

**martin**®

# Направляющая (скользящая) опора Martin®

[Перейти на веб-страницу Скользящая опора Martin®](#)



**Руководство по  
эксплуатации  
M3596**

## Важная информация

КОМПАНИЯ MARTIN ENGINEERING НАСТОЯЩИМ ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ ЛЮБОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА: ПОВРЕЖДЕНИЯ ВСЛЕДСТВИЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ МАТЕРИАЛА; ОТКАЗ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ОТ ПРОВЕДЕНИЯ ОСМОТРА, ОБСЛУЖИВАНИЯ И НАДЛЕЖАЩЕГО УХОДА ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ; ТРАВМЫ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ИЛИ ПРИМЕНЕНИЯ ДАННОГО ИЗДЕЛИЯ С НАРУШЕНИЕМ ИНСТРУКЦИЙ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ, СОДЕРЖАЩИХСЯ В НАСТОЯЩЕМ ДОКУМЕНТЕ. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КОМПАНИИ MARTIN ENGINEERING ОГРАНИЧИВАЕТСЯ РЕМОНТОМ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ОБОРУДОВАНИЯ, КОТОРОЕ ОКАЗАЛОСЬ НЕИСПРАВНЫМ.

Соблюдайте все правила техники безопасности, указанные в настоящем документе, наряду с государственными стандартами и нормативной документацией владельца. Необходимо знать и понимать процедуры блокировки/установки предупредительных знаков, определенных в стандарте z244.1 Американского национального института стандартизации (ANSI) от 1982 г., *Американский национальный стандарт по средствам индивидуальной защиты. Блокировка/установка предупредительных знаков для источников энергии. Минимальные требования к технике безопасности*, и правительственном бюллетене Федерального агентства по охране труда и здоровья (OSHA), часть IV, Свод федеральных правил 29, часть 1910, *Управление опасными источниками энергии (блокировка/установка предупредительных знаков); окончательный регламент*.

В настоящем руководстве могут использоваться следующие обозначения:

### ОПАСНО

**Опасно!** Прямая опасность, которая может привести к серьезным травмам или смерти работника.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

**Предупреждение!** Опасность или несоблюдение техники безопасности, которое может привести к травмированию работника.

### ВНИМАНИЕ

**Внимание!** Опасность или несоблюдение техники безопасности, которое может привести к повреждению изделия или имущества.

### ВАЖНО!

**Важно!** Инструкции, которые необходимо соблюдать для обеспечения надлежащей установки/эксплуатации оборудования.

### ПРИМЕЧАНИЕ

**Примечание.** Общие положения в помощь пользователю.

# Содержание

Раздел	Стр.
Перечень рисунков .....	ii
Перечень таблиц.....	ii
Введение .....	1
Общая информация .....	1
Справочная документация.....	1
Безопасность .....	2
Необходимые материалы.....	2
Перед монтажом противоударных опор.....	3
Монтаж скользящей опоры .....	4
Монтаж опоры с одной балкой .....	4
Монтаж опоры с двумя балками.....	8
После монтажа противоударной опоры .....	13
Еженедельное обслуживание .....	14
Регулировка по мере износа .....	14
Поворот балок .....	14
Поиск и устранение неисправностей.....	16
Поиск и устранение неисправностей .....	16
Перечень контрольных проверок при монтаже .....	16
Номера деталей .....	17
Противоударные опоры Martin®.....	17
Приложение.....	A

## Перечень рисунков

Рисунок	Название	Стр.
1	Установка скользящей опоры между роликами (показана опора с одной балкой) .....	5
2	Установка скользящей опоры на роликах .....	6
3	Регулировка угла наклона .....	6
4	Установка опоры с одной балкой .....	7
5	Установка опоры с двумя балками .....	9
6	Регулировка и размеры кронштейна .....	11
7	Регулировка или замена балок ползунка .....	14
8a	Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-18X .....	18
8б	Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-18X, перечень деталей .....	19
9a	Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-XXX .....	20
9б	Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-XXX, перечень деталей .....	21
10a	Сборка скользящей опоры Martin® (с двумя балками), номер детали 36700-XXX .....	22
10б	Сборка скользящей опоры Martin® (с двумя балками), номер детали 36700-XXX, перечень деталей .....	23
11	Предупреждающая этикетка по эксплуатации конвейера, н/д 23395 .....	25

## Перечень таблиц

Таблица	Название	Стр.
I	Технические характеристики балки ползунка Martin® .....	1
II	Высота центрирующего ролика по стандарту СЕМА (для справки) .....	10
III	Регулировка кронштейнов центрирующего ролика (См. рис. 6) .....	10
IV	Опорный кронштейн ролика, направление монтажной петли .....	11
V	Номера и вес деталей с одной балкой .....	21
VI	Номера и вес деталей с двумя балками .....	24

## Общая информация

Скользящая опора Martin® удерживает конвейерные ленты в устойчивом положении без провисания, обеспечивая эффективное уплотнение. Благодаря минимизации вибрации и провисания ленты, скользящая опора Martin® уменьшает объем выходящего материала и риск повреждения ленты и вспомогательного оборудования конвейера. Балки ползунка Martin® обеспечивают самосмазывающуюся поверхность с низким коэффициентом трения, что позволяет конвейерным лентам проходить без нагревания или чрезмерного износа на поверхности ленты или балок (см. технические характеристики в Таблице I). Скользящая опора Martin® не предназначена для поглощения ударов.

Скользящие опоры Martin® с одной балкой подходят для лент малой и средней ширины от 18 до 42 дюймов (400—1200 мм) со скоростью ленты менее 500 футов в минуту (2,5 м/с).

Скользящие опоры Martin® с двумя балками подходят для лент малой и средней ширины от 48 до 96 дюймов (1200—2400 мм) со скоростью ленты менее 500 футов в минуту (2,5 м/с).

Скользящая опора Martin® соответствует Стандарту СЕМА № 502-1980 «Технические характеристики конвейера для перевозки и возврата сыпучих материалов» (класс D6 по СЕМА).

**Таблица I. Технические характеристики балки ползунка Martin®**

<b>Конструкция балки</b>	Ультравысокомолекулярный полиэтилен
<b>Размеры балки</b>	Высота 2,9 дюймов (72 мм) Ширина 5,0 дюймов (127 мм) Длина 48 дюймов (1220 мм)
<b>Коэффициент трения</b>	0,5
<b>Удельный вес</b>	0,94
<b>Прочность на разрыв</b>	6800 фунтов при 73 °F (23 °C)
<b>Твердость</b>	62 единицы по шкале Шора D
<b>Эксплуатационная температура</b>	от -20 до 140 °F (от -29 до 60 °C)

## Справочная документация

В настоящем руководстве даны ссылки на следующие документы:

- Стандарт z244.1 Американского национального института стандартизации (ANSI) от 1982 г., *Американский национальный стандарт по средствам индивидуальной защиты. Блокировка/установка предупредительных знаков для источников энергии. Минимальные требования к технике безопасности*, American National Standards Institute Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018 (Нью-Йорк, штат Нью-Йорк).
- Правительственный бюллетень, том 54, номер 169, часть IV, Свод федеральных правил 29, часть 1910, *Управление опасными источниками энергии (блокировка/установка предупредительных знаков); окончательный регламент*, Федеральное агентство по охране труда и здоровья (OSHA), 32nd Floor, Room 3244, 230 South Dearborn Street, Chicago, IL 60604 (Чикаго, штат Иллинойс).

***Безопасность***

При работе со скользящей опорой Martin® необходимо строго соблюдать все правила техники безопасности, представленные в вышеуказанных документах и внедренные владельцем/работником.

***Необходимые материалы***

В дополнение к стандартным ручным инструментам для установки данного оборудования необходим угол 5 футов (1,5 м).

## ВАЖНО!

Служба доставки несет ответственность за повреждения, возникшие в ходе транспортировки. Компания Martin Engineering НЕ МОЖЕТ предъявлять претензии по данным повреждениям. Дополнительную информацию можно получить у транспортного агента.

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. Выгрузить скользящую опору Martin® из транспортного контейнера. Оборудование в контейнере должно включать следующее:
  - Скользящую опору Martin® с одной или двумя балками.
  - Две предупреждающие этикетки по эксплуатации конвейерных изделий, н/д 23395.
3. При отсутствии каких-либо деталей необходимо связаться с компанией Martin Engineering или ее представителем.



## ОПАСНО

Перед выполнением монтажа, обслуживания или настройки конвейерного оборудования выключите и заблокируйте все источники энергии конвейера и вспомогательного оборудования / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI. Невыполнение данного требования может привести к серьезным травмам или смерти.

1. Выключите и заблокируйте источник энергии / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI (см. «Справочную документацию»).



## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

При установке оборудования в закрытом помещении перед началом использования газового резака или выполнения сварочных работ необходимо проверить уровень концентрации газа или содержание пыли. Использование газового резака или выполнение сварочных работ в местах, где присутствует газ или пыль, может привести к взрыву.

4. При использовании газового резака или выполнении сварочных работ проверьте концентрацию газа и содержание пыли в атмосфере. Закройте конвейерную ленту огнестойким материалом.
5. Если его еще нет, установите амортизирующий ролик размером 1 дюйм (25 мм) впереди и 1 дюйм (25 мм) за опорой с одной балкой. Убедитесь в том, что ролики расположены прямо и по центру под конвейерной лентой.
6. Уберите ненужные ролики.

## Монтаж скользящей опоры

### ВАЖНО!

Перед началом работы необходимо полностью прочитать этот раздел.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Установочные размеры скользящих опор Martin®, используемых с 5- и 6-дюймовыми роликами, см. в Приложении.

Для установки скользящей опоры Martin® выполните следующие действия:

1. Расположите скользящую опору между роликами.
2. Установите предварительную сборку по мере необходимости.
3. Отрегулируйте ролики в сборе.

### Монтаж опоры с одной балкой

### ВАЖНО!

Для установки скользящей опоры Martin® требуется минимум 50 дюймов (1270 мм) между роликами.

1. Найдите центральную точку между роликами и отметьте точку на обоих продольных балках.
2. Отмерьте 12 дюймов (305 мм) от центральной точки в обоих направлениях и отметьте точки на обоих продольных балках. Это будут контрольные точки для шагов 3 и 4.



### ПРИМЕЧАНИЕ

Если используется центральный опорный ролик, см. подробности монтажа в таблице 2 и на рис. 6. Монтажные кронштейны устанавливаются до этапа 3, но также могут быть установлены на более позднем этапе.

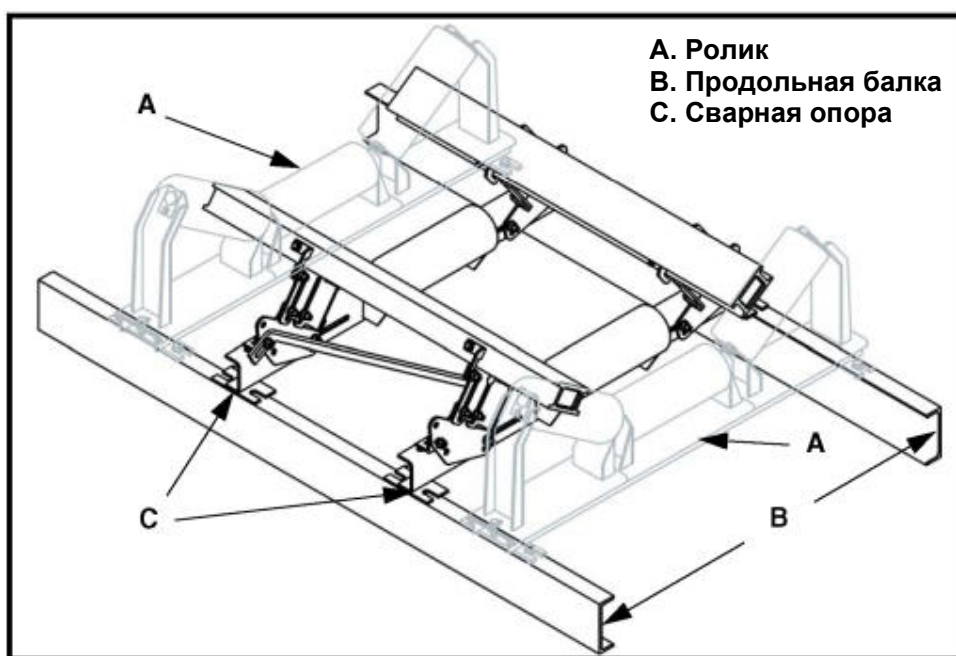
3. Поместите предварительную сборку поперек конвейерных продольных балок, поставив ножки опоры на каждую конвейерную продольную балку по контрольной точке из шага 2.
4. Расположите вторую предварительную сборку на конвейерных продольных балках, как в шаге 3. Расстояние друг от друга должно быть около 24 дюймов (610 мм).







5. Установите обе балки ползунка, по одной на каждой стороне конвейера, убедившись, что отверстия выровнены, и закрепите их болтами, входящими в комплект.



**Рис. 1. Установка скользящей опоры между роликами (показана опора с одной балкой)**

6. Установите скользящую опору по центру между оставшимися роликами (см. рис. 1). Ролики должны быть установлены примерно на расстоянии 50 дюймов (1270 мм) друг от друга. Установите ролик на 1 дюйм (25 мм) перед и 1 дюйм (25 мм) за скользящей опорой. (см. рис. 2)
7. Прикрепите ремень стабилизатора.
8. Сделайте отметки и прикрепите предварительные сборки к продольным балкам.
9. Закрепите скользящую опору на месте.

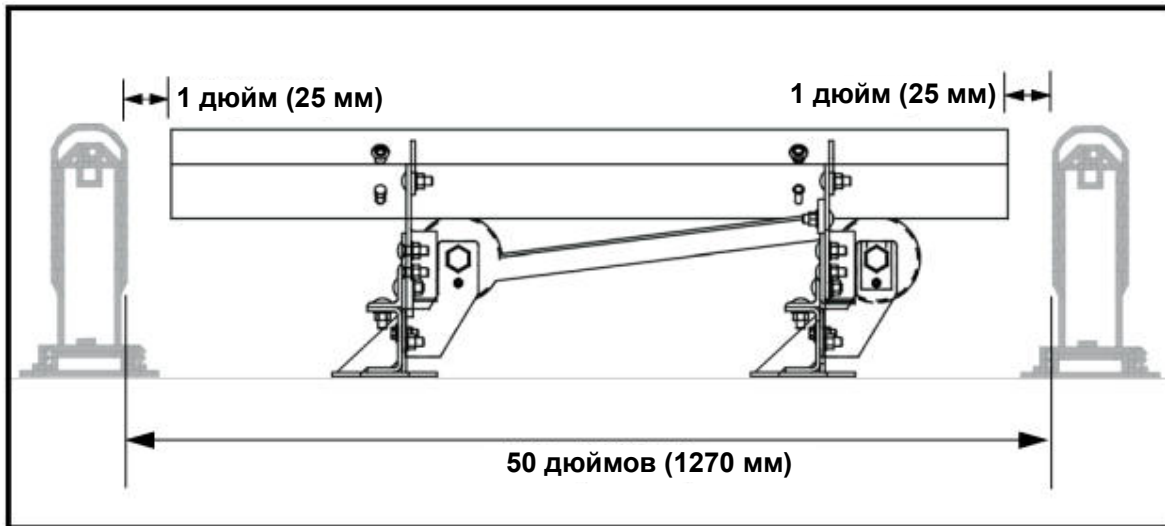


Рис. 2. Установка скользящей опоры на роликах

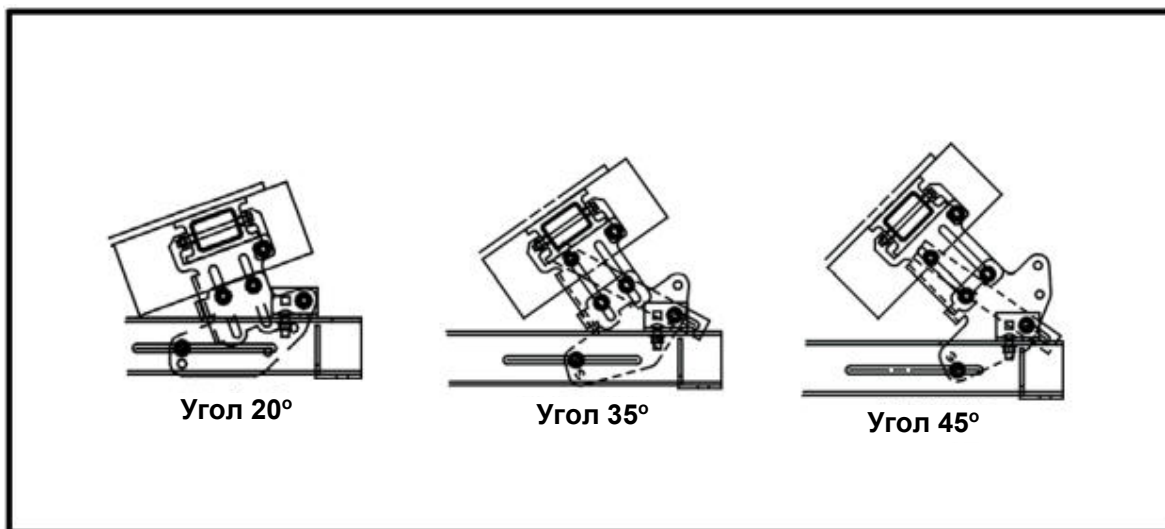
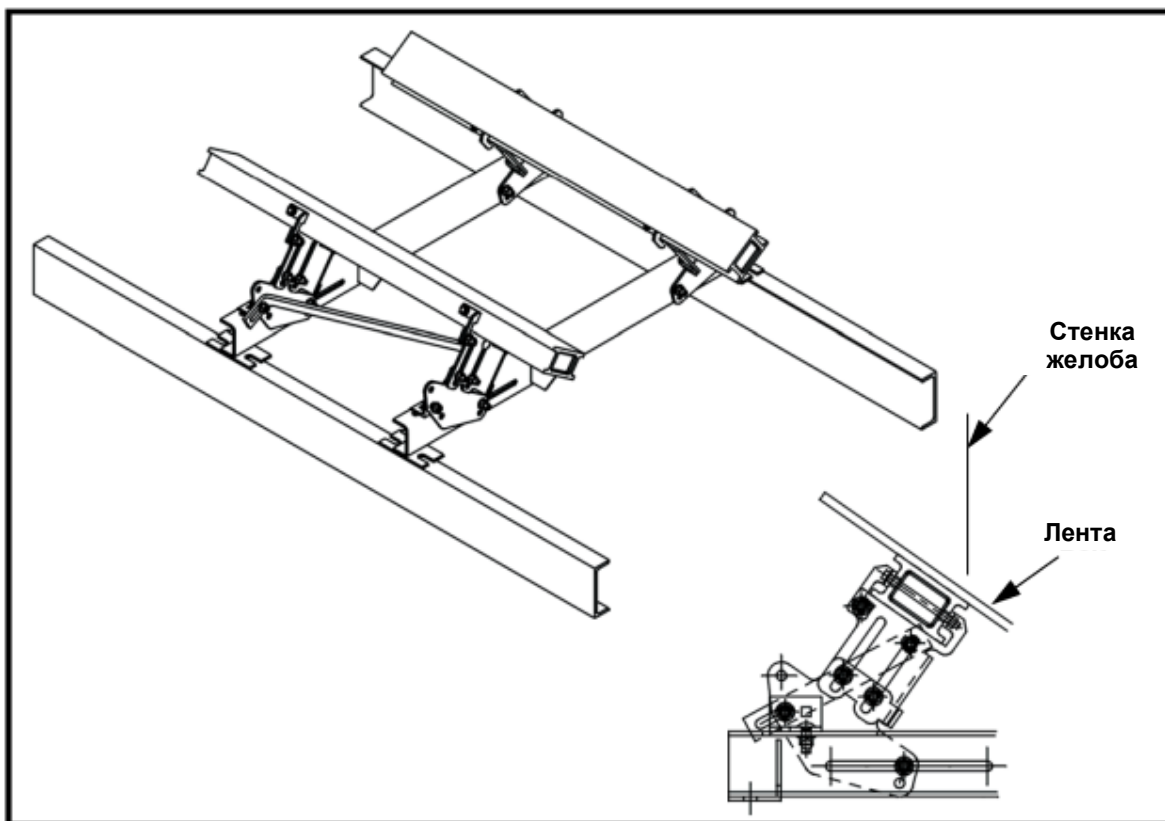


Рис. 3. Регулировка угла наклона

10. Установите угол наклона, выбрав подходящее расположение отверстий, соответствующее профилю ленты (20, 35 и 45 градусов), установите болт, шайбу и гайку и несильно затяните (см. рис. 3).



**Рис. 4. Установка опоры с одной балкой**

11. Расположите балки ползунка так, чтобы они поддерживали конвейерную ленту под стенкой желоба и уплотнением, если таковые имеются.
12. Затяните все болты.
13. Повторите шаги с 9 по 12 на противоположной стороне.

### ПРИМЕЧАНИЕ

**Чтобы обеспечить надлежащую опору, балки ползунка со всех сторон должны иметь одинаковые размеры.**

#### ***Монтаж опоры с двумя балками***

1. Найдите центральную точку между роликами и отметьте точку на обоих продольных балках.
2. Отмерьте 12 дюймов (305 мм) от центральной точки в обоих направлениях и отметьте точки на обоих продольных балках.

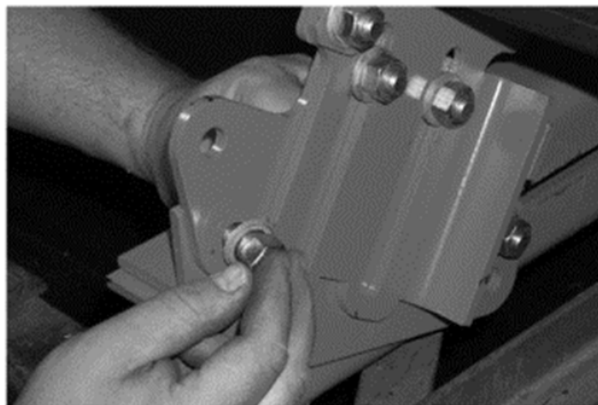


3. Поместите одну предварительную сборку поперек конвейерных продольных балок, поставив ножки опоры на каждую конвейерную продольную балку по контрольной точке из шага 2. Центрирующие опорные ролики входят в стандартную комплектацию данного устройства, подробности монтажа см. в таблице 2 и на рис. 6. Кронштейны устанавливаются до этапа 3, но также могут быть установлены на более позднем этапе.
4. Расположите вторую предварительную сборку на конвейерных продольных балках, как в шаге 3. Установите сварные опоры по центру на данных точках на продольных балках. Установите ножки сварных опор на продольные балки. Расстояние друг от друга должно быть около 24 дюймов (610 мм).



5. Установите обе балки ползунка, по одной на каждой стороне конвейера, убедившись, что отверстия выровнены, и закрепите их болтами, входящими в комплект.
6. Установите скользящую опору по центру между оставшимися роликами (см. рис. 1). Ролики должны быть установлены примерно на расстоянии 50 дюймов (1270 мм) друг от друга. Установите ролик на 1 дюйм (25 мм) перед и 1 дюйм (25 мм) за скользящей опорой. (см. рис. 2)
7. Прикрепите ремень стабилизатора.
8. Сделайте отметки и прикрепите предварительные сборки к продольным балкам.
9. Закрепите скользящую опору на месте.

10. Установите угол наклона, выбрав подходящее расположение отверстий, соответствующее профилю ленты (20, 35 и 45 градусов), установите болт, шайбу и гайку и несильно затяните (см. рис. 3).



11. Расположите балки ползунка так, чтобы они поддерживали конвейерную ленту под стенкой желоба и уплотнением, если таковые имеются.
12. Затяните все болты.
13. Повторите шаги с 9 по 12 на противоположной стороне.

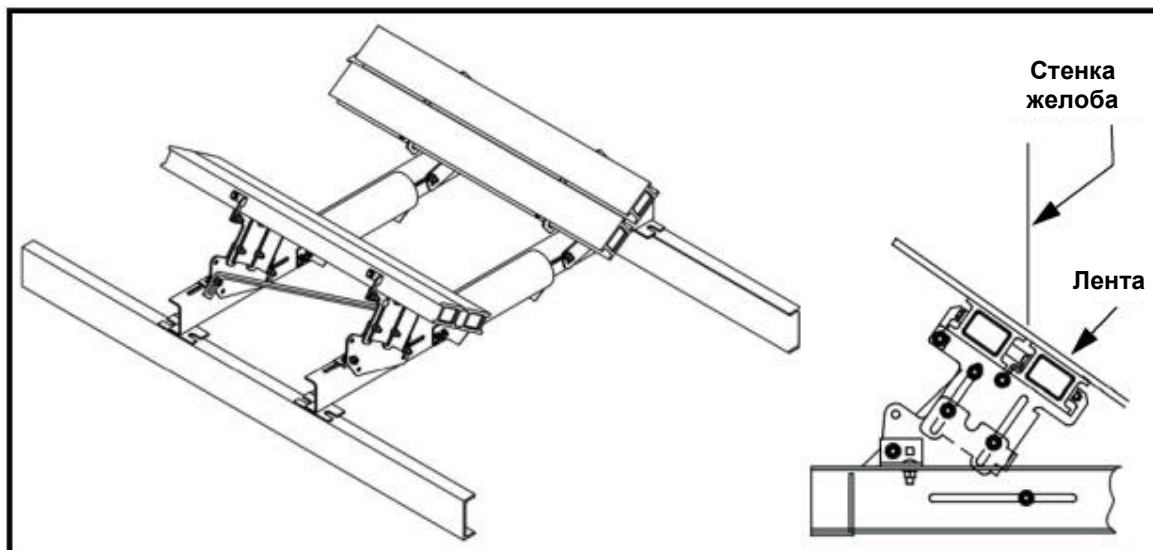


Рис. 5. Установка опоры с двумя балками

**Таблица II. Высота центрирующего ролика по стандарту СЕМА (для справки)**

Класс роликов по стандарту СЕМА	Разм. К 30—36 дюймов ленты (мм)	Разм. К 42—48 дюймов ленты (мм)	Разм. К 54—60 дюймов ленты (мм)	Разм. К 72 дюйма ленты (мм)
C4	8,00 (204)	8,50 (216)	8,75 (222)	Нет данных
C5	8,50 (216)	9,00 (229)	9,25 (235)	Нет данных
C6	9,00 (229)	9,50 (241)	9,75 (248)	Нет данных
D5	8,50 (216)	9,00 (229)	9,25 (235)	9,50 (241)
D6	9,00 (229)	9,50 (241)	9,75 (248)	10,00 (254)
E6	10,75 (273) (только лента 36 дюймов)	10,75 (273)	10,75 (273)	11,50 (292)

**Таблица III. Регулировка кронштейнов центрирующего ролика (см. рис. 6)**

Ширина ленты в дюймах (мм)	Разм. К Самые низкие показатели, дюймы (мм)	Разм. К Самые высокие показатели, дюймы (мм)
30 (600—800)	8,25 (210)	9,75 (248)
36 (800—1000)	8,25 (210)	9,75 (248)
42 (1000—1200)	8,25 (210)	9,75 (248)
48 (1200—1400)	8,75 (222)	10,25 (260)
54 (1400—1600)	9,50 (241)	11,00 (279)
60 (1600—1800)	9,00 (229)	10,50 (267)
72 (1800—2000)	9,75 (248)	11,25 (286)

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Кронштейны регулируются с шагом 50 дюймов (13 мм).

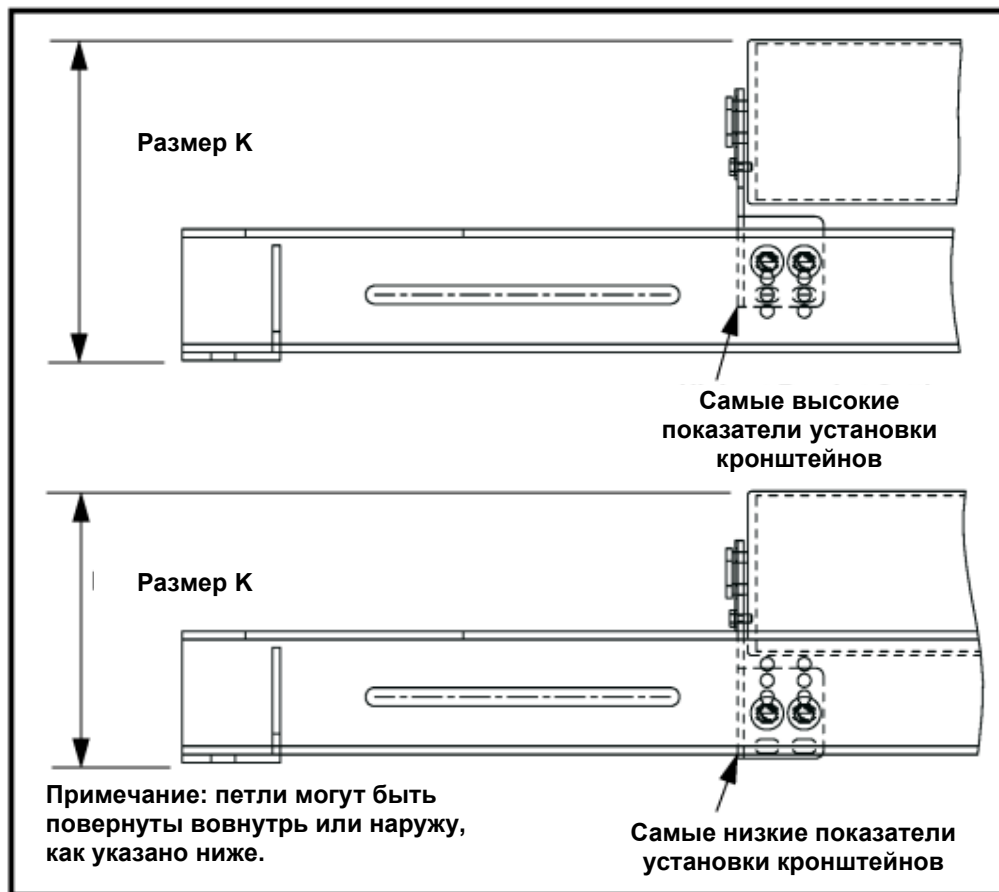


Рис. 6. Регулировка и размеры кронштейна

Таблица IV. Опорный кронштейн ролика, направление монтажной петли

Ширина ленты в дюймах (мм)	Направление монтажной петли кронштейна
30 (600—800)	ВНУТРЬ
36 (800—1000)	ВНУТРЬ
42 (1000—1200)	НАРУЖУ
48 (1200—1400)	НАРУЖУ
54 (1400—1600)	ВНУТРЬ
60 (1600—1800)	НАРУЖУ
72 (1800—2000)	ВНУТРЬ



## После монтажа противоударной опоры

### ВАЖНО!

Перед началом работы необходимо полностью прочитать этот раздел.

1. Тщательно протрите стенку желоба над скользящей опорой с обеих сторон. Разместите предупреждающую этикетку по эксплуатации конвейера (Н/Д 23395) на каждой стенке желоба таким образом, чтобы она была видна оператору ленты.



### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невыполнение требования «уберите инструменты из зоны установки и с конвейерной ленты перед включением источника энергии» может привести к серьезным травмам работника или повреждению ленты.

2. Уберите все инструменты и противопожарные кожухи с места установки и с конвейерной ленты.



### ⚠ ОПАСНО

Запрещается дотрагиваться до конвейерной ленты или вспомогательного оборудования конвейера или находиться рядом с этими устройствами во время движения ленты. Части тела или одежда могут быть захвачены оборудованием, в результате чего пользователя может затянуть в конвейер, что приведет к серьезной травме или смерти.

3. Включите конвейер на один час.



### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перед выполнением монтажа, обслуживания или настройки конвейерного оборудования выключите и заблокируйте все источники энергии конвейера и вспомогательного оборудования / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI. Невыполнение данного требования может привести к серьезным травмам или смерти.

4. После часа работы выключите и заблокируйте источник энергии / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI (см. «Справочную документацию»).
5. Проверьте затяжку всех крепежных элементов. При необходимости подтяните.
6. Проверьте скользящую опору на износ. (Может быть обнаружен небольшой износ. Он прекратится после износа балок в соответствии контуром конвейерной ленты.)
7. При обнаружении чрезмерного износа, неравномерного износа или некоторых других проблем см. «Поиск и устранение неисправностей».
8. При необходимости отрегулируйте высоту опор балок.

## ВАЖНО!

Перед началом работы необходимо полностью прочитать этот раздел.



## ОПАСНО

Перед выполнением монтажа, обслуживания или настройки конвейерного оборудования выключите и заблокируйте все источники энергии конвейера и вспомогательного оборудования / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI. Невыполнение данного требования может привести к серьезным травмам или смерти.

### *Регулировка по мере износа*

1. Выключите и заблокируйте источник энергии / установите предупредительные знаки в соответствии с требованиями стандартов ANSI (см. «Справочную документацию»).
2. Проверьте затяжку всех крепежных элементов. При необходимости подтяните.
3. Проверьте балки ползунка на износ. Если вы обнаружите следы износа, выполните следующее:  
Если балка не соприкасается с лентой, но имеет более 1/16 дюйма (2 мм) материала, который остался на опорной балке, отрегулируйте высоту балки следующим образом:
  - а. Ослабьте стопорные гайки на болтах с квадратным подголовком (см. рис. 7, поз. Е).
  - б. Передвиньте балку и прикрепляйте компоненты к осевой линии ленты до тех пор, пока не произойдет контакт балки с лентой.
  - в. Затяните стопорные гайки на болтах с квадратным подголовком.

### *Поворот балок*

1. Открутите болт D на обеих предварительных сборках.
2. Открутите болт G и отсоедините фиксатор F.
3. Снимите балку и переверните ее.
4. Повторно установите. Затяните все болты.

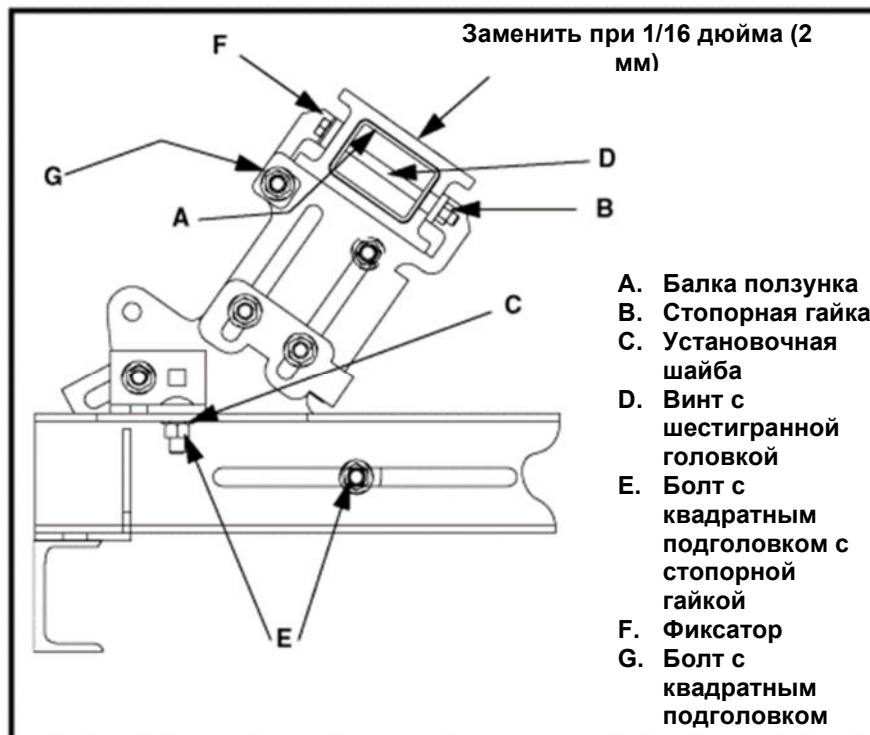


Рис. 7. Регулировка или замена балок ползунка



**▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Невыполнение требования «уберите инструменты из зоны установки и с конвейерной ленты перед включением источника энергии» может привести к серьезным травмам работника или повреждению ленты.

- Уберите все инструменты из зоны обслуживания.



**▲ ОПАСНО**

Запрещается дотрагиваться до конвейерной ленты или вспомогательного оборудования конвейера или находиться рядом с этими устройствами во время движения ленты. Части тела или одежда могут быть захвачены оборудованием, в результате чего пользователя может затянуть в конвейер, что приведет к серьезной травме или смерти.

- Запустите ленту конвейера.

## Поиск и устранение неисправностей

### *Поиск и устранение неисправностей*

Если у вас возникли проблемы с опорной рамой, см. ниже.

Неисправность	Меры по исправлению ситуации
Высокий износ балки ползунка	Балка находится выше ролика или расположена не параллельно движению ленты. Отрегулируйте высоту или положение балки.
Неравномерный износ балки ползунка	Балка расположена не параллельно движению ленты или находится под действием удара. Осмотрите зону загрузки и перенаправьте действие удара или передвиньте балку.

### *Перечень контрольных проверок при монтаже*

Если после принятия мер по исправлению ситуации, предложенных в разделе «Поиск и устранение неисправностей», проблемы продолжают возникать, проверьте следующее:

Перечень контрольных проверок при монтаже
- Два центра сварной опоры или сварной направляющей имеют диаметр 13 дюймов (330 мм) от поверхности до роликов и 24 дюйма (610 мм) друг от друга.
- Два опорных ролика используются для лент шириной от 48 до 96 дюймов (1200—2400 мм) и центрируются под лентой.
- Балки ползунка соприкасаются с лентой и идут по краю профиля ленты.
- Концы балок ползунка расположены на расстоянии 1 дюйм (25 мм) от поверхности роликов.

## Номера деталей

---

В этом разделе приведены названия изделий и соответствующие номера деталей для скользящих опор Martin® и связанного с ними оборудования. Просьба при заказе деталей указывать их номера.

### ***Противоударные опоры Martin®***

**Скользящая опора Martin® с одной балкой, конструкция со множеством желобов**

Н/Д 36700-18X. См. рис. 8a и 8b.

**Скользящая опора Martin® с одной балкой, конструкция со множеством желобов**

Н/Д 36700-XXX. См. рис. 9a и 9b.

**Скользящая опора Martin® с двумя балками, конструкция со множеством желобов**

Н/Д 36700-XXX. См. рис. 10a и 10b.

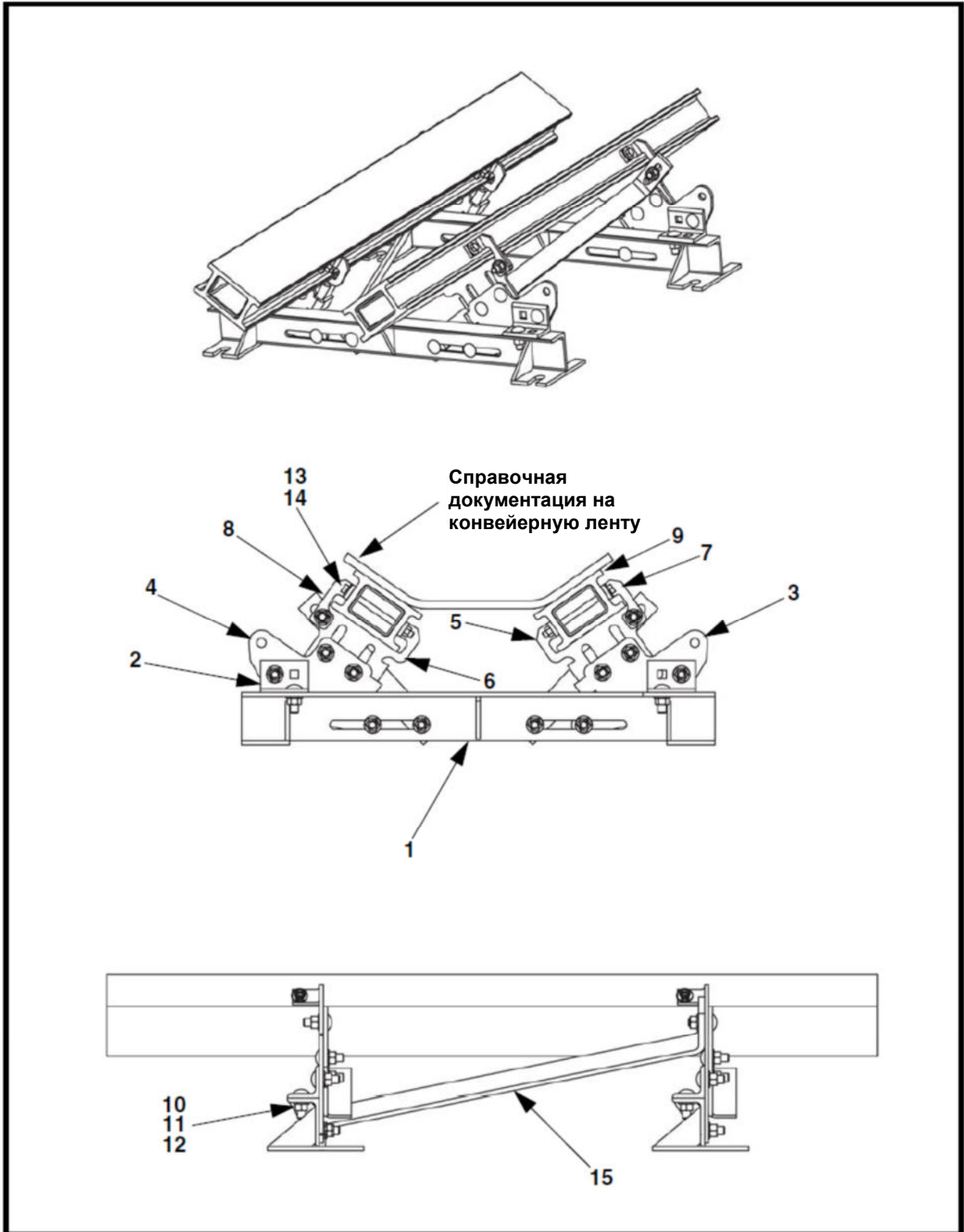


Рис. 8а. Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-18X

Позиция	Наименование	Номер детали	Кол-во
1	Сварная поперечная опора	36716-18X*	2
2	Угловая опора	36673	4
3	Траверса колонны	36669-18R	2
4	Траверса колонны	36669-18L	2
5	Сварная опора балки	36670-18R	2
6	Сварная опора балки	36670-18L	2
7	Фиксатор	36672-R	4
8	Фиксатор	36672-L	4
9	Ползунок и опорная балка в сборе	31275	2
10	Болт с квадратным подголовком 1/2-13NC ZPx1.50 ZP	33225	26
11	Нажимная шайба 1/2	11750	26
12	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	26
13	Плоская шайба шириной 3/8	18007	4
14	Винт 3/8-16 NCx5 ZP	30840	4
15	Ремень стабилизатора	36759	2
NS	Комплект монтажного оборудования	34498	1
NS	Набор этикеток	34769	1
NS	Руководство по эксплуатации	M3596	1

**Рис. 8b. Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-18X\*, перечень деталей**

\* X указывает на стандартную (S) или широкую (W) базу.  
NS = Не указано

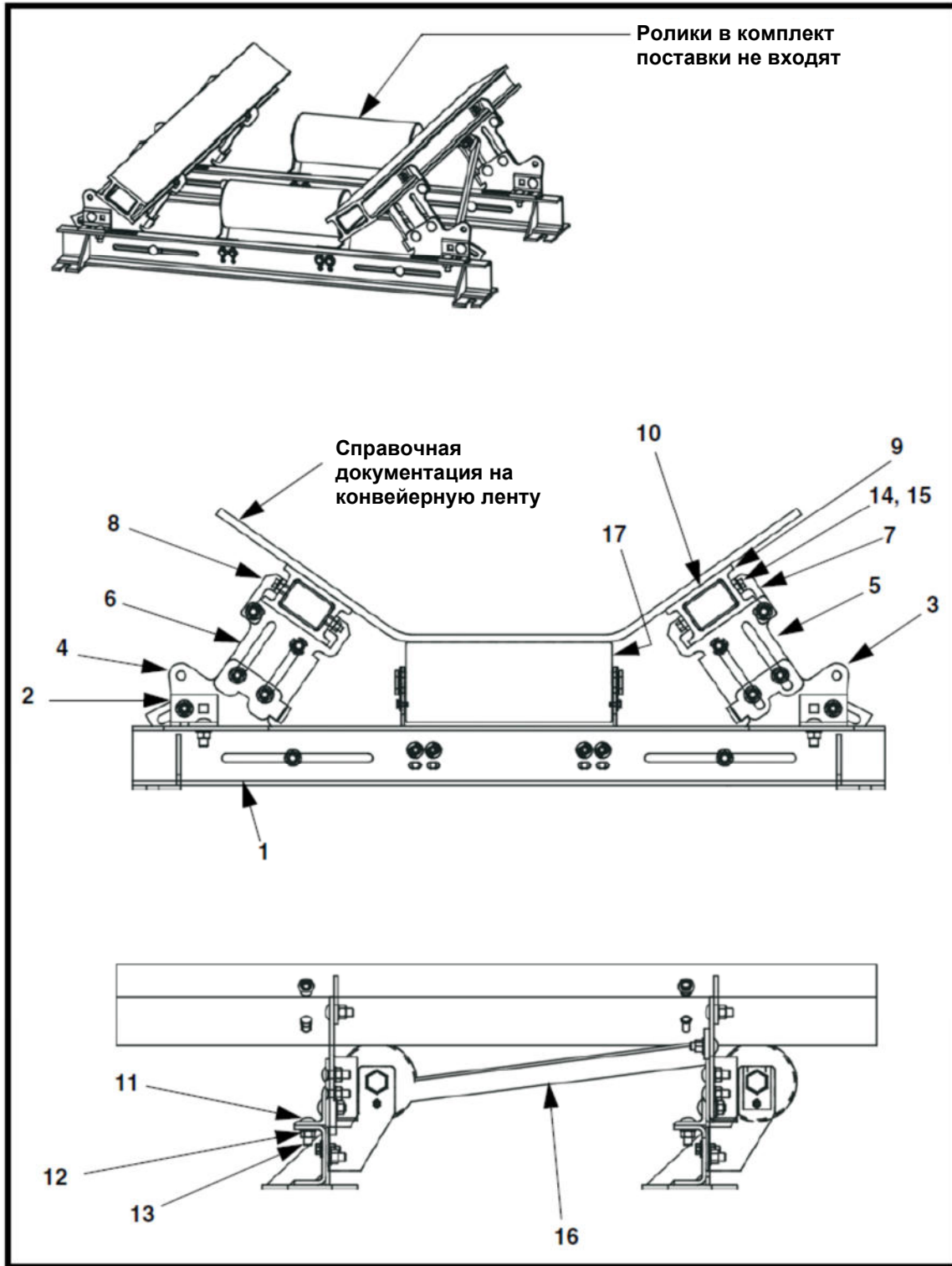


Рис. 9а. Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-XXX



Позиция	Наименование	Номер детали	Кол-во
1	Сварная поперечная опора	Таблица V	2
2	Угловая опора	36673	4
3	Траверса колонны	36669-R	2
4	Траверса колонны	36669-L	2
5	Сварная опора балки	36670-R	2
6	Сварная опора балки	36670-L	2
7	Фиксатор	36672-R	4
8	Фиксатор	36672-L	4
9	Балка ползунка	33962	2
10	Опора внутренней балки	31213	2
11	Болт с квадратным подголовком 1/2-13NC ZPx1.50 ZP	33225	26
12	Нажимная шайба 1/2	11750	26
13	Шестигранная гайка 1/2-13NC ZP	11771	26
14	Плоская шайба шириной 3/8	18007	4
15	Винт 3/8-16 NCx5 ZP	30840	4
16	Ремень стабилизатора	36759	2
17	Набор опорных роликов (дополнительно, не входит в комплект поставки)	36725	2
NS	Комплект монтажного оборудования	34498	1
NS	Набор этикеток	34769	1
NS	Руководство по эксплуатации	M3596	1

**Рис. 9б. Сборка скользящей опоры Martin® (с одной балкой), номер детали 36700-XXX, перечень деталей**

NS = Не указано

**Таблица V. Номера и вес деталей с одной балкой**

Номер детали	Позиция 1 Н/Д	Вес сборки
36700-24S	36716-24S	120
36700-24W	36716-24W	126
36700-30S	36716-30S	135
36700-30W	36716-30W	141
36700-36S	36716-36S	141
36700-36W	36716-36W	147
36700-42S	36716-42S	156
36700-42W	36716-42W	163

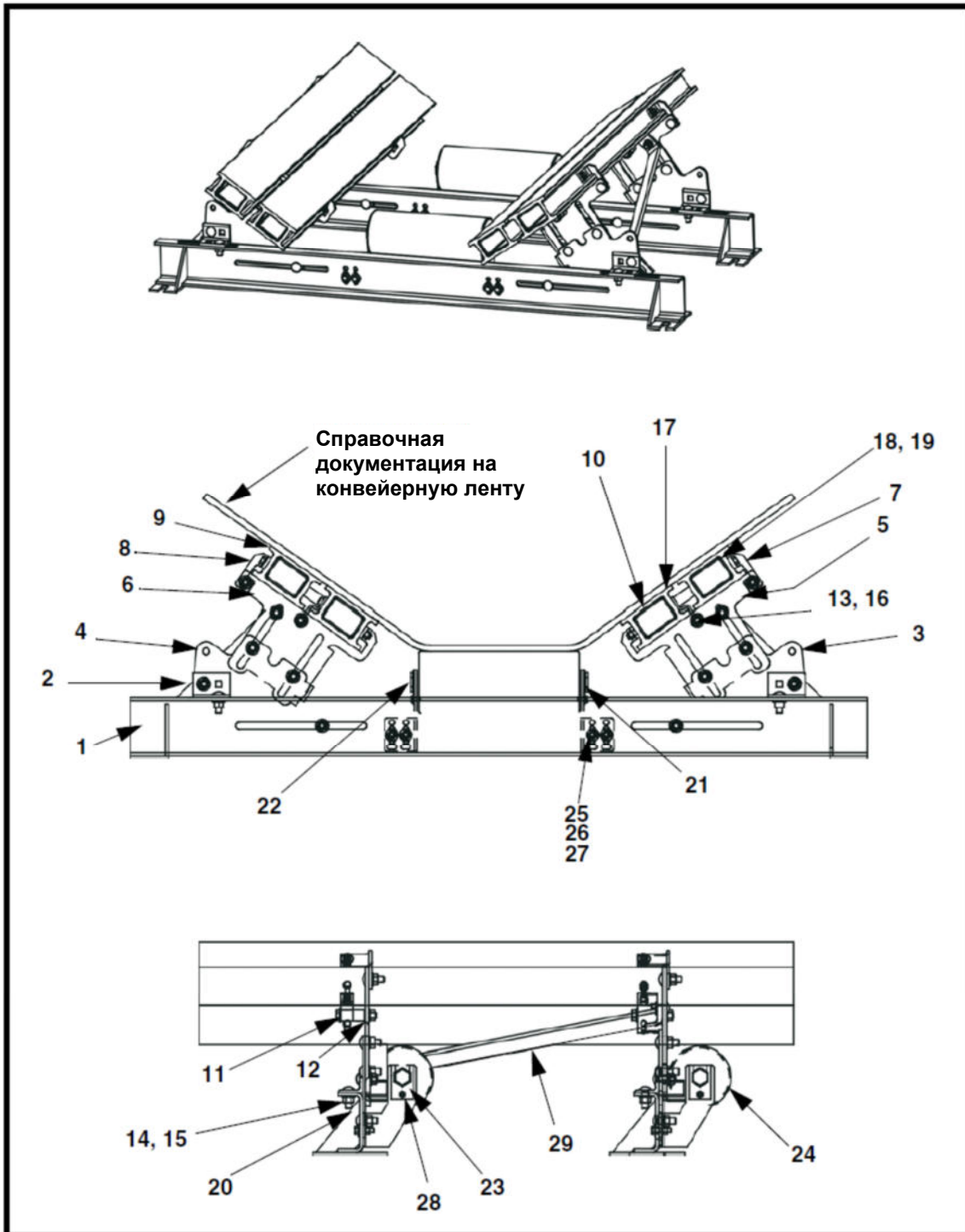


Рис. 10а. Сборка скользящей опоры Martin® (с двумя балками), номер детали 36700-XXX

Позиция	Наименование	Номер детали	Кол-во
1	Сварная поперечная опора	Таблица VI	2
2	Угловая опора	36673	4
3	Траверса колонны с двумя балками	36697-R	2
4	Траверса колонны с двумя балками	36697-L	2
5	Сварная опора с двумя балками	36695-R	2
6	Сварная опора с двумя балками	36695-L	2
7	Фиксатор	36672-R	2
8	Фиксатор	36672-L	2
9	Балка ползунка	33962	4
10	Опора внутренней балки	31213	4
11	Внутренняя сварная перекладина	36703	4
12	Распорка для труб внутренней перекладины .88 LG	36701-S	4
13	Узкая плоская шайба шириной 1/2	31010	4
14	Нажимная шайба 1/2	11750	30
15	Шестигранная гайка 1/2-13 NC ZP	11771	30
16	Винт 1/2-13 NCx3 ZP	19136	4
17	Внутренний сварной болт	36699	4
18	Плоская шайба шириной 3/8	18007	12
19	Винт 3/8-16 NCx4-1/4 ZP	34082	4
20	Болт с квадратным подголовком 1/2-13 NCx1-1/2 ZP	33225	26
21	Кронштейн ролика	36694-R	2
22	Кронштейн ролика	36694-L	2
23	Скрепляющая вкладка	29852-01	2
24	Ролик в сборе	Таблица VI	2
25	Нажимная шайба 3/8	11747	8
26	3/8-16 NCx1-1/4 ZP	12215	8
27	Шестигранная гайка 3/8-16 NC ZP	11770	8
28	Винт с шестигранной головкой 1/4-20 NCx1/2 ZP	11945	4
29	Ремень стабилизатора	36759	2
NS	Комплект монтажного оборудования	34498	1
NS	Набор этикеток	34769	1
NS	Руководство по эксплуатации	M3596	1

**Рис. 10b. Сборка скользящей опоры Martin® (с двумя балками), номер детали 36700-XXX, перечень деталей**

NS = Не указано

**Таблица VI. Номера и вес деталей с двумя балками**

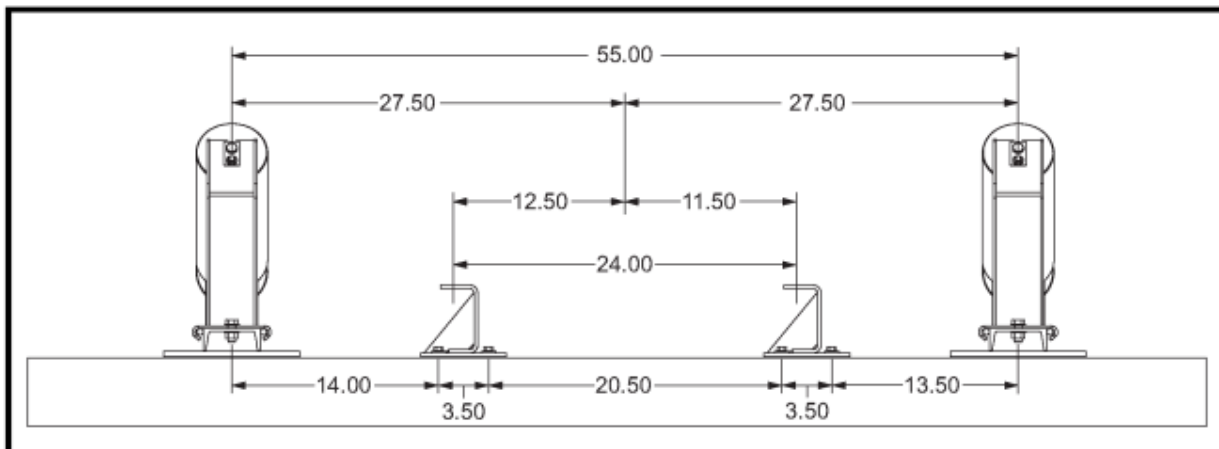
Номер детали	Позиция 1 Н/Д	Позиция 24 Н/Д	Вес сборки
36700-48S	36716-48S	32249-07	254
36700-48W	36716-48W	32249-07	261
36700-54S	36716-54S	32249-02	276
36700-54W	36716-54W	32249-02	283
36700-60S	36716-60S	32249-02	298
36700-60W	36716-60W	32249-02	306
36700-72S	36716-72S	32249-03	329
36700-72W	36716-72W	32249-03	340



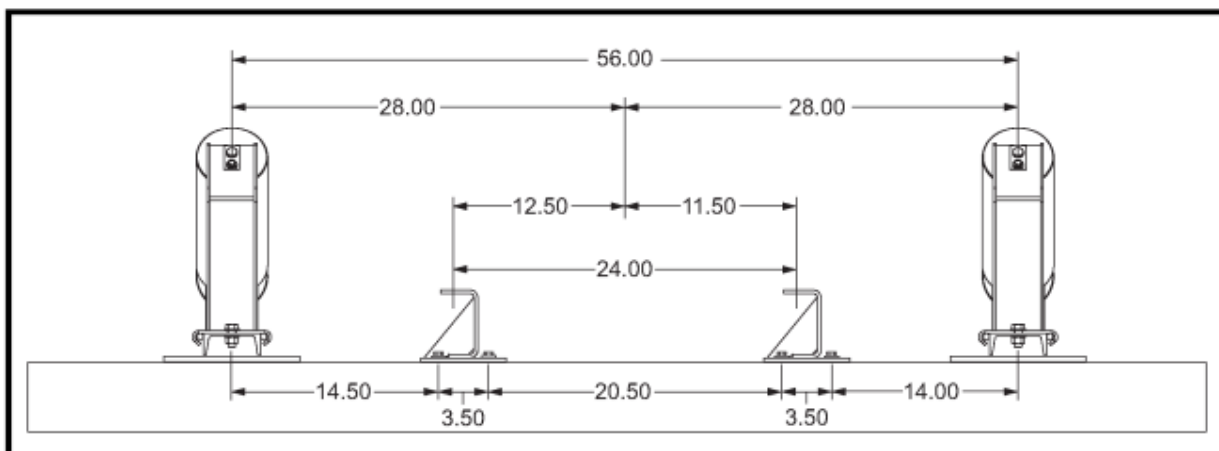
Рис. 11. Предупреждающая этикетка по эксплуатации конвейера, н/д 23395



# Приложение



Скользящая опора Martin® с установочными размерами 5-дюймовых роликов\*



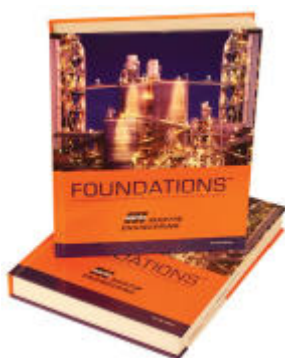
Скользящая опора Martin® с установочными размерами 6-дюймовых роликов\*

\* Примечание: размеры не применимы к скользящим опорам Martin® Н/Д 36700-18X

*Любое изделие, процесс или технология, описанные здесь, могут быть предметом прав интеллектуальной собственности, которые компания Martin Engineering оставляет за собой. Товарные знаки или знаки обслуживания, обозначенные символом ®, зарегистрированы в Бюро по патентам и товарным знакам США и могут быть запатентованы в одной или нескольких странах или регионах. Прочие товарные знаки и знаки обслуживания, принадлежащие компании Martin Engineering в США и/или других странах или регионах, могут быть обозначены символами «TM» и «SM». Бренды, торговые марки и названия других сторон, которые могут быть, а могут и не быть аффилированы, связаны или одобрены компанией Martin Engineering, идентифицируются, где это возможно. Дополнительную информацию об интеллектуальной собственности Martin Engineering можно получить на странице [www.martin-eng.com/trademarks](http://www.martin-eng.com/trademarks).*



## Решение проблем™ ГАРАНТИРОВАНО!



На протяжении почти 20 лет материалы, предоставляемые по программе Foundations™ компании Martin Engineering, учат персонал промышленных предприятий поддерживать чистоту и обеспечивать безопасную эксплуатацию ленточных конвейеров. Материалы программы Foundations™, четвертое издание, направлены на улучшение эксплуатационных характеристик ленточных конвейеров путем контроля сыпучих материалов. «Практическое руководство по уменьшению количества пылеобразующих материалов» — это книга в твердом переплете на 576 страницах, содержащих ценную информацию для отраслей, в которых эффективная обработка сыпучих материалов является ключом к увеличению пропускной способности и повышению рентабельности.

В продолжение к нашей книге наша учебная программа Foundations™ посвящена проектированию и разработке более производительных ленточных конвейеров. Обучение выполняется в ходе трех семинаров, программа которых соответствует требованиям заказчика. Участники получают знания о технике безопасности и эксплуатационных характеристиках конвейеров, что помогает обосновать необходимость вложений в модернизацию и повысить прибыльность.



ООО «Мартин Инжиниринг»

Ул Большая Дмитровка 23/1

125009 Москва Россия

+7 495 181 33 43

[www.martin-eng.ru](http://www.martin-eng.ru)

[info@martin-eng.ru](mailto:info@martin-eng.ru)