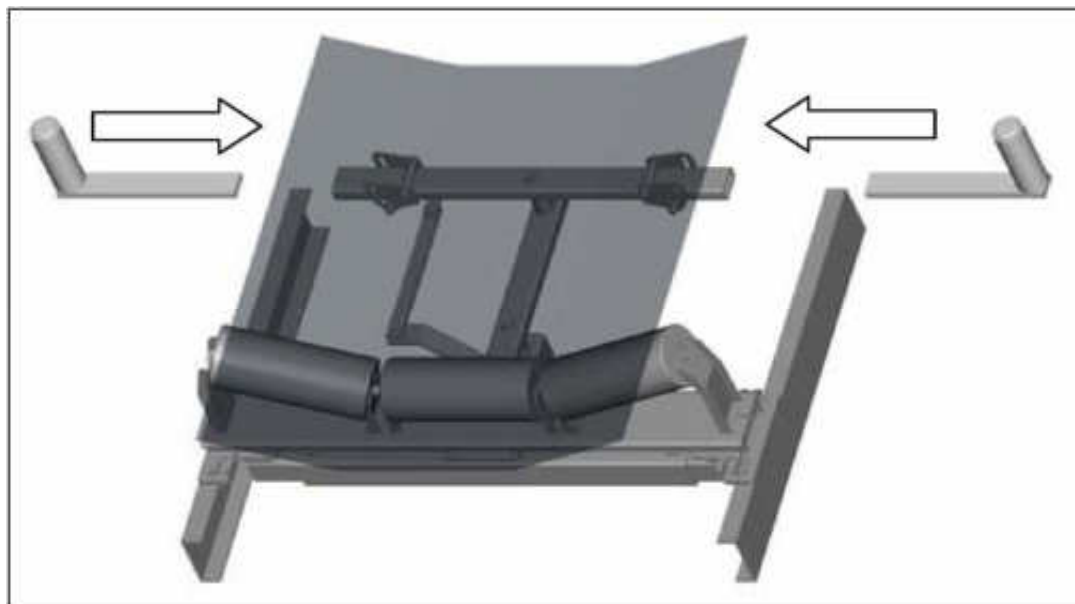
12. Выровняйте Martin® Tracker™ по центру продольной балки.



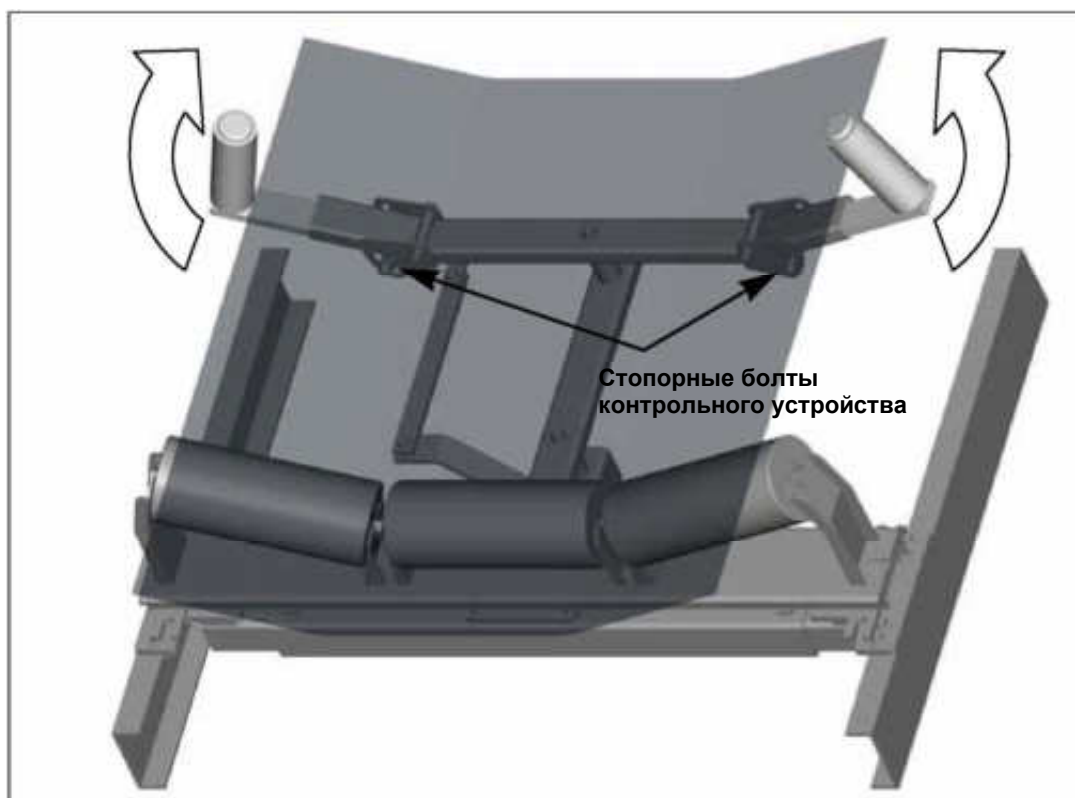
13. Затяните вышеуказанные стопорные винты.



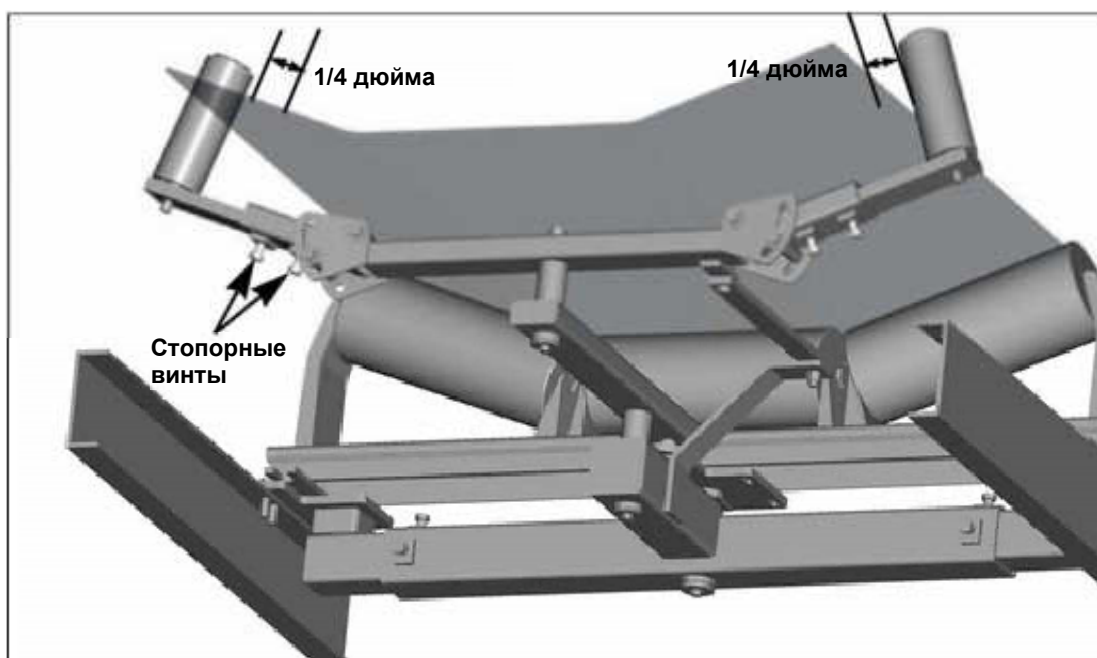
14. Опустите ленту обратно на лотковую роликоопору.



15. Вставьте контрольные ролики.

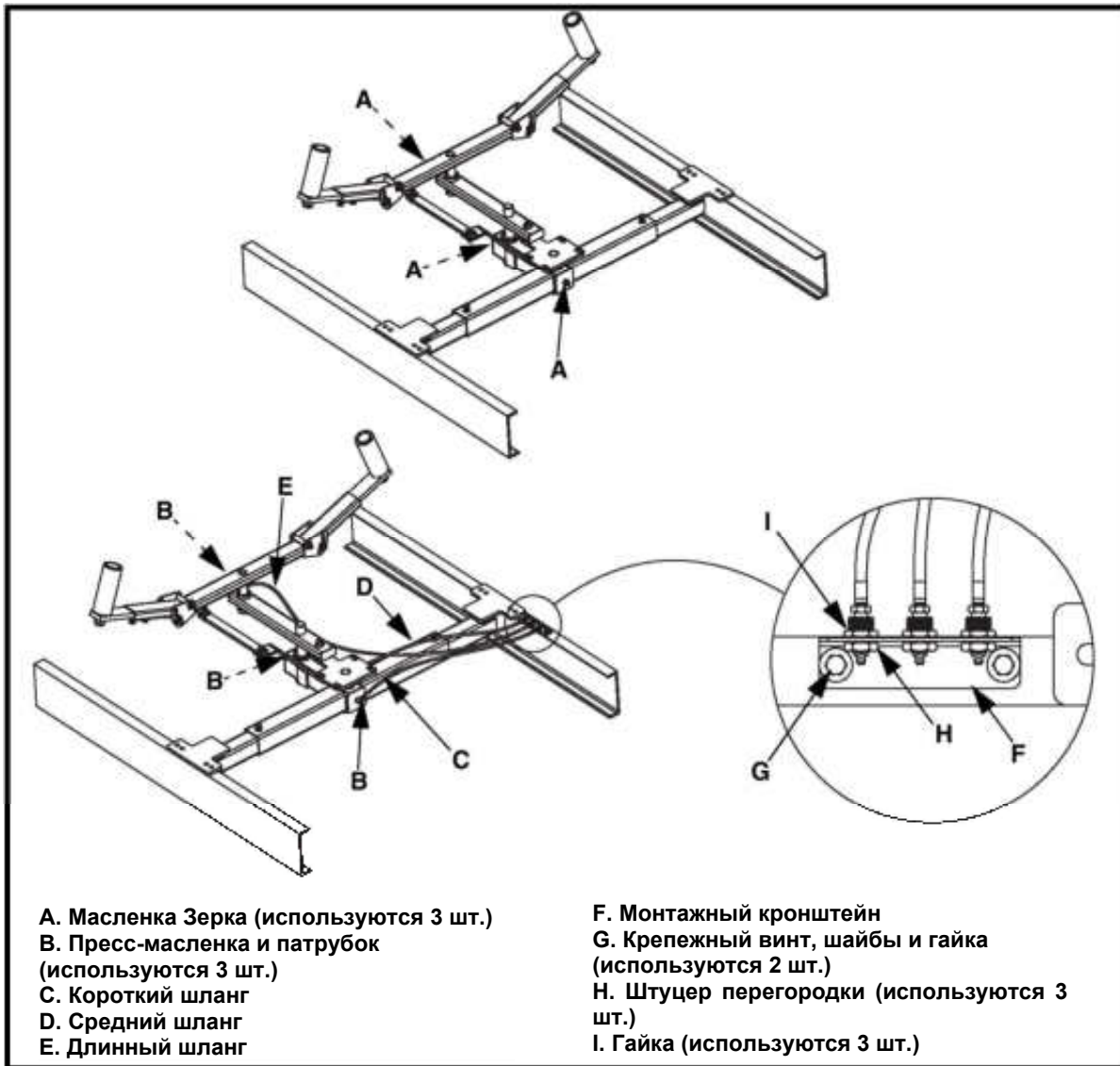


16. Поднимите рычаги контрольных роликов в соответствии с профилем ленты и зафиксируйте их, затянув болты.



17. Установите контрольные ролики на расстоянии $\frac{1}{4}$ дюйма от края ленты и закрепите вышеуказанными стопорными винтами.

Монтаж комплекта для смазки (приобретается отдельно)



1. Снимите существующие масленки Зерка (A) и замените их пресс-масленками и патрубками (B).
2. Установите шланги (C, D и E) в патрубки и проведите шланги вдоль рамы Martin® Tracker™ к конвейеру со стороны оператора.
3. Присоедините шланги к раме Martin® Tracker™ с помощью нейлоновых стяжек. Убедитесь, что при движении Martin® Tracker™ шланги не растягиваются и не защемляются.
4. Определите место установки монтажного кронштейна (F). Отверстия для смазки должны быть легкодоступными.
5. Определите место и просверлите отверстия для монтажного кронштейна (F). Прикрепите кронштейн к конструкции с помощью крепежных винтов, шайб и гаек (G).
6. Установите штуцеры перегородки (H) на кронштейн, но не затягивайте гайки (I).
7. Установите шланги в штуцеры перегородки.
8. Затяните гайки перегородки (I).

9. Полностью заполните каждый шланг универсальной литиевой смазкой. 10.
10. Используйте 2 насоса для закачки смазки при выполнении наладки и 1 насос ежемесячно во время технического осмотра.

После монтажа системы центровки ленты

ВАЖНО

Перед началом работ ознакомьтесь со всем разделом.

1. Тщательно протрите желоб или продольные балки над Martin® Tracker™ с обеих сторон ленты. Разместите наклейку Martin®, предупреждающую о продуктах на конвейере (арт. 23395), на желобе или продольных балках таким образом, чтобы она была видна оператору системы Martin® Tracker™.



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.

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



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

3. Включите конвейерную ленту и наблюдайте за движением ленты.



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

4. Дайте ленте сделать не менее десяти оборотов. Затем отключите и заблокируйте/опломбируйте источник энергии в соответствии со стандартами ANSI (см. «Нормативные документы»).
5. Проверьте натяжку всех крепежных элементов. При необходимости подтяните.
6. При необходимости отрегулируйте поперечное сечение Martin® Tracker™ для точной центровки ленты.
 - а. Ослабьте стопорные винты, фиксирующие телескопические трубки.

- b. Сдвиньте поперечное сечение в направлении движения ленты.
- c. Подтяните стопорные винты.

Примечания

Артикульные номера деталей

В данном разделе приведены артикульные номера деталей для систем Martin® Tracker™. Просьба при заказе деталей указывать их соответствующие артикульные номера

Варианты исполнения Martin® Tracker™

Варианты исполнения верхнего блока Martin® Tracker™: ленты шириной 450–1 400 мм (18–54 дюймов): арт. TKR-XXUSXX.

Варианты исполнения верхнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности: ленты шириной 800–1800 мм (36–72 дюймов): арт. TKR-XXUHXX.

Варианты исполнения верхнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности: ленты шириной 1 200–2 400 мм (48–96 дюймов): арт. 37249-XXUM.

Варианты исполнения нижнего блока Martin® Tracker™: ленты шириной 450–1 400 мм (18–54 дюймов): арт. TKR-XXLSXX.

Варианты исполнения нижнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности: ленты шириной 800–1 800 мм (36–72 дюймов): арт. TKR-XXLHXX.

Варианты исполнения нижнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности: ленты шириной 1 200–2 700 мм (48–108 дюймов): арт. 37249-XXLM.

Варианты исполнения низкопрофильного блока Martin® Tracker™: ленты шириной 800–1 600 мм (36–60 дюймов): арт. 38700-XXX.

Варианты исполнения низкопрофильного верхнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности: арт. 37249-XXUMLP

Ролик холостой ветви Martin®

Гуммированный ролик холостой ветви: арт. TRLRLXX-XX
(Первый X соответствует классификации Ассоциации производителей конвейерного оборудования (CEMA); второй X соответствует диаметру ролика; последний XX соответствует ширине ленты.)

Комплекты для ремонта направляющего ролика Martin®

Для всех устройств с маркировкой 37249-XXXX: арт. 35205-XX.
(включает в себя рычаг, подшипники и ролик)

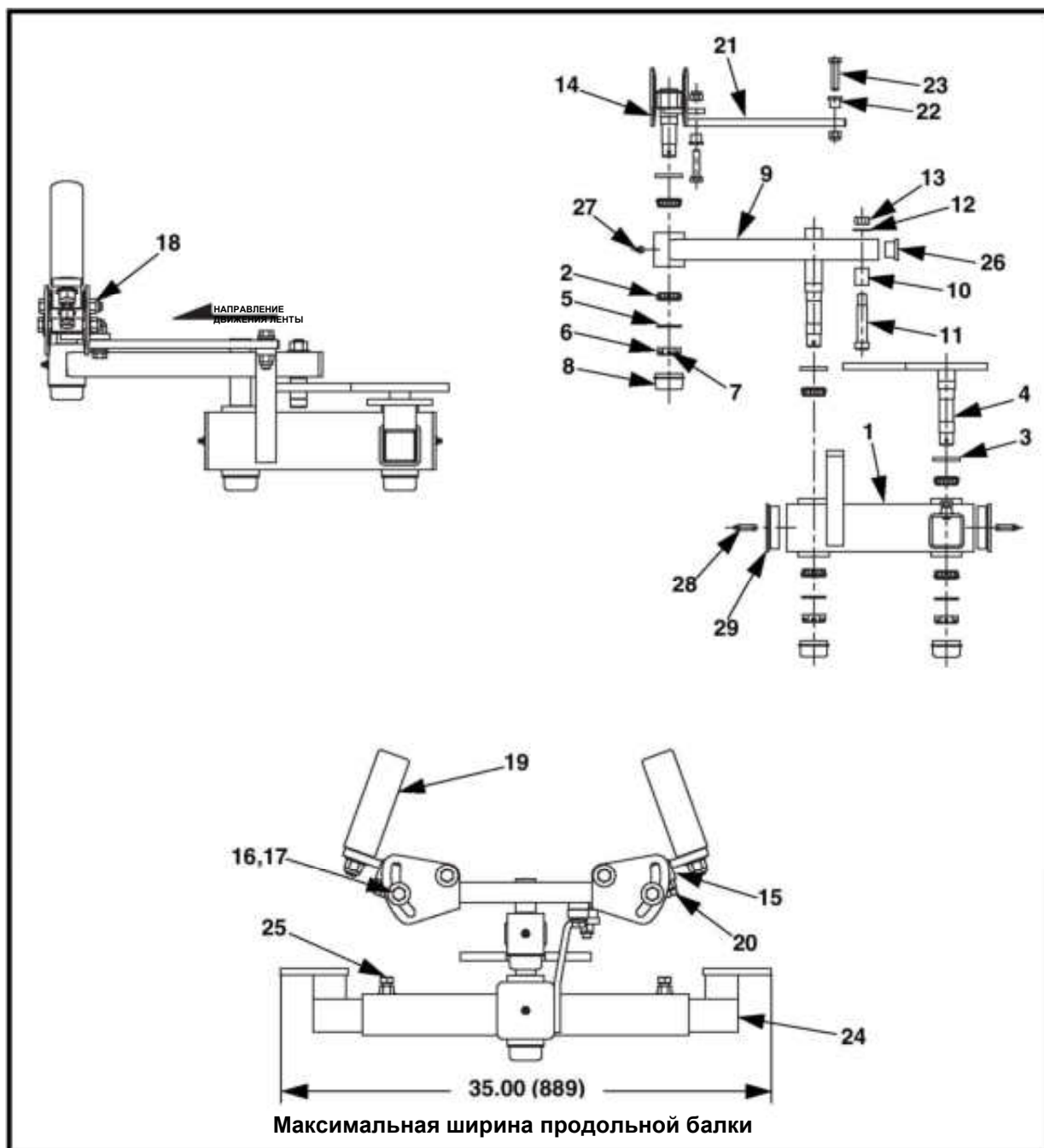


Рис. 1. Martin® Tracker™, арт. TKR-18USXX* (лист 1 из 2)

*18 соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу центровочного блока: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, H = тяжелый режим; пятый X соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	38504-01	1	18	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
2	Конический роликовый подшипник	38505-01	6	19	Рычаг направляющего ролика в сборе	35205-05	2
3	Прокладка	38516-S	3	20	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	2
4	Сварной элемент соединительной планки	38522-S	1	21	Параллельная соединительная деталь	37415-01	1
5	Шайба	38513	3	22	Подшипник скольжения	38423	2
6	Гайка	38514	3	23	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	24	Сварной элемент опорного рычага	37413-501	2
8	Пылезащитный колпачок	38515-S	3	25	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-S	1	26	Заглушка для трубы 2-1/2 x 1-1/2	34714	1
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	27	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	11814	1
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	28	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	2
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	29	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	30*	Комплект наклеек	34772	1
14	Сварной элемент лотковой опоры	38512-02	1	31*	Комплект крепежных деталей	35283	1
15	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	37458-01	2	32*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	38550-1	1
16	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	8	33*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
17	Винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2 ZP	M921	4				

*Не показано

Рис. 1. Martin® Tracker™, арт. TKR-18LSXX* (лист 2 из 2)

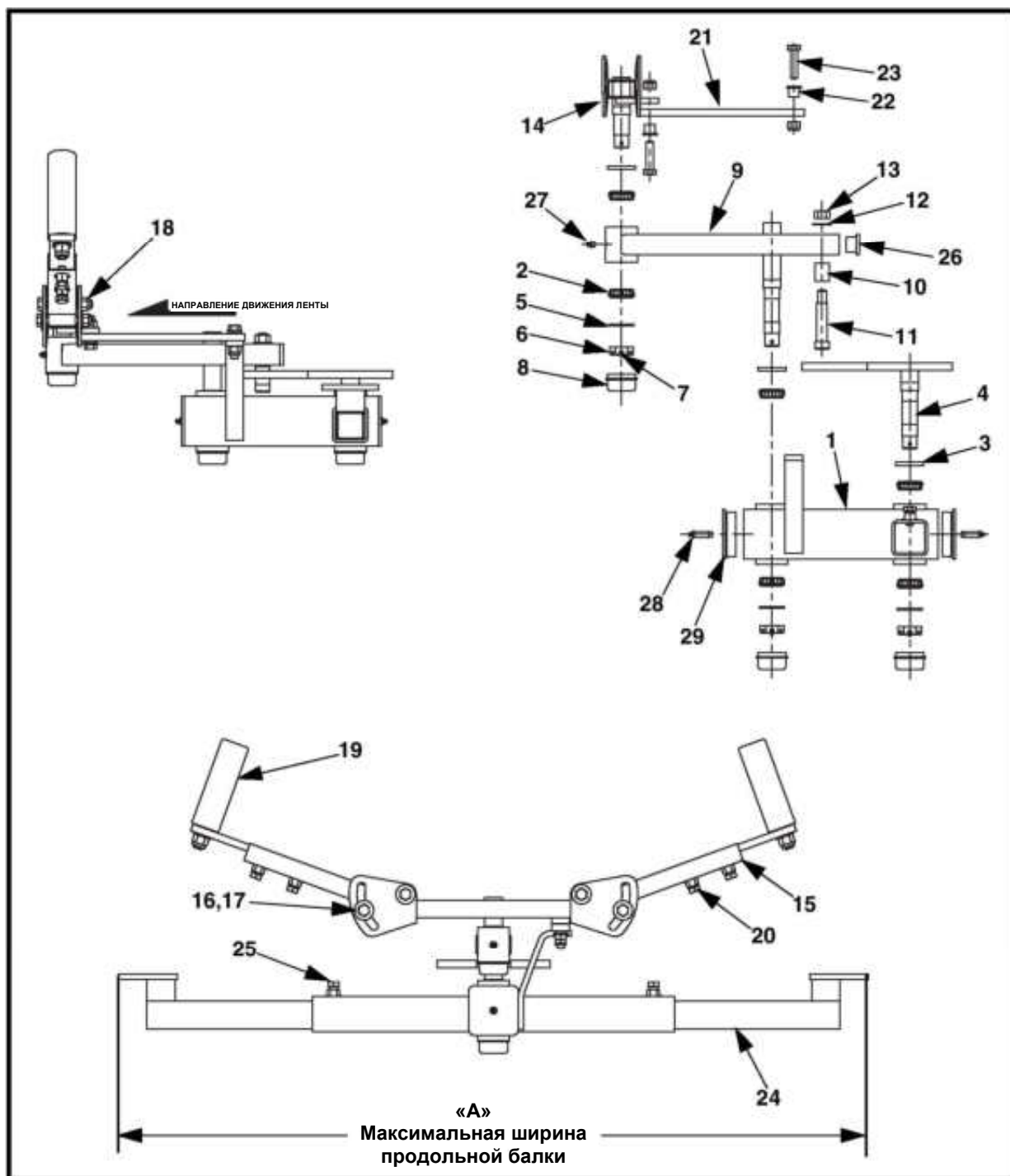


Рис. 2. Martin® Tracker™, арт. TKR-XXUSXX* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, H = тяжелый режим; пятый X соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	38504-02	1	18	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
2	Конический роликовый подшипник	38505-01	6	19	Рычаг направляющего ролика в сборе	Таблица I	2
3	Прокладка	38516-S	3	20	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	Таб. I
4	Сварной элемент соединительной планки	38522-S	1	21	Параллельная соединительная деталь	37415-01	1
5	Шайба	38513	3	22	Подшипник скольжения	38423	2
6	Гайка	38514	3	23	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	24	Сварной элемент опорного рычага	Таблица I	2
8	Пылезащитный колпачок	38515-S	3	25	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-S	1	26	Заглушка для трубы 2-1/2 x 1-1/2	34714	1
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	27	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	11814	1
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	28	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	2
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	29	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	30*	Комплект наклеек	34772	1
14	Сварной элемент лотковой опоры	38512-02	1	31*	Комплект крепежных деталей	35283	1
15	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица I	2	32*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	Таблица I	1
16	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	8	33*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
17	Винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2 ZP	M921	4				

*Не показано

Рис. 2. Martin® Tracker™, арт. TKR-XXUSXX (лист 2 из 2)

Таблица I. Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 15	Арт. № поз. 19	Арт. № поз. 24	Арт. № поз. 32	Кол-во поз. 20	Разм. «А»	Вес, фунты
TKR-24USXX	24–30 (600–800)	37458-02	35205-06	37413-502	38550-1	2	49,12 (1248)	86
TKR-30USXX	24–30 (600–800)	37458-02	35205-06	37413-502	38550-1	2	49,12 (1248)	86
TKR-36USXX	36 (950)	37466	35205-06	37413-503	38550-1	4	53,12 (1349)	89
TKR-42USXX	42-48 (1000-1250)	37466	35205-02	37413-504	38550-1	4	66,88 (1699)	98
TKR-48USXX	42–48 (1000–1250)	37466	35205-02	37413-504	38550-1	4	66,88 (1699)	98
TKR-54USXX	54 (1350)	37466	35205-02	37413-505	38550-2	4	71,12 (1806)	99

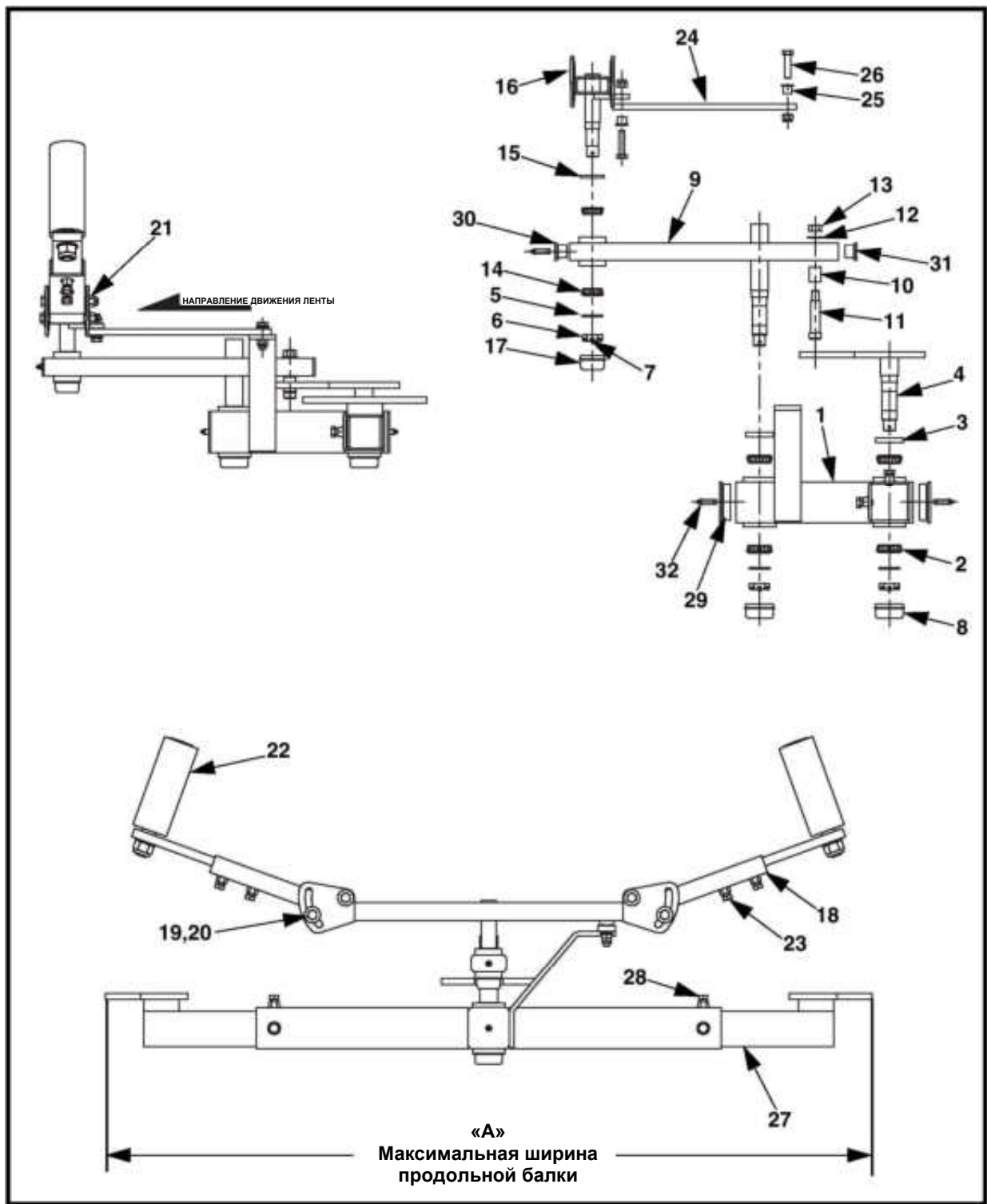


Рис. 3. Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. ТКР-XXUHXX* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, H = тяжелый режим; пятый X соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	Таблица II	1	19	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	8
2	Конический роликовый подшипник	38505-02	4	20	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4
3	Прокладка	38516-H	2	21	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
4	Сварной элемент соединительной планки	38522-H	1	22	Ролик в сборе	35205-07	2
5	Шайба	38513	3	23	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	4
6	Гайка	38514	3	24	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	25	Подшипник скольжения	38423	2
8	Пылезащитный колпачок	38515-H	2	26	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-H	1	27	Сварной элемент опорного рычага	Таблица II	2
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	28	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	4
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	29	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	30	Заглушка для трубы 3 x 1-1/2	37303-2	1
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	31	Заглушка для трубы 3 x 1-1/2	37303	1
14	Конический роликовый подшипник	38505-01		32	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	3
15	Прокладка	38516-S	1	33*	Комплект наклеек	34772	1
16	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица II	1	34*	Комплект крепежных деталей	34498	1
17	Пылезащитный колпачок	38515-S	1	35*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	Таблица II	1
18	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица II	2	36*	Руководство по эксплуатации	M3625	1

*Не показано

Рис. 3. Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. TKR-XXUHXX (лист 2 из 2)

Таблица II. Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 1	Арт. № поз. 16	Арт. № поз. 18	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 27	Арт. № поз. 35	Разм. «А»	Вес, фунты
TKR-36UHXX	36 (800–1000)	38504-05	38512-05	37283-03	35205-07	37413-H01	38550-1	65,88 (1673)	170
TKR-42UHXX	42 (1000–1200)	38504-03	38512-03	37283-03	35205-07	37413-H01	38550-1	74,88 (1902)	180
TKR-48UHXX	48 (1200–1300)	38504-03	38512-03	37283-01	35205-07	37413-H02	38550-1	86,88 (2207)	190
TKR-54UHXX	54 (1300–1400)	38504-03	38512-03	37283-01	35205-03	37413-H02	38550-2	86,88 (2207)	195
TKR-60UHXX	60–72 (1400–1750)	38504-04	38512-04	37283-01	35205-04	37413-H03	38550-2	104,75 (2661)	214
TKR-72UHXX	60–72 (1400–1750)	38504-04	38512-04	37283-01	35205-04	37413-H03	38550-2	104,75 (2661)	214

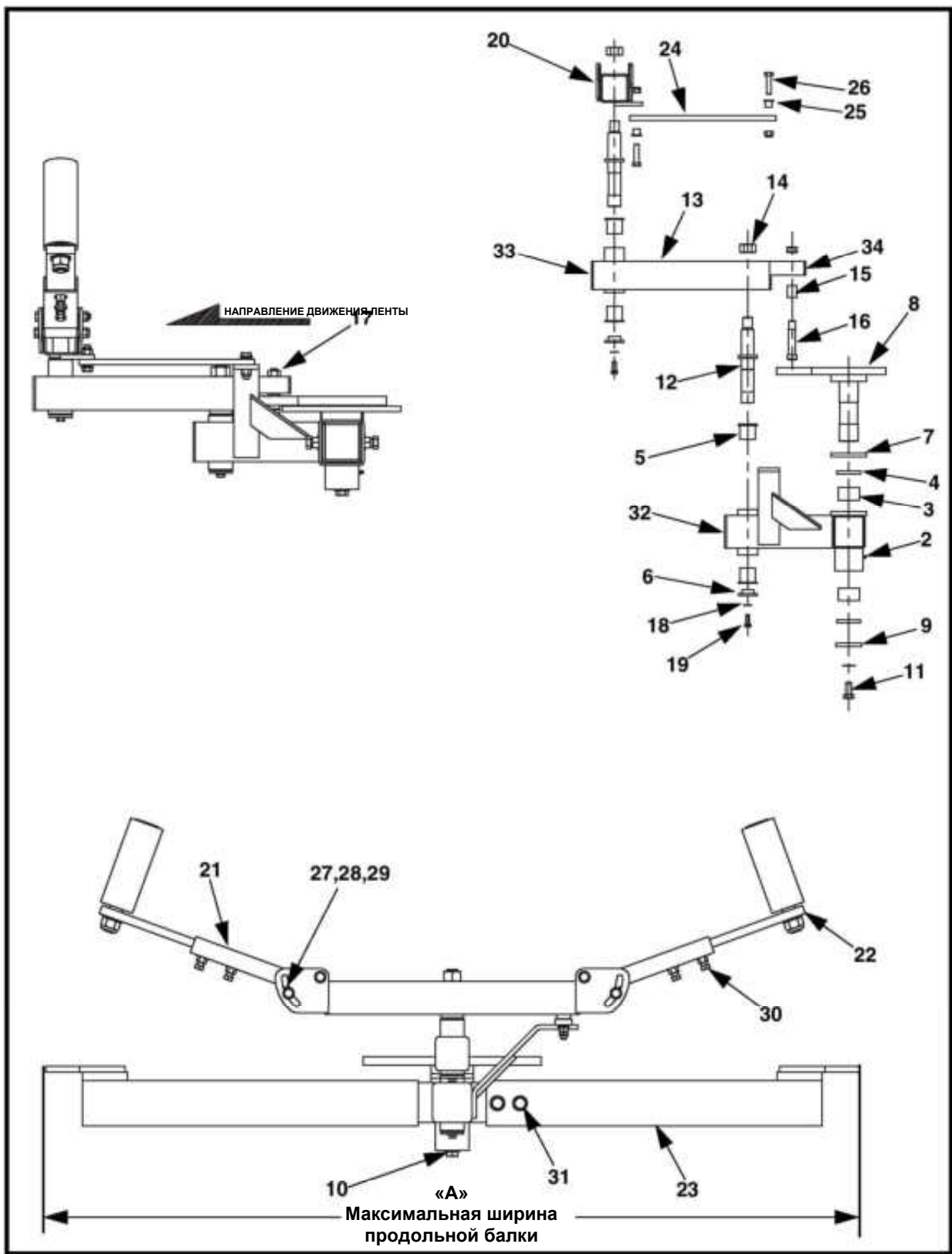


Рис. 4. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, арт. 37249-XXUM* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: M = сверхвысокая прочность.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	37254	1	20	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица III	1
2	Пресс-масленка	38584	1	21	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица III	2
3	Радиальный подшипник	37260	2	22	Ролик в сборе	Таблица III	2
4	Резиновое масляное уплотнение	37261	2	23	Сварной элемент опорного рычага	Таблица III	2
5	Подшипник из СВМПЭ	37262	4	24	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1
6	Крышка держателя подшипника	37272	2	25	Подшипник скольжения	38423	2
7	Упорный подшипник	37273	1	26	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
8	Сварной элемент соединительной планки	37353	1	27	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
9	Крышка поворотного блока	37278	1	28	Компрессионная шайба 1/2	11750	8
10	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	29	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4
11	Винт ННС 5/8-11NC x 1-1/4 ZP	15798	1	30	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	4
12	Вал поворота	37271	2	31	Винт ННС 5/8-11NC x 1 ZP	22633	4
13	Сварной элемент удерживающего рычага	37263	1	32	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301	1
14	Шестигранная гайка 1-8 NC	22991	2	33	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,00	37302	1
15	Втулка удерживающего рычага	37268	1	34	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,00 x 1,50	37303	1
16	Винт SOC HD с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	1	35*	Комплект наклеек	34772	1
17	Шестигранная гайка 8-11 NC	11772	1	36*	Комплект крепежных деталей	34498	1
18	Компрессионная шайба 3/8	11747	2	37*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
19	Винт ННС 3/8-16 NC x 1 ZP	11746-02	2				

*Не показано

Рис. 4. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, арт. 37249-XXUM (лист 2 из 2)

Таблица III. Артикульные номера и количество деталей для верхнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 20	Арт. № поз. 21	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 23	Разм. «А»	Вес, фунты
37249-48UM	48 (1200–1400)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-04	84,75 (2110)	250
37249-54UM	54 (1400–1600)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	90,75 (2305)	250
37249-60UM	60 (1600–1800)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	90,75 (2305)	250
37249-66UM	66 (1600–1800)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	90,75 (2305)	250
37249-72UM	72 (1800–2000)	37279-02	37283-02	35205-04	37350-02	102,75 (2610)	271
37249-84UM	84 (2000–2200)	37279-02	37283-02	35205-04	37350-02	102,75 (2610)	271
37249-96UM	96 (2200–2400)	37279-03	37283-04	35205-04	37350-03	114,75 (2915)	305

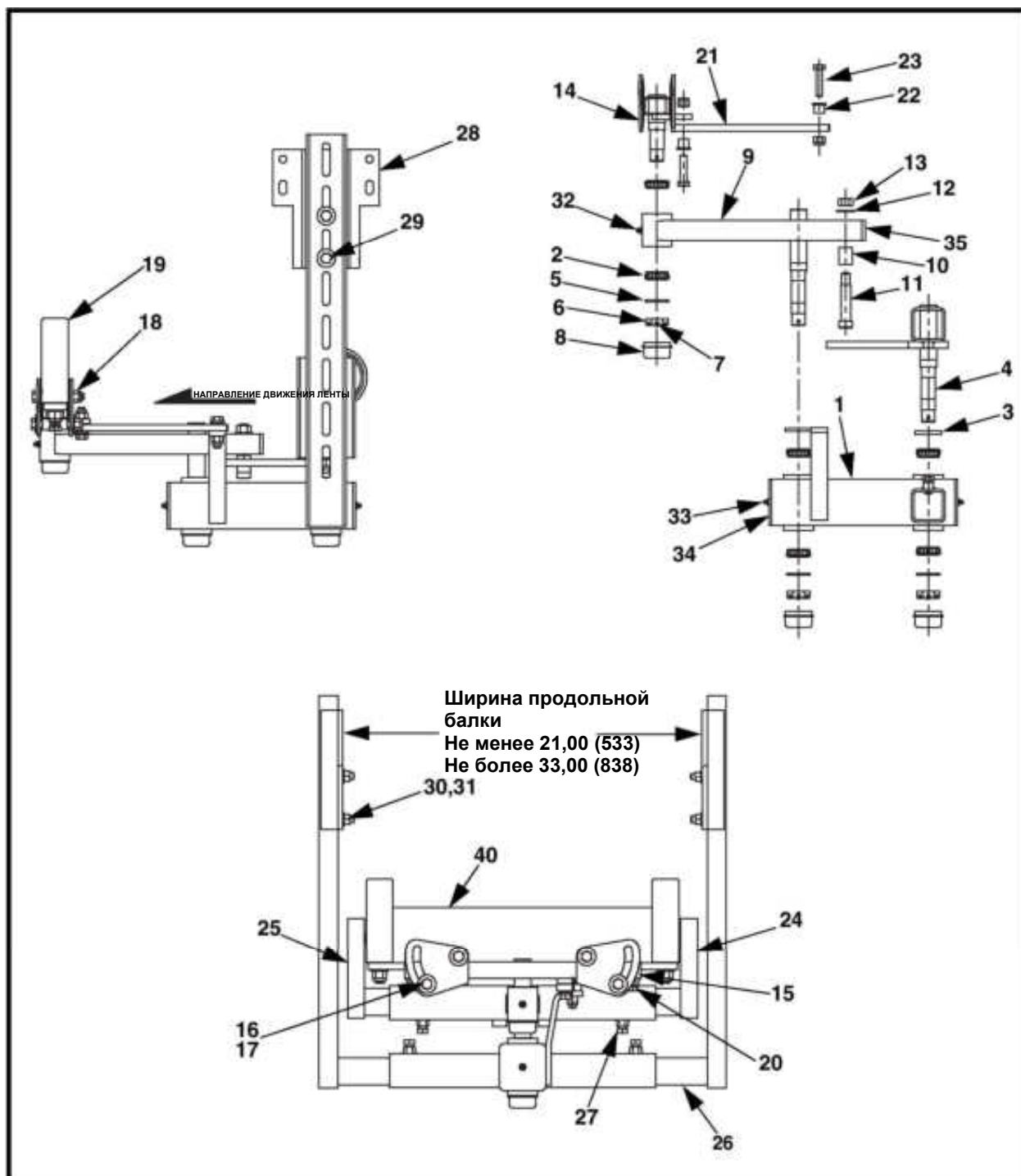


Рис. 5. Martin® Tracker™, арт. TKR-18LSXX* (лист 1 из 2)

*18 соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу центровочного блока: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, H = тяжелый режим; пятый X соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	38504-01	1	21	Параллельная соединительная деталь	37415-01	1
2	Конический роликовый подшипник	38505-01	6	22	Подшипник скольжения	38423	2
3	Прокладка	38516-S	3	23	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
4	Сварной элемент соединительной планки	38508-01	1	24	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика	34745-03R	1
5	Шайба	38513	3	25	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика	34745-03L	1
6	Гайка	38514	3	26	Сварной телескопический трубчатый элемент	34743-03	2
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	27	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	4
8	Пылезащитный колпачок	38515-S	3	28	Сварная пластина кронштейна	37396-01	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-S	1	29	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	4
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	30	Компрессионная шайба 1/2	11750	4
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	31	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	4
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	32	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	11814	1
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	33	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	2
14	Сварной элемент лотковой опоры	38512-01	1	34	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
15	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	37458-01	2	35	Заглушка для трубы 2,50 x 1,50	34714	1
16	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	12	36*	Комплект наклеек	34772	1
17	Винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2 ZP	M921	4	37*	Комплект крепежных деталей	34498	1
18	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6	38*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	38550-1	1
19	Рычаг направляющего ролика в сборе	35205-05	2	39*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
20	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	2	40	Гуммированный ролик холостой ветви	TRLRLC4-18	1

*Не показано

Рис. 5. Martin® Tracker™, арт. TKR-18LSXX (лист 2 из 2)

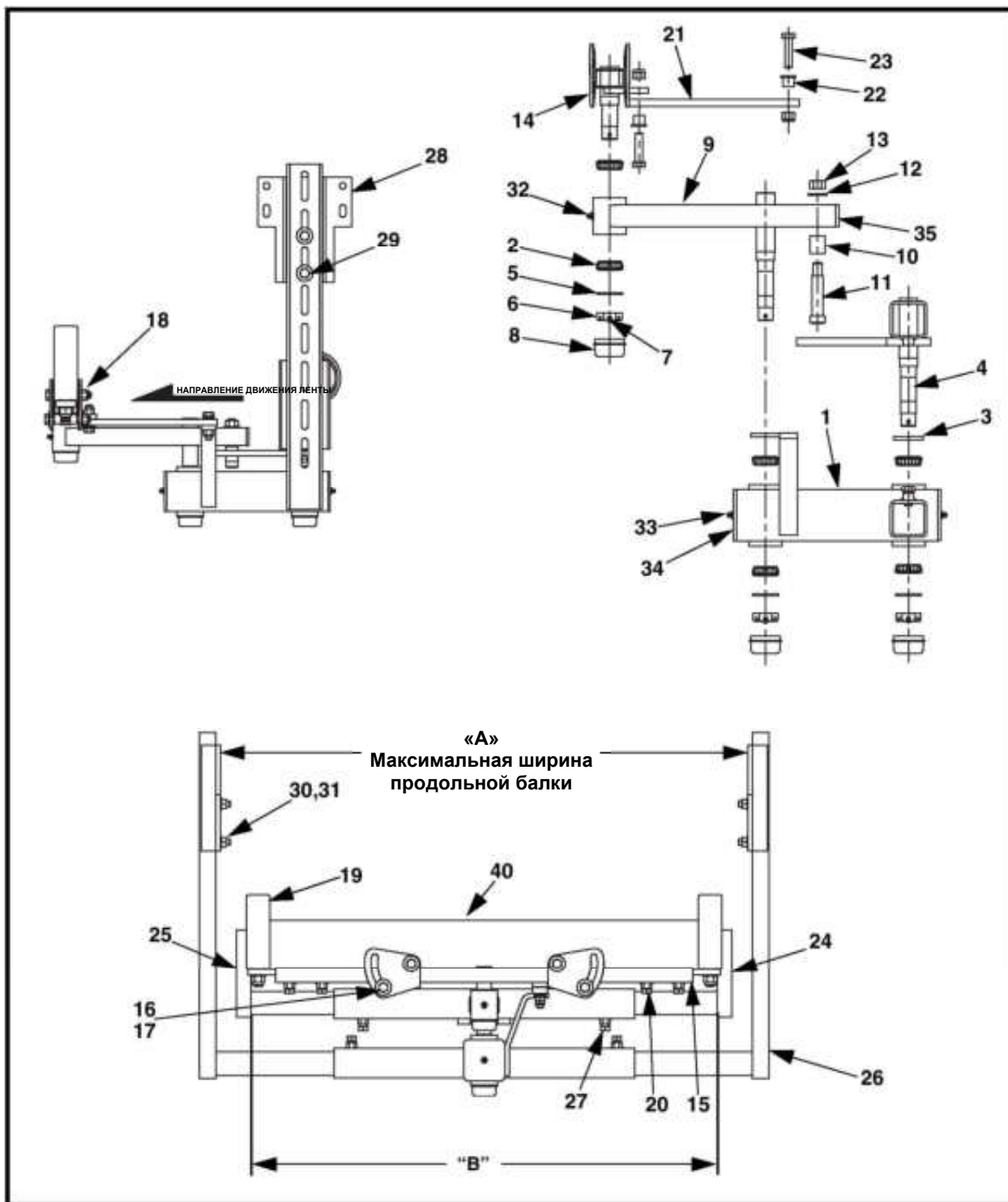


Рис. 6. Martin® Tracker™, арт. TKR-XXLSXX* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, H = тяжелый режим; пятый X соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	38504-02	1	21	Параллельная соединительная деталь	37415-01	1
2	Конический роликовый подшипник	38505-01	6	22	Подшипник скольжения	38423	2
3	Прокладка	38516-S	3	23	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
4	Сварной элемент соединительной планки	38508-02	1	24	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика	Таблица IV	1
5	Шайба	38513	3	25	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика	Таблица IV	1
6	Гайка	38514	3	26	Сварной телескопический трубчатый элемент	Таблица IV	2
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	27	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	4
8	Пылезащитный колпачок	38515-S	3	28	Сварная пластина кронштейна	37396-01	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-S	1	29	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	4
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	30	Компрессионная шайба 1/2	11750	4
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	31	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	4
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	32	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	11814	1
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	33	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	2
14	Сварной элемент лотковой опоры	38512-02	1	34	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
15	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица IV	2	35	Заглушка для трубы 2,50 x 1,50	34714	1
16	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	12	36*	Комплект наклеек	34772	1
17	Винт ННС 1/2-13NC x 3-1/2 ZP	M921	4	37*	Комплект крепежных деталей	34498	1
18	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6	38*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	Таблица IV	1
19	Рычаг направляющего ролика в сборе	Таблица IV	2	39*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
20	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	Таб. IV	40	Гуммированный ролик холостой ветви	Таблица IV	1

*Не показано

Рис. 6. Martin® Tracker™, арт. TKR-XXLSXX (лист 2 из 2)

Таблица IV. Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 15	Арт. № поз. 19	Арт. № поз. 24	Арт. № поз. 25	Арт. № поз. 26	Арт. № поз. 38	Арт. № поз. 40
TKR-24LSXX	24 (600–700)	37458-02	35205-06	34745-03R	34745-03L	34743-01	38550-1	TRLRLC4-24
TKR-30LSXX	30 (700–800)	37458-02	35205-06	34745-01 R	34745-01L	34743-01	38550-1	TRLRLC4-30
TKR-36LSXX	36 (800–950)	37466	35205-06	34745-01 R	34745-01L	34743-01	38550-1	TRLRLC4-36
TKR-42LSXX	42–54 (1000–1400)	37466	35205-02	34745-02R	34745-02L	34743-02	38550-1	TRLRLC4-42
TKR-48LSXX	42–54 (1000–1400)	37466	35205-02	34745-02R	34745-02L	34743-02	38550-1	TRLRLC4-48
TKR-54LSXX	42–54 (1000–1400)	37466	35205-02	34745-02R	34745-02L	34743-02	38550-2	TRLRLC4-54

Арт. № сборки	Кол-во поз. 20	Разм. «А»	Минимальный разм. «В»	Максимальный разм. «В»	Вес, фунты
TKR-24LSXX	2	51,12 (1298)	21,00 (533)	38,63 (981)	138
TKR-30LSXX	2	51,12 (1298)	29,50 (749)	47,13 (1197)	140

TKR-36LSXX	4	51,12 (1298)	29,50 (749)	47,13 (1197)	142
TKR-42LSXX	4	66,80 (1697)	42,50 (1080)	60,13 (1527)	155
TKR-48LSXX	4	66,80 (1697)	42,50 (1080)	60,13 (1527)	155
TKR-54LSXX	4	66,80 (1697)	42,50 (1080)	60,13 (1527)	155

Артикульные номера деталей

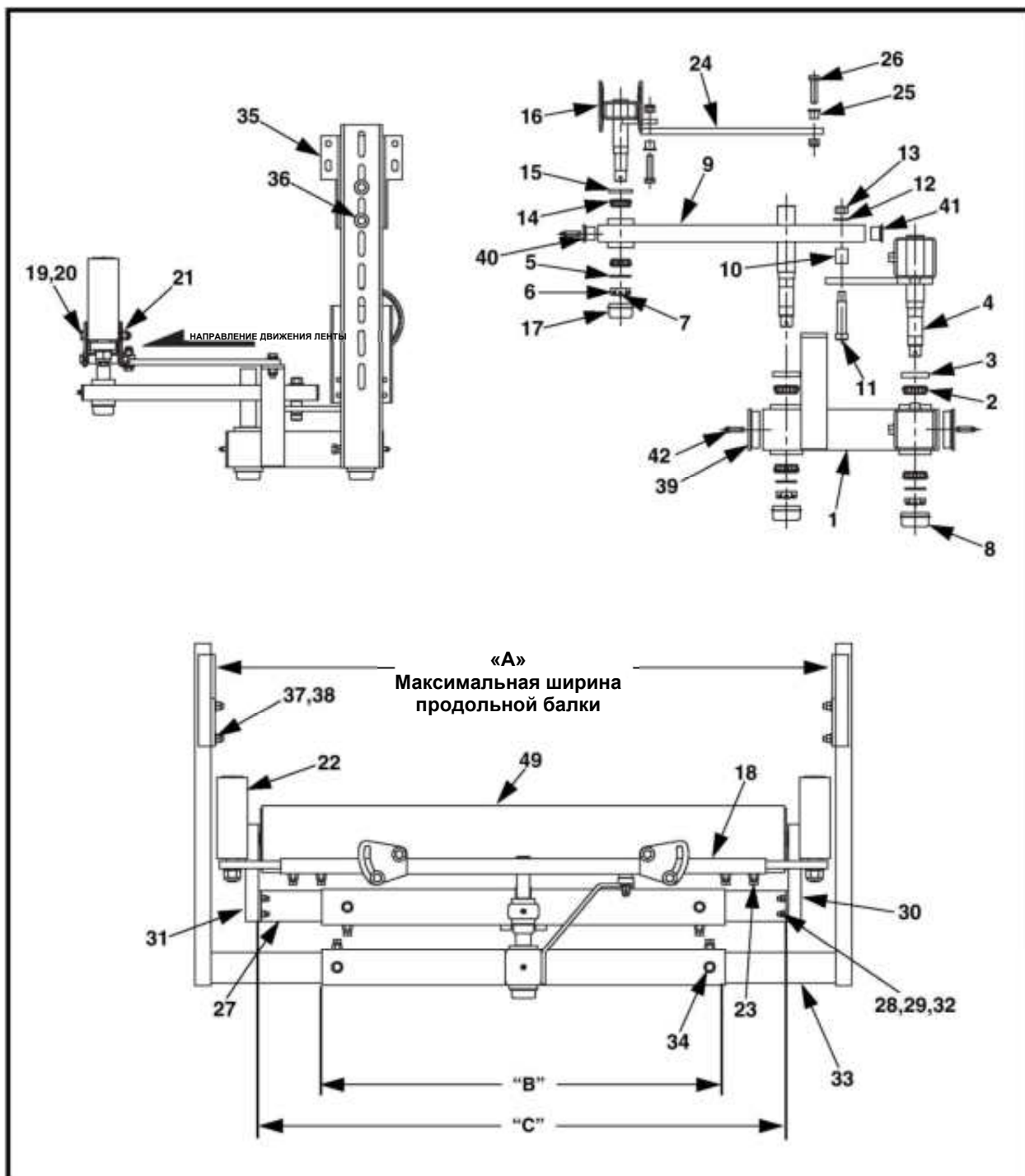


Рис.7. Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. ТКР-XXLНХХ* (лист 1 из 2)

*Первый ХХ соответствует ширине ленты в дюймах; третий Х соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый Х соответствует режиму эксплуатации: S = стандартный режим, Н = тяжелый режим; пятый Х соответствует вариантам исполнения: R = с роликом (только системы центровки для монтажа снизу), Пусто = без ролика; последний Х соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	Таблица V	1	26	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
2	Конический роликовый подшипник	38505-02	4	27	Сварной телескопический трубчатый элемент поддерживающего ролика	Таблица V	2
3	Прокладка	38516-H	2	28	Компрессионная шайба 3/8	11747	8
4	Сварной элемент соединительной планки	Таблица V	1	29	Упругая шестигранная контргайка 3/8-16NC ZP	14201	8
5	Шайба	38513	3	30	Прямой телескопический трубчатый элемент	38029-00RP	1
6	Гайка	38514	3	31	Прямой телескопический трубчатый элемент	38029-00LP	1
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	32	Винт ННС 3/8-16NC x 1-1/4 ZP	12215	8
8	Пылезащитный колпачок	38515-H	2	33	Сварной телескопический трубчатый элемент	Таблица V	2
9	Сварной трубчатый элемент удерживающего рычага	38510-H	1	34	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	8
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	35	Сварная пластина кронштейна	37396-02	2
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	36	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	4
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	37	Компрессионная шайба 1/2	11750	4
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	38	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	4
14	Конический роликовый подшипник	38505-01		39	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301-2	2
15	Прокладка	38516-S	1	40	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303-2	1
16	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица V	1	41	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303	1
17	Пылезащитный колпачок	38515-S	1	42	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	
18	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица V	2	43*	Прямой телескопический трубчатый элемент	38029-01 LP	1
19	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	12	44*	Прямой телескопический трубчатый элемент	38029-01 RP	1
20	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4	45*	Комплект наклеек	34772	1
21	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6	46*	Комплект крепежных деталей	34498	1
22	Ролик в сборе	Таблица V	2	47*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	Таблица V	1
23	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	4	48*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
24	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1	49	Гуммированный ролик холостой ветви	Таблица V	1
25	Подшипник скольжения	38423	2				

*Не показано

Рис. 7. Martin® Tracker™ повышенной прочности, арт. TKR-XXLHXX (лист 2 из 2)

Таблица V. Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 1	Арт. № поз. 4	Арт. № поз. 16	Арт. № поз. 18	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 27	Арт. № поз. 33
TKR-36LHXX	36 (800–1000)	38504-05	38508-05	38512-05	37283-03	35205-07	38031-H1	34743-06
TKR-42LHXX	42 (1000–1200)	38504-03	38508-03	38512-03	37283-03	35205-07	38031-H1	34743-04N
TKR-48LHXX	48 (1200–1400)	38504-03	38508-03	38512-03	37283-01	35205-07	38031-H1	34743-04N
TKR-54LHXX	54 (1400–1600)	38504-03	38508-03	38512-03	37283-01	35205-03	38031-H1	34743-04N
TKR-60LHXX	60–72 (1600–2000)	38504-04	38508-04	38512-04	37283-01	35205-04	38031-H2	34743-04
TKR-72LHXX	60–72 (1600–2000)	38504-04	38508-04	38512-04	37283-01	35205-04	38031-H2	34743-04

Таблица V. Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™ повышенной прочности

Арт. № сборки	Арт. № поз. 47	Арт. № поз. 49	Разм. «А»	Разм. «В»	Минимальный разм. «С»	Максимальный разм. «С»	Вес, фунты
TKR-36LHXX	38550-1	TRLRLC6-36	60,38 (1534)	30,38 (772)	33,26 (845)	53,64 (1362)	253
TKR-42LHXX	38550-1	TRLRLC6-42	77,38 (1965)	39,38 (1000)	42,00 (1067)	65,38 (1661)	275
TKR-48LHXX	38550-1	TRLRLC6-48	77,38 (1965)	39,38 (1000)	42,00 (1067)	73,38 (1864)	278
TKR-54LHXX	38550-2	TRLRLC6-54	77,38 (1965)	39,38 (1000)	42,00 (1067)	81,38 (2067)	282
TKR-60LHXX	38550-2	TRLRLC6-60	104,25 (2648)	47,25 (1200)	56,00 (1422)	95,25 (2419)	321
TKR-72LHXX	38550-2	TRLRLC6-72	104,25 (2648)	47,25 (1200)	56,00 (1422)	95,25 (2419)	321

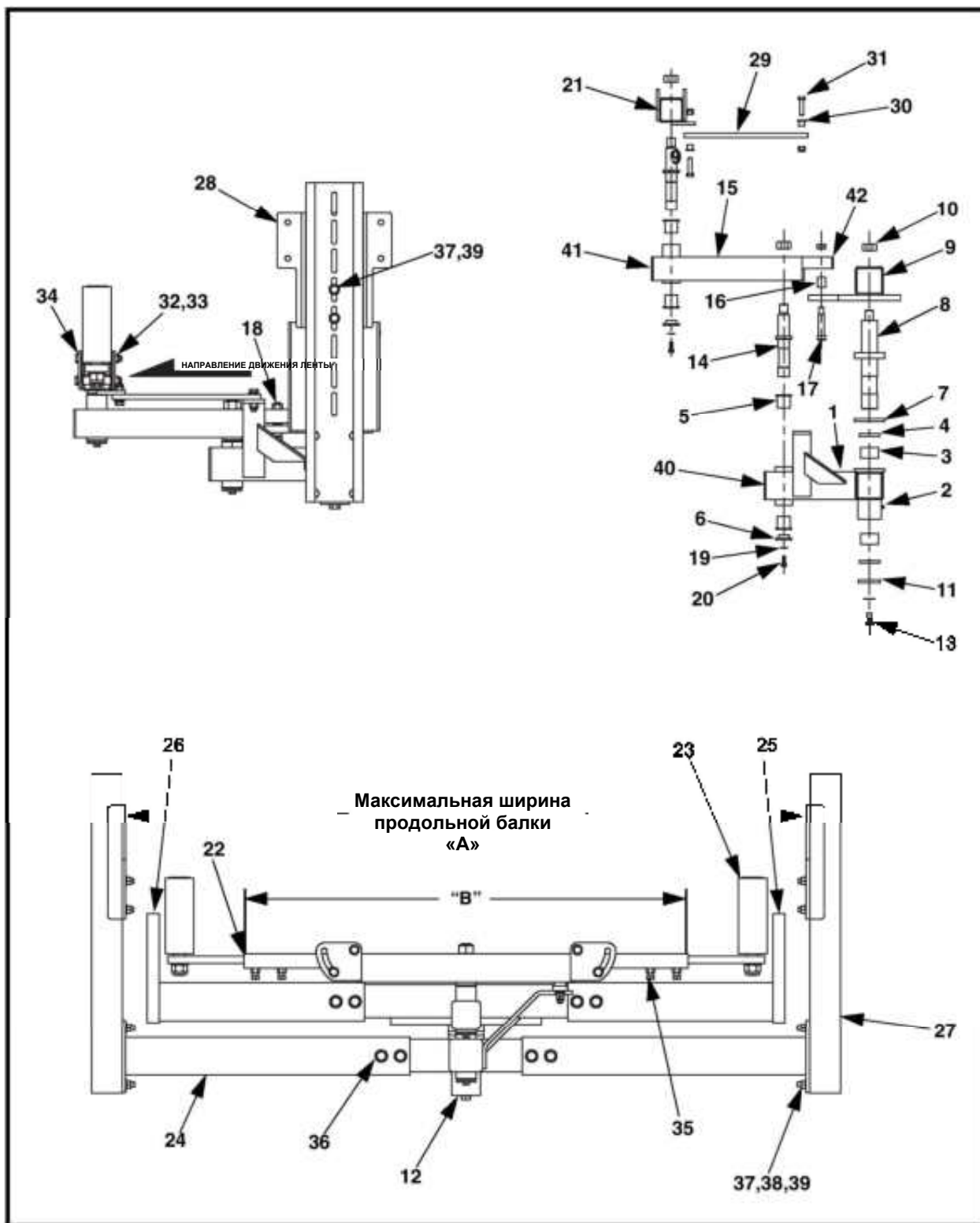


Рис. 8. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, арт. 37249-XXLM* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; третий X соответствует типу системы центровки: U = верхняя система центровки, L = нижняя система центровки; четвертый X соответствует режиму эксплуатации: M = сверхвысокая прочность

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	37254	1	24	Сварной элемент опорного рычага	Таблица VI	2
2	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	38584	1	25	Сварной телескопический рычаг поддерживающего ролика	Таблица VI	1
3	Радиальный подшипник	37260	2	26	Сварной телескопический рычаг поддерживающего ролика	Таблица VI	1
4	Резиновое масляное уплотнение	37261	2	27	Вертикальный опорный рычаг	37292	2
5	Подшипник из СВМПЭ	37262	4	28	Подвесной кронштейн	37293	2
6	Крышка держателя подшипника	37272	2	29	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1
7	Упорный подшипник	37273	1	30	Подшипник скольжения	38423	2
8	Вал поворотного блока	37277	1	31	Винт ННС 1/2-13NCx 2 ZP	14196	2
9	Сварной элемент поворотного блока	37274	1	32	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
10	Шестигранная гайка 1-8NC	22991		33	Компрессионная шайба 1/2	11750	20
11	Крышка поворотного блока	37278	1	34	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	35	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	4
13	Винт ННС 5/8-11NC x 1-1/4 ZP	15798	1	36	Винт ННС 5/8-11 NC x 1 ZP	22633	8
14	Вал поворота	37271		37	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	12
15	Сварной элемент удерживающего рычага	37263	1	38	Шестигранная гайка 1/2-13NC	11771	12
16	Втулка удерживающего рычага	37268	1	39	Плоская шайба 1/2 узкая ZP	31010	4
17	Винт SOC HD с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	1	40	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301	1
18	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	41	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,00	37302	1
19	Компрессионная шайба 3/8	11747	2	42	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303	1
20	Винт ННС 3/8-16NC x 1 ZP	11746-02	2	43	*Комплект наклеек	34772	1
21	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица VI	1	44	*Комплект крепежных деталей	34498	1
22	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица VI	2	45	Руководство по эксплуатации	M3625	1
23	Направляющий ролик в сборе	35205-03	2				

*Не показано

Рис. 8. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности (нижний блок), арт. 37249-XXLM (лист 2 из 2)

Таблица VI. Артикульные номера и количество деталей для нижнего блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 21	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 24	Арт. № поз. 25	Арт. № поз. 26	Разм. «А»	Разм. «В»	Вес, фунты
37249-48LM	48 (1200–1400)	37279-01	37283-01	37288-04	37299-L4	37299-R4	84,75 (2152)	46,50 (1181)	420
37249-54LM	54 (1400–1600)	37279-01	37283-01	37288-01	37299-L1	37299-R1	90,75 (2305)	46,50 (1181)	423
37249-60LM	60 (1600–1800)	37279-01	37283-01	37288-01	37299-L1	37299-R1	90,75 (2305)	46,50 (1181)	423
37249-66LM	66 (1600–1800)	37279-01	37283-01	37288-01	37299-L1	37299-R1	90,75 (2305)	46,50 (1181)	423
37249-72LM	72 (1800–2000)	37279-02	37283-02	37288-02	37299-L2	37299-R2	102,75 (2610)	70,88 (1800)	462
37249-84LM	84 (2000–2200)	37279-02	37283-02	37288-02	37299-L2	37299-R2	102,75 (2610)	70,88 (1800)	462
37249-96LM	96 (2200–2400)	37279-03	37283-04	37288-03	37299-L3	37299-R3	114,75 (2914)	94,88 (2410)	486
37249-108LM	108 (2400–2700)	37279-03	37283-04	37288-03	37299-L3	37299-R3	126,75 (3219)	94,88 (2410)	486

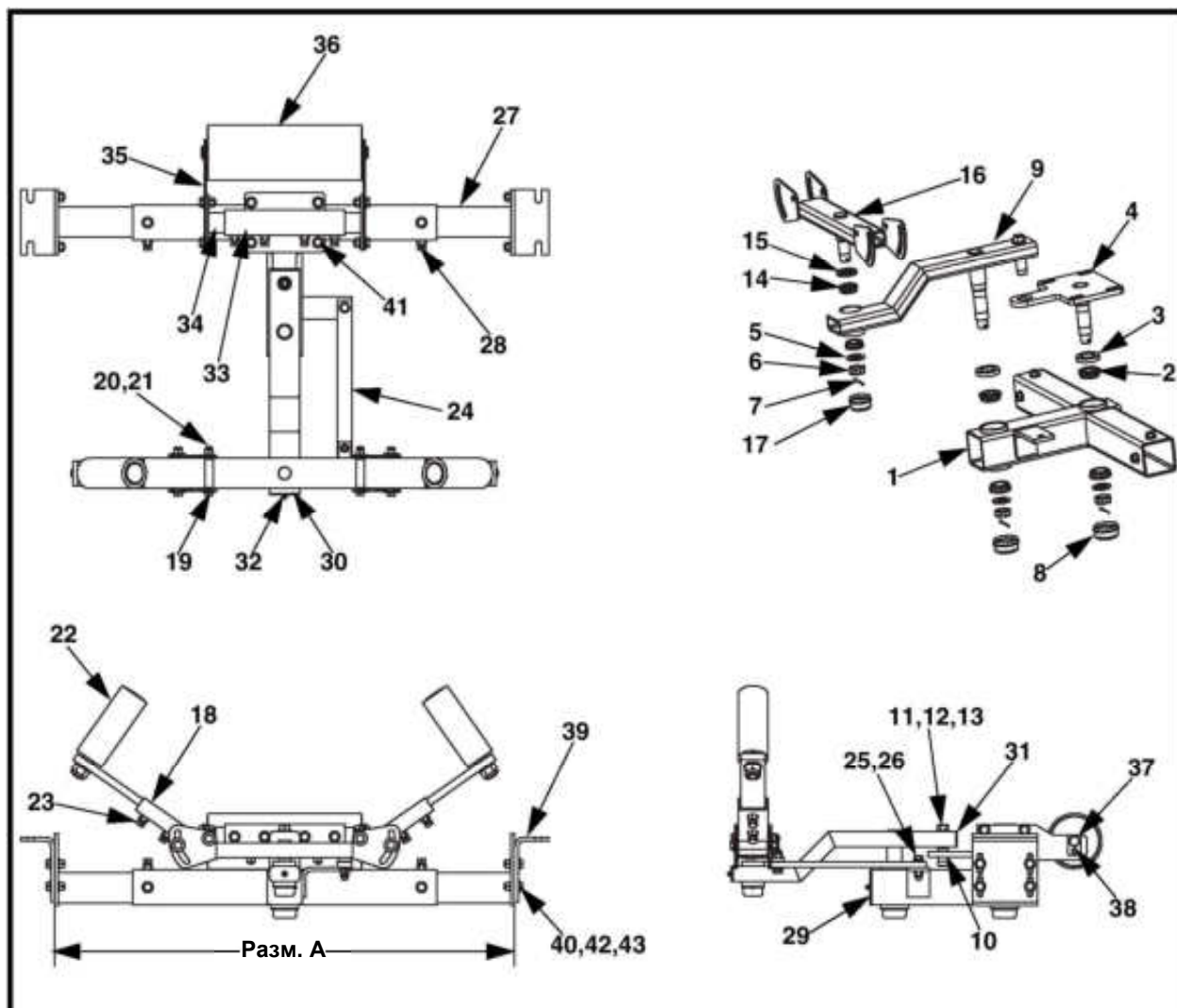


Рис. 9. Martin® Tracker™ низкопрофильная, арт. 38700-XXX* (лист 1 из 2)

*Первый XX соответствует ширине ленты в дюймах; последний X соответствует вариантам смазки: G = с комплектом для смазки, Пусто = без комплекта для смазки.

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	Таблица VII	1	25	Подшипник скольжения	38423	2
2	Конический роликовый подшипник	38505-02	4	26	Винт ННС 1/2-13NC x 2 ZP	14196	2
3	Прокладка	38516-H	2	27	Сварной элемент опорного рычага	Таблица VII	2
4	Сварной элемент соединительной планки	38522-HLP	1	28	Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP	13842	8
5	Шайба	38513	3	29	Заглушка для трубы 3,50 x 3,50	37301-2	2
6	Гайка	38514	3	30	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303-2	1
7	Шплинт для штифта 1/8 x 1-3/4 ZP	14210	3	31	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303	1
8	Пылезащитный колпачок	38515-H	2	32	Удлиненная пресс-масленка 1/8-27 NPT	38517	3
9	Сварной элемент удерживающего рычага	38709	1	33	Сварной элемент опорного ролика	38705	1
10	Втулка удерживающего рычага	37268	1	34	Сварной трубчатый элемент опорного ролика	Таблица VII	2
11	Винт SOC HD 3/4 x 2-3/4	37267	1	35	Пластина крепления ролика	38702	2
12	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	36	Ролик	Таблица VII	1
13	Шестигранная гайка 5/8-11NC ZP	11772	1	37	Крепежная планка	TMI-ТТ-100P	2
14	Конический роликовый подшипник	38505-01		38	Самонарезающий винт с головкой с шестигранным буртиком 1/4-20 x 3/8	38608	2
15	Прокладка	38516-S	1	39	Регулируемая пластина для монтажа продольной балки	38706	2
16	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица VII	1	40	Плоская шайба 1/2 узкая ZP	31010	20
17	Пылезащитный колпачок	38515-S	1	41	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	12
18	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица VII	2	42	Компрессионная шайба 1/2	11750	20
19	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	8	43	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	20
20	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4	44*	Комплект наклеек	34772	1
21	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6	45*	Комплект крепежных деталей	34498	1
22	Ролик в сборе	Таблица VII	2	46*	Комплект дистанционной смазки системы центровки	Таблица VII	1
23	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	12	47*	Руководство по эксплуатации	M3625	1
24	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1				

*Не показано

Рис. 9. Martin® Tracker™ низкопрофильная, арт. 38700-XXX (лист 2 из 2)

Таблица VII. Артикульные номера и количество деталей для низкопрофильного блока Martin® Tracker™

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 1	Арт. № поз. 16	Арт. № поз. 18	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 27
38700-36X	36 (800–1000)	38504-05LP	38512-05LP	37283-03	35205-07	38708-01
38700-42X	42 (1000–1200)	38504-03LP	38512-03LP	37283-03	35205-07	38708-01
38700-48X	48 (1200-1400)	38504-03LP	38512-03LP	37283-01	35205-07	38708-02
38700-54X	54 (1400–1600)	38504-03LP	38512-03LP	37283-01	35205-03	38708-02
38700-60X	60 (1600–1800)	38504-04LP	38512-04LP	37283-01	35205-03	38708-03

**Таблица VII. Артикульные номера и количество деталей для низкопрофильного блока
Martin® Tracker™**

Арт. № сборки	Арт. № поз. 34	Арт. № поз. 36	Арт. № поз. 46	Разм. «А»	Вес, фунты
38700-36X	38246-05	38701-36DSL	38550-1	60,13 (1527)	260
38700-42X	38246-05	38701-42DSL	38550-1	69,13 (1756)	281
38700-48X	38246-06	38701-48DSL	38550-1	81,13 (2061)	302
38700-54X	38246-01	38701-54DSL	38550-2	81,13 (2061)	317
38700-60X	38246-01	38701-60DSL	38550-2	99,00 (2515)	341

Артикульные номера деталей

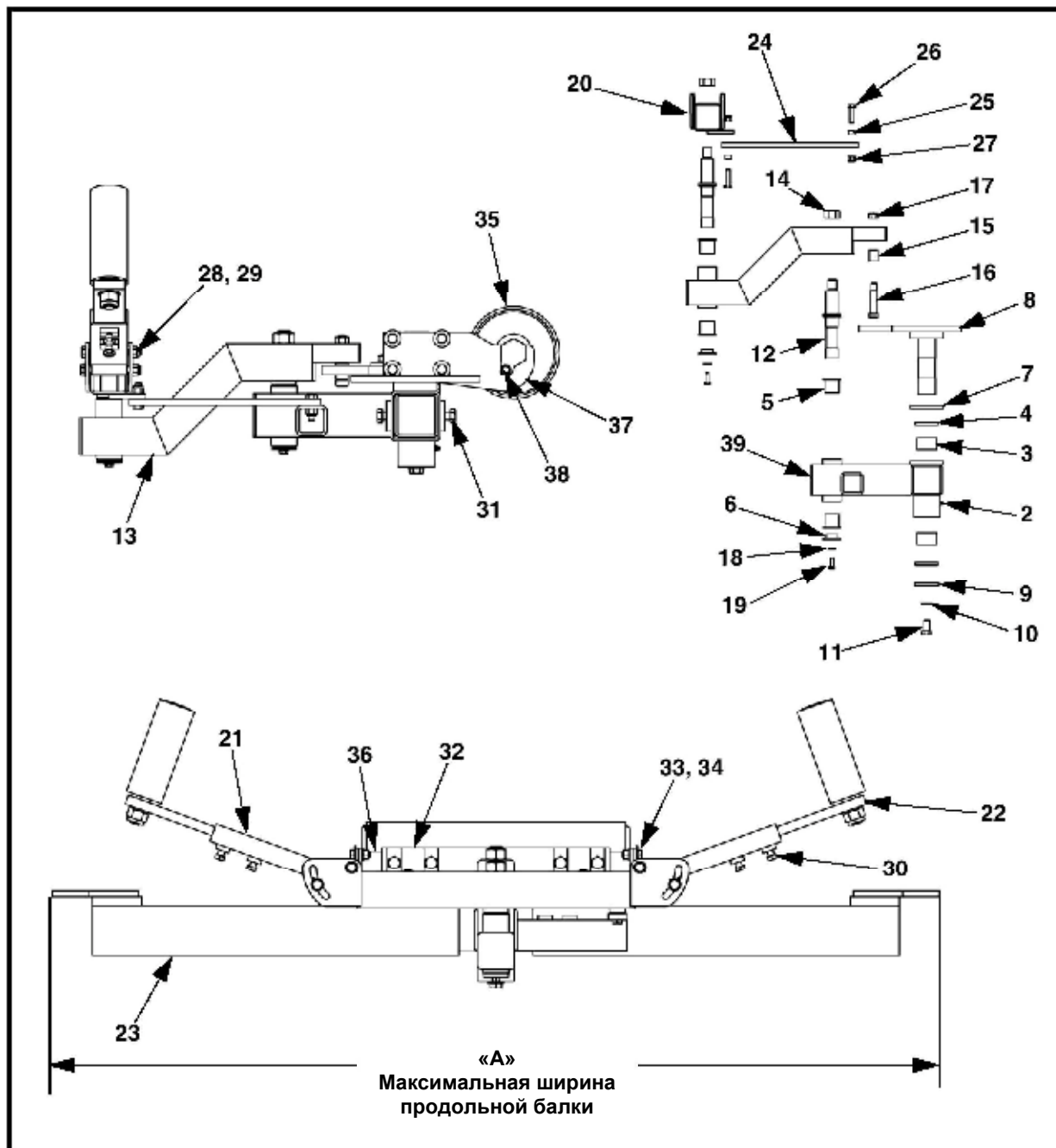


Рис. 10. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, низкопрофильная (верхний блок), арт. 37249-XXUMLP (лист 1 из 2)

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во	Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Сварная Т-образная деталь	37254-LP	1	23	Сварной элемент опорного рычага	Таблица VIII	2
2	Пресс-масленка 1/8-27 NPT	11814	1	24	Параллельная соединительная деталь	37415-02	1
3	Радиальный подшипник	37260	2	25	Подшипник скольжения	37287	2
4	Резиновое масляное уплотнение	37261	2	26	Винт ННС 1/2-13NCx 1-3/4 ZP	23478	2
5	Подшипник из СВМПЭ	37262	4	27	Упругая шестигранная контргайка 1/2-13NC ZP	18577	6
6	Крышка держателя подшипника	37272	2	28	Компрессионная шайба 1/2	11750	8
7	Упорный подшипник	37273	1	29	Винт ННС 1/2-13NC x 4-1/2 ZP	35170	4
8	Сварной элемент соединительной планки	37353	1	30	Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP	13835	4
9	Крышка поворотного блока	37278	1	31	Винт ННС 5/8-11 NC x 1 ZP	22633	4
10	Компрессионная шайба 5/8	11752	1	32	Сварной элемент опорного ролика	38248	1
11	Винт ННС 5/8-11NC x 1-1/4 ZP	15798	1	33	Плоская шайба 1/2 широкая ZP	17328	12
12	Вал поворота	37271	2	34	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	12
13	Сварной элемент удерживающего рычага	37263-LP	1	35	Гуммированный ролик в сборе	Таблица VIII	1
14	Шестигранная гайка 1-8NC	22991	2	36	Сварной опорный рычаг ролика	Таблица VIII	2
15	Втулка удерживающего рычага	37268	1	37	Пластина крепления ролика	38247	2
16	Винт SOC HD с буртиком 3/4 x 2-3/4	37267	1	38	Винт ННС 3/8-16NC x 5/8 ZP	12379	2
17	Шестигранная гайка 8-11 NC	11772	1	39	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,50	37301	1
18	Компрессионная шайба 3/8	11747	2	40	Заглушка для трубы квадратного сечения 3,00	37302	1
19	Винт ННС 3/8-16NC x 1 ZP	11746-02	2	41	Заглушка для трубы 3,00 x 1,50	37303	1
20	Сварной элемент лотковой опоры	Таблица VIII	1	42	*Комплект наклеек	34772	1
21	Сварной трубчатый элемент створки лотковой опоры	Таблица VIII	2	43	*Комплект крепежных деталей	34498	1
22	Направляющий ролик в сборе	Таблица VIII	2	44	Руководство по эксплуатации	M3625	1

*Не показано

Рис. 10. Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности, низкопрофильная (верхний блок), арт. 37249-XXUMLP (лист 2 из 2)

Таблица VIII. Артикульные номера и количество деталей для верхнего низкопрофильного блока Martin® Tracker™ сверхвысокой прочности

Арт. № сборки	Ширина ленты в дюймах (мм)	Арт. № поз. 20	Арт. № поз. 21	Арт. № поз. 22	Арт. № поз. 23	Арт. № поз. 35	Арт. № поз. 36	Разм. «А»	Вес, фунты
37249-48UMLP	48 (1200–1400)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-04	32249-LE7-48	38246-04	84,75 (2153)	300
37249-54UMLP	54 (1400–1600)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	32249-LE7-54	38246-01	90,75 (2305)	305
37249-60UMLP	60 (1600–1800)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	32249-LE7-60	38246-01	90,75 (2305)	310
37249-66UMLP	66 (1600–1800)	37279-01	37283-01	35205-03	37350-01	32249-LE7-66	38246-01	90,75 (2305)	315
37249-72UMLP	72 (1800–2000)	37279-02	37283-02	35205-04	37350-02	32249-LE7-72	38246-02	102,75 (2610)	340
37249-84UMLP	84 (2000–2200)	37279-02	37283-02	35205-04	37350-02	32249-LE7-84	38246-03	102,75 (2610)	350



Рис. 11. Наклейка, предупреждающая о продуктах на конвейере, арт. 23395

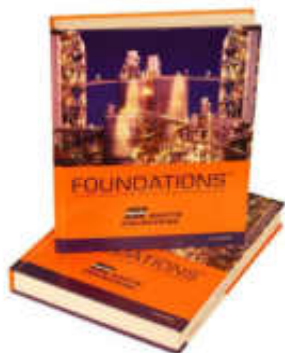


Рис. 12. Наклейка, предупреждающая о зоне защемления, арт. 30528

Любой продукт, 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 по патентам 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 «TM» и «SM». Бренды, торговые марки и названия других сторон, которые могут или не могут быть аффилированы с, связаны с или удостоверены Martin Engineering Company, 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. Большая Дмитровка 23/1

125009 Москва, Россия

Тел: +7 495 181 3343

е-mail: info@martin-eng.ru

www.martin-eng.ru

**СИСТЕМА КОНТРОЛЯ
КАЧЕСТВА КОМПАНИИ
СЕРТИФИЦИРОВАНА
DNV GL
=ISO 9001:2008=**