



Руководство по эксплуатации очистительной системы Martin®Washbox™ M3768

[Ссылка на очистительную систему Martin® Washbox™](#)



**Руководство по
эксплуатации
M3768**



Важно

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

Соблюдайте 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:



Опасность: 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: Инструкции, которые необходимо соблюдать для надлежащей установки/эксплуатации оборудования.



Примечание: формулировки общего характера в помощь читающему.

Содержание

| Раздел | Страница |
|--|----------|
| Перечень рисунков..... | ii |
| Перечень таблиц..... | ii |
| Введение..... | 1 |
| Общая информация..... | 1 |
| Ссылки..... | 1 |
| Техника безопасности..... | 1 |
| Необходимые материалы..... | 1 |
| Предварительные действия перед монтажом очистительной системы..... | 3 |
| Монтаж очистительной системы лент..... | 3 |
| После монтажа очистительной системы лент..... | 5 |
| Техническое обслуживание..... | 5 |
| Артикулы..... | 6 |
| Приложение А Наклейки очистительной системы Martin® Washbox™..... | A-1 |
| Приложение В Габариты очистительной системы Martin® Washbox™..... | B-1 |

Перечень рисунков

| Рисунок | Название | Страница |
|---------|--|----------|
| 1 | Рисунок 1. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™ Н.Д. WBPXXXXXXXXXXXXX..... | 8 |
| 2 | Рисунок 2. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™ Н.Д. WBSCPXXXXXXXXX..... | 18 |

Перечень таблиц

| Рисунок | Название | Страница |
|---------|---|----------|
| I | Очистительная система Martin® Washbox™ (Двойные очистители ленты) Номера деталей и количество..... | 17 |
| II | Очистительная система Martin® Washbox™ (Одиночные очистители ленты) Номера деталей и количество..... | 14 |

Введение

Общая информация

Очистительные системы Martin® Washbox™ предназначены для использования в областях, где необходима очистка конвейерной ленты. В момент попадания ленты в очистительную систему Martin® Washbox™, ролики холостой ветви стабилизируют ленту. Распылитель равномерно разбрызгивает воду по ленте перед тем, как первичный очиститель ленты удалит большую часть осевшего материала. Вторичный очиститель ленты затем удаляет остатки материала и высушивает ленту. Материал, удаленный с ленты, может быть закачан обратно на ленту или отправлен в отстойный резервуар.

Воду в системе можно заменить антифризом или пылеподавляющими составами. Martin Engineering рекомендует использовать предварительный очиститель совместно с очистительной системой Martin® Washbox™ для достижения максимальной эффективности.

Приложение В содержит данные по габаритам и расходу воды очистительной системы Martin® Washbox™.

Ссылки

- 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 Дирборн, Чикаго, штат Иллинойс 60604.
- «Руководство по эксплуатации смотрового лючка Martin®», Н.Д. M3891
- «Руководство по эксплуатации очистителей Martin® SAF2™ и Martin® SQC2S™», Н.Д. M3820.
- «Руководство по эксплуатации очистителей Martin® QC2™», Н.Д. M3429.
- «Руководство по эксплуатации очистителей Martin® H2O», Н.Д. M3825.

Техника безопасности

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

Необходимые материалы

Помимо стандартных ручных инструментов, для установки и технического обслуживания инструментов требуются следующие

специальные инструменты:

- Трубные ключи для трубки NPT 4 д.

Предварительные действия перед монтажом очистительной системы лент

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 очистительную систему Martin® Washbox™ из транспортировочной тары. Оборудование в контейнере должно включать в себя:
 - Очистительную систему Martin® Washbox™.
 - Две таблички, предупреждающие о продуктах на конвейере, P/N 23395.
3. Если какие-либо компоненты отсутствуют или повреждены, обратитесь в компанию Martin Engineering или к ее представителю.



Перед монтажом или техническим обслуживанием оборудования, отключите или заблокируйте/промаркируйте источники электроэнергии конвейера и вспомогательного оборудования конвейера.

4. Отключите и заблокируйте/промаркируйте все источники энергии в соответствии со стандартами ANSI (см. «Ссылки»).



Если оборудование устанавливается в закрытой зоне, перед использованием газового резака или сварки проверьте уровень газа или содержание пыли. Использование газового резака или сварки в зоне, содержащей газ или пыль, может привести к взрыву.

5. При использовании газового резака или выполнении сварочных работ проверьте концентрацию газа и содержание пыли в атмосфере.

Накройте конвейерную ленту покрытием из огнестойкого материала.

Монтаж очистительной системы

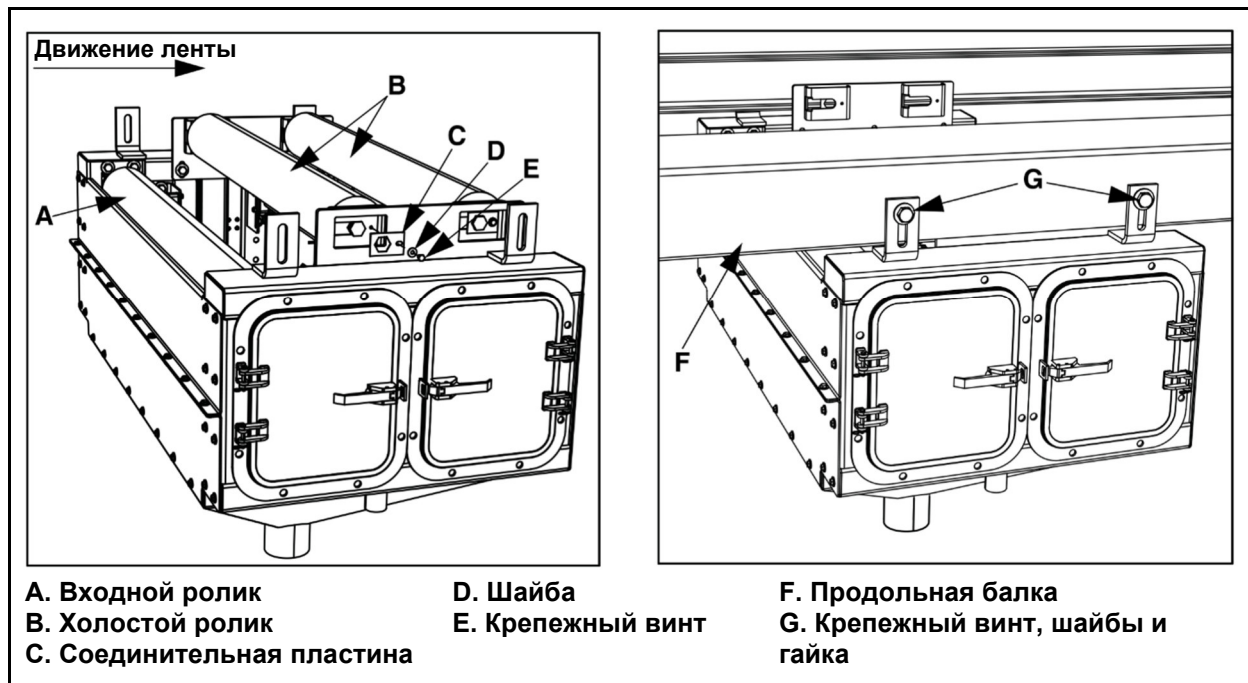
ВАЖНО

Клиент обязан поставить и установить ролики холостой ветви непосредственно перед очистительной системой Martin® Washbox™ для обеспечения корректной центровки ленты и надлежащей работы очистителя.

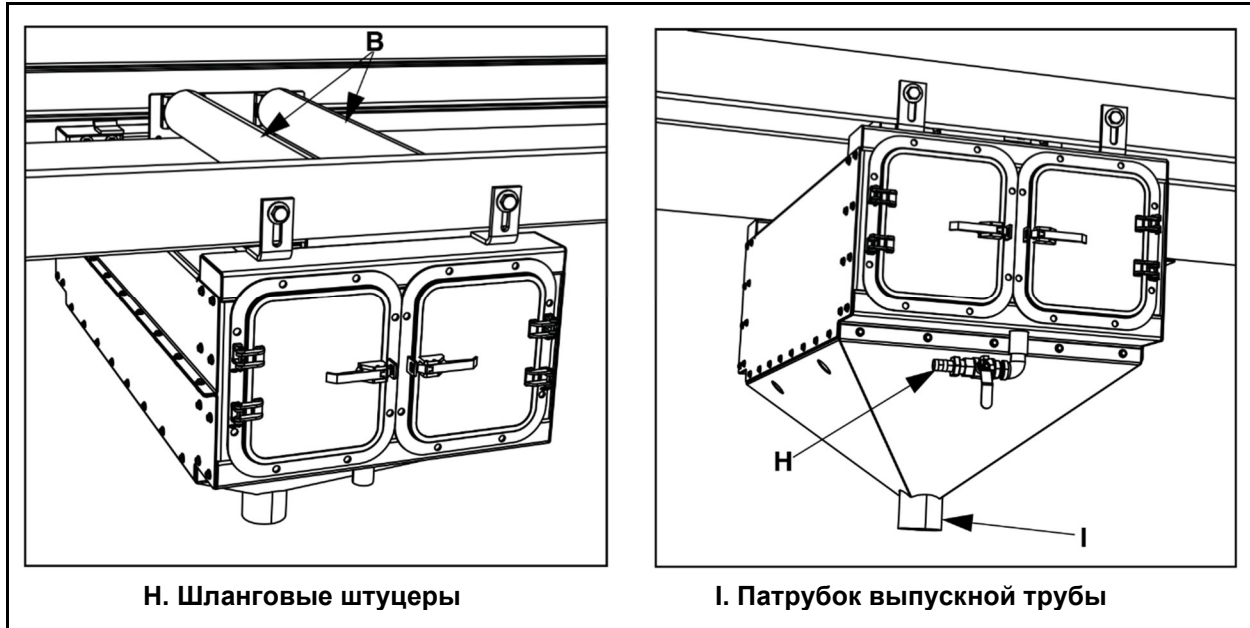
ВАЖНО

Боковая сторона очистительной системы Martin® Washbox™, на которой выполняется подключение распылителя, называется «стороной оператора». Другая сторона называется «дальней стороной».

1. Определите место для монтажа очистительной системы Martin® Washbox™. Убедитесь, что система расположена на возвратной стороне ленты, на которой лента перемещается в плоском положении.



2. Извлеките два холостых ролика (B) следующим образом:
 - a. Снимите крепежные винты (E), шайбы (D) и соединительные пластины (C) из роликового держателя на стороне оператора и дальней стороне.
 - b. Извлеките ролики (B) с очистителя.
3. Установите очиститель на конвейерную конструкцию.
 - a. При помощи тали или крана разместите очиститель в необходимо положение.
 - b. Разместите очиститель таким образом, чтобы базовая рама очистителя ленты была на 7,5 дюйма (190 мм) ниже линии ленты.
 - c. Просверлите четыре 3/4 д. (19 мм) монтажных отверстия в продольных балках.
 - d. Закрепите очиститель к продольным балкам (F) при помощи 4 сварных подвесных кронштейнов, используя крепежные винты, шайбы и гайки (G).



Н. Шланговые штуцеры

И. Патрубок выпускной трубы

4. Повторно установите холостые ролики (В) над базовой рамой очистителя следующим образом:
 - а. Переместите холостые ролики над лентой, убедитесь, что лента находится между роликами и очистительными лезвиями. Разместите ролики таким образом, чтобы они не изменяли горизонт линии движения ленты.
 - б. Установите соединительные пластины (С), шайбы (D) и крепежные винты (Е) на место.
5. Убедитесь, что холостые ролики сверху и снизу ленты корректно примыкают к ленте.
6. Установите очистители и натяжители ленты в соответствии с требованиями руководства пользователя.

ВАЖНО

Martin Engineering рекомендует выполнять монтаж регулятора давления воды и шаровых кранов на водопроводной линии для возможности отключения распылителя и регулирования давления воды очистительной системы Martin® Washbox™. Если вода системы содержит частицы с размером более 300 микрон, установите фильтр на водопроводной линии.

7. Установите подвод воды к 1 д. (25 см) шланговому штуцеру.
8. Соедините выпускную трубу оборудования к 4 д. (100 см) штуцеры выпускной трубы с резьбой NPT (I).

После монтажа очистительной системы лент

1. Тщательно очистите все внешние стенки желоба очистительной системы Martin® Washbox™. Разместите предупреждающую этикетку по эксплуатации конвейера (Н.Д. 23395) на поверхности стенки желоба таким образом, чтобы она была видна оператору очистителя ленты.
2. Убедитесь, что все болтовые соединения и подключения выполнены корректно.
3. Запустите ленту конвейера. Выполняйте данную процедуру в соответствии с руководством по эксплуатации очистителя ленты.

ВАЖНО

Верхний распылитель служит только для увлажнения ленты; он не должен использоваться для промывки или удаления материала с ленты.

4. Подайте воду на оборудование Отрегулируйте расход воды и расход верхнего распылителя для увлажнения ленты по всей его ширине. (См. Приложение В для получения требований по расходу воды).
5. Направьте нижний распылитель к низу очистителя для того, чтобы смыть материал, счищенный с ленты, в накопитель.
6. После того, как Вы разместите распылители в нужном положении, затяните зажимы на каждом распылителе.
7. Запустите конвейерную ленту и очистительную систему Martin® Washbox™ на 1 час.
8. Проведите визуальный контроль и отрегулируйте очиститель и натяжитель ленты в соответствии с руководством пользователя очистителя ленты.

Техническое обслуживание

1. Проводите техническое обслуживание очистителя и натяжителя ленты в соответствии с руководством пользователя очистителя ленты.
2. Проводите промывку очистительной системы Martin® Washbox™ еженедельно до тех пор, пока не установите объем накопления материала на ленте, затем выполняйте промывку по необходимости.
3. Каждые полгода проверяйте форсунки на предмет их засорения. Если форсунки засорены, необходимо разобрать их и очистить.
4. Необходимо очищать таблички, предупреждающие о продуктах на конвейере. Если табличка (таблички) не читаемы, свяжитесь с

Martin Engineering или представителем для их замены.

После монтажа

8. Следующий символ X указывает на тип лезвия вторичного очистителя:
- C = WSQC2 с белым лезвием SC-XXC
 - D = WSQC2 с белым лезвием SC-XXD
 - G = WSQC2 с оранжевым лезвием SC-XXG
 - H = WSQC2 с оранжевым лезвием SC-XXH
 - R = WSQC2 с оранжевым лезвием SC-XXR
 - T = WSQC2-XXXXXX3XX & WQC2 с лезвием из карбида вольфрама
 - A = WQC2 с керамическим лезвием
 - S = WQC2 с лезвием из нержавеющей стали
 - U = WSQC2-XXXXXX3XX & WH20 с уретановым лезвием
 - 0 = лезвие отсутствует
9. Следующий символ X указывает на цвет лезвия вторичного очистителя:
- B = коричневое лезвие (SQC2-XXXXXX3XX & WQC2)
 - G = зеленое лезвие (SQC2-XXXXXX3XX & WQC2)
 - 0 = оранжевое лезвие (SQC2-XXXXXX3XX & WQC2)
 - T = бирюзовое лезвие (WH20)
 - 0 = лезвие отсутствует

Руководство по эксплуатации

«Руководство по эксплуатации смотрового лючка Martin®», Н.Д. М3891

«Руководство пользователя очистителей Martin® SAF2™ & Martin® SQC2S™», Н.Д. М3820.

«Руководство по эксплуатации очистителей Martin® QC2™», Н.Д. М3429.

«Руководство по эксплуатации очистителей Martin® H2O», Н.Д. М3825.

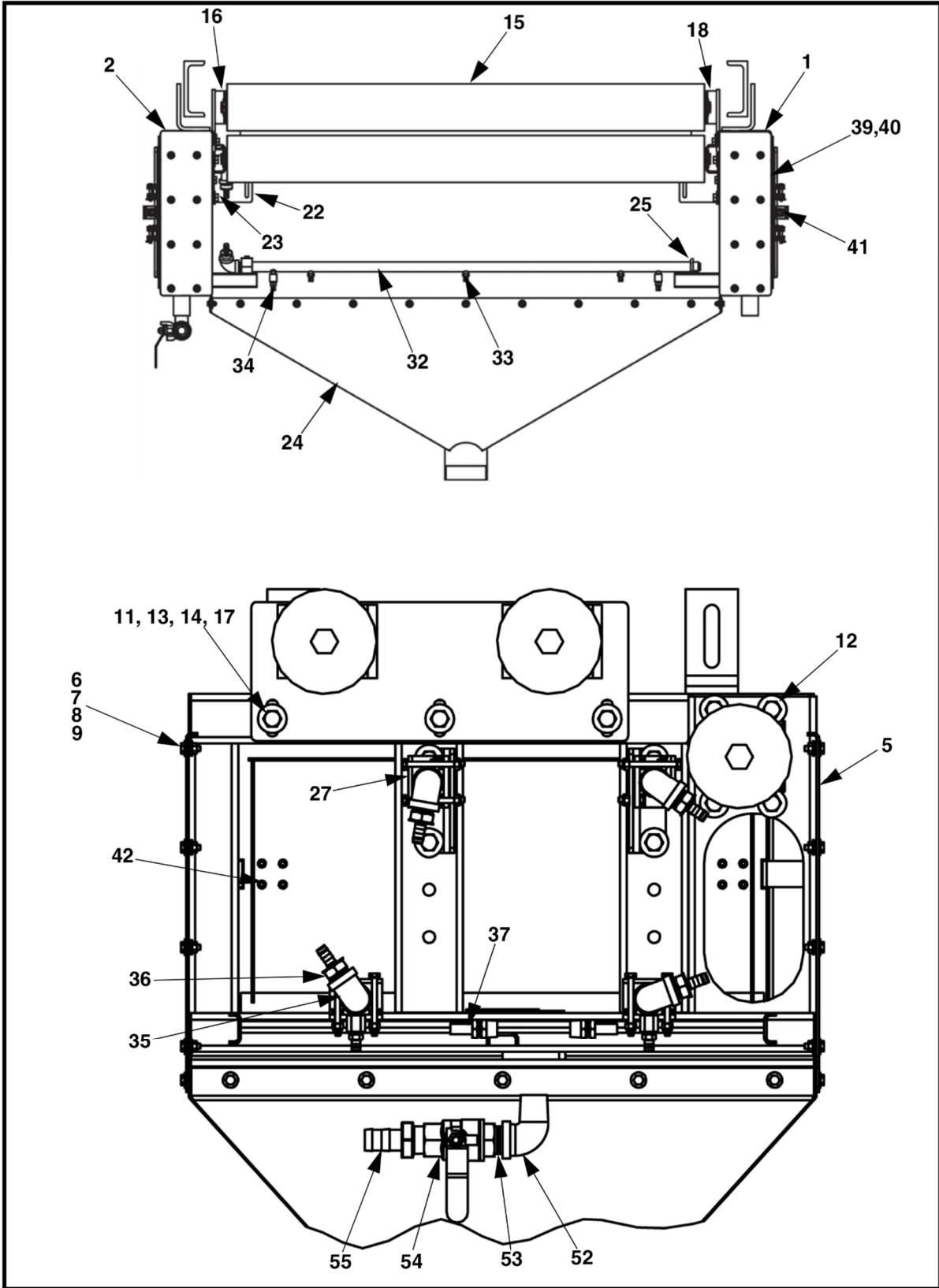


Рисунок 1. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™, Н.Д.
WBXXXXXXXXXXXXXX

| Наим. | Описание | Номер детали | Кол-во |
|------------------|---|--------------|-----------|
| 1 | Сварная деталь правой панели | 38262-R | 1 |
| 2 | Сварная деталь левой панели | 38262-L | 1 |
| 3 | Нижняя панель | Таблица I | 1 |
| 4 | Верхняя панель | Таблица I | 1 |
| 5 | Концевая панель | Таблица I | 1 |
| 6 | Плоская шайба, 1/4 д. (6,3 мм), оцинковка | 15073 | Таблица I |
| 7 | Винт ННС 1/4-20NC x 3/4 ZP | 11852 | Таблица I |
| 8 | Шайба нажимная, 1/4 (6,3 мм) | 11521 | Таблица I |
| 9 | Шестигранная гайка, 1/4-20 д. (6,3—508 мм), резьба NC, оцинковка | 11769 | Таблица I |
| 10 (Не показано) | Кронштейн крепления ролика | 38264 | 2 |
| 11 | Плоская шайба, 1/2 д. (6,3 мм), оцинковка | 17328 | 22 |
| 12 | Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP | 13842 | 8 |
| 13 | Шайба нажимная, 1/2 (6,3 мм) | 11750 | 22 |
| 14 | Шестигранная гайка, 1/2-13 д. 1/2 (12,7—330 мм), резьба NC, оцинковка | 11771 | 22 |
| 15 | Холостой ролик, диам. 5,00 | Таблица I | 3 |
| 16 | Сварной кронштейн ролика | 38273-L | 1 |
| 17 | Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP | 13835 | 6 |
| 18 | Сварной кронштейн ролика | 38273-R | 1 |
| 19 (Не показано) | Соединительная пластина | 29852 | 6 |
| 20 (Не показано) | Винт ННС 1/4-20NC x 3/8 ZP | 32185 | 6 |
| 21 (Не показано) | Трубная заглушка 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT, пластик | 12519 | 4 |
| 22 | Подвесной кронштейн распылителя | 38267 | 4 |
| 23 | Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP | 11763 | 8 |
| 24 | Модульная воронка | Таблица I | 1 |
| 25 | Угловой фиксатор распылителя | 38269 | 4 |
| 26 (Не показано) | Винт ННС 1/4-20NC x 1 ZP | 12699 | 8 |
| 27 | Антивибрационный зажим для труб 3/4 д (19 мм) | 38239 | 4 |
| 28 (Не показано) | Верхняя сварная конструкция для распылителя | Таблица I | 2 |

| Наим. | Описание | Номер детали | Кол-во |
|------------------|--|--------------|-----------|
| 29 (Не показано) | Форсунок 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPT | 38305 | Таблица I |
| 30 (Не показано) | Винт ННС 1/4-20NC x 2-1/2 ZP | 33668 | 8 |
| 31 (Не показано) | Шестигранная гайка с эластичным блокиратором, 1/4-20 д. (6,3—508 мм), резьба NC, оцинковка | 30227 | 8 |
| 32 | Нижний распылитель | Таблица I | 2 |
| 33 | Форсунок 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPT | 28276-06 | Таблица I |
| 34 | Латунный переходник, 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPTF x 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPTM | 38304 | 4 |
| 35 | Колено, 90°, 3/4 д. (19 мм), резьба NPT, гальваническое покрытие | 33246 | 4 |
| 36 | Шланговый штуцер, 3/4 д. (19 мм), резьба NPT x шланговый штуцер 1/2 (12,7 мм) | 17309 | 4 |
| 37 | Поворотный шланговый штуцер, 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT x шланговый штуцер 1/2 (12,7 мм) | 36320 | 4 |
| 38 (Не показано) | Серый шланг, вн. диам. 1/2 д. (12,7 мм) x 24,00 д. | 17239-24 | 4 |
| 39 | Сварная конструкция низкопрофильного лючка | 38932-1214 | 4 |
| 40 | Уплотнительная резиновая прокладка для лючка | 38400-1214 | 4 |
| 41 | Защелка с центральным рычагом | 37051 | 4 |
| 42 | Винт РНРМ, 10-32 д. (254—812 мм), резьба NF x шайба 1/2 д. (12,7 мм) | 38182 | 16 |
| 43 (Не показано) | Штифт с головкой и отверстием 1/4 x 1-5/8 NC | 34952 | 8 |
| 44 (Не показано) | Игольчатый шплинт, диам. 0,06 д. x 1,13 д., NC | 34951 | 8 |
| 45 (Не показано) | Заводская табличка Martin®, 2,50 x 5,30 д., NC | 33970 | 1 |
| 46 (Не показано) | Логотип Martin Engineering | 22193-01 | 2 |
| 47 (Не показано) | Силиконовый герметик | 28576 | 1 |
| 48 (Не показано) | Узкая плоская шайба, 5/8 д. (6,3 мм), оцинковка | 16814 | 4 |
| 49 (Не показано) | Винт ННС 5/8-11NC x 2 ZP | 18831 | 4 |
| 50 (Не показано) | Шайба нажимная, 5/8 (6,3 мм) | 11752 | 4 |

| Наим. | Описание | Номер детали | Кол-во |
|------------------|---|--------------|--------|
| 51 (Не показано) | Шестигранная гайка, 5/8-11 д. (15,8—280 мм), резьба NC, оцинковка | 11772 | 4 |
| 52 | Наружное колено, 1 д., резьба NPT | 36006 | 1 |
| 53 | Штуцер трубы 1 д., резьба NPT, х закрытый, гальванизированный | 30746 | 1 |
| 54 | Предохранительная блокировка шарового крана 1 д., резьба NPT | 28281 | 1 |
| 55 | Шланговый штуцер, 1 д., резьба NPT x 1,00 д. шланг | 36127 | 1 |
| 56 (Не показано) | Регулятор, 1 д., резьба NPT | 38078 | 1 |
| 57 (Не показано) | Измеритель, наполненный жидкостью, 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPT | 37021 | 1 |
| 58 (Не показано) | Комплект дренажа для очистителя с двойной разгрузочной воронкой | Таблица I | 1 |
| 59 (Не показано) | Руководство по эксплуатации | M3768 | 1 |

н.у. = не указано

**Рисунок 1. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™ Н.Д.
WBRXXXXXXXXXXXXX**

**Таблица I. Очистительная система Martin® Washbox™ (Двойные очистители ленты)
Номера деталей и количество**

| Номер детали | Н/Д Поз. 3 | Н/Д Поз. 4 | Н/Д Поз. 5 | Кол-во Поз. 6 и 7 | Кол-во Поз. 8 | Кол-во Поз. 9 |
|-----------------|---------------|---------------|---------------|----------------------|------------------|------------------|
| WBP18XXXXXXXXXX | 38263-18B | 38263-18T | 38263-18 | 56 | 70 | 64 |
| WBP24XXXXXXXXXX | 38263-24B | 38263-24T | 38263-24 | 59 | 73 | 67 |
| WBP30XXXXXXXXXX | 38263-30B | 38263-30T | 38263-30 | 62 | 76 | 70 |
| WBP36XXXXXXXXXX | 38263-36B | 38263-36T | 38263-36 | 65 | 79 | 73 |
| WBP42XXXXXXXXXX | 38263-42B | 38263-42T | 38263-42 | 68 | 82 | 76 |
| WBP48XXXXXXXXXX | 38263-48B | 38263-48T | 38263-48 | 71 | 85 | 79 |
| WBP54XXXXXXXXXX | 38263H-54BP | 38263H-54TP | 38263H-54P | 74 | 88 | 82 |
| WBP60XXXXXXXXXX | 38263H-60BP | 38263H-60TP | 38263H-60P | 78 | 92 | 86 |
| WBP72XXXXXXXXXX | 38263H-72BP | 38263H-72TP | 38263H-72P | 82 | 96 | 90 |
| WBP84XXXXXXXXXX | 38263H-84BP | 38263H-84TP | 38263H-84P | 86 | 100 | 94 |

| Номер детали | Н/Д Поз. 15 | Н/Д Поз. 24 | Н/Д Поз. 28 | Кол-во Поз. 29 | Н/Д Поз. 32 | Кол-во Поз. 33 | Н/Д Поз. 58 |
|-----------------|----------------|----------------|----------------|-------------------|----------------|-------------------|----------------|
| WBP18XXXXXXXXXX | 34595-18 | 38268-18C | 38296-18 | 4 | 38297-18 | 6 | — |
| WBP24XXXXXXXXXX | 34595-24 | 38268-24C | 38296-24 | 4 | 38297-24 | 6 | — |
| WBP30XXXXXXXXXX | 34595-30 | 38268-30C | 38296-30 | 6 | 38297-30 | 8 | — |
| WBP36XXXXXXXXXX | 34595-36 | 38268-36C | 38296-36 | 6 | 38297-36 | 8 | — |
| WBP42XXXXXXXXXX | 34595-42 | 38268-42C | 38296-42 | 8 | 38297-42 | 8 | — |
| WBP48XXXXXXXXXX | 34595-48 | 38268-48C | 38296-48 | 10 | 38297-48 | 10 | — |
| WBP54XXXXXXXXXX | 34595-54 | 38268HD-54C | 38296-54 | 12 | 38297-54 | 10 | 38588-54 |
| WBP60XXXXXXXXXX | 34595-60 | 38268HD-60C | 38296-60 | 12 | 38297-60 | 10 | 38588-60 |
| WBP72XXXXXXXXXX | 34595-72 | 38268HD-72C | 38296-72 | 14 | 38297-72 | 12 | 38588-72 |
| WBP84XXXXXXXXXX | 34595-84 | 38268HD-84C | 38296-84 | 16 | 38297-84 | 12 | 38588-84 |

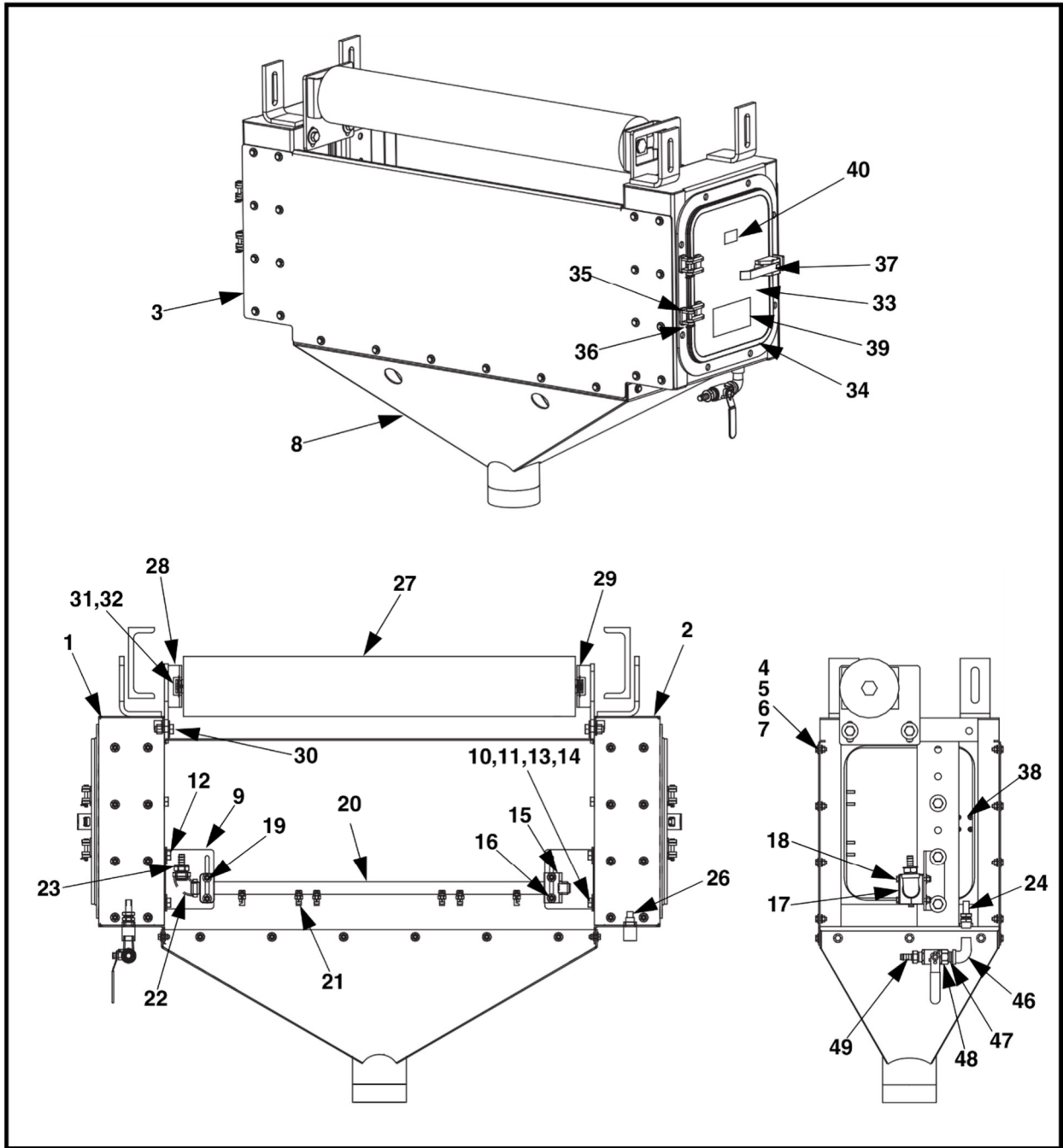


Рисунок 2. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™
Н.Д. WBSCPXXXXXX

| Наим. | Описание | Номер детали | Кол-во |
|------------------|--|--------------|------------|
| 1 | Боковая сварная деталь | 38594-R | 1 |
| 2 | Боковая сварная деталь | 38594-L | 1 |
| 3 | Концевая панель | Таблица II | 2 |
| 4 | Плоская шайба, 1/4 д. (6,3 мм), оцинковка | 15073 | Таблица II |
| 5 | Винт ННС 1/4-20NC x 3/4 ZP | 11852 | Таблица II |
| 6 | Шайба нажимная, 1/4 (6,3 мм) | 11521 | Таблица II |
| 7 | Шестигранная гайка, 1/4-20 д. (6,3—508 мм), резьба NC, оцинковка | 11769 | Таблица II |
| 8 | Сварная воронка | Таблица II | 1 |
| 9 | Подвесной кронштейн | 38267 | 2 |
| 10 | Плоская шайба, 1/2 д. (6,3 мм), оцинковка | 17328 | 10 |
| 11 | Винт ННС 1/2-13NC x 1 ZP | 13842 | 2 |
| 12 | Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/2 ZP | 11763 | 4 |
| 13 | Шайба нажимная, 1/2 (6,3 мм) | 11750 | 10 |
| 14 | Шестигранная гайка, 1/2-13 д. 1/2 (12,7—330 мм), резьба NC, оцинковка | 11771 | 10 |
| 15 | Угловой фиксатор распылителя | 38269 | 1 |
| 16 | Винт ННС 1/4-20NC x 1 ZP | 12699 | 2 |
| 17 | Антивибрационный зажим для труб 3/4 д. (19 мм) | 38239 | 1 |
| 18 | Винт ННС 1/4-20NC x 2-1/2 ZP | 33668 | 2 |
| 19 | Шестигранная гайка с эластичным блокиратором, 1/4-20 д. (6,3—508 мм), резьба NC, оцинковка | 30227 | 2 |
| 20 | Сварная конструкция для распылителя | Таблица II | 1 |
| 21 | Форсунок, 1/4 д. (6,3 мм), резьба NPT, латунь | 28276-06 | Таблица II |
| 22 | Колено, 90°, 3/4 д. (19 мм), резьба NPT, гальваническое покрытие | 33246 | 1 |
| 23 | Шланговый штуцер, 3/4 д. (19 мм), резьба NPT x латунный шланг 1/2 д. (12,7 мм). | 17309 | 1 |
| 24 | Поворотный шланговый штуцер, 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT x шланг 1/2 (12,7 мм) | 36320 | 1 |
| 25 (Не покаzano) | Серый шланг, вн. диам. 1/2 д. (12,7 мм) x 24 д. | 17239-24 | 1 |
| 26 | Трубная заглушка 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT, пластик | 12519 | 1 |
| 27 | Холостой ролик, диам. 5,00 д. | Таблица II | 1 |
| 28 | Сварной кронштейн ролика | 38601-L | 1 |
| 29 | Сварной кронштейн ролика | 38601-R | 1 |

| Наим. | Описание | Номер детали | Кол-во |
|------------------|---|--------------|--------|
| 30 | Винт ННС 1/2-13NC x 1-1/4 ZP | 13835 | 4 |
| 31 | Соединительная пластина | 29852 | 2 |
| 32 | Винт ННС 1/4-20NC x 3/8 ZP | 32185 | 2 |
| 33 | Сварная конструкция низкопрофильного лючка | 38932-1214 | 2 |
| 34 | Уплотнительная резиновая прокладка для лючка | 38400-1214 | 2 |
| 35 | Штифт с головкой и отверстием 1/4 x 1-5/8 НС | 34952 | 4 |
| 36 | Игольчатый шплинт, диам. 0,06 д. x 1,13 д., НС | 34951 | 4 |
| 37 | Защелка с центральным рычагом | 37051 | 2 |
| 38 | Винт РН РМ, 10-32 д. (254—812 мм), резьба NF x шайба 1/2 д. (12,7 мм) | 38182 | 8 |
| 39 | Заводская табличка Martin®, 2,50 x 5,30 д., НС | 33970 | 1 |
| 40 | Логотип Martin Engineering | 22193-01 | 2 |
| 41 (Не показано) | Силиконовый герметик | 28576 | 2 |
| 42 (Не показано) | Узкая плоская шайба, 5/8 д. (6,3 мм), оцинковка | 16814 | 4 |
| 43 (Не показано) | Винт ННС 5/8-11 д. (6,3—280 мм), резьба NC x 2 оцинковка | 18831 | 4 |
| 44 (Не показано) | Шайба нажимная, 5/8 (6,3 мм) | 11752 | 4 |
| 45 (Не показано) | Шестигранная гайка, 5/8-11 д. (15,8—280 мм), резьба NC, оцинковка | 11772 | 4 |
| 46 | Наружное колено, 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT, гальваническое покрытие | 38235 | 1 |
| 47 | Штуцер трубы 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT, x 1,13 д., гальванизированный | 37140 | 1 |
| 48 | Шаровый кран 1/2 д. (6,3 мм), резьба NPT | 14824 | 1 |
| 49 | Шланговый штуцер, 1/2 д. (12,7 мм), резьба NPT x латунный шланг 1/2 д. (12,7 мм). | 17235 | 1 |
| 50 (Не показано) | Руководство по эксплуатации | M3768 | 1 |

н.у. = не указано

**Рисунок 2. Оборудование очистительной системы Martin® Washbox™
Н.Д. WBSCPXXXXXXX**

Таблица II. Очистительная система Martin® Washbox™ (Одиночные очистители ленты)

Номера деталей и количество

| Номер детали | Н/Д Поз. 3 | Н/Д Поз. 8 | Н/Д Поз. 20 | Н/Д Поз. 27 | Кол-во Поз. 4 | Кол-во Поз. 5 | Кол-во Поз. 6 | Кол-во Поз. 7 | Кол-во Поз. 21 |
|---------------------|-----------------------|-----------------------|------------------------|------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|
| WBSCP18XXXXX | 38263-18 | 38595-18C | 38596-18 | 34595-18 | 50 | 46 | 50 | 48 | 4 |
| WBSCP24XXXXX | 38263-24 | 38595-24C | 38596-24 | 34595-24 | 52 | 48 | 52 | 50 | 4 |
| WBSCP30XXXXX | 38263-30 | 38595-30C | 38596-30 | 34595-30 | 54 | 50 | 54 | 52 | 6 |
| WBSCP36XXXXX | 38263-36 | 38595-36C | 38596-36 | 34595-36 | 56 | 52 | 56 | 54 | 6 |
| WBSCP42XXXXX | 38263-42 | 38595-42C | 38596-42 | 34595-42 | 58 | 54 | 58 | 56 | 6 |
| WBSCP48XXXXX | 38263-48 | 38595-48C | 38596-48 | 34595-48 | 60 | 56 | 60 | 58 | 8 |

Артикулы

Приложение А

Наклейки очистительной системы Martin® Washbox™



Табличка, предупреждающая о продуктах на конвейере, арт. 23395

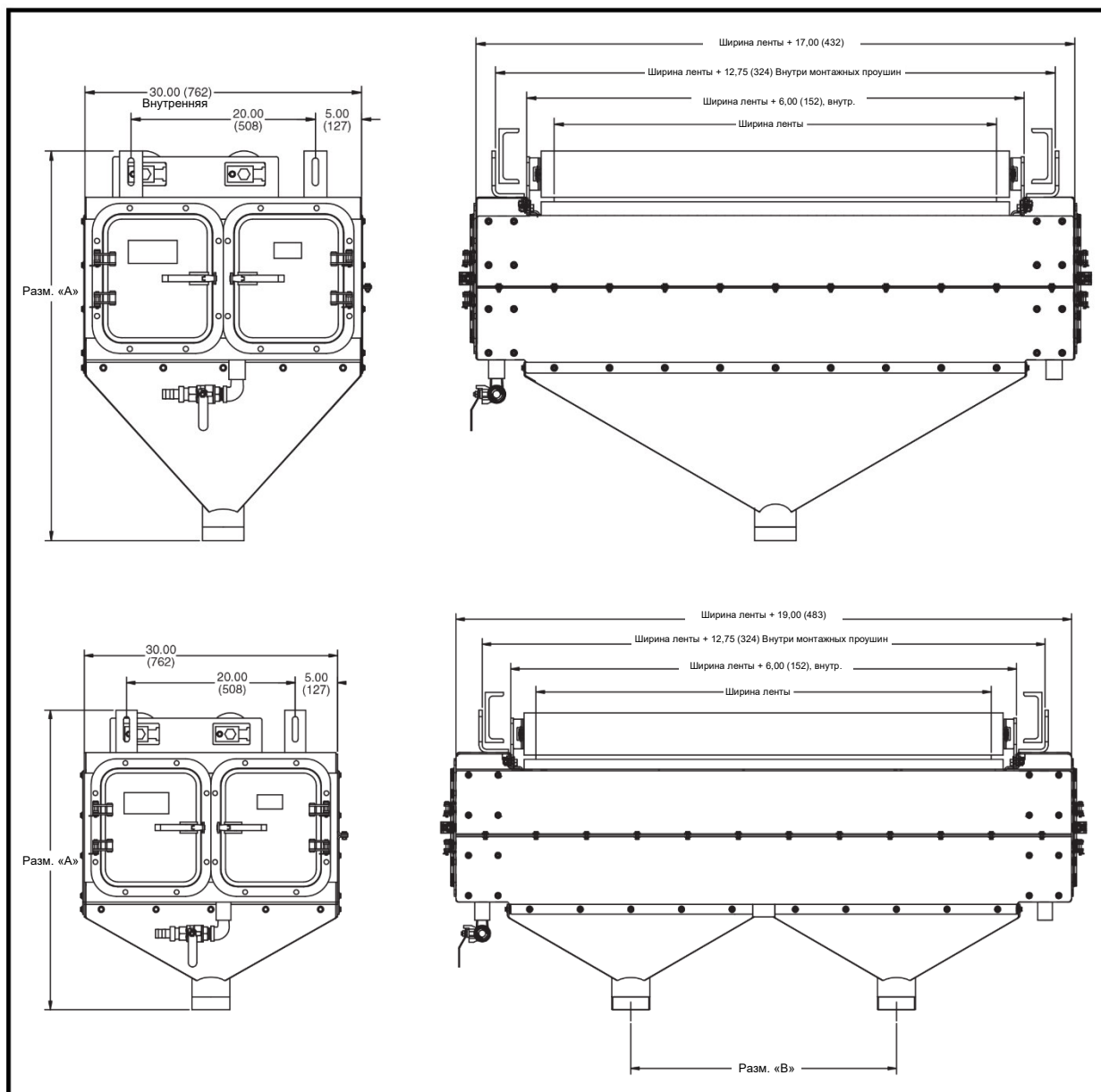


Табличка, предупреждающая о зоне защемления, Н.Д. 30528



Табличка, предупреждающая об открытии смотрового лючка Martin®, Н.Д. 30382

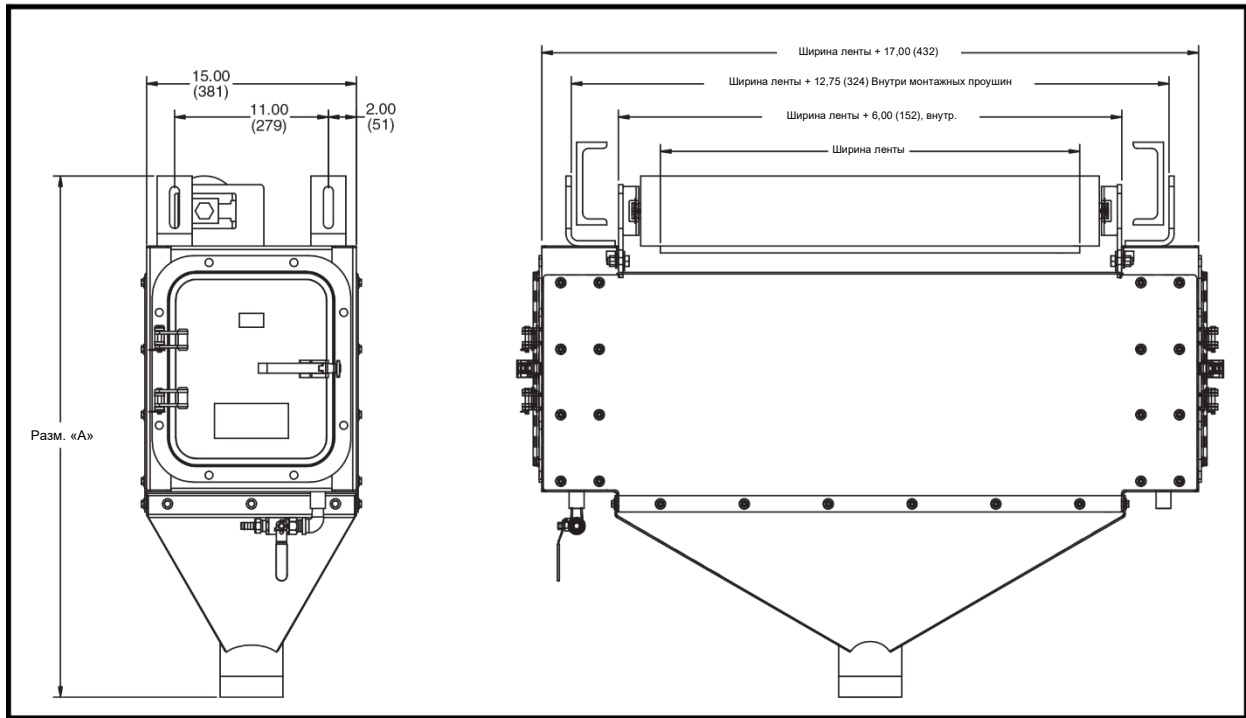
Приложение В
Габариты очистительной системы Martin® Washbox™.



Габариты очистительной системы Martin® Washbox™ Н.Д. WBPXXXXXXXXXXXX

| Номер детали | Разм. А |
|-------------------|--------------|
| WBP18XXXXXXXXXXXX | 34,01 (864) |
| WBP24XXXXXXXXXXXX | 35,69 (907) |
| WBP30XXXXXXXXXXXX | 37,29 (947) |
| WBP36XXXXXXXXXXXX | 38,94 (989) |
| WBP42XXXXXXXXXXXX | 40,57 (1030) |
| WBP48XXXXXXXXXXXX | 42,19 (1072) |

| Номер детали | Разм. А | Разм. В |
|-------------------|--------------|--------------|
| WBP54XXXXXXXXXXXX | 44,45 (1129) | 31,52 (801) |
| WBP60XXXXXXXXXXXX | 46,16 (1172) | 34,52 (877) |
| WBP72XXXXXXXXXXXX | 49,64 (1261) | 40,51 (1029) |
| WBP84XXXXXXXXXXXX | 53,14 (1350) | 46,51 (1181) |



**Габариты очистительной системы Martin® Washbox™, Н.Д.
WBSCPXXXXXX**

| Номер детали | Разм. А |
|---------------|--------------|
| WBSCP18XXXXXX | 34,02 (864) |
| WBSCP24XXXXXX | 35,70 (907) |
| WBSCP30XXXXXX | 37,30 (947) |
| WBSCP36XXXXXX | 38,95 (989) |
| WBSCP42XXXXXX | 40,58 (1031) |
| WBSCP48XXXXXX | 42,20 (1072) |

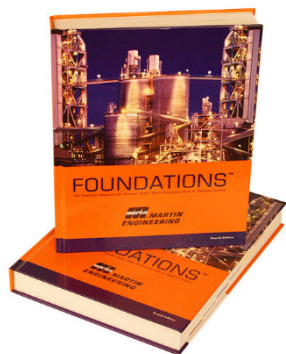
Расход воды очистительной системы Martin® Washbox™.

| Ширина ленты | Общее количество штуцеров | Давление, ф./кв. д.(бар) | | | | | | |
|----------------|---------------------------|--------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | | 5 (0,34) | 10 (0,69) | 15 (1,03) | 20 (1,38) | 30 (2,07) | 40 (2,76) | 60 (4,14) |
| 18 (400—500) | 10 | 5 (20) | 8 (28) | 9 (35) | 11 (42) | 13 (49) | 15 (57) | 18 (68) |
| 24 (500—650) | 10 | 5 (20) | 8 (28) | 9 (35) | 11 (42) | 13 (49) | 15 (57) | 18 (68) |
| 30 (650—800) | 14 | 7 (28) | 11 (40) | 13 (49) | 15 (57) | 18 (69) | 21 (79) | 25 (95) |
| 36 (800—1000) | 14 | 7 (28) | 11 (40) | 13 (49) | 15 (57) | 18 (69) | 21 (79) | 25 (95) |
| 42 (1000—1200) | 16 | 8 (32) | 12 (45) | 15 (57) | 18 (67) | 21 (79) | 24 (91) | 29 (109) |
| 48 (1200—1400) | 20 | 11 (40) | 15 (57) | 18 (70) | 22 (83) | 26 (98) | 30 (114) | 36 (136) |
| 54 (1400—1600) | 22 | 12 (44) | 17 (62) | 20 (77) | 24 (92) | 29 (108) | 33 (125) | 40 (150) |
| 60 (1600—1800) | 22 | 12 (44) | 17 (62) | 20 (77) | 24 (92) | 29 (108) | 33 (125) | 40 (150) |
| 72 (1800—2000) | 26 | 14 (52) | 20 (74) | 24 (91) | 29 (108) | 34 (128) | 39 (148) | 47 (177) |
| 84 (2000—2200) | 30 | 16 (60) | 23 (85) | 28 (104) | 33 (125) | 39 (148) | 45 (170) | 54 (204) |

Расход измеряется приблизительно в галлонах в минуту (л/мин.) и указывается только для информации.

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 33 43

e-mail: info@martin-eng.ru

www.martin-eng.ru

**КОМПАНИЯ С
СИСТЕМОЙ КОНТРОЛЯ
КАЧЕСТВА,
СЕРТИФИЦИРОВАННОЙ
DNV GL
ISO 9001:2008**