



MARTIN®

Вторичный

очиститель DT2S



**Руководство по установке
M3687RU**

1	Содержание	1
2	Введение	3
2.1	Информация о данном руководстве по установке	3
2.1.1	Сфера охвата настоящего документа	3
2.1.2	Авторское право	3
2.1.3	Исключение ответственности	3
2.1.4	Ссылки на дополнительные документы	4
2.1.5	Классификация опасностей	5
2.2	Назначение	6
2.2.1	Конвейерные системы с открытыми системами транспортировки	6
2.2.2	Использование во взрывозащищенных зонах	6
2.2.3	Ограничения на использование продукта	7
2.3	Охрана труда	7
2.3.1	Информация по технике безопасности и охране труда	7
2.3.2	Обязанности собственника-оператора	8
2.3.3	Уполномоченный персонал	8
3	Описание продукта	9
3.1	Конструкция и функции	9
3.2	Обозначение типа	10
4	Подготовка к монтажу	11
4.1	Перед установкой	11
4.1.1	Необходимые материалы и инструменты	11
4.1.2	Подготовительные мероприятия	11
5	Установка	13
5.1	Информация о технике безопасности	13
5.2	Процесс установки	14
5.2.1	Определение положения установки	15
5.2.2	Преобразование нижнего крепления пружинного натяжного устройства в верхнее крепление	18
5.2.3	Замена пружин	23
5.2.4	Установка натяжного устройства	24
5.2.5	Установка очистителя	25
5.2.6	Крепление очистителя	26
5.2.7	Центрирование вторичного очистителя под конвейерной лентой	27
5.2.8	Выравнивание вторичного очистителя параллельно оси приводного барабана	28
5.2.9	Выравнивание вторичного очистителя с осью приводного барабана по горизонтали	29
5.2.10	Натяжение очистителя	30
5.3	Включение системы под нагрузкой	36
5.4	Размещение предупреждающих надписей и меток	38
6	Техническое обслуживание	39
6.1	Информация о технике безопасности	39
6.2	Еженедельное техническое обслуживание	39
6.3	Замена скребковых ножей	42

7	Поиск и устранение неисправностей	49
7.1	Информация о технике безопасности.....	49
7.2	Поиск и устранение неисправностей	49
8	Хранение, демонтаж, утилизация	51
8.1	Упаковка и транспортировка	51
8.2	Хранение	51
8.3	Демонтаж.....	51
8.4	Утилизация	51
9	Номера деталей.....	52
9.1	Значение номеров деталей.....	52
9.2	Смотровые лючки Martin®	54
9.3	Аксессуары	54
9.4	Предупреждающие знаки / наклейки.....	54
9.5	Вторичный очиститель MARTIN® DT2S.....	55
9.6	Картридж вторичного очистителя MARTIN® DT2SC.....	58
9.7	Пружинное натяжное устройство MARTIN® DT2S	60
9.8	Пневматическое натяжное устройство MARTIN® DT2S	62
10	Декларация о соответствии компонентов	64

2 Введение

2.1 Информация о данном руководстве по установке

Несоблюдение настоящих инструкций по установке может привести к потере компенсации за ущерб и/или по гарантийным претензиям.

2.1.1 Сфера охвата настоящего документа

Настоящие инструкции по установке применяются исключительно к описанному здесь продукту и предназначены для тех лиц, которые устанавливают данный продукт, вводят его в эксплуатацию и контролируют его использование.

2.1.2 Авторское право

Описанные продукты и настоящие инструкции по установке защищены авторским правом. Любое воспроизведение без лицензии будет преследоваться по закону. Все права на настоящий документ защищены, включая его воспроизведение и/или копирование любым мыслимым способом. Для перепечатки этого документа требуется письменное согласие компании Martin Engineering.

Решающее значение имеет технический стандарт на момент поставки изделия и его техническая документация, до тех пор, пока не будет предоставлена никакая другая информация. Продукт и документация могут быть подвергнуты техническим изменениям без предварительного уведомления. В этом случае выпущенные ранее документы теряют свою силу. Применяются общие условия продажи и поставки компании Martin Engineering.

2.1.3 Исключение ответственности

Компания Martin Engineering гарантирует безупречное функционирование своего продукта в соответствии с его рекламой, опубликованной информацией о продукте и его технической документацией. Компания Martin Engineering не несет ответственности за эффективность и безупречную работу, если изделие используется не по назначению, описанному в разделе "назначение", а также за ущерб, возникший в результате использования аксессуаров и/или запасных частей, которые не были поставлены и/или сертифицированы компанией Martin Engineering.

Продукция компании Martin Engineering рассчитана на длительный срок службы. Она соответствует современному уровню науки и техники и была тщательно проверена перед отправкой потребителю. Кроме того, компания Martin Engineering постоянно проводит исследования продукта и рынка с целью непрерывного развития продукта.

При возникновении неисправностей и/или технических проблем компания Martin Engineering предлагает компетентную поддержку. Незамедлительно предпринимаются соответствующие действия. На продукцию распространяются гарантийные положения компании Martin Engineering, которые могут быть отправлены вам по необходимости.

2.1.4

Ссылки на дополнительные документы

В настоящих инструкциях по установке содержатся ссылки на следующие документы:

- Инструкция по установке смотрового лючка MARTIN®, номер публикации M3127.

При подготовке настоящих инструкций по установке были соблюдены следующие стандарты и директивы:

- Директива ЕС о механическом оборудовании (2007/42/ЕС)
- Руководство ISO/IEC 37 “Инструкции по установке продуктов, используемых потребителями”, издание 1995 года
- DIN 1421 “Оформление и нумерация в текстах”, издание 1983-01
- DIN/EN 12100 “Безопасность машин - основные определения, общие рекомендации по проектированию”, издание 2010-11
- DIN/ISO 16016 “Техническая документация на продукцию - уведомления о защите для ограничения использования документов и продуктов”, издание 2007-12
- DIN/EN 60204-1 “Безопасность машин - электрооборудование машин, Часть 1 Общие требования”, издание 2007-07
- DIN EN 82079-1 - Создание руководств пользователя - Структурирование, содержание и внешний вид, Часть 1 Общие принципы и подробные требования.

2.1.5

Классификация опасностей

**ОПАСНО**

Представляет собой непосредственно угрожающую опасность, которая приводит к серьезным телесным повреждениям или смерти, если ее не избежать.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Представляет собой потенциально опасную ситуацию, которая может привести к серьезным телесным повреждениям или смерти, если ее не избежать.

**ОСТОРОЖНО**

Представляет собой потенциально опасную ситуацию, которая может привести к незначительным телесным повреждениям и (или) материальному ущербу, если ее не избежать.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Содержит комментарии по установке и/или использованию продукта, указывающие на ситуации, которые не приводят ни к травмам, ни к материальному ущербу, но включают важную информацию.

2.2**Назначение**

Вторичные очистители MARTIN® DT2S используются для очистки материалов, прилипающих к конвейерным лентам. Они могут использоваться на конвейерах с шириной ленты до 2400 мм и скоростью движения ленты до 3,6 м/с. Очиститель устанавливается непосредственно за головным шкивом обеспечивает подачу счищенного материала обратно в поток материала.

Любое другое использование данного продукта считается неправильным использованием. Пожалуйста, свяжитесь со службой поддержки клиентов Martin Engineering, если вы хотите использовать этот продукт для других целей. Мы будем рады помочь вам с настройкой продукта.

2.2.1**Конвейерные системы с открытыми системами транспортировки**

Настоящие инструкции по установке описывают установку на конвейерные системы со встроенными системами транспортировки. На открытых системах транспортировки могут использоваться различные монтажные кронштейны MARTIN®.

Компания Martin Engineering или один из ее представителей может оказать содействие с установкой или специальными решениями в сложных условиях установки, например, трудноудаляемые статические компоненты или головной шкив в качестве натяжной станции.

2.2.2**Использование во взрывозащищенных зонах**

Этот продукт также может быть использован в потенциально взрывоопасных зонах при определенных условиях. Для получения дополнительной информации об использовании в потенциально взрывоопасных зонах свяжитесь с компанией Martin Engineering.

Не допускается использовать очиститель в более высокой категории защиты оборудования или в других условиях эксплуатации, отличных от тех, которые указаны компанией Martin Engineering, если такое использование не было одобрено компанией Martin Engineering.

2.2.3

Ограничения на использование продукта

Указанный в настоящем руководстве продукт может использоваться только в рамках указанных выше технических условий. Использование в более высокой категории защиты оборудования или в других условиях эксплуатации, отличных от тех, которые указаны компанией Martin Engineering, считается неправильным использованием и допускается только с разрешения компании Martin Engineering.

Эксплуатация данного изделия допускается только в том случае, если все детали находятся в исправном состоянии. В случае повреждений (трещины, ржавчина и т.д.), изменений или других механических модификаций немедленно выключите изделие.

Компания Martin Engineering или один из ее представителей может помочь вам с конфигурацией продукта, если требуется использовать продукт для других целей.

2.3

Охрана труда

2.3.1

Информация по технике безопасности и охране труда

Перед началом работы с продуктом или конвейерной системой, поставляемой заказчиком, необходимо внимательно ознакомиться с настоящими инструкциями.

Собственник-оператор должен обеспечить, чтобы все монтажные, инспекционные и ремонтные работы выполнялись исключительно квалифицированными специалистами.

Работы с конвейерными системами и их принадлежностями допускается выполнять при полном их отключении. В любом случае необходимо соблюдать процедуры, описанные в соответствующих инструкциях по монтажу для отключения конвейерной системы.

Сразу же после завершения работ все предохранительные устройства и средства защиты должны быть вновь установлены и/или приведены в рабочее состояние.

Перед запуском системы необходимо обеспечить защиту установки. Перед повторным запуском конвейерной системы необходимо проверить, что все этапы функционируют безупречно. Пожалуйста, соблюдайте все инструкции по установке и запуску изделия.

2.3.2**Обязанности собственника-оператора**

Собственник-оператор данного изделия должен обеспечить, чтобы данное изделие устанавливалось, обслуживалось и использовалось исключительно теми лицами, которые

- знают правила техники безопасности и предупреждения несчастных случаев на производстве,
- были обучены использованию этого продукта и прочитали и поняли настоящие инструкции по установке.

2.3.3**Уполномоченный персонал**

Персонал считается уполномоченным, если он имеет соответствующую подготовку и технический опыт, может продемонстрировать знание применимых стандартов и директив и способен оценивать задачи с целью выявления критических ситуаций на ранней стадии.

Персонал по эксплуатации, техническому обслуживанию и монтажу

Персонал считается уполномоченным, если он прошел обучение по использованию изделия и полностью прочитал и понял настоящую инструкцию по эксплуатации.

3

Описание продукта

3.1

Конструкция и функции

Вторичный очиститель Martin® DT2S в основном устанавливается в систему очистки, состоящую из предварительных очистителей и вторичных очистителей, но также может использоваться как один очиститель.

Очиститель устанавливается непосредственно за головным шкивом или натяжным шкивом. Его скользящий держатель скребка обеспечивает быстрое и легкое техническое обслуживание.

При правильном выборе скребков его также можно использовать на реверсивных конвейерных лентах или конвейерных лентах с высоким обратным расходом - также смотри описание типа.

Очиститель также может быть использован в связке с механическими соединениями, если они находятся в хорошем состоянии и установлены оптимально.

Несмотря на то, что предварительные очистители и вторичные очистители могут использоваться индивидуально, для достижения оптимального результата очистки рекомендуется установка системы, состоящей из предварительных очистителей и вторичных очистителей.



ПРИМЕЧАНИЕ

Неблагоприятно или неправильно установленный продукт может нарушить конвейерный процесс или привести к загрязнению транспортируемого сыпучего материала.

Собственник-оператор несет ответственность за принятие необходимых контрмер.

В случае областей использования с загрязнителями компания Martin Engineering или один из ее представителей может помочь с позиционированием или специальными решениями.

3.2**Обозначение типа**

Вторичные очистители Martin® DT2S могут быть оснащены различными типами скребков:

- Реверсивные скребки со вставками из карбида вольфрама. Также доступны скребки, изготовленные полностью из уретана или нержавеющей стали для реверсивной работы или конвейерных лент с высоким обратным расходом.

Вторичные очистители Martin® DT2S могут быть оснащены двумя различными типами датчиков натяжения:

- Пружинное натяжное устройство
Может использоваться для большинства областей применения
- Пневматическое натяжное устройство
Для применения в сильно загрязненных областях или там, где воздух обычно доступен. Дополнительное преимущество состоит в том, что очиститель может быть автоматически натянут и ослаблен.

4 Подготовка к монтажу

4.1 Перед установкой

4.1.1 Необходимые материалы и инструменты

Наряду со стандартными инструментами для установки и технического обслуживания изделия может потребоваться следующее специальное оборудование.

- Подъемное устройство с грузоподъемностью, превышающей вес изделия (данные о весе смотри в накладной).

4.1.2 Подготовительные мероприятия



ПРИМЕЧАНИЕ

Выполняйте рекомендованные проверки - тщательно и полностью. Ответственность за любой ущерб, причиненные во время транспортировки, лежит на транспортной компании! Пожалуйста, обращайтесь напрямую к перевозчику с любыми претензиями о возмещении ущерба.

1. Проверьте доставленный груз на наличие следующих условий:
 - Является поставка полной? Соответствует ли количество доставленных поддонов/ящиков/контейнеров количеству, указанному в накладной?
 - Вся ли транспортная упаковка выглядит неповрежденной? Указывает ли повреждение упаковки на возможное повреждение продукта, содержащегося в ней?

2. Всегда регистрируйте любую недостачу или транспортное повреждение, обнаруженное при поставке, и заверьте их у перевозчика. Сохраните все поврежденные продукты для проведения проверки.
3. Поставка должна включать в себя следующие компоненты, в зависимости от объема заказа:
 - Вторичный очиститель MARTIN® DT2S (рама, натяжное устройство, скребковые ножи).
 - Две предупреждающие этикетки для конвейера, артикул № 23395
 - Две предупреждающие надписи об опасности раздавливания, артикул № 30528
4. Сообщайте о любых недостающих или поврежденных деталях компании Martin Engineering или одному из ее официальных дилеров.

5 Установка

5.1

Информация о технике безопасности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Перед выполнением любых работ по монтажу или техническому обслуживанию убедитесь, что все источники питания системы конвейерной ленты и ее аксессуаров обесточены и защищены от несанкционированного повторного включения. Используйте предупреждающие знаки!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!

Использование режущей горелки или сварочного аппарата в закрытых помещениях создают повышенный риск!

Перед использованием проверьте содержание газа и пыли в воздухе.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вторичный очиститель – очень тяжёлый предмет и его падение при подъеме или перемещении может привести к серьезным травмам.

При подъеме вторичного очистителя всегда следует использовать подъемное устройство соответствующей грузоподъемности или задействовать несколько человек. Не допускается стоять под подвешенным грузом.



ПРИМЕЧАНИЕ

Номера изделий на рисунках соответствуют нумерации в спецификации деталей, приведенной в разделе 9.



ПРИМЕЧАНИЕ

Стенка желоба, на которой должно быть установлено реверсивное натяжное устройство типа inline, обозначается как "сторона оператора". Другая стенка желоба называется "дальней стороной".

При установке двойных реверсивных натяжных устройств типа inline, проще всего получить доступ со "стороны оператора".

Процесс установки

Ниже приведен обзор шагов, которые необходимо выполнить для установки:

№	Шаг установки	Инструкции
1	Позиционирование рамы очистителя	M3687
2	Установка очистителя	M3687
3	Установка натяжного устройства	M3687
4	Натяжение очистителя	M3687

Табл. 1: Шаги установки

В зависимости от условий на площадке для установки возможны другие этапы работы. Примеры приведены ниже:

Установка на закрытую систему транспортировки

- Следуйте инструкциям, приведенным в разделе 5.2.2.

Установка на закрытую систему транспортировки с уже существующими монтажными отверстиями и кронштейнами пневмопроводов для ленточных очистителей.

- Следуйте инструкциям, приведенным в разделе 5.2.2.

Установка на открытую систему транспортировки

Для обеспечения правильности установки используйте размеры, соответствующие оборудованию, установленному на объекте.

5.2.1

Определение положения установки

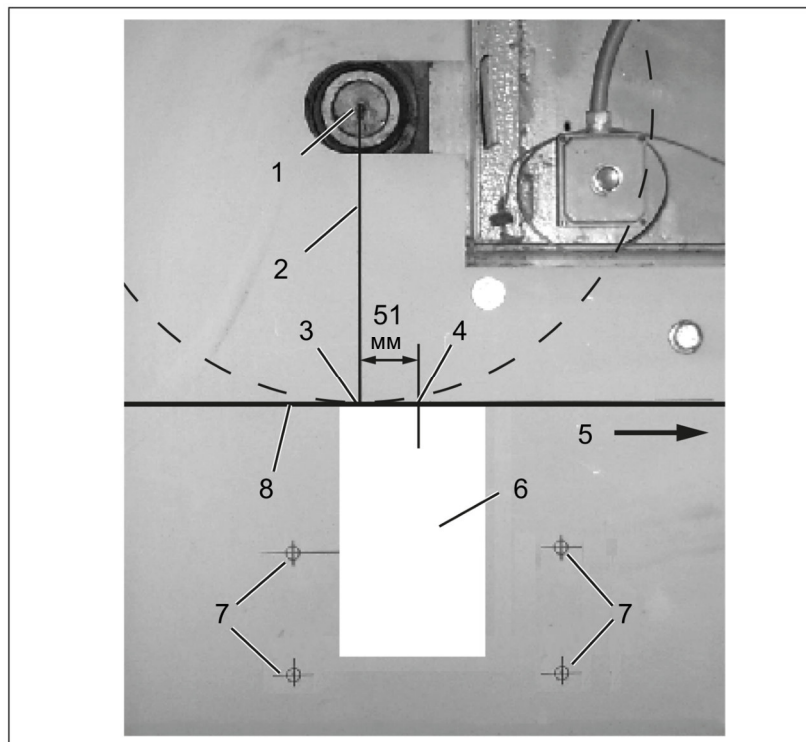


Рис. 1



ПРИМЕЧАНИЕ

В соответствии с установочными размерами, рекомендованными компанией Martin Engineering, очиститель не должен устанавливаться дальше 51 мм от головного шкива, так как в противном случае требуется противонапорный ролик.

Наим.	Описание
1	Центральная точка приводного барабана
2	Перпендикулярно на нижнем уровне конвейерной ленты
3	Точка выхода конвейерной ленты из приводного барабана
4	Положение кромки скребка ленточного очистителя
5	Направление движения конвейерной ленты
6	Установочный проем
7	Монтажные отверстия в натяжном устройстве
8	Нижний уровень конвейерной ленты

Табл. 2: Определение и формирование установочного положения



Рис. 2



ПРИМЕЧАНИЕ

Компания Martin Engineering рекомендует установить смотровой лючок MARTIN® с целью улучшения доступности для технического обслуживания и ремонта.

1. Сделайте эскиз нижнего уровня конвейерной ленты (8, рис. 1) на стороне оператора стенки желоба.
2. Определите центральную точку (1, Рис.1) приводного барабана.
3. Отложите перпендикуляр (2, Рис. 1) от центральной точки до нижнего уровня конвейерной ленты.
4. Отметьте точку (4, рис. 1) на расстоянии 51 мм от точки выхода (3, рис. 1) в направлении движения конвейерной ленты (5, рис. 1). Эта точка является крайним положением кромки скребкового ножа.
5. Начиная с точки, отмеченной на шаге 4, нарисуйте вырез для монтажного отверстия (6, рис. 1) на стенке желоба с использованием размеров из Рис. 2.



ПРИМЕЧАНИЕ

Размеры различаются в зависимости от используемого натяжного устройства или варианта натяжного устройства (Рис. 2).

Кронштейн оборудования натяжного устройства можно использовать в качестве шаблона.

6. С помощью размеров, приведенных на рис. 2, разметьте установочные отверстия (7, Рис. 1) на стенке желоба.
7. Сделайте вырез для установочного отверстия в точках, отмеченных на шаге 5.
8. Просверлите отверстия для установки ($\varnothing 14$ мм).
9. Повторите шаги 1-8 на дальней стороне.

5.2.2

Преобразование нижнего крепления пружинного натяжного устройства в верхнее крепление



ПРИМЕЧАНИЕ

Пружинное натяжное устройство поставляется в стандартном варианте нижнего крепления.

Если вследствие пространственных ограничений требуется преобразование из нижнего крепления в верхнее, действуйте следующим образом:

5.2.2.1

Со стороны оператора и на дальней стороне

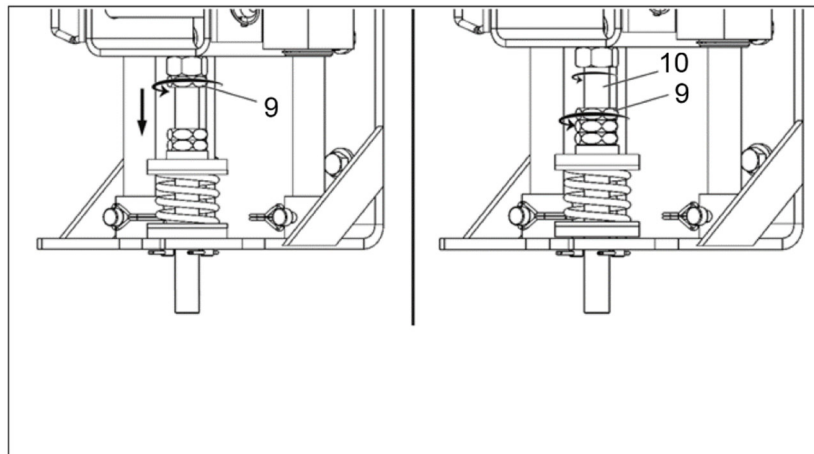


Рис. 3

1. Ослабьте контргайку SW32 (9, рис. 3 слева) по часовой стрелке и прикрутите её к шестигранным гайкам.
2. Открутите резьбовую шпильку (10, рис. 3 справа) с контргайкой (9, рис. 3 справа) по часовой стрелке.

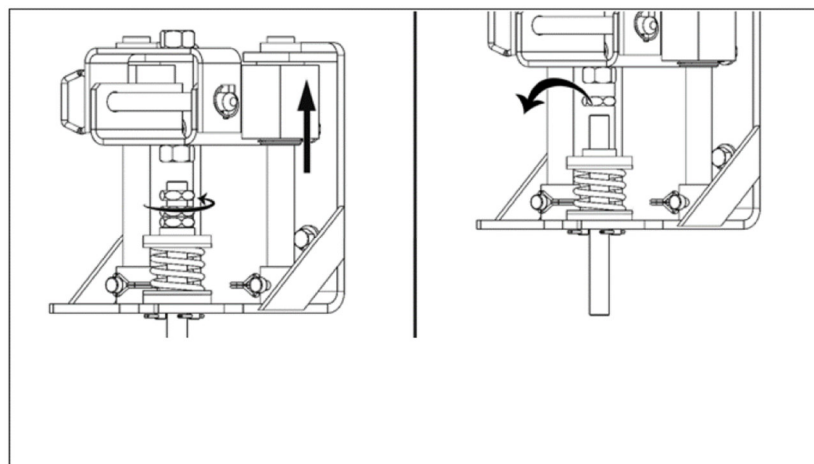


Рис. 4

3. Сдвиньте скобу до самого верха.
4. Поверните все контргайки и регулировочную гайку против часовой стрелки и снимите их с резьбовой шпильки.

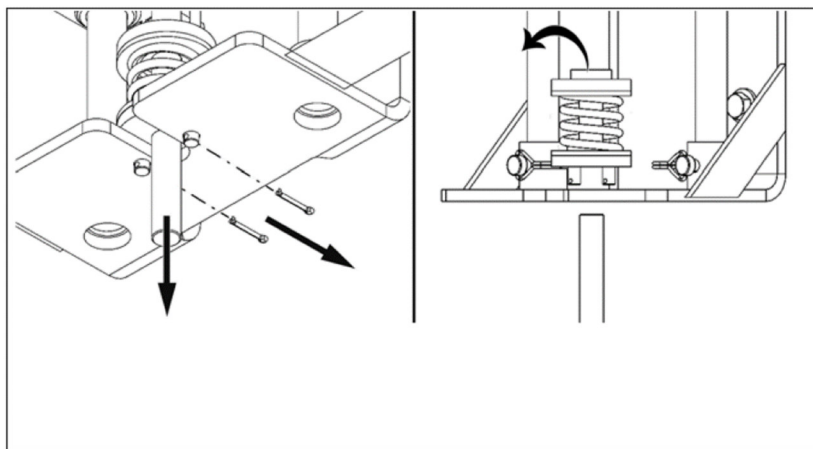


Рис. 5

5. Потяните резьбовой болт (Рис. 5 слева) вниз и снимите его.
6. Снимите блокировочные шплинты с болтов (Рис. 5 слева).
7. Снимите силовую пружину вместе с шайбами и болтами (Рис. 5, справа).



ПРИМЕЧАНИЕ

Пожалуйста, обратите внимание во время преобразования, что резьбовую шпильку можно вкрутить только с одной стороны.

На одной стороне шпильки резьба закрыта.

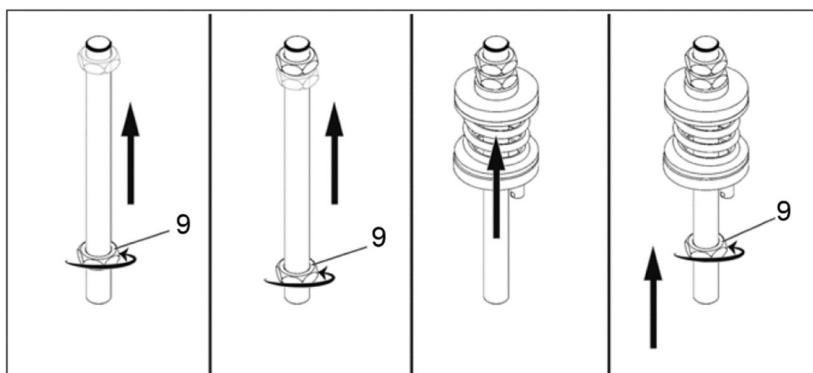


Рис. 6

8. Навинтите шестигранную гайку (9) (рис. 6 слева) против часовой стрелки на резьбовую шпильку.
9. Навинтите вторую шестигранную гайку (9) (рис. 6 слева по центру) на резьбовую шпильку против часовой стрелки до первой шестигранной гайки.
10. Сдвиньте натяжную пружину с шайбами и болтами (рис. 6 в центре справа) до шестигранных гаек на резьбовой шпильке.
11. Навинтите встречную шестигранную гайку (9) (рис. 6 справа) на резьбовую шпильку против часовой стрелки, как показано на рисунке.

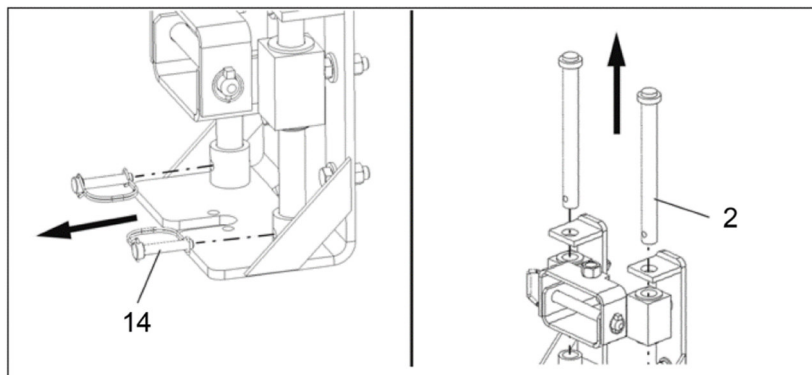


Рис. 7

12. Снимите стопорные болты (14, рис. 7). (опущено для дальней стороны)
13. Снимите направляющие стержни (2, Рис. 7). (опущено для дальней стороны)

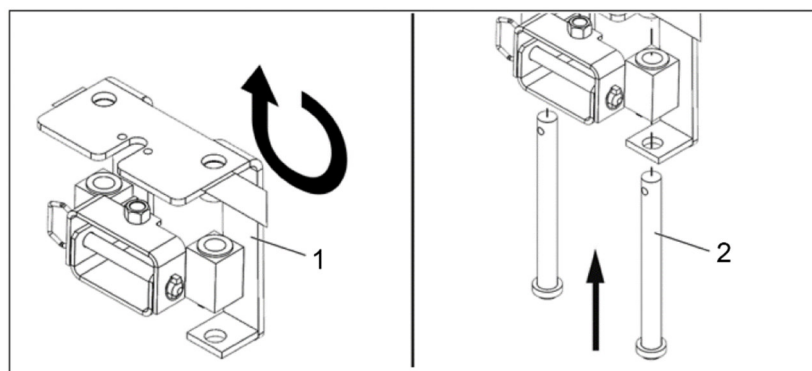


Рис. 8

14. Поверните монтажный кронштейн (1, Рис. 8) на 180°. (опущено для дальней стороны)



ПРИМЕЧАНИЕ

Пружинное натяжное устройство на дальней стороне представляет собой зеркальное отражение натяжного устройства, который находится на стороне оператора.

15. Вставьте направляющие стержни (2, Рис. 8). (опущено для дальней стороны)

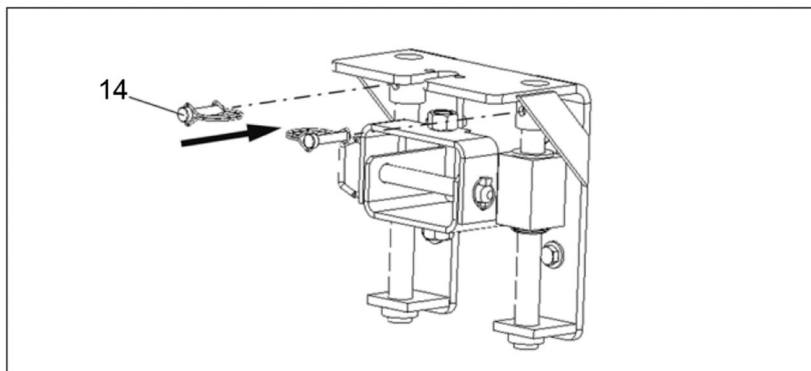


Рис. 9

16. Вставьте стопорные болты (14, Рис. 8). (опущено для дальней стороны)

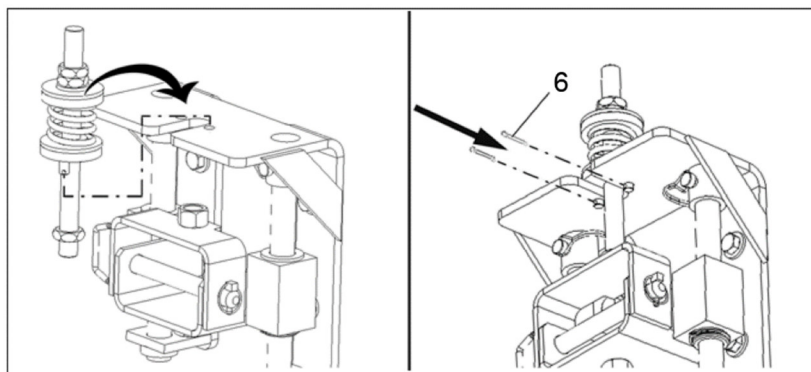


Рис. 10

17. Вставьте пружину натяжения с резьбовым стержнем.
 18. Зафиксируйте болт пружины натяжения блокировочным шплинтом (6, рис. 10).

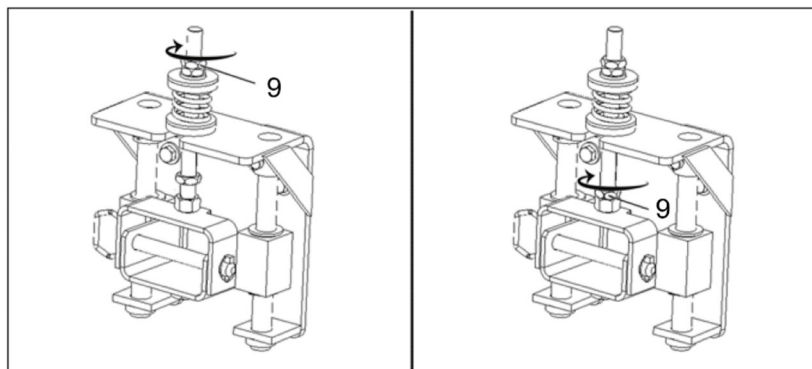


Рис. 11

19. Используйте контргайку (9, рис. 11 слева), чтобы вкрутить резьбовую шпильку.
20. Затяните контргайку (9, рис. 11 справа) и таким образом закрепите резьбовой стержень.

5.2.3

Замена пружин

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Для лент шириной 1400 мм и более пружину необходимо заменить более прочной версией.

Это необходимо сделать для обеих сторон.

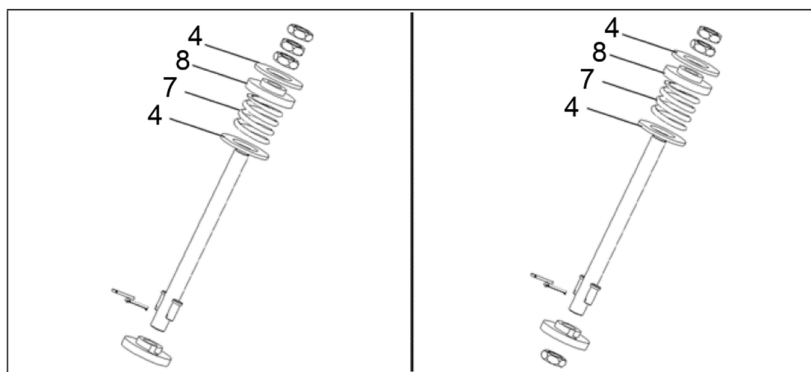


Рис. 12

1. Выполните шаги 1-7 в разделе 5.2.2 с обеих сторон для снятия натяжной пружины.
2. Снимите отдельные детали (4, 7, 8, рис. 12).
3. Замените эти детали выбранными запасными частями для более прочных пружин. (Перечень запасных частей приведен в разделе 9.8).
4. Соберите резьбовую шпильку, как показано на рис. 12.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Рис. 12, слева – нижнее крепление.

Рис. 12, справа – верхнее крепление.

5. Установите резьбовую шпильку на место.

5.2.4

Установка натяжного устройства



ПРИМЕЧАНИЕ

Натяжные устройства предварительно собираются компанией Martin Engineering перед отправкой.

Натяжное устройство поставляется в варианте установки нижнего крепления (раздел 9.8). Преобразование в верхний вариант крепления необходимо выполнить до установки на стенку желоба (раздел 5.2.2).

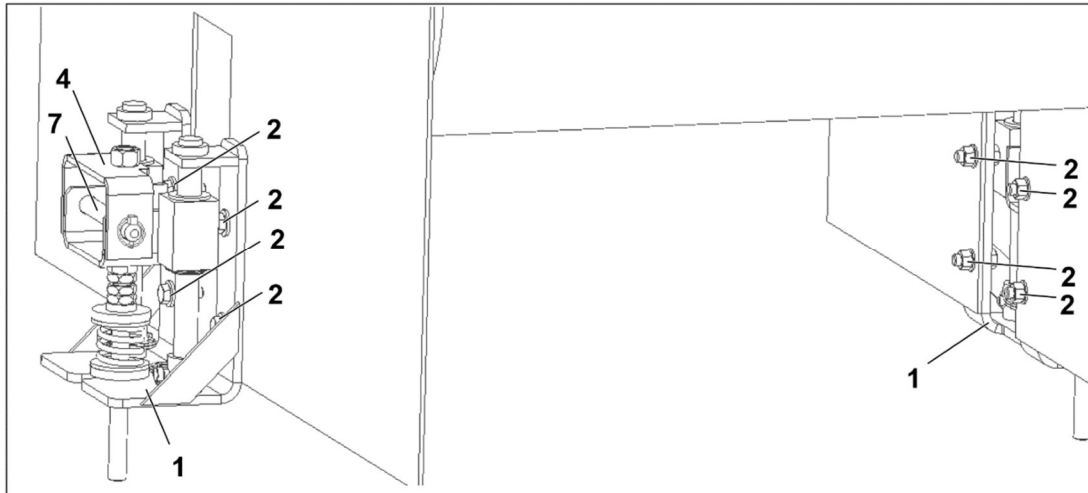


Рис. 13

1. Вверните натяжное устройство (1, Рис. 13) в установочные отверстия (2, Рис. 13) с обеих сторон стенки желоба.



ПРИМЕЧАНИЕ

Натяжные устройства на стороне оператора и на дальней стороне не идентичны. (Рис. 38, Раздел 9.8).

2. Снимите транспортировочный болт (7, Рис. 13) с монтажного кронштейна (4, рис. 13).

5.2.5

Установка очистителя



ПРИМЕЧАНИЕ

Картридж с чистящими скребками предварительно устанавливается на раму компанией Martin Engineering перед отгрузкой.

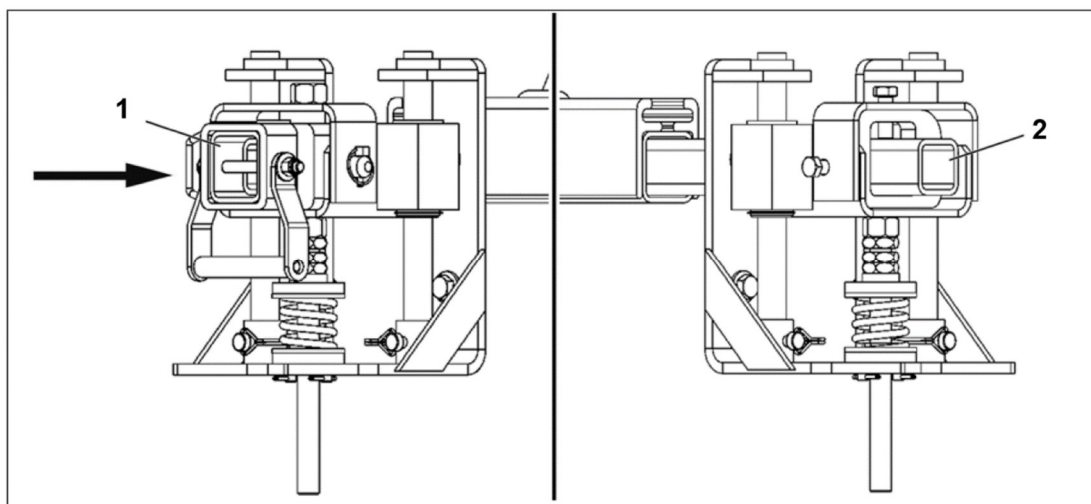


Рис. 14

1. Вставьте раму с установленным картриджем (1, Рис. 14) в монтажный кронштейн со стороны оператора.
2. Вставьте раму через монтажные отверстия в монтажном кронштейне на дальней стороне (2, Рис. 14).



ПРИМЕЧАНИЕ

Раму можно укоротить, если она слишком сильно выступает на дальней стороне.

Крепление очистителя

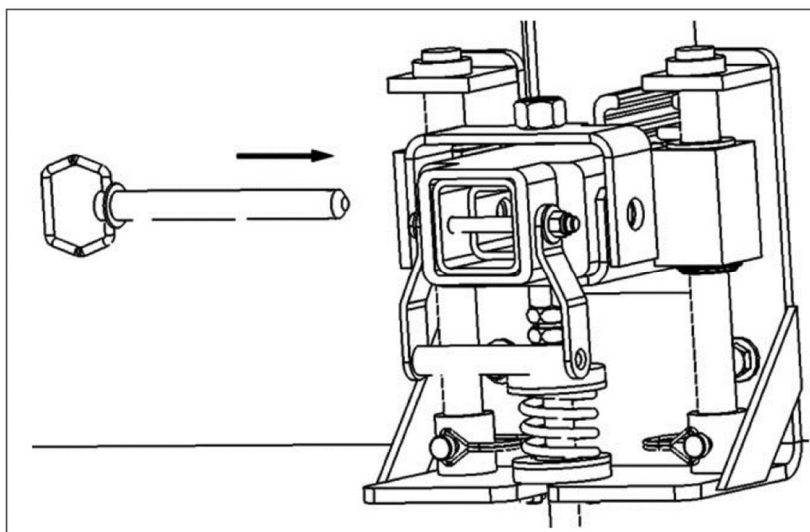


Рис. 15: Сторона оператора

1. Вставьте штифты.
2. Вставьте стопорный шплинт в штифт.

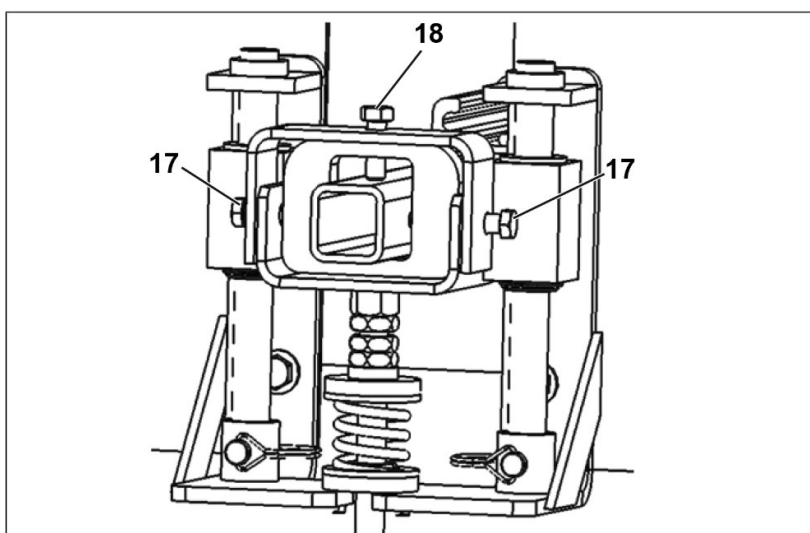


Рис. 16: Дальняя сторона

3. Используйте винты (17, 18, рис. 16) для крепления рамы.

5.2.7

Центрирование вторичного очистителя под конвейерной лентой

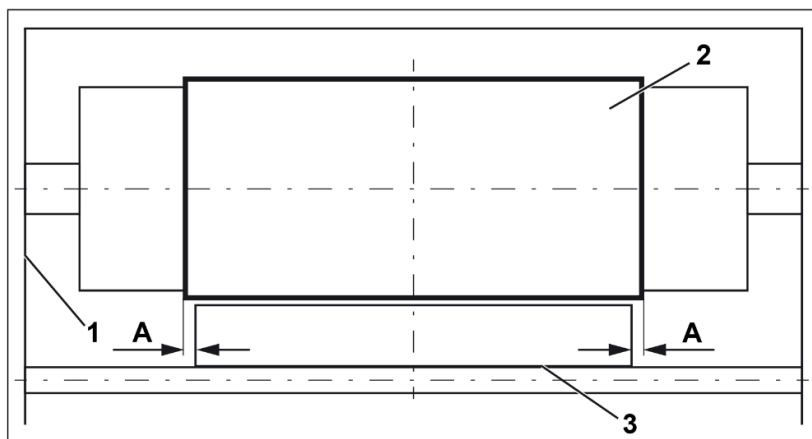


Рис. 17: Вид спереди

Наим.	Описание
1	Стенка желоба
2	Приводной барабан
3	Скребки

Табл. 3: Центрирование вторичного очистителя под конвейерной лентой



ПРИМЕЧАНИЕ

В случае более чистых вариантов с удлиненной рамой первоначальное грубое центрирование производится путем выбора подходящего регулировочного отверстия. После этого также можно центрировать скребки.

Выравнивание вторичного очистителя параллельно оси приводного барабана

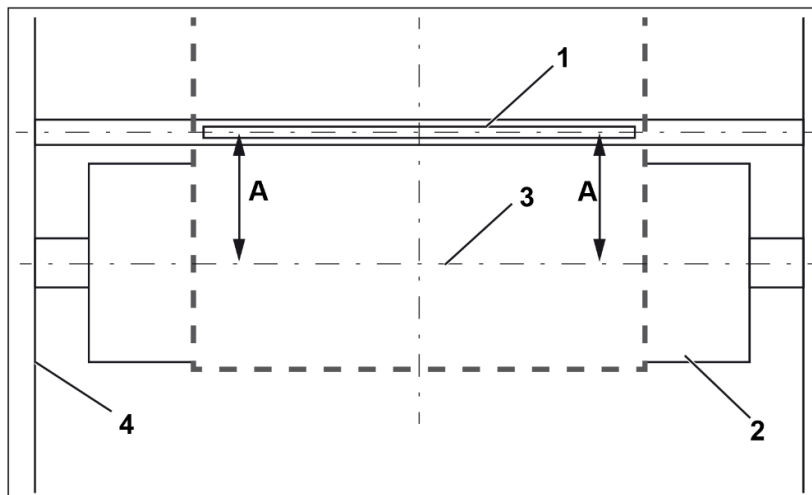


Рис. 18: Вид сверху

Наим.	Описание
1	Вид скребков сверху
2	Приводной барабан
3	Ось приводного барабана
4	Стенка желоба

Табл. 4: Вид сверху выравнивания вторичного очистителя параллельно конвейерной ленте



ПРИМЕЧАНИЕ

Если зазоры не идентичны, установку необходимо повторить.

5.2.9

Выравнивание вторичного очистителя с осью приводного барабана по горизонтали

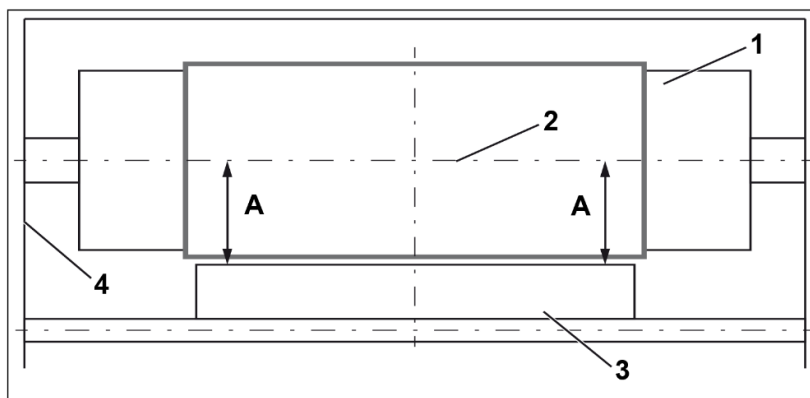


Рис. 17: Вид спереди

Наим.	Описание
1	Приводной барабан
2	Ось приводного барабана
3	Скребки
4	Стенка желоба

Табл. 5: Выравнивание вторичного очистителя по горизонтали
ПРИМЕЧАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ

Если зазоры не идентичны, пневматическое натяжное устройство необходимо установить повторно.



ПРИМЕЧАНИЕ

Если зазоры не идентичны, то у пружинного натяжного устройства можно скорректировать одну сторону по направлению вверх.

Для этого ослабьте контргайки (1, Рис. 20 слева).

Для корректировки положения в направлении вниз можно использовать регулировочную гайку (2, Рис. 20 справа).

5.2.10

Натяжение очистителя

Регулировка пружинного натяжного устройства

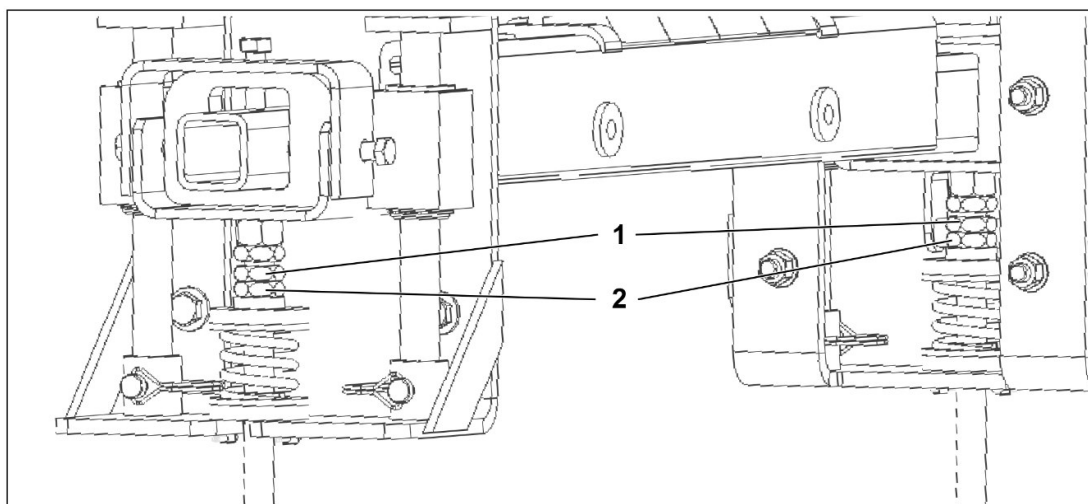


Рис. 20

1. Ослабьте контргайку (1, Рис. 20) с обеих сторон.
2. Выровняйте регулировочные гайки (2, Рис. 20) равномерно по часовой стрелке с обеих сторон до тех пор, пока скребковые ножи слегка не коснутся конвейерной ленты; затем начните натяжение в соответствии с шагом 3 и значениями из таблицы 6 или 7.



ПРИМЕЧАНИЕ

Расстояние до конвейерной ленты при этом должно оставаться одинаковым по всей длине скребка. Отклонения должны быть исправлены, в противном случае процесс необходимо начать заново с самого начала.

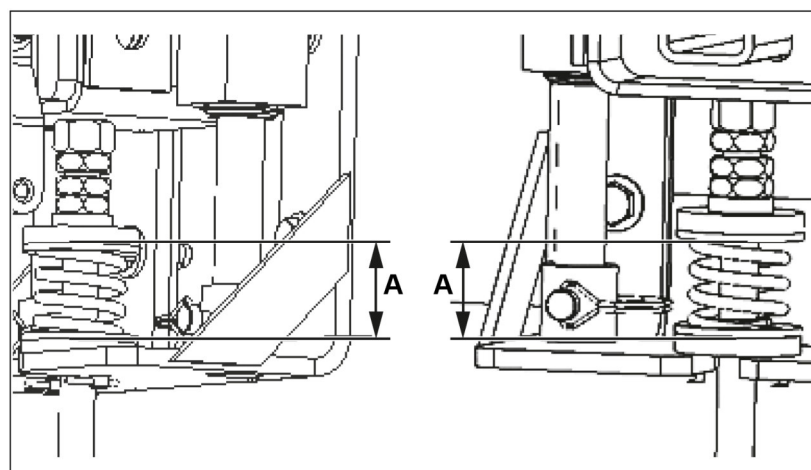


Рис. 21

3. Поворачивайте регулировочные гайки равномерно по часовой стрелке с обеих сторон до тех пор, пока длина пружин натяжения не будет идентичной (а, рис. 21).



ПРИМЕЧАНИЕ

Значение, необходимое для длины (А) натяжной пружины, можно найти в таблице 6 или 7.

Значения для варианта верхнего крепления			
Ширина ленты [мм]	Длина пружины [мм]	Ширина ленты [мм]	Длина пружины [мм]
400-500	57	1400-1600*	51
500-650	57	1600-1800*	51
650-800	54	1800-2000*	48
800-1000	54	2000-2200*	48
1000-1200	54	2200-2400*	44
1200-1400	51	2600-2800*	44

Табл. 6: Значения - Верхнее крепление

*Для ремней шириной 1400 мм и более используется более прочная пружина (раздел 5.2.3).

Значения для варианта нижнего крепления			
Ширина ленты [мм]	Длина пружины [мм]	Ширина ленты [мм]	Длина пружины [мм]
400-500	38	1400-1600*	32
500-650	38	1600-1800*	32
650-800	35	1800-2000*	48
800-1000	35	2000-2200*	48
1000-1200	35	2200-2400*	44
1200-1400	32	2600-2800*	41

Табл. 7: Значения - Нижнее крепление

*Для ремней шириной 1400 мм и более используется более прочная пружина (раздел 5.2.3).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Перед выполнением любых работ по монтажу или техническому обслуживанию отключите питание конвейерной системы и ее принадлежностей и защитите ее от несанкционированного повторного включения.

Используйте предупреждающие знаки!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ!

Никогда не работайте с полностью нзагруженным ленточным очистителем дольше 15 минут на работающей незагруженной конвейерной ленте. Существует риск повреждения из-за перегрева очистителя ленты и/или конвейерной ленты.

Используйте полностью нагруженный очиститель ленты только на работающей и полностью загруженной конвейерной ленте.



ОСТОРОЖНО, ПАДАЮЩИЕ ПРЕДМЕТЫ!

Забытые инструменты или монтажные детали могут упасть с движущейся конвейерной ленты и привести к незначительным травмам и материальному ущербу. По окончании работ перед включением источника питания всегда убирайте все инструменты с места проведения работ и конвейерной ленты.

4. Включите конвейерную систему.
5. Наблюдайте за тем, как скребки чистят поверхность.



ПРИМЕЧАНИЕ

Скребокковые ножи должны соприкасаться с конвейерной лентой мягко и без вибрации.

6. Остановите конвейерную ленту.
7. Отключите питание конвейерной системы.
8. При необходимости отрегулируйте пружинное натяжное устройство.
9. Затяните стопорные гайки против регулировочных гаек с обеих сторон.

Регулировка пружинного натяжного устройства

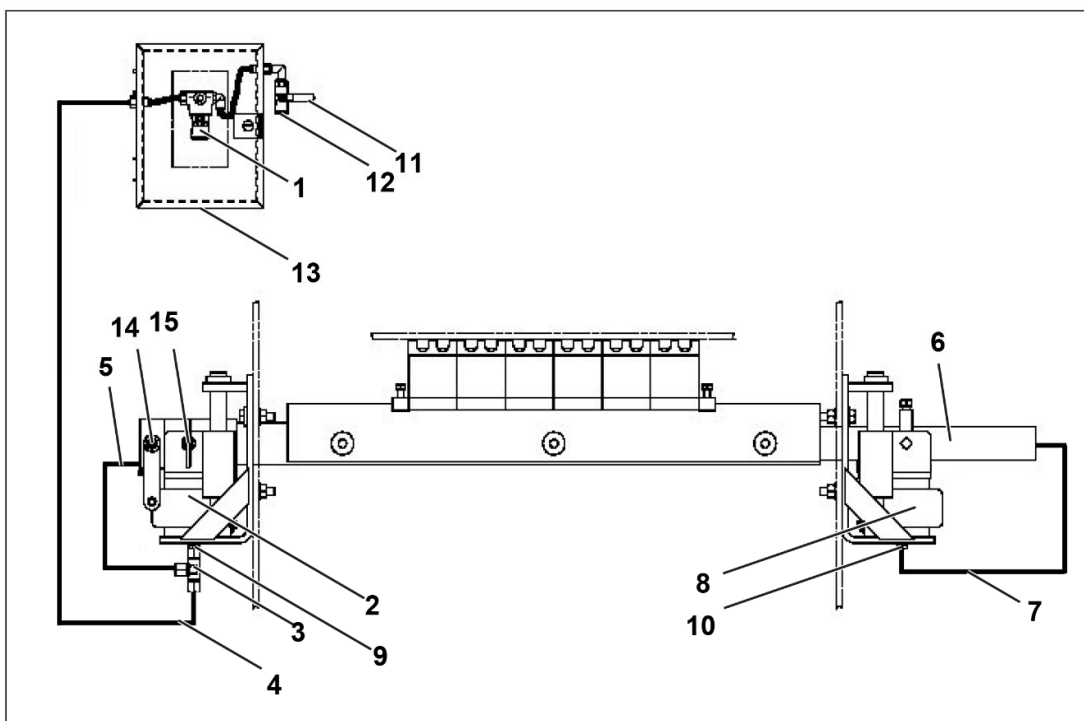


Рис. 22

Наим.	Описание
1	Манометр
2	Воздушный сиффон со стороны оператора
3	Тройник
4	Подключение сжатого воздуха к пневматической системе
5	Шланг сжатого воздуха со стороны оператора
6	Рама
7	Шланг для сжатого воздуха на дальней стороне
8	Воздушный сиффон на дальней стороне
9	Патрубок сжатого воздуха со стороны оператора
10	Патрубок сжатого воздуха с воздушным сиффоном на дальней стороне
11	Шаровой кран
12	Внешний патрубок сжатого воздуха
13	Кожух
14	Ручка
15	Штифт

Табл. 8: Подача сжатого воздуха



1. Надавите на шланг сжатого воздуха (5, рис. 22) через раму (6, рис. 22) на сторону оператора.

ПРИМЕЧАНИЕ

Проложите шланг сжатого воздуха под штифт сцепки и ручку, проводя его через раму.



2. Закрепите шланг сжатого воздуха (7, рис. 22) к соединению (10, рис. 22) воздушного сиффона (8, рис. 22) на дальней стороне.

ПРИМЕЧАНИЕ

Шланг сжатого воздуха может быть длиннее необходимого. При необходимости укоротите его до подходящей длины.

3. Вставьте конец шланга сжатого воздуха в одно из соединений тройника (3, рис. 22) на стороне оператора.
4. Вставьте тройник в разъем (9, рис. 22) воздушного сиффона (2, рис. 22) на стороне оператора.
5. Присоедините третий патрубок тройника (4, рис. 22) к системе сжатого воздуха (1, рис. 22).
6. Давление, указанное в таблице 9, должно быть приложено к обеим сторонам воздушного сиффона.

Ширина ленты [мм]	Необходимое давление [бар]	Ширина ленты [мм]	Необходимое давление [бар]
400-500	0,34	1400-1600	0,97
500-650	0,41	1600-1800	1,03
650-800	0,55	1800-2000	1,24
800-1000	0,69	2000-2200	1,45
1000-1200	0,76	2200-2400	1,59
1200-1400	0,90	2600-2800	1,72

Табл. 9: Значения давления сжатого воздуха

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Для комплекта воздушного регулятора, поставляемого компанией Martin Engineering, необходимо выполнить шаги 7-12.

Если используется существующий комплект воздушного регулятора, то следуйте его инструкциям по эксплуатации, чтобы установить соответствующее контактное давление (табл. 8).

7. Подсоедините шаровой кран (11, рис. 22) к внешнему источнику сжатого воздуха (12, рис. 22).
8. Включите подачу сжатого воздуха на внешнем источнике.
9. Откройте шаровой кран.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Очиститель поднимется и скребковые ножи коснутся конвейерной ленты

10. Откройте корпус (13, рис. 22).
11. Разблокируйте редуктор давления в комплекте воздушного регулятора.
12. Установите контактное давление, указанное в таблице 9.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Редуктор давления оснащен самовыравнивающейся диафрагмой, которая автоматически стабилизирует давление. Каждый раз при изменении настройки требуется определенный период ожидания, чтобы стравить избыточное давление.

13. При достижении подходящего контактного давления зафиксируйте редуктор давления.
14. Закройте корпус.

Включение системы под нагрузкой


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Перед выполнением любых работ по монтажу или техническому обслуживанию отключите питание конвейерной системы и ее принадлежностей и защитите ее от несанкционированного повторного включения.

Используйте предупреждающие знаки!


ПРИМЕЧАНИЕ

На рисунке 23 показан пример очистителя.

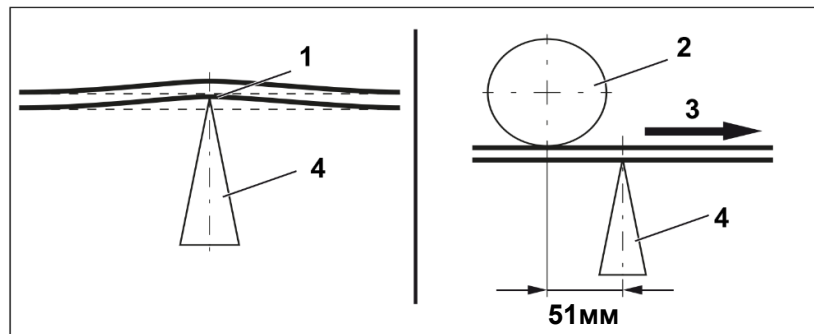


Рис. 23

1. Если вторичный очиститель (4, рис. 23) поднимает ленту транспортера (1, рис. 23), то прижимной ролик (2, рис. 23) необходимо установить выше точки контакта между скребком и конвейерной лентой с зазором 51 мм против направления движения (3, рис. 23) для поддержки конвейерной ленты.
2. Уберите все инструменты и огнестойкое покрытие из зоны установки и с конвейерной ленты.
3. Включите конвейерную систему и дайте ей поработать в течение одного часа под нагрузкой.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ!**

Никогда не работайте с полностью нзагруженным ленточным очистителем дольше 15 минут на работающей незагруженной конвейерной ленте. Существует риск повреждения из-за перегрева очистителя ленты и/или конвейерной ленты.

Используйте полностью нагруженный очиститель ленты только на работающей и полностью загруженной конвейерной ленте.

4. Спустя час работы под нагрузкой отключите систему конвейерной ленты, отключите источник питания и обеспечьте защиту от его несанкционированного повторного включения.
5. Проверьте, надежно ли затянуты все крепежные детали. Затяните, при необходимости.
6. Проверьте очиститель ленты на наличие следующего:
 - Износ: незначительный износ на начальном этапе является нормой. Он прекратится, как только лопасти совпадут по форме с конвейерной лентой.
 - Накопление сыпучих материалов: не допускается скопление сыпучих материалов между скребками и обратной стороной.
7. Обратите внимание на соответствующую информацию в разделе 7 "Устранение неполадок" при наличии избыточного износа, накопления сыпучих материалов или других проблем.

Размещение предупреждающих надписей и меток

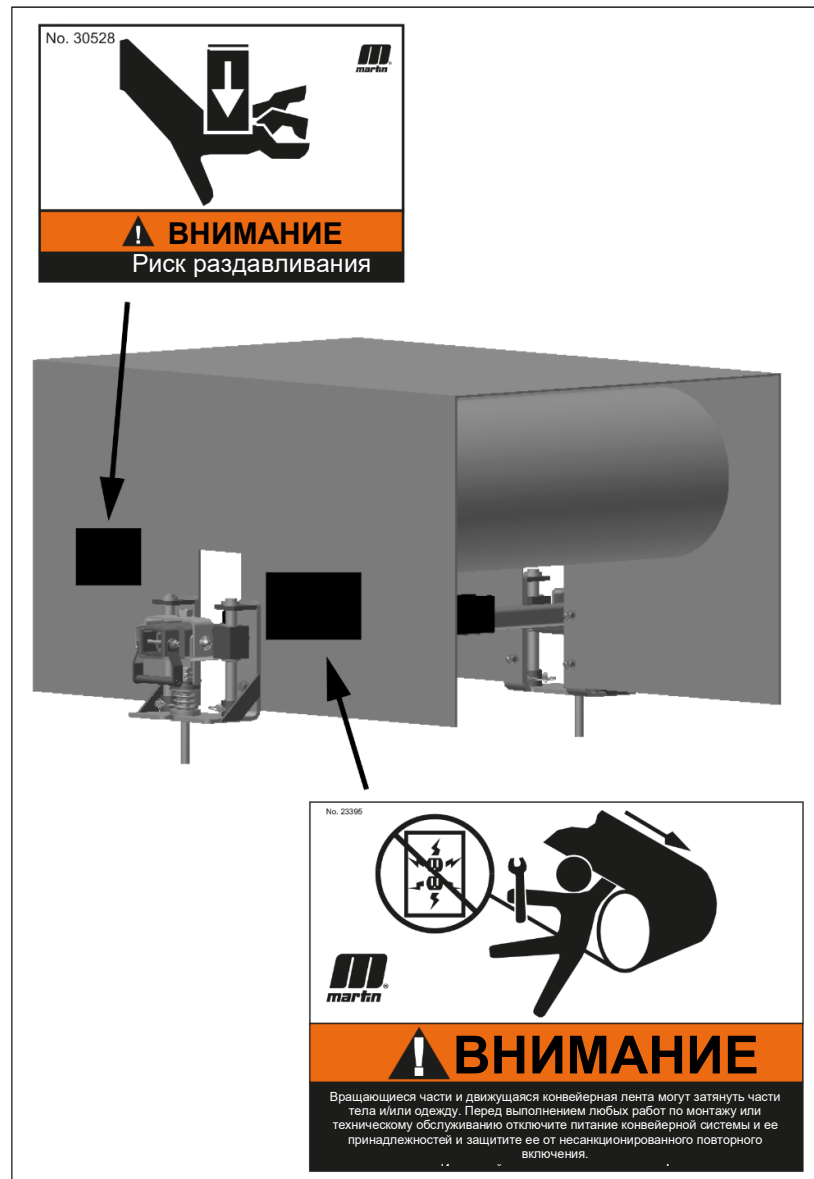


Рис. 24

6

Техническое обслуживание

6.1

Информация о технике безопасности

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!**

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отключите питание конвейерной системы и ее принадлежностей и защитите ее от несанкционированного повторного включения.

Используйте предупреждающие знаки!

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Проверку технического состояния необходимо проводить не реже одного раза в неделю. В зависимости от условий эксплуатации могут потребоваться более короткие интервалы технического обслуживания.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Номера изделий на рисунках соответствуют нумерации в спецификации деталей, приведенной в разделе 9.

6.2

Еженедельное техническое обслуживание

1. Отключите источники питания конвейерной ленты и любое дополнительное оборудование и защитите их от несанкционированного повторного включения.
2. Удалите весь материал, отложившийся на лезвии и раме.
3. Проверьте, надежно ли затянуты все крепежные детали. Затяните, при необходимости.
4. Проверьте усилие очистителя и при необходимости затяните его.
5. Проверьте скребки на предмет износа, повреждений и отсутствующих деталей.



ПРИМЕЧАНИЕ

При обнаружении признаков функциональных нарушений соответствующие части конвейерной системы следует вывести из эксплуатации. Свяжитесь с компанией Martin Engineering или одним из ее представителей для получения поддержки. Не запускайте конвейерную систему до тех пор, пока причина неполадок не будет выявлена и устранена.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ!

Не допускается износ скребков больше, чем указано линией износа; это может привести к серьезному материальному ущербу.

Регулярно проверяйте скребки и своевременно заменяйте их!

6. Инструкции по замене изношенных скребков приведены в разделе 6.3.
7. Очистите все предупреждающие надписи. Немедленно замените неразборчивые предупреждающие надписи. Предупреждающие этикетки можно приобрести у компании Martin Engineering или у вашего дилера.



ОСТОРОЖНО, ПАДАЮЩИЕ ПРЕДМЕТЫ!

Забывшие инструменты или монтажные детали могут упасть с движущейся конвейерной ленты и привести к незначительным травмам и материальному ущербу.

По окончании работ перед включением источника питания всегда убирайте все инструменты с места проведения работ и конвейерной ленты.

8. Уберите все инструменты из зоны проведения технического обслуживания.
9. Включите конвейерную систему.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!**

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Не прикасайтесь к конвейерной системе или ее принадлежностям и не дотрагивайтесь до них во время работы.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ!**

Никогда не работайте с ленточным очистителем дольше 15 минут на работающей незагруженной конвейерной ленте. Существует риск повреждения из-за перегрева очистителя ленты и/или конвейерной ленты.

Никогда не используйте очиститель ленты, если конвейерная лента не работает.

10. Понаблюдайте за работой очистителя и проверьте его чистящие свойства.

6.3

Замена скребковых ножей



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части и движущаяся конвейерная лента могут затянуть части тела и/или одежду.

Перед выполнением любых работ по монтажу или техническому обслуживанию убедитесь, что все источники питания системы конвейерной ленты и ее аксессуаров обесточены и защищены от несанкционированного повторного включения. Используйте предупреждающие знаки!

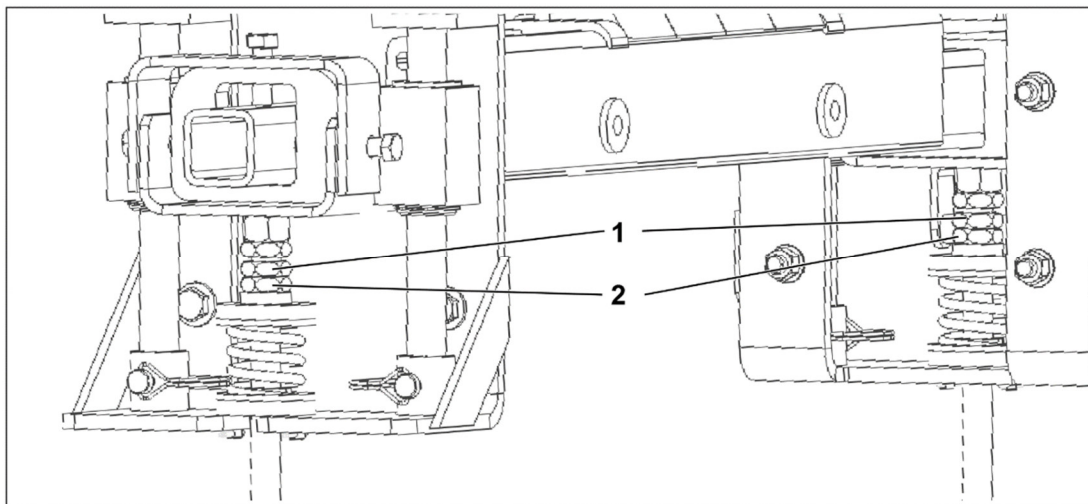


Рис. 25

1. Ослабьте натяжное устройство.
 - Пружинное натяжное устройство: ослабьте контргайки (1, рис. 25) и регулировочные гайки (2, рис. 25) с обеих сторон.
 - Пневматическое натяжное устройство: отключите подачу сжатого воздуха.
2. Полностью втяните натяжное устройство.
 - Пружинное натяжное устройство: Поверните контргайки (1, рис. 25) вверх до конца. Равномерно ослабьте регулировочные гайки (2, Рис. 25) с обеих сторон и поверните их вверх до конца.
 - Пневматическое натяжное устройство: прокачайте линию сжатого воздуха.

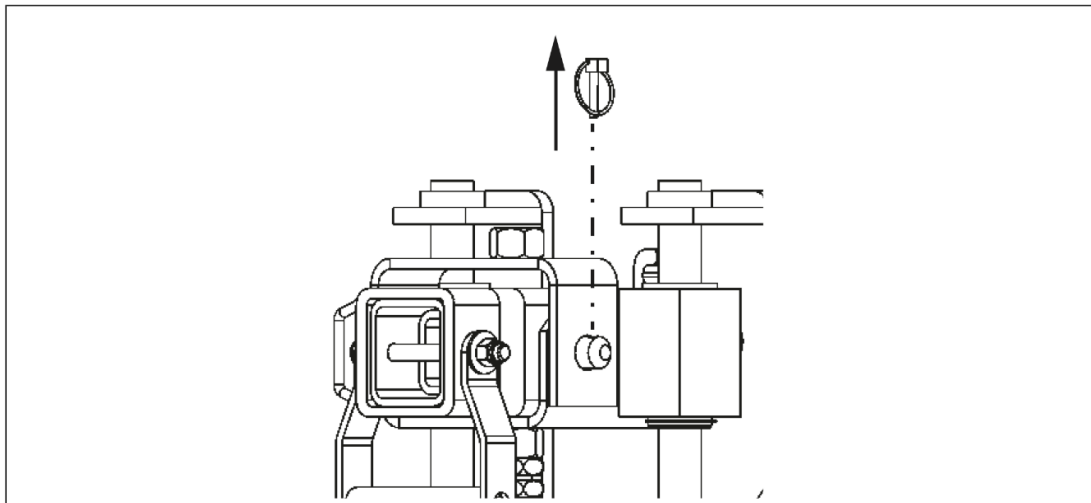


Рис. 26

3. Снимите стопорный штифт.

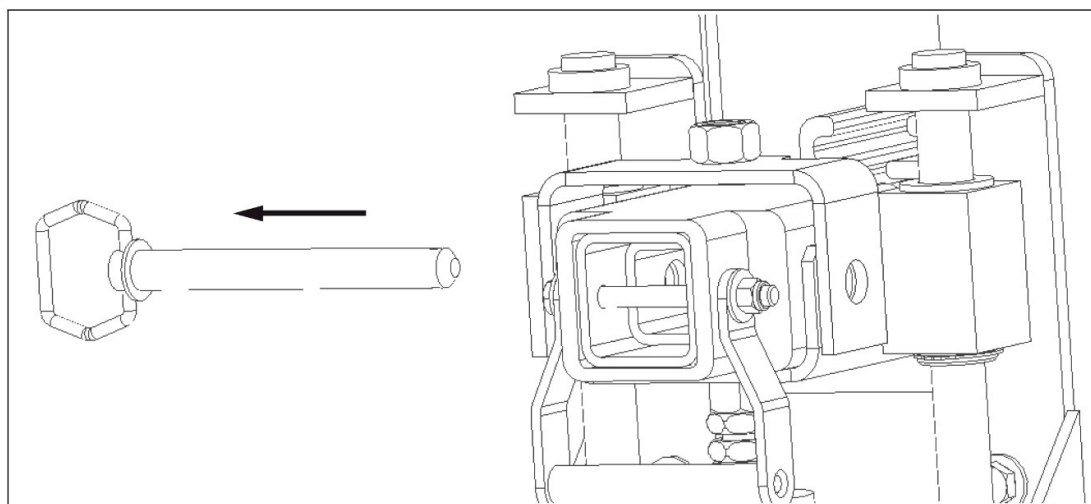


Рис. 27

4. Отпустите и снимите шплинт сцепного штифта.
5. Снимите сцепной штифт.

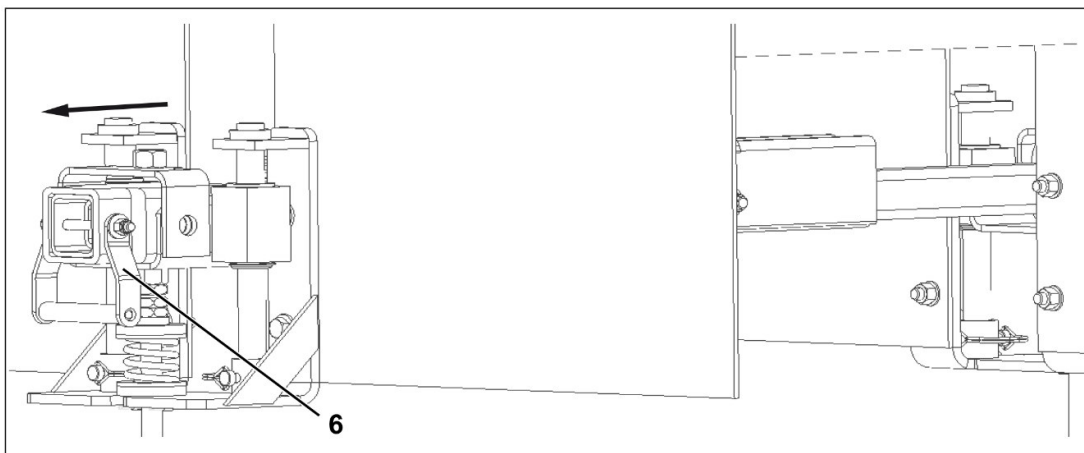


Рис. 28

6. Вытяните картридж очистителя из рамы за ручку (6, рис. 27).
7. Картридж должен быть установлен на устойчивую опору (например, на столе).
8. Очистите скребки.
9. Замените изношенные ножи следующим образом

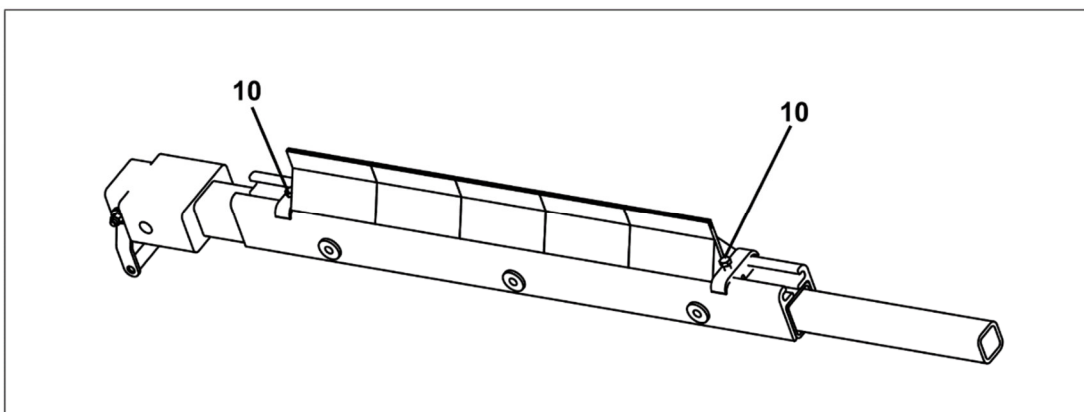


Рис. 29



ПРИМЕЧАНИЕ

Если необходимо снять оба концевых упора, то сначала отметьте их положение в картридже, чтобы ножи можно было правильно расположить во время сборки.

Если не отмечать положение ножей, их необходимо выровнять (раздел 5.2.5 и далее).

а) Снимите один или оба концевых упора (10, рис. 28).

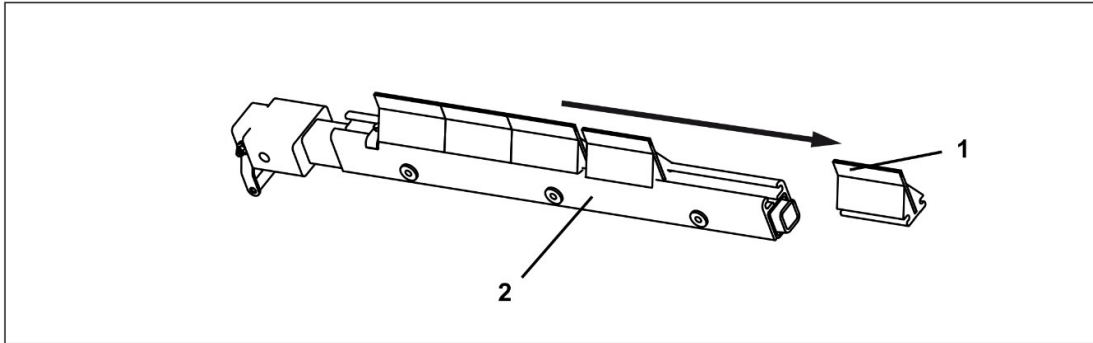


Рис. 30

б) Выньте ножи (1, рис. 29) из картриджа.



ПРИМЕЧАНИЕ

Если ножи не вынимаются, можно также снять навинченные боковые направляющие (2, рис. 29).

Боковые направляющие нужно установить на место перед установкой ножей.



ПРИМЕЧАНИЕ

При использовании скребков типа in-line необходимо обеспечить их выравнивание с направлением движения ленты конвейера.

При использовании реверсивных скребков, пожалуйста, убедитесь, что между ними не образуется зазоров, так как они могут выступить с одной стороны и зацепиться друг за друга.

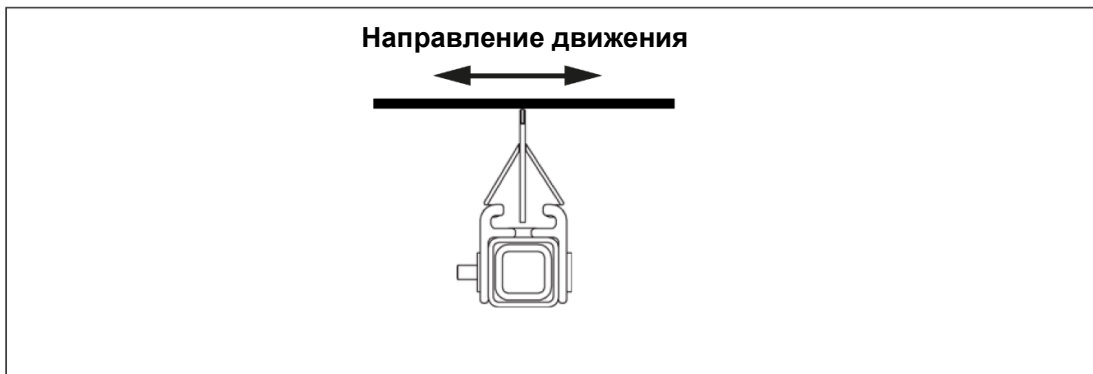


Рис. 31

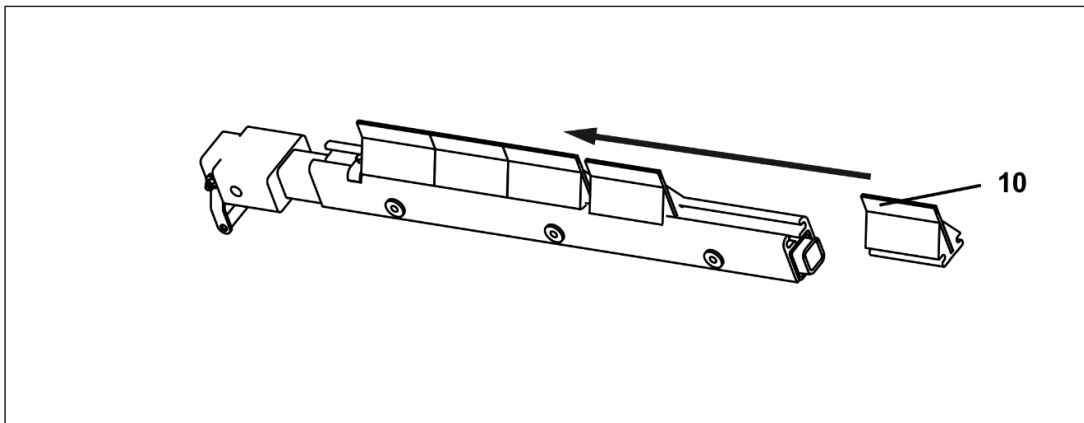


Рис. 32

- c) Вставьте новые ножи в картридж (1, рис. 31).
- d) Вставьте нож до упора (рис. 31).

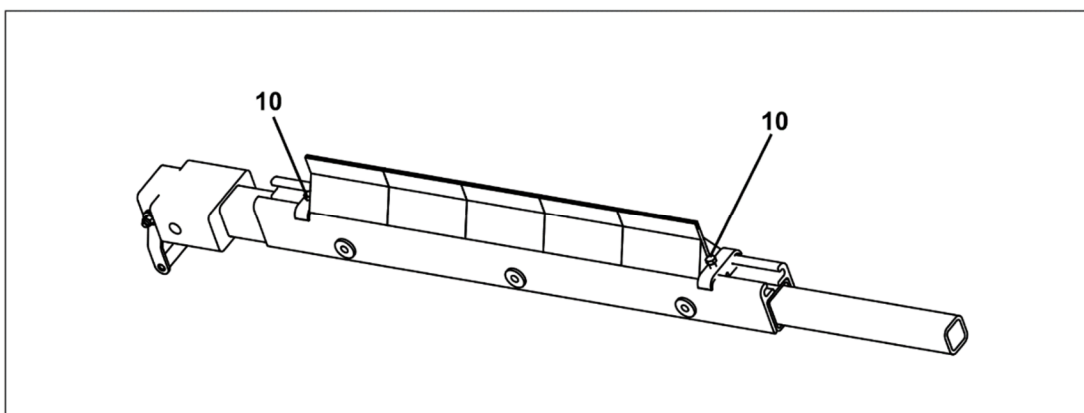


Рис. 33

- e) Вставьте концевые упоры (10, рис. 32).



ПРИМЕЧАНИЕ

Если снимались оба концевых упора, обратите внимание на сделанные ранее отметки.

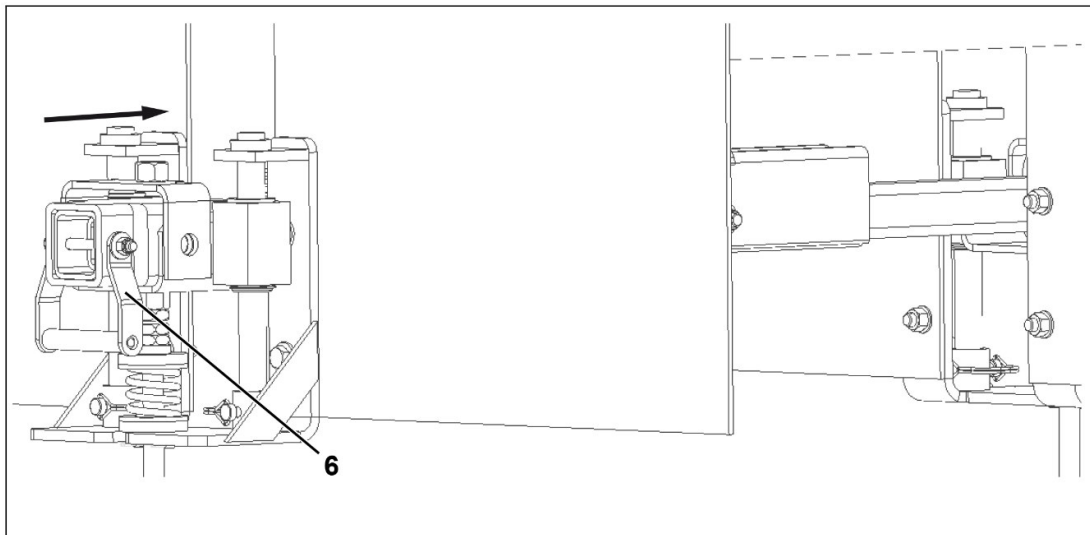


Рис. 34

10. Вставьте картридж за рукоятку (6, рис. 33) на раму (1, рис. 33).

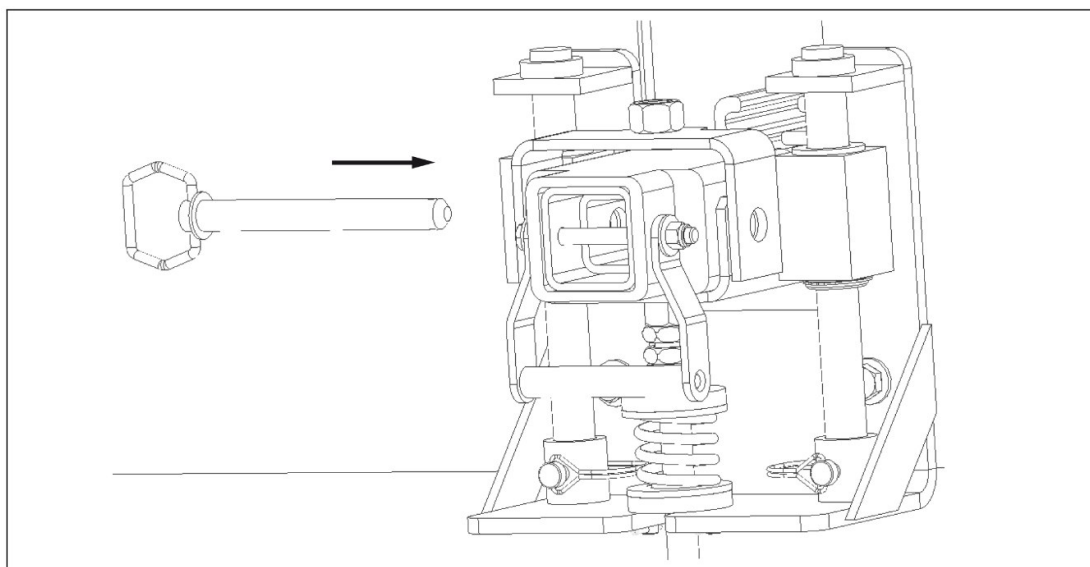


Рис. 35

11. Вставьте сцепной штифт.
12. Вставьте стопорный шплинт в штифт.



13. Затяните стопорные винты на дальней стороне.
14. Проверьте, насколько туго затянуты резьбовые соединения и, при необходимости, подтяните их.
15. Выполните натяжение очистителя.

ПРИМЕЧАНИЕ

Возможно, потребуется изменить положение очистителя и/или натяжного устройства (раздел 5.2.4 и далее).

7

Поиск и устранение неисправностей

7.1

Информация о технике безопасности



ПРИМЕЧАНИЕ

Продукт подвергается воздействию очень разнообразных сыпучих материалов и часто используется в экстремальных условиях эксплуатации и окружающей среды. Поэтому могут возникать неисправности, отличные от перечисленных ниже. В этом случае компания Martin Engineering или один из ее представителей может помочь с позиционированием или специальными решениями. Не запускайте конвейерную систему до тех пор, пока неисправность не будет выявлена и устранена.

7.2

Поиск и устранение неисправностей

Если после установки замечен чрезмерно высокий износ скребковых ножей и/или неудовлетворительные характеристики очистки, проверьте следующее:

Проблема	Причина	Решение
Высокий износ скребковых ножей.	Скребок прижат слишком плотно к очистителю.	Уменьшите прижатие. Значения (раздел 5.2.8 табл.6 или табл.8),
Недостаточная эффективность очистки и накопление сыпучих материалов.	Скребок недостаточно прижат или чрезмерно прижат к конвейерной ленте.	Увеличьте или уменьшите прижимную силу.
	Скребок ножи изношены.	Проверьте скребковые ножи и при необходимости замените их. (См. раздел “Еженедельное техническое обслуживание”).
Необычный шаблон износа или повреждение скребкового ножа.	Повреждение конвейерной ленты или точки соединения.	Проверьте места соединения с конвейерной лентой и при необходимости отремонтируйте или замените их.
	Различные значения натяжения встроенного реверсивного натяжного устройства.	Проверьте значения натяжения и, возможно, затяните снова.
Шумы или вибрации.	Слишком маленькое или слишком большое давление очистителя на ленту конвейера.	При необходимости скорректируйте давление.
	Возможно, уретановые скребки не подходит для этой области применения.	Свяжитесь с компанией Martin Engineering или одним из ее представителей.
	Скребок не выровнен с конвейерной лентой.	Выровняйте скребок (раздел 5.2.4 и далее).

Табл. 10: Устранение неполадок

Проблема	Причина	Решение
Коррозия или химическое разложение.	Уретановый скребок	Свяжитесь с компанией Martin Engineering или одним из её представителей.
Изгиб рамы.	Чрезвычайно высокое натяжение.	Уменьшите усилие на скребки до максимального рекомендуемого значения, указанного в инструкции по установке (небольшое отклонение следует рассматривать как нормальное. Обратитесь в компанию Martin Engineering, если отклонение очень большое).
Скребки вышли из направляющих.	Слишком большая нагрузка на скребки.	Уменьшите пневматическое давление или натяжение пружины.

Табл. 10: Устранение неполадок

8 **Хранение, демонтаж, утилизация**

8.1 **Упаковка и транспортировка**

Описываемая здесь продукция упакована и отправлена компанией Martin Engineering.

Продукция может перевозиться исключительно в упаковке компании Martin Engineering.

Логистическая компания, ответственная за доставку груза, несет ответственность за любой ущерб и/или убытки.

8.2 **Хранение**

Для обеспечения оптимальной работы изделия компания Martin Engineering рекомендует хранить его компоненты в сухом месте при комнатной температуре, в месте, защищенном от воздействия прямых солнечных лучей.

Наилучшие условия хранения - при температурах от +0 °C до +30 °C и относительной влажности воздуха 60%.

Компания Martin Engineering гарантирует, что хранящиеся в описанных здесь условиях изделия будут оставаться полностью функциональными в течение не менее 2 лет.

8.3 **Демонтаж**

Демонтаж производится в порядке, обратном порядку установки (см. раздел 5.2.2).

8.4 **Утилизация**

Узлы и/или отдельные детали продукции компании Martin Engineering необходимо утилизировать после использования профессионалами следующим образом.

- Комплектные узлы необходимо разобрать, отсортировать по типу материала и утилизировать отдельно.

Все применимые на национальном и международном уровнях правила утилизации являются обязательными к соблюдению при утилизации изделия.

9

Номера деталей

В этом разделе перечислены обозначения изделий с соответствующими номерами деталей для вторичного очистителя MARTIN® DT2S и его аксессуаров.

Пожалуйста, указывайте номера деталей в каждом заказе.

9.1

Значение номеров деталей

Вторичный очиститель MARTIN® DT2S

DT2S-aabccdddef+E	
a	Ширина ленты в дюймах
b	Конструкция скребка T: Реверсивный скребок из карбида вольфрама S: Реверсивный скребок из нержавеющей стали U: Реверсивный скребок из уретана
c	Ширина очистки в дюймах
d	Цвет уретана BR: Коричневый (устойчивый к химическим веществам) GR: Зеленый (устойчивый к воздействию высоких температур) OR: Оранжевый
e	Варианты рамы P: Низкоуглеродистая сталь (1.0037) - окрашенная (RAL 2004) E: Низкоуглеродистая сталь (1.0037) - расширенная - окрашенная (RAL 2004) S: Нержавеющая сталь (1.4571)
f	Варианты натяжного устройства S: Пружинное натяжное устройство A: Пневматическое натяжное устройство

Картридж вторичного очистителя MARTIN® DT2SC

Номера деталей

DT2SC-aabccdde	
A	Ширина ленты в дюймах
b	Конструкция скребка Ø: Без скребковых ножей T: Реверсивный скребок из карбида вольфрама S: Реверсивный скребок из нержавеющей стали U: Реверсивный скребок из уретана
c	Ширина очистки в дюймах
d	Цвет уретана ØØ: Без скребковых ножей BR: Коричневый (устойчивый к химическим веществам) GR: Зеленый (устойчивый к воздействию высоких температур) OR: Оранжевый
e	Описание параметров P: Низкоуглеродистая сталь (1.0037) - окрашенная (RAL 2004) S: Нержавеющая сталь (1.4571)

9.2

Смотровые лючки Martin®

Со стандартной резиновой дверью, до 177° С:

- 229 x 305 мм: Номер детали CYAR-0912.
- 305 x 356 мм: Номер детали CYAR-1214.
- 305 x 457 мм: Номер детали CYAR-1218.
- 457 x 610 мм: Номер детали CYAR-1824.
- 610 x 610 мм: Номер детали CYAR-2424.

Со стальной дверью (пылезащитной):

- 229 x 305 мм: Номер детали CYA-0912.
- 305 x 356 мм: Номер детали CYA-1214.
- 305 x 457 мм: Номер детали CYA-1218.
- 457 x 610 мм: Номер детали CYA-1824.
- 610 x 610 мм: Номер детали CYA-2424.

9.3

Аксессуары

- Реверсивные монтажные кронштейны (пара)
Номер детали 33288
- Реверсивные монтажные кронштейны (одинарные)
Номер детали 33282
- Реверсивный кронштейн "Z"
Номер детали 31158; для использования с смотровыми лючками MARTIN®.

9.4

Предупреждающие знаки / наклейки

- Предупреждающая наклейка для конвейерных изделий:
Номер детали 23395
- Предупреждающая наклейка об опасности раздавливания:
Номер детали 30528

9.5

Вторичный очиститель MARTIN® DT2S

Номера деталей

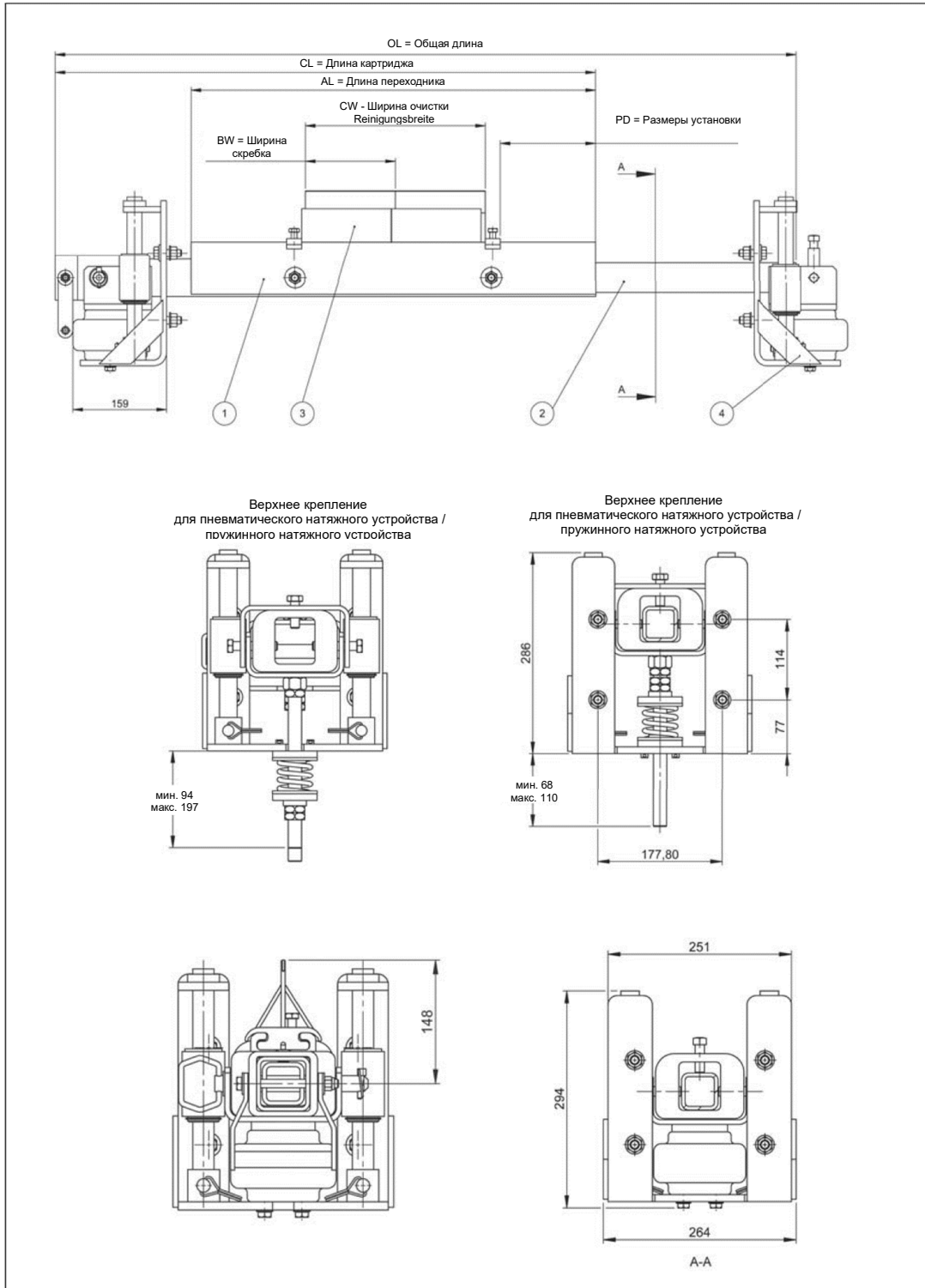


Рис. 36

Номера деталей

Поз.	Кол-во	Описание	Н/Д
1	1	Картридж DT2S без ножей	см. таблицу
2	1	Рама DT2S	см. таблицу
3	см. таблицу	Скребок DT2S	см. таблицу
4	1	Реверсивное натяжное устройство типа inline	см. таблицу

Номер детали	Разм.					Номер детали изделия		Кол-во
	CW	CL	AL	OL	PD	1"	2	
DT2S-18X12XXXX+E	305	686	918	1293	162	DT2SC-18XXXXXXX	37714-18A4+E	3
DT2S-18X18XXXX+E	457				86			2
DT2S-24X18XXXX+E	457	838	1071	1446	162	DT 2SC-24XXXXXXX	37714-24A4+E	3
DT2S-24X24XXXX+E	610				86			4
DT2S-30X24XXXX+E	610	991	1223	1598	162	DT2SC-30XXXXXXX	37714-30A4+E	4
DT2S-30X30XXXX+E	762				86			5
DT2S-36X30XXXX+E	762	1143	1376	1751	162	DT2SC-36XXXXXXX	37714-36A4+E	5
DT2S-36X36XXXX+E	914				86			6
DT2S-42X36XXXX+E	914	1295	1528	1903	162	DT2SC-42XXXXXXX	37714-42A4+E	6
DT2S-42X42XXXX+E	1067				86			7
DT2S-48X42XXXX+E	1067	1448	1680	2055	162	DT2SC-48XXXXXXX	37714-48A4+E	7
DT2S-48X48XXXX+E	1219				86			8
DT2S-54X48XXXX+E	1219	1600	1833	2208	162	DT2SC-54XXXXXXX	37714-54A4*E	8
DT2S-54X54XXXX+E	1372				86			9
DT2S-60X54XXXX+E	1372	1753	1985	2360	162	DT2SC-60XXXXXXX	37714-60A4+E	9
DT2S-60X60XXXX+E	1524				86			10
DT2S-66X60XXXX+E	1524	1905	2138	2513	162	DT2SC-66XXXXXXX	37714-66A4+E	10
DT2S-66X66XXXX+E	1676				86			11
DT2S-72X66XXXX+E	1676	2057	2290	2665	162	DT2SC-72XXXXXXX	37714-72A4+E	11
DT2S-72X72XXXX+E	1829				86			12
DT2S-84X78XXXX+E	1981	2362	2595	2970	162	DT2SC-84XXXXXXX	37714-84A4+E	13
DT2S-96X90XXXX+E	2286	2667	2900	3275	162	DT2SC-96XXXXXXX	37714-96A4+E	15
DT2S-120X114XXXX+E	2896	3124	3509	3884	162	DT2SC-120XXXXXXX	37714-120A4+E	19

*Используйте опцию "S" в номере детали, если в индексе "e" выбран вариант нержавеющей стали "S"
Option "S" in Index der Teilenummer verwenden, wenn Edelstahl Option "S" bei Index "eH" gewählt ist

Номера деталей

Номер детали	Тип скребка	Номер детали изделия Поз.	Разм.
		3	BW
DT2S-XXTXXXXXX+E	Реверсивный из корбида вольфрама	31104-TXX	152
DT2S-XXSXXXXXX+E	Реверсивный из нержавеющей стали	31104-SXX	152
DT2S-XXUXXXXXX+E	Реверсивный из уретана	31104-UXX	152

Номер детали	Номер детали изделия Поз.
	4
DT2S-XXXXXXXXXX+E	-
DT2S-XXXXXXXXXS+E	37707
DT2S-XXXXXXXXXA+E	37707-A

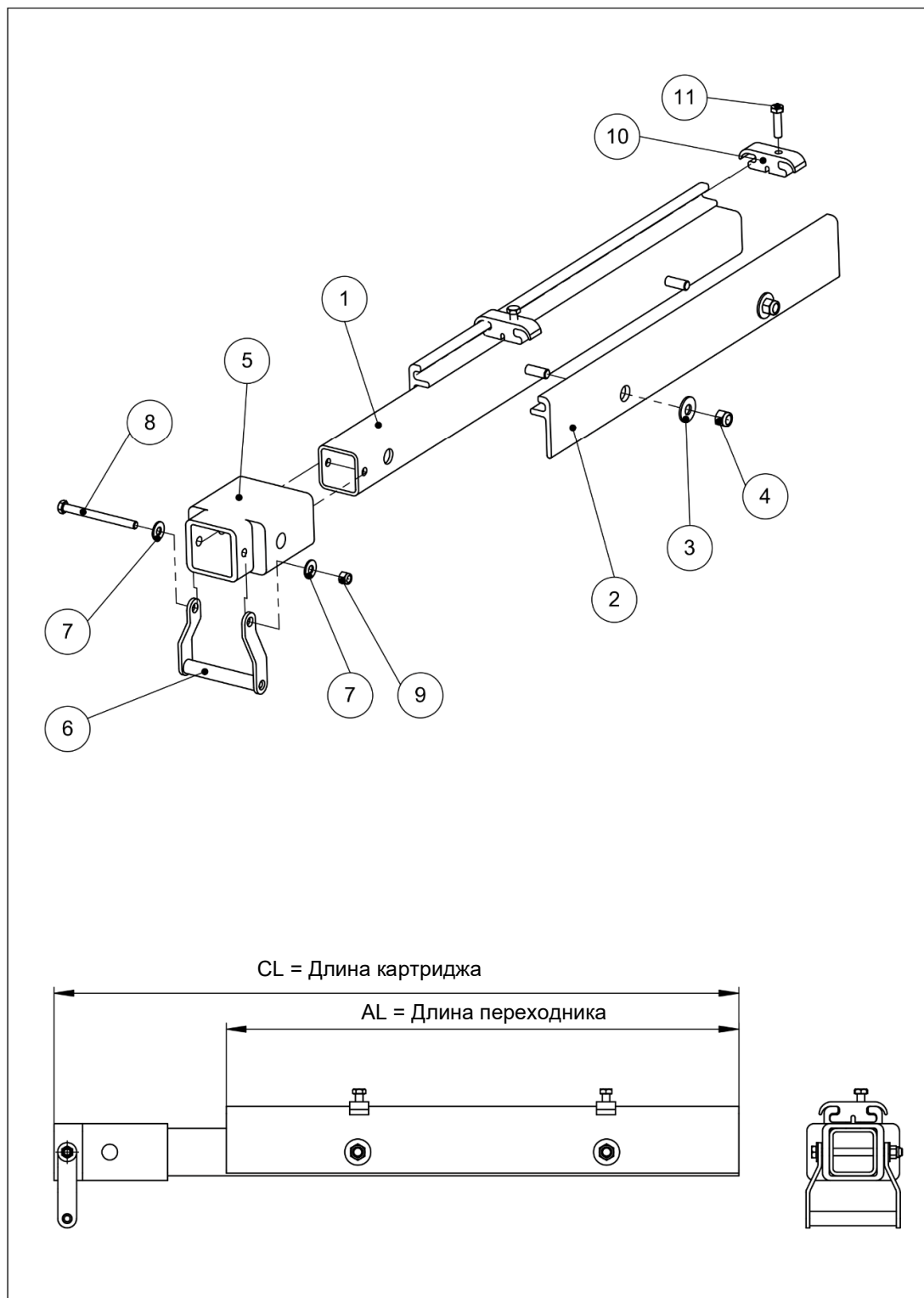


Рис. 37

ND	Поз.	Кол-во	Описание	Н/Д
	1	1	Рама с раздвижными направляющими DT2S	см. таблицу
	2	1	Рама с отслеживанием	см. таблицу
	3	см. таблицу	Шайба плоская 1/2" широкая	см. таблицу
	4	см. таблицу	Гайка шестигранная самоконтрящаяся 1/2"	см. таблицу
	5	1	Торцевая заглушка DT2S	37705
	6	1	Ручка	см. таблицу
	7	2	Шайба плоская 3/8" широкая	см. таблицу
	8	1	Винт с шестигранной головкой 3/8" x 4-1/2"	см. таблицу
	9	1	Гайка шестигранная самоконтрящаяся 3/8"	см. таблицу
	10	2	Концевой упор	см. таблицу
	11	2	Винт с шестигранной головкой 3/8" x 1-1/2"	см. таблицу

Номер детали	Разм.		Номер детали изделия		Кол-во
	AL	CL	1*	2*	
DT2SC-18XXXXXXX	686	918	37717-18	34423-30	2
DT2SC-24XXXXXXX	838	1071	37717-24	34423-36	3
DT2SC-30XXXXXXX	991	1223	37717-30	34423-42	3
DT2SC-36XXXXXXX	1143	1376	37717-36	34423-48	4
DT2SC-42XXXXXXX	1295	1528	37717-42	34423-54	4
DT2SC-48XXXXXXX	1448	1680	37717-48	34423-60	5
DT2SC-54XXXXXXX	1600	1833	37717-54	34423-66	5
DT2SC-60XXXXXXX	1753	1985	37717-60	34423-72	5
DT2SC-66XXXXXXX	1905	2138	37717-66	34423-78	6
DT2SC-72XXXXXXX	2057	2290	37717-72	34423-84	6
DT2SC-84XXXXXXX	2362	2595	37717-84	34423-96	7
DT2SC-96XXXXXXX	2667	2900	37717-96	34423-108	8

*Если выбран параметр "S", добавьте к номеру детали 1 "-316SS" и к номеру детали 2 "N"
 Wenn Option "S" gewählt ist dann an Teilnr. von Pos. 1 ein "-316SS" anhängen und an Teilnr. von Pos. 2 ein "N" anhängen

Номер детали	Номер детали изделия							
	3	4	6	7	8	9	10	11
DT2SC-XXXXXXPX	17328	18577	36313	18007	34082	14201	30386	15673
DT2SC-XXXXXXSX	35913	SPO3938-02	36313-316SS	37471	37764	SP03938-12	30386-N	SP03938-13

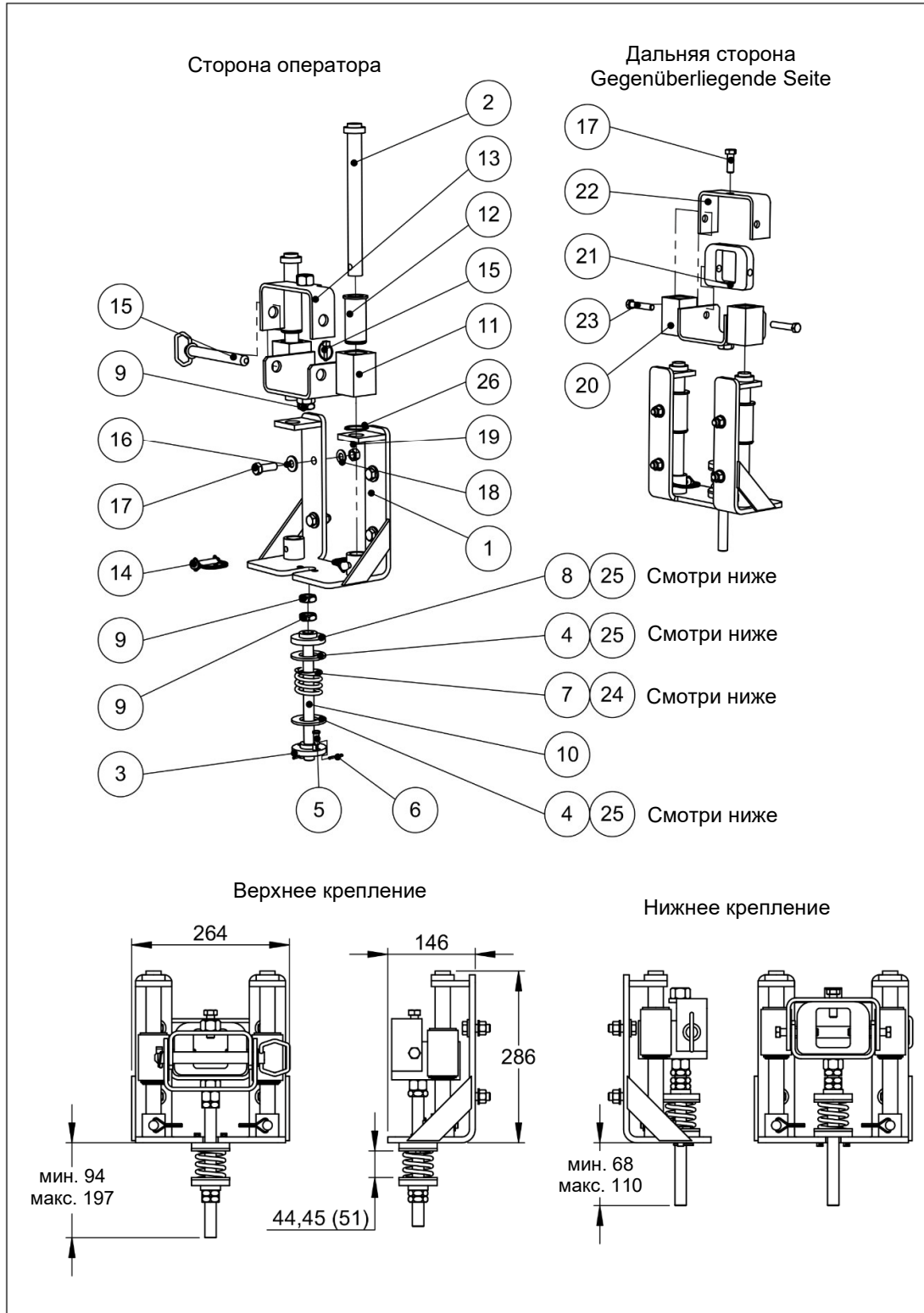


Рис. 38

ND	Поз.	Кол-во	Описание	Н/Д
	1	2	Монтажная пластина типа inline	37701
	2	4	Направляющий стержень	37702
	3	2	Пружинный фиксатор	33594
	4	4	Шайба плоская 1-1/4" широкая	33951
	5	4	Штифт 3/8" x 7/8"	33949
	6	4	Шплинт 1/8" x 1-3/4"	16578
	7	2	Пружина Ø2" x 1-3/4"	33602
	8	2	Пружинный фиксатор	33594-01
	9	6	Шестигранная гайка низкая 3/4"	38219
	10	2	Регулировочный стержень	37706
	11	1	Передвижной кронштейн (сторона оператора)	37703-OS
	12	4	Направляющий рукав из СВМПЭ	37704
	13	1	Передвижной кронштейн (сторона оператора)	37703-OSTOP
	14	4	Стопорный штифт 3/8" x 1-3/4" / Arretierbolzen	37126
	15	1	Сцепной штифт 3/4" x 1-3/4" с цепью	38073
	16	8	Шайба плоская 1/2" утолщённая	19126
	17	9	Винт с шестигранной головкой 1/2" x 1-1/2"	22766
	18	8	Компрессионная шайба 1/2"	24310
	19	8	Шестигранная гайка 1/2"	17151
	20	1	Передвижной кронштейн	37703
	21	1	Ремень с дальней стороны	37715
	22	1	Верхнее седло передвижного кронштейна (дальняя сторона)	37713-FSTOP
	23	2	Винт с шестигранной головкой 1/2" x 2-1/2"	26139
x	24	2	Пружина Ø2" x 2"	38026
x	25	4	Шайба плоская 3/4" широкая	20164
	26	4	Стопорное кольцо для вала 1,5"	38301
Для ширины ремня выше 54 (1400) заменить поз. 7 на поз. 24 и поз. 4 и поз. 8 на поз. 25				
Поз. 16-19 поставляются частично ослабленными				

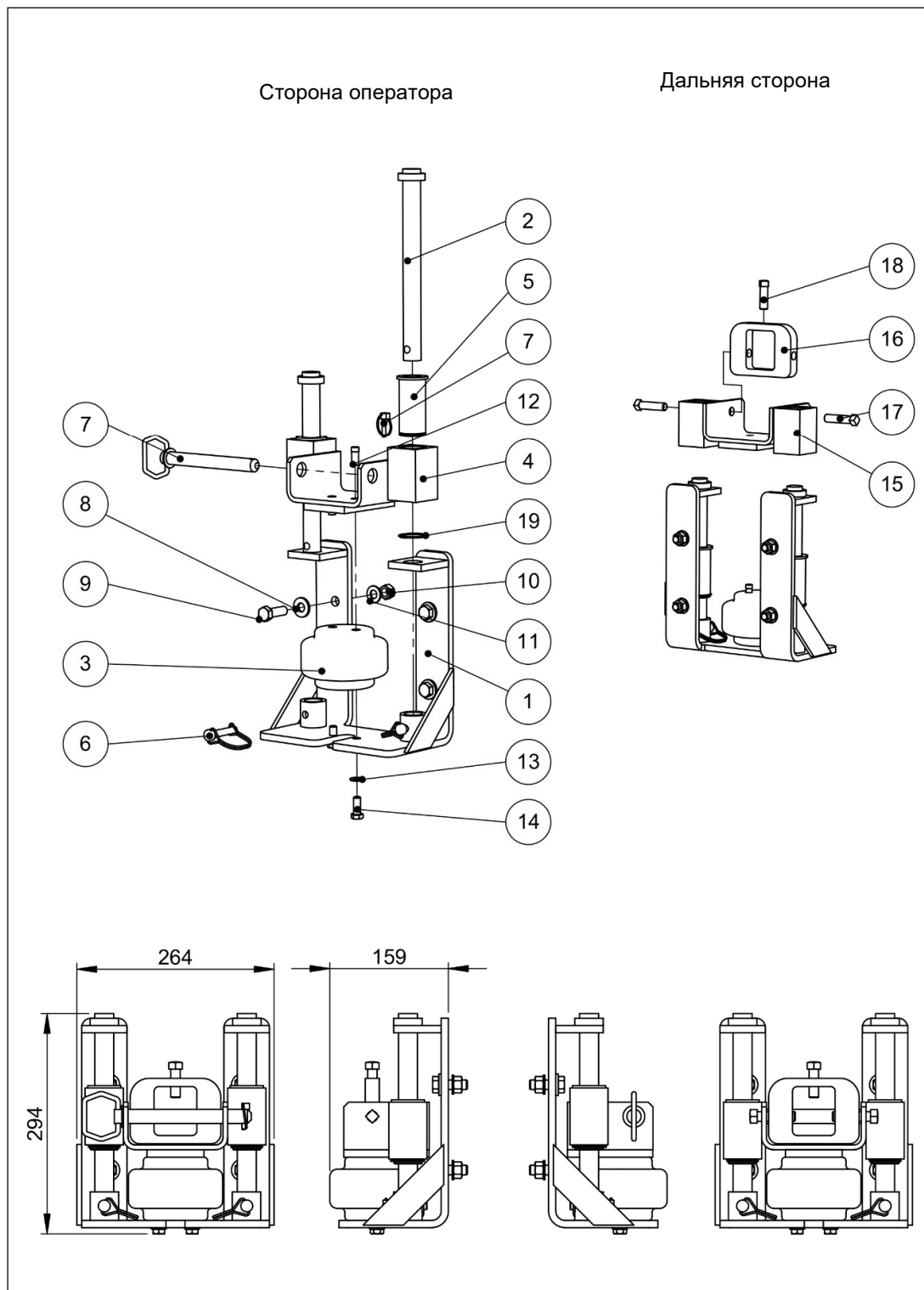


Рис. 39

ND	Поз.	Кол-во	Описание	Н/Д
	1	2	Монтажная пластина типа inline	37701
	2	4	Направляющий стержень	37702
	3	2	Сильфон	30587
	4	1	Передвижной кронштейн (сторона оператора)	37703-OSA
	5	4	Направляющий рукав из СВМПЭ	37704
	6	4	Стопорный штифт 3/8" x 1-3/4" / Arretierbolzen	37126
	7	1	Сцепной штифт 3/4" x 1-3/4" с цепью	38073
	8	8	Шайба плоская 1/2" утолщённая	19126
	9	8	Винт с шестигранной головкой 1/2" x 1-1/2"	22766
	10	8	Компрессионная шайба 1/2"	24310
	11	8	Шестигранная гайка 1/2"	17151
	12	4	Винт с внутренним шестигранником 3/8" x 3/4"	36510
	13	4	Шайба компрессионная 3/8"	11747
	14	4	Винт с шестигранной головкой 3/8"-16NC X 1"	11746-02
	15	1	Передвижной кронштейн (дальняя сторона)	37703-A
	16	1	Ремень с дальней стороны	37715
	17	2	Винт с квадратной головкой 1/2"-13NC X 2"	22763-06
	18	1	Винт с квадратной головкой 1/2"-13NC X 1-1/2"	33190
	19	4	Стопорное кольцо для вала 1,5"	38301
Поз. 8-11 отгружаются ослабленными				

Декларация о соответствии компонентов



**Декларация о соответствии компонентов в соответствии
с
Директивой о машинном оборудовании (2006/42/ЕС)
Приложение II В
для установки неполной машины**

Мы, компания Martin Engineering,

Адрес: Rehbach 14

Тел.: +49 6123-97820

D-65396 Walluf

Факс: +49 8123-78833

настоящим заявляем, что упомянутый ниже продукт

Обозначение продукта:

Очиститель конвейерной ленты

марки / типа:

Вторичный очиститель MARTIN® DT2S

с серийным номером:

не требуется

соответствует следующим требованиям:

Директива о машинном оборудовании 2006/42/ЕС

DIN EN 618 - Оборудование и системы для сыпучих материалов

В частности, были применены следующие гармонизированные стандарты:

DIN EN ISO 12100 Безопасность машинного оборудования

Уполномоченный орган:

не требуется

Инструкции по установке, относящиеся к изделию, и техническая документация прилагаются к изделию в их первоначальном варианте.

Ввод в эксплуатацию данного изделия запрещен до тех пор, пока не будет установлено, что система, в которой оно будет установлено, соответствует требованиям версий 98/37/ЕС и 2006/42/ЕС директивы ЕС.

Дата: 21/01/2010

Подпись производителя: управляющий директор Майкл Хенгл

ПОДПИСАНО



PROBLEM SOLVED™

США (штаб-квартира)

Martin Engineering

One MartinF Place, 61345 Neponset (Illinois), USA
Телефон +1 (800) 544-2947; Факс +1 (800) 814-1553
info@martin-eng.com; www.martin-eng.com

Германия (главный европейский филиал)

Martin Engineering GmbH

In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Deutschland
Тел.: +49 6123 9782 0; Факс: +49 6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

Филиалы в Европе

Великобритания

Martin Engineering Ltd.

8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Great Britain
Тел. +44 115 946 4746; факс +44 115 946 5550
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Турция

Martin Engineering Türkiye

Yukari Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Umraniye Istanbul, Turkey
Тел.: +90 216 499 34 91; Факс: +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Франция

Martin Engineering SARL

50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, France
Тел.: +33 389 20 63204; Факс: +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Италия

Martin Engineering Italy Sri

Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italy
Тел.: +39 295 3838 51; Факс: +39 295 3838 15
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Россия

ООО «Мартин Инжиниринг»

Ул. Б. Дмитровка, 23/1
125009 Москва, Россия
Тел.: +7 495 181 33 43; Факс: +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru

С учетом технических изменений
Система менеджмента качества сертифицирована в соответствии с DNV - ISO 9001
Штамп:
СЕРТИФИКАЦИЯ СИСТЕМЫ КАЧЕСТВА
ISO 9001

