

martin®

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™



**Руководство по установке
M3248UK**

1 Содержание

1	Содержание	1
2	Введение	3
	2.1 Информация о данном руководстве по монтажу	3
	2.1.1 Назначение руководства	3
	2.1.2 Авторское право	3
	2.1.3 Исключение ответственности.....	3
	2.1.4 Ссылки на дополнительную документацию.....	4
	2.1.5 Классификация видов опасности.....	5
	2.2 Назначение	6
	2.2.1 Конвейерные системы с открытыми системами перегрузки	6
	2.2.2 Использование во взрывозащищенных зонах.....	6
	2.2.3 Ограничения на использование данного изделия	6
	2.3 Безопасность на рабочем месте.....	7
	2.3.1 Инструкции по технике безопасности, безопасность на рабочем месте	7
	2.3.2 Обязанности оператора.....	7
	2.3.3 Уполномоченный персонал	8
3	Описание изделия	9
	3.1 Устройство и принцип работы.....	9
4	Подготовка к монтажу	11
	4.1 Перед монтажом.....	11
	4.1.1 Необходимые материалы и инструменты.....	11
	4.1.2 Подготовительные мероприятия	11
5	Монтаж	13
	5.1 Инструкции по технике безопасности.....	13
	5.2 Порядок выполнения монтажа	14
	5.2.1 Монтаж бортового уплотнения.....	15
	5.2.2 Монтаж угловых зажимов	16
	5.2.3 ПРИМЕЧАНИЕ по монтажу прокладки для уплотнения краев, выполненной из резины	18
	5.3 Работа под нагрузкой.....	21
6	Техническое обслуживание	23
	6.1 Инструкции по технике безопасности.....	23
	6.2 Еженедельное техническое обслуживание	23
	6.3 Замена уплотнительных прокладок.....	25
	6.3.1 Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™	25
7	Поиск и устранение неисправностей	27
	7.1 Инструкции по технике безопасности.....	27
8	Хранение, демонтаж, утилизация	29
	8.1 Упаковка и транспортировка	29
	8.2 Хранение	29
	8.3 Демонтаж.....	29
	8.4 Утилизация.....	29
9	Артикульные номера деталей	31
	9.1 Объяснение артикульных номеров деталей	31
	9.2 Угловой зажим	33
	9.3 Прочие детали	33
	9.4 Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™	34
	9.5 Характеристики уплотнительной прокладки.....	36
10	Декларация о соответствии компонентов	37

Содержание

2 Введение

2.1 Информация о данном руководстве по монтажу

Несоблюдение требований, приведенных в настоящем руководстве по монтажу, может привести к отказу в возмещении ущерба и (или) в удовлетворении гарантийных претензий.

2.1.1 Назначение руководства

Настоящее руководство по монтажу применяется исключительно к описанному в нем изделию и предназначено для лиц, выполняющих монтаж, пуско-наладку и осуществляющих контроль за эксплуатацией данного изделия.

2.1.2 Авторское право

Данное руководство по монтажу и описанное в нем изделие защищены авторским правом. Копирование без лицензии преследуется по закону. Все права на настоящий документ защищены, включая его воспроизведение и (или) копирование любым возможным способом и в любой форме. Перепечатка данного документа допускается только с письменного согласия 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 изделия в соответствии с его рекламированием, опубликованной информацией о нем 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 вспомогательного оборудования 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 продукции и рынка с целью непрерывного развития своих изделий.

Компания Martin Engineering предлагает профессиональную поддержку на случай возникновения неисправностей и (или) технических проблем. Соответствующие меры будут приняты незамедлительно. На продукцию распространяются гарантийные положения компании Martin Engineering, которые могут предоставляться по необходимости.

2.1.4

Ссылки на дополнительную документацию

При составлении данного руководства по монтажу применялись следующие стандарты и директивы:

- Директива ЕС «О безопасности машин и оборудования» (2006/42/EC)
- ISO/IEC Guide 37 «Инструкции по применению потребительской продукции», издание 1995 г.
- DIN 1421 «Нумерация разделов и подразделов в письменных документах», издание 198301
- DIN/EN 12100 «Безопасность машин и оборудования. Принципы обеспечения безопасности при проектировании», издание 2013-08
- DIN / ISO 16016 «Техническая документация на продукцию. Защитные надписи, ограничивающие использование документов и продукции», издание 2007-12
- DIN/EN 60204-1 «Безопасность машин. Электрическое оборудование машин. Часть 1. Общие требования», издание 2007-06
- DIN EN 82079-1 «Подготовка инструкций по применению. Построение, содержание и представление материала. Часть 1. Общие принципы и подробные требования»

2.1.5

Классификация видов опасности

**ОПАСНО!**

Указывает на непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, приведет к серьезным телесным повреждениям или смерти.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

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

**ОСТОРОЖНО!**

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

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Содержит информацию по монтажу или использованию изделия, указывающую на ситуации, которые не приводят ни к травмам, ни к материальному ущербу, но при этом представляющую собой важные сведения.

2.2**Назначение**

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ используется только в точках перегрузки конвейерных лент для их равномерного уплотнения в местах контакта с лентой и предотвращения выбросов пыли. Она не используется для удержания или перемещения транспортируемых насыпных грузов.

Ее можно использовать на конвейерных лентах с максимальным углом наклона лотковой роликоопоры 45°, при котором не должно быть перекоса или перегрузки на конвейерной ленте во время ее запуска. Максимальная скорость движения конвейерной ленты не должна превышать 3,8 м/сек.

Использование данного изделия в любых других целях считается ненадлежащим. При необходимости использования данного изделия для каких-либо других целей, обратитесь в службу поддержки клиентов Martin Engineering. Мы будем рады помочь вам с конфигурацией изделия.

2.2.1**Конвейерные системы с открытыми системами перегрузки**

В данном руководстве приводится описание монтажа на систему ленточного конвейера с системой подачи, заключенной в кожух. На открытых системах подачи могут использоваться различные монтажные кронштейны MARTIN®.

Компания Martin Engineering или один из ее представителей может оказать содействие в установке или найти индивидуальные решения в сложных условиях монтажа, например, при наличии трудноудаляемых статических компонентов или использовании приводного барабана в качестве натяжной станции.

2.2.2**Использование во взрывозащищенных зонах**

Изделие, упомянутое в данном руководстве, нельзя использовать в потенциально взрывоопасных зонах.

2.2.3**Ограничения на использование данного изделия**

Указанное в настоящем руководстве изделие может использоваться только с соблюдением вышеприведенных технических характеристик. Использование с оборудованием, относящимся к более высокой категории защиты, или в других условиях эксплуатации, отличных от тех, которые указаны компанией Martin Engineering, считается неправильным использованием и допускается только с разрешения компании Martin Engineering.

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

2.3 Безопасность на рабочем месте

2.3.1 Инструкции по технике безопасности, безопасность на рабочем месте

Перед началом работы с изделием или конвейерной лентой, поставляемой заказчиком, необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством по монтажу.

Оператор должен обеспечить выполнение всех работ по монтажу, проверке и техническому обслуживанию исключительно уполномоченными специалистами.

Все работы с конвейерными лентами и их вспомогательным оборудованием необходимо выполнять только после обязательной полной остановки системы. Важно соблюдать процедуры, описанные в соответствующем руководстве по монтажу, в котором объясняется порядок отключения конвейерной системы.

После завершения работ все предохранительные устройства и защитные ограждения необходимо установить на место и привести в рабочее состояние.

Перед вводом в эксплуатацию необходимо завершить монтаж. Перед повторным запуском конвейерной системы необходимо проверить безупречность работы во всех точках перегрузки. Следует соблюдать все указания по монтажу и вводу в эксплуатацию данного изделия.

2.3.2 Обязанности оператора

Оператор данного изделия должен обеспечить привлечение к монтажу, обслуживанию и эксплуатации данного изделия только тех лиц, которые

- в полном объеме знают правила техники безопасности и предупреждения несчастных случаев на производстве,
- обучены использованию данного изделия и полностью ознакомились с данным руководством по монтажу.

2.3.3**Уполномоченный персонал**

Персонал считается уполномоченным, если он прошел необходимое обучение, обладает техническим опытом, знанием соответствующих стандартов и директив, а также в состоянии оценить любую задачу, чтобы своевременно и вовремя распознать критическую ситуацию на ранней стадии.

Персонал по эксплуатации, техническому обслуживанию и монтажу

Персонал считается уполномоченным, если он прошел обучение по эксплуатации данного изделия и полностью ознакомился с данным руководством по монтажу.

3 Описание изделия

3.1 Устройство и принцип работы

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ — это саморегулирующаяся система для конвейерных лент, с помощью которой предотвращается просыпание материала, а работы по техническому обслуживанию, необходимые для эффективного уплотнения, становятся ненужными.

Двойное бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ представляет собой цельное двойное уплотнение, состоящее из одной основной прокладки и одной вспомогательной прокладки, выполненных из резины соответственно. Основная прокладка предотвращает просыпание транспортируемых насыпных грузов между стенкой желоба и конвейерной лентой. Вспомогательная прокладка саморегулируется по ходу конвейерной ленты и собирает материал, который не может быть захвачен основной прокладкой. Цельная двойная прокладка доступна также в двухстороннем варианте исполнения.



ПРИМЕЧАНИЕ

Изделие, которое было установлено ошибочно или неправильно, может нарушить процесс транспортировки и загрязнить транспортируемый насыпной материал.

В связи с этим оператор несет ответственность за принятие необходимых мер противодействия.

Компания Martin Engineering или один из ее представителей может оказать содействие в установке или найти индивидуальные решения при использовании изделия в условиях, при которых присутствуют загрязняющие вещества.

4 Подготовка к монтажу

4.1 Перед монтажом

4.1.1 Необходимые материалы и инструменты

Для монтажа и обслуживания бортового уплотнения требуется только стандартный инструмент.

4.1.2 Подготовительные мероприятия



ПРИМЕЧАНИЕ

Выполняйте рекомендованные проверки тщательно и полностью. Ответственность за любой ущерб, причиненный во время транспортировки, лежит на транспортной компании!

С любыми претензиям о возмещении ущерба обращайтесь в транспортную компанию.

1. Проверьте доставленный груз на наличие следующих условий:
 - Является ли комплект поставки полным? Соответствует ли количество доставленных поддонов/ящиков/контейнеров количеству, указанному в накладной?
 - Вся ли транспортная упаковка выглядит неповрежденной? Указывает ли повреждение упаковки на возможное повреждение содержащегося в ней изделия?
2. В случае неполного комплекта поставки или при наличии каких-либо повреждений при перевозке убедитесь, что это задокументировано, и попросите транспортную компанию подтвердить это. Сохраните все поврежденные изделия для проведения проверки.
3. В зависимости от объема заказа комплект поставки должен включать в себя следующее:
 - бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™,
 - любое вспомогательное оборудование согласно заказу.

Сообщайте о любых недостающих или поврежденных деталях компании Martin Engineering или одному из ее официальных дилеров.

5 Монтаж

5.1

Инструкции по технике безопасности



ПРИМЕЧАНИЕ

Перед началом любых работ следует внимательно прочесть данную главу!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части или движущаяся конвейерная лента могут захватить и 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 вспомогательного оборудования обесточены и защищены от несанкционированного повторного включения. Уделяйте внимание предупреждающим знакам!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Использование режущей горелки или сварочного аппарата в ограниченных пространствах создает повышенную угрозу взрыва! *Перед использованием проверьте уровень содержания газа и пыли в воздухе.*



ПРИМЕЧАНИЕ

Стенка желоба, на которой производится монтаж бортового уплотнения, называется «сторона оператора». Другая стенка желоба называется «противоположной стороной».

5.2

Порядок выполнения монтажа

Монтаж бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™ производится непосредственно на существующую стенку желоба без необходимости установки каких-либо других изделий.

В данном руководстве по монтажу приводится описание монтажа бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™.

Ниже приведено краткое описание этапов монтажа:

№ п/п	Этап монтажа	Инструкция
1	Монтаж бортового уплотнения	M3248
2	Монтаж угловых зажимов	M3248
3	Монтаж прокладки для уплотнения краев, выполненной из резины	M3248

Таблица. 1: Этапы монтажа

Перед началом выполнения работ по монтажу бортового уплотнения на конвейерной ленте отключите все вспомогательное оборудование и обеспечьте защиту от его несанкционированного повторного включения.

5.2.1

Монтаж бортового уплотнения



ПРИМЕЧАНИЕ

Для обеспечения оптимальной работы бортового уплотнения рекомендуется использовать износостойкие подкладки MARTIN® DURT TAMER™ (артикульные номера указаны в главе «Артикульные номера деталей»). Важно, чтобы стенка желоба и износостойкие подкладки были прямыми и имели надлежащую опору.

1. Износостойкая подкладка MARTIN® DURT TAMER™ (А, рис. 1) должна находиться в начале точки перегрузки на расстоянии прибл. 10 мм (В, рис. 1) от конвейерной ленты. Этот зазор должен увеличиться примерно до 20 мм (С, рис.1) в конце точки перегрузки (дополнительную информацию см. в точке С на рис. 3 и таблица. 2, стр. 15).

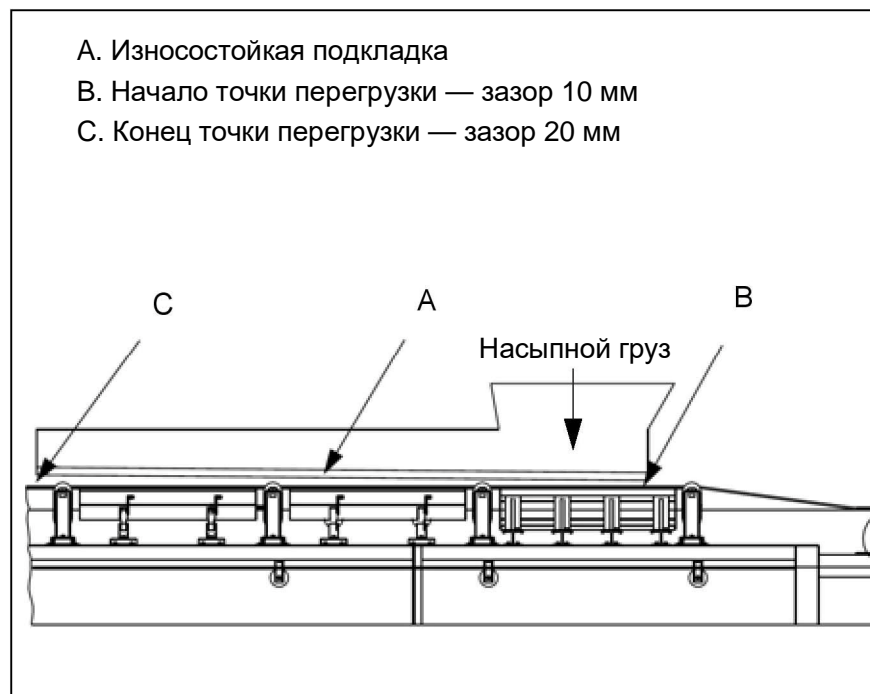


Рис. 1: Положение стенки желоба и износостойкой подкладки



ПРИМЕЧАНИЕ

Для достижения эффективного уплотнения следует установить износостойкие подкладки DURT TAMER™ (прямые или изогнутые под углом), чтобы предотвратить соприкосновение насыпных грузов с APRON SEAL™.

5.2.2

Монтаж угловых зажимов

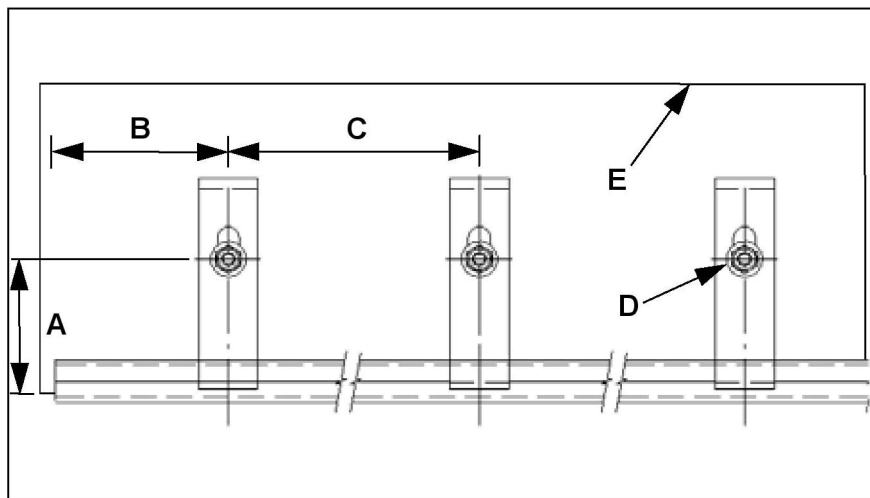


Рис. 2: Расположение угловых зажимов, вид сбоку

1. Определите положение против направления транспортировки, которое составляет около 300 мм до точки выгрузки с желоба.
2. Проведите линию 162 мм (180 мм при установке лотковой роликоопоры под углом 45°) на стенке желоба (E, рис. 2) параллельно и над нижним краем стенки желоба (A, рис. 2).
3. Сделайте отметку вдоль этой линии, начиная с 150 мм (B, рис. 2) от конца стенки желоба через каждые 305 мм (C, рис. 2).
4. Приварите болты M12 вертикально по отношению к этим отметкам (D, рис. 2).
5. Соблюдайте соответствующие инструкции, приведенные в главе 5.2.3 для выполнения дальнейшей подготовки бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™.

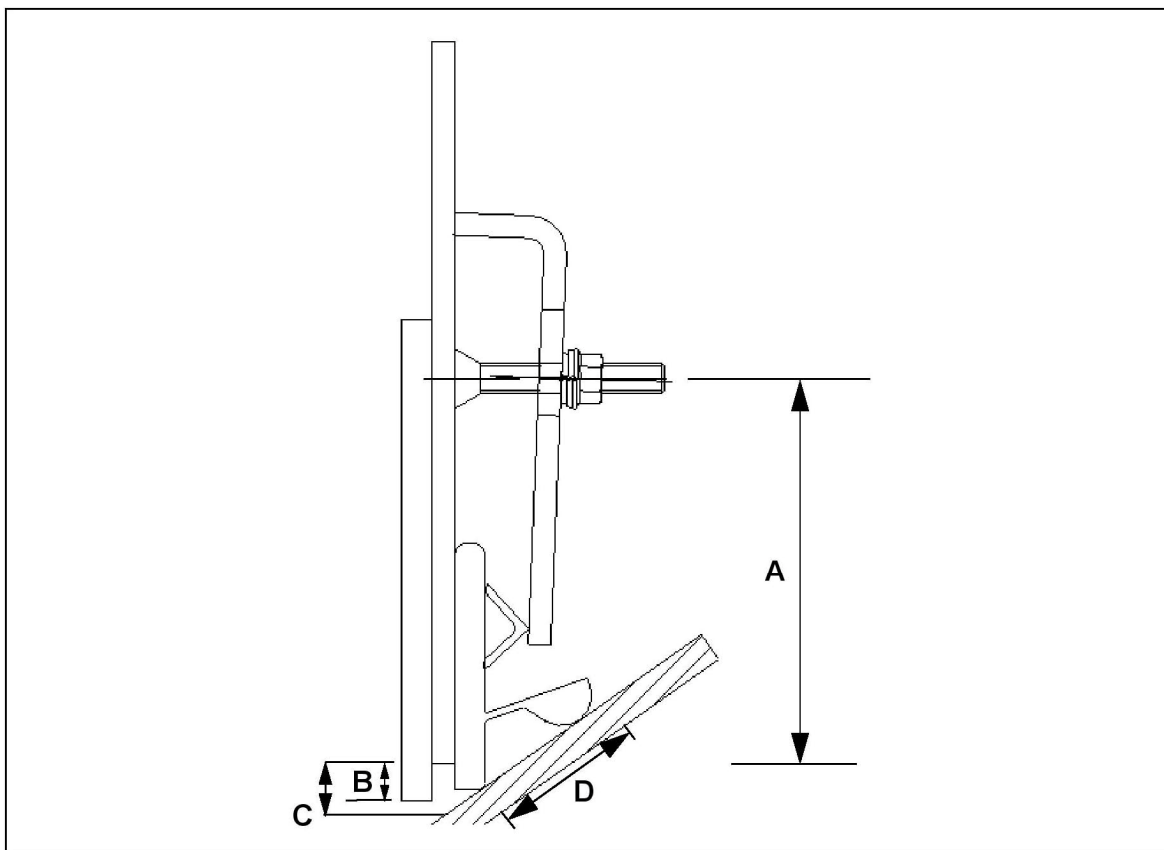


Рис. 3: Монтажные размеры бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™ (пример)

Размеры (мм)	Угол установки лотковой роликоопоры, α							
	0°		20°		35°		45°	
	СТАНД.	ПОВЫШ. ПРОЧН.	СТАНД.	ПОВЫШ. ПРОЧН.	СТАНД.	ПОВЫШ. ПРОЧН.	СТАНД.	ПОВЫШ. ПРОЧН.
A	162	162	162	162	162	162	180	180
B	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19
C	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19	10–19
D*	55	76	67	96	72	107	76	112
D**	81	51	93	57	91	56	82	51

Таблица 2: Монтажные размеры

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

** Двойное бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

5.2.3

ПРИМЕЧАНИЕ по монтажу прокладки для уплотнения краев, выполненной из резины



ПРИМЕЧАНИЕ

При использовании бортового уплотнения в пищевой промышленности применение Permabond в качестве клея для соединения отдельных уплотнительных прокладок недопустимо. В таком случае места соединения необходимо фиксировать угловыми зажимами.

Если необходимо соединить несколько уплотнительных прокладок из бутадиенстирольного каучука, бутадиен-нитрильного каучука или силикона, действуйте следующим образом:



ПРИМЕЧАНИЕ

Для соединения нескольких резиновых уплотнительных прокладок можно использовать комплект для соединения на основе каучука MARTIN® APRON SEAL™ (арт. номер 34147).

1. Обрежьте оба конца прямо и очистите их.
2. Используйте комплект для соединения на основе каучука MARTIN® APRON SEAL™ согласно прилагаемым инструкциям.



ПРИМЕЧАНИЕ

В качестве основного уплотнения можно использовать даже имеющееся резиновое уплотнение вместе с вспомогательной уплотнительной подкладкой из резины производства компании Martin Engineering. Установите их в соответствии с инструкциями, приведенными в главе 5.2.1.

1. Установите вспомогательную уплотнительную прокладку из резины или цельную уплотнительную прокладку из резины (А, рис. 5) на стенку желоба (В, рис. 5).

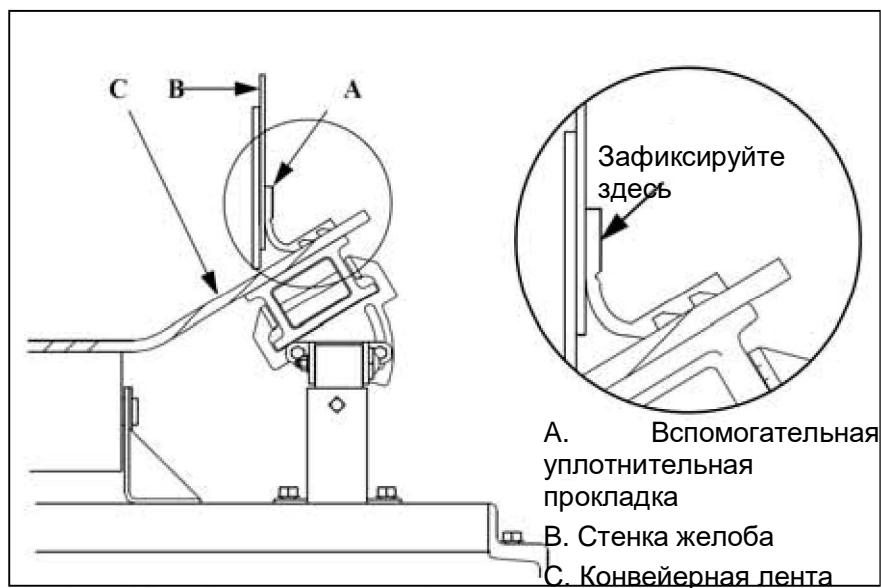


Рис. 4: Монтаж вспомогательной уплотнительной прокладки, выполненной из резины

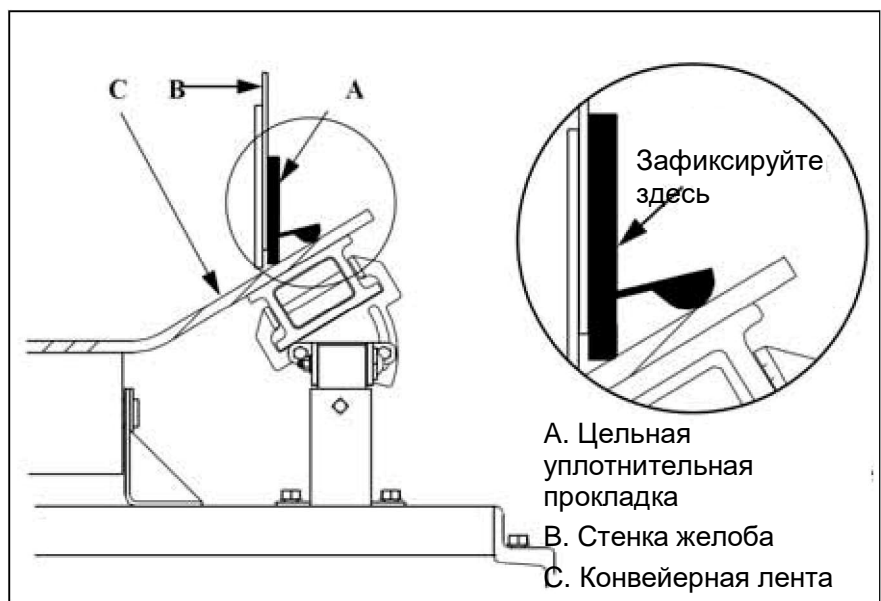


Рис. 5: Монтаж цельной уплотнительной прокладки, выполненной из резины

2. Отрегулируйте уплотнительную прокладку так, чтобы она лежала на конвейерной ленте (С, рис. 5), но не давила на нее. Если вспомогательная уплотнительная прокладка выступает над конвейерной лентой, отрежьте ее с помощью ножа так, чтобы она была на одном уровне с конвейерной лентой. Постарайтесь, чтобы не менее двух ребер вспомогательной уплотнительной прокладки располагались на конвейерной ленте. Это невозможно обеспечить при использовании цельной уплотнительной прокладки.
3. Зафиксируйте верхнюю часть вспомогательной уплотнительной прокладки на стенке желоба с помощью углового зажима производства компании Martin Engineering (или аналогичного). При этом убедитесь, что угол установки углового зажима (стр. 14, рис. 2) находится в середине уплотнения краев.



ПРИМЕЧАНИЕ

Если угловые зажимы производства Martin Engineering не используются, необходимо установить соответствующие зажимы с максимальным монтажным зазором 305 мм, чтобы предотвратить смещение уплотнительной прокладки при движении конвейерной ленты (нагруженной или холостой).

5.3

Работа под нагрузкой

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Внимательно прочтите данную главу перед началом любых работ с очистителем ленты или конвейерной системой заказчика.

**ОСТОРОЖНО! ПАДАЮЩИЕ ПРЕДМЕТЫ!**

Оставленные инструменты или монтажные детали могут упасть с движущейся конвейерной ленты и вызвать легкие травмы и материальный ущерб.

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

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!**

Вращающиеся части или движущаяся конвейерная лента могут захватить и 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 вспомогательного оборудования обесточены и защищены от несанкционированного повторного включения.

Уделяйте внимание предупреждающим знакам!

1. Уберите все инструменты и противопожарные ограждения из зоны проведения монтажа и с конвейерной ленты.
2. Включите конвейерную систему и дайте ей поработать в течение одного часа под нагрузкой.
3. Спустя час работы под нагрузкой отключите конвейерную систему, отключите источник питания и обеспечьте защиту от его несанкционированного повторного включения.
4. Проверьте, надежно ли затянуты все крепежные детали. Затяните, при необходимости.

5. Проверьте бортовое уплотнение на наличие следующего:
 - Износ: незначительный износ на начальном этапе является нормой. Он прекратится, как только уплотнительная прокладка отрегулируется относительно профиля конвейерной ленты.
 - Накопление насыпного материала: не допускается скопление насыпного материала между уплотнительной прокладкой и холостой ветвью.
6. В случае избыточного износа или скопления насыпного материала, а также при возникновении других проблем см. соответствующие инструкции в подходящем руководстве по монтажу используемого очистителя конвейерной ленты.

6

Техническое обслуживание

6.1

Инструкции по технике безопасности

**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**

Перед началом любых работ следует внимательно прочесть данную главу!

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!**

Вращающиеся части или движущаяся конвейерная лента могут захватить и 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 вспомогательного оборудования обесточены и защищены от несанкционированного повторного включения.
 Уделяйте внимание предупреждающим знакам!*

6.2

Еженедельное техническое обслуживание

1. Отключите источники питания конвейерной ленты, а также любое другое оборудование, и защитите их от несанкционированного повторного включения.
2. Удалите все отложения материала с бортового уплотнения.
3. Проверьте, надежно ли затянуты все крепежные детали. Затяните, при необходимости.
4. Убедитесь, что вспомогательная уплотнительная прокладка или вспомогательная уплотнительная часть цельного уплотнения лежит на конвейерной ленте и не перемещается. Если это не так, необходимо заново выровнять уплотнительную прокладку.
5. Проверьте бортовое уплотнение на предмет износа. Если ребра едва видны или не видны совсем, уплотнительную прокладку необходимо заменить. Для этого выполните действия, описание которых приведено в главе 6.3.



ПРИМЕЧАНИЕ

При обнаружении признаков функциональных нарушений соответствующие части конвейерной ленты 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 неполадки не будет выявлена и устранена.

6. Очистите все предупреждающие этикетки. Немедленно замените неразборчивые предупреждающие этикетки. Предупреждающие этикетки можно приобрести у компании Martin Engineering или у одного из уполномоченных дилеров.



ОСТОРОЖНО! ПАДАЮЩИЕ ПРЕДМЕТЫ!

Оставленный инструмент или монтажные детали могут упасть с движущейся конвейерной ленты и вызвать легкие травмы и материальный ущерб.

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

7. Уберите все инструменты из зоны проведения работ.
8. Включите конвейерную систему.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ!

Вращающиеся части или движущаяся конвейерная лента могут захватить и затянуть части тела и (или) одежду.

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

6.3

Замена уплотнительных прокладок

6.3.1

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

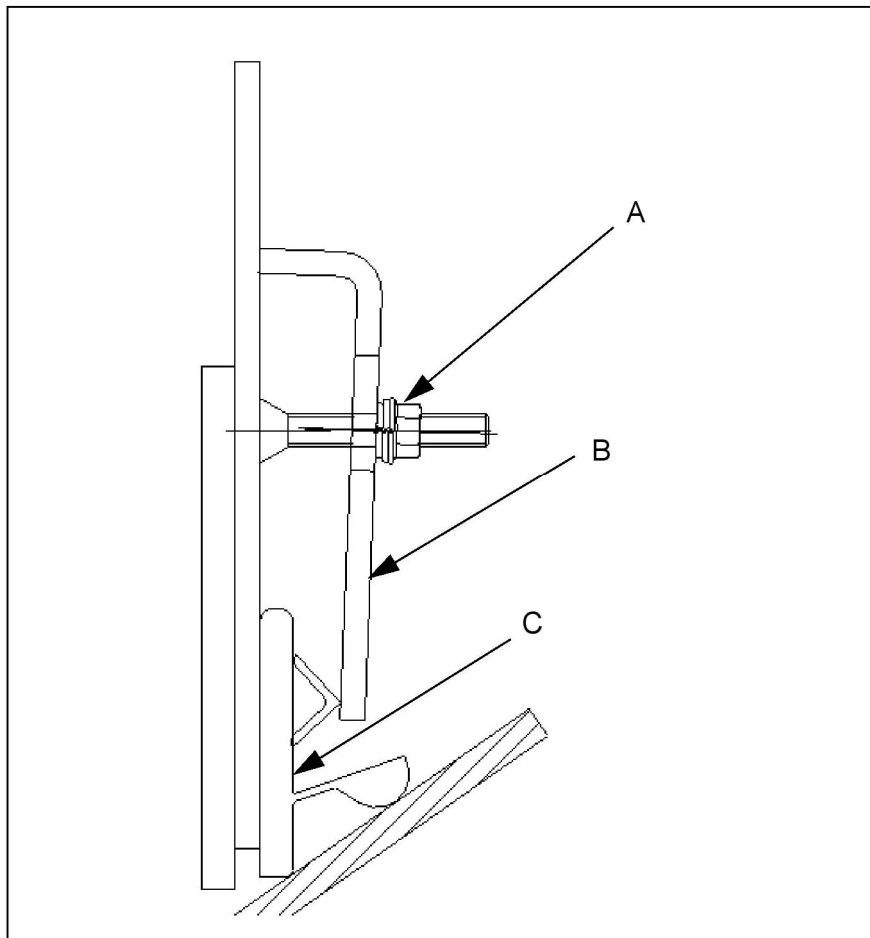


Рис. 6: Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

1. Ослабьте затяжку гаек и всех угловых зажимов (А, рис. 6).
2. Снимите угловые зажимы (В, рис. 6).
3. Снимите бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ (С, рис. 6).
4. Установите новое бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ согласно инструкциям, приведенным в главе 5.2.



ПРИМЕЧАНИЕ

Двойное бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™ можно перевернуть один раз перед заменой.

7

Поиск и устранение неисправностей

7.1

Инструкции по технике безопасности



ПРИМЕЧАНИЕ

Продукт подвергается воздействию довольно разнообразных насыпных материалов и часто используется в экстремальных условиях эксплуатации и окружающей среды. В связи с этим могут возникать отказы и неисправности, значительно отличающиеся от перечисленных ниже.

В случае возникновения неисправностей свяжитесь с компанией Martin Engineering или ее представителем. Не запускайте конвейерную систему до тех пор, пока неисправность не будет выявлена и устранена.

8 Хранение, демонтаж, утилизация

8.1 Упаковка и транспортировка

Описываемые в настоящем руководстве изделия упаковываются и поставляются компанией Martin Engineering.

Перевозка продукции осуществляется исключительно в упаковке компании Martin Engineering.

Логистическая компания, отвечающая за доставку, несет ответственность за любой убыток и (или) ущерб.

8.2 Хранение

Для обеспечения оптимальной работы изделия компания Martin Engineering рекомендует хранить его компоненты при комнатной температуре в сухом 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 изделия, хранящиеся с соблюдением приведенных в настоящем руководстве условий, будут оставаться полностью функциональными в течение не менее 2 лет.

8.3 Демонтаж

Демонтаж выполняется в порядке, обратном порядку монтажа (см. раздел 5.2.2).

8.4 Утилизация

Узлы и (или) отдельные детали изделий компании Martin Engineering необходимо утилизировать после использования в профессиональном порядке согласно нижеприведенным условиям.

- 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

Артикульные номера деталей

В данном разделе перечислены обозначения изделий с соответствующими артикульными номерами деталей для бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™ и ее вспомогательного оборудования.

Просьба указывать артикульные номера деталей при размещении каждого заказа.

9.1

Объяснение артикульных номеров деталей

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

Артикульный номер детали	AAAAAA	BB	C	D
6-значный номер детали _____				
100724: стандартная				
100723: повышенной прочности				
100873: двойная, стандартная				
100861: двойная, повышенной прочности				
Длина уплотнительной прокладки в дюймах _____				
12: 305 мм (12 дюймов)				
24: 610 мм (24 дюйма)				
Толщина уплотнительной прокладки в дюймах _____				
3: 76 мм (3 дюйма)				
5: 127 мм (5 дюймов)				
Материал уплотнительной прокладки _____				
F: Подходит для пищевых продуктов*				
H: Высокотемпературный (до 220°)*				
*Доступно только для детали с артикульным номером 100723/100724				

Износостойкие подкладки MARTIN® DURT TAMER™:

Артикульный номер детали **WL - AAAA BBBB CCC D**

Высота износостойкой подкладки в дюймах

Длина износостойкой подкладки в дюймах

Толщина износостойкой подкладки в дюймах

Материал износостойкой подкладки

M: Сталь Magnabrazе

6: Сталь Tuffbrazе Stahl

5: Сталь AR500

4: Сталь AR400

C: Сталь Chromkarbid Wearcon 700

T: Сталь Tricon Super C

A: Высококачественная сталь (1.4301)

9.2

Угловой зажим

- Угловой зажим (1,8 м)
Арт. № 32049
- Угловой зажим (1,8 м) с комплектом крепежа
Арт. № 32049-H+E
- Угловой зажим (1,8 м), низкопрофильный
Арт. № 32600
- Угловой зажим (1,8 м), низкопрофильный, с комплектом крепежа
Арт. № 32600-H+E
- Угловой зажим (1,8 м), низкопрофильный, с комплектом крепежа
Арт. № 32600-QRH+E

9.3

Прочие детали

- Износостойкая подкладка MARTIN® DURT TAMER™
Арт. № WL-XXXXXXXXXXXX
- Износостойкая подкладка MARTIN® DURT TAMER™
(стойкая к истиранию)
Арт. № 32055-AR
- Изогнутая под углом износостойкая подкладка MARTIN®
DURT TAMER™ (стойкая к истиранию) Арт. № 32056-AR
- Прямая износостойкая подкладка MARTIN® DURT
TAMER™ (из СВМПЭ) с комплектом крепежа Арт. № 32054-
XX*
*.XX = угол установки лотковой роликоопоры в градусах
- Комплект для приклеивания на основе полиуретана
MARTIN® APRON SEAL™
Арт. № 34146
- Комплект для приклеивания на основе каучука MARTIN®
APRON SEAL™
Арт. № 34147

9.4

Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

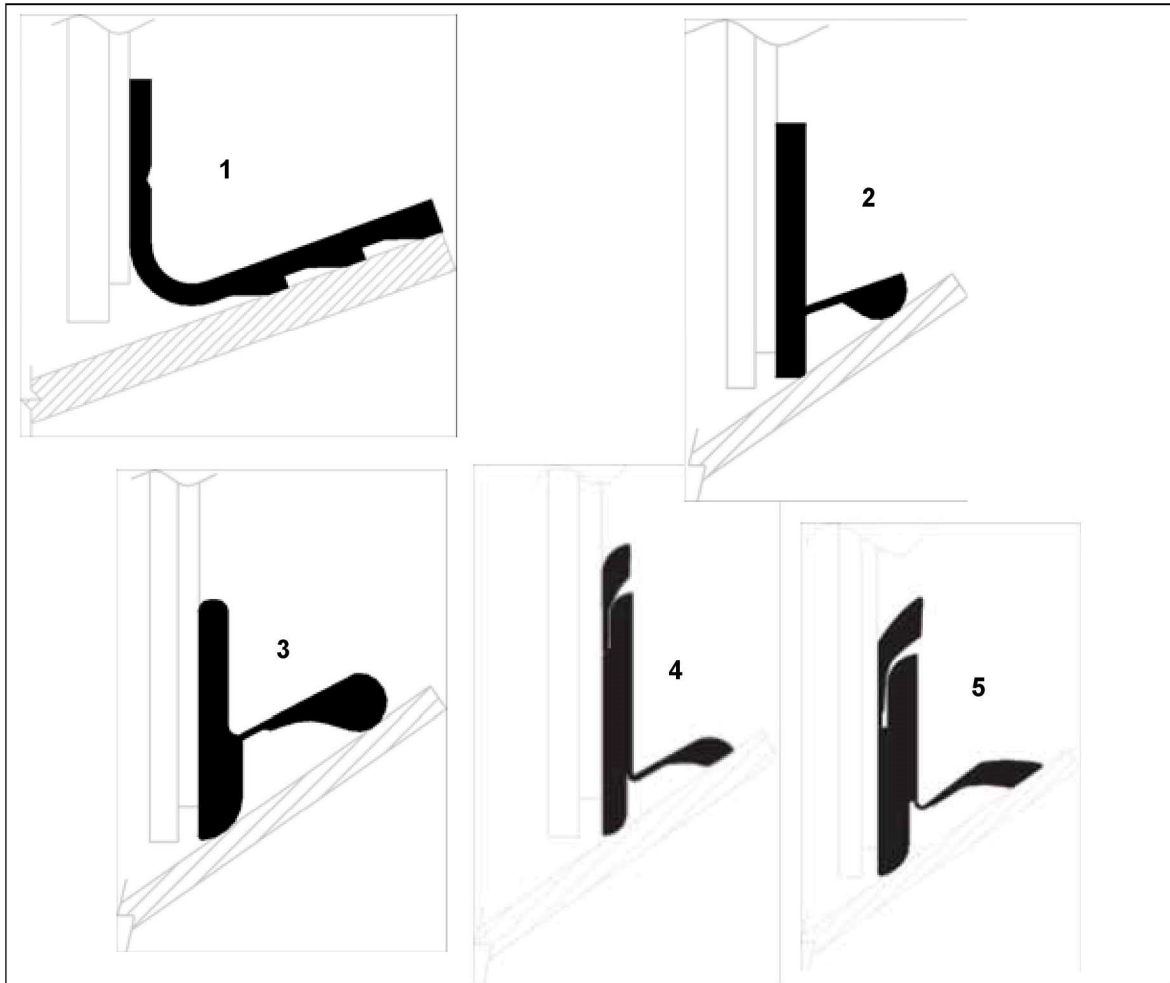


Рис. 7: Бортовое уплотнение MARTIN® APRON SEAL™

Поз.	Описание	Арт. номер детали	Кол-во
1	Вспомогательная уплотнительная прокладка MARTIN® APRON SEAL™ (резиновая), цельная	32048-XXR	1
2	Вспомогательная уплотнительная прокладка MARTIN® APRON SEAL™ (стандартная), цельная	100724	*
3	Вспомогательная уплотнительная прокладка MARTIN® APRON SEAL™ (повышенной прочности), цельная	100723	*
4	Вспомогательная уплотнительная прокладка MARTIN® Double APRON SEAL™ (стандартная), цельная	100873	*
5	Вспомогательная уплотнительная прокладка MARTIN® Double APRON SEAL™ (повышенной прочности), цельная	100861	*

Таблица. 3: Список деталей бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™
* поставляется как погонажный товар

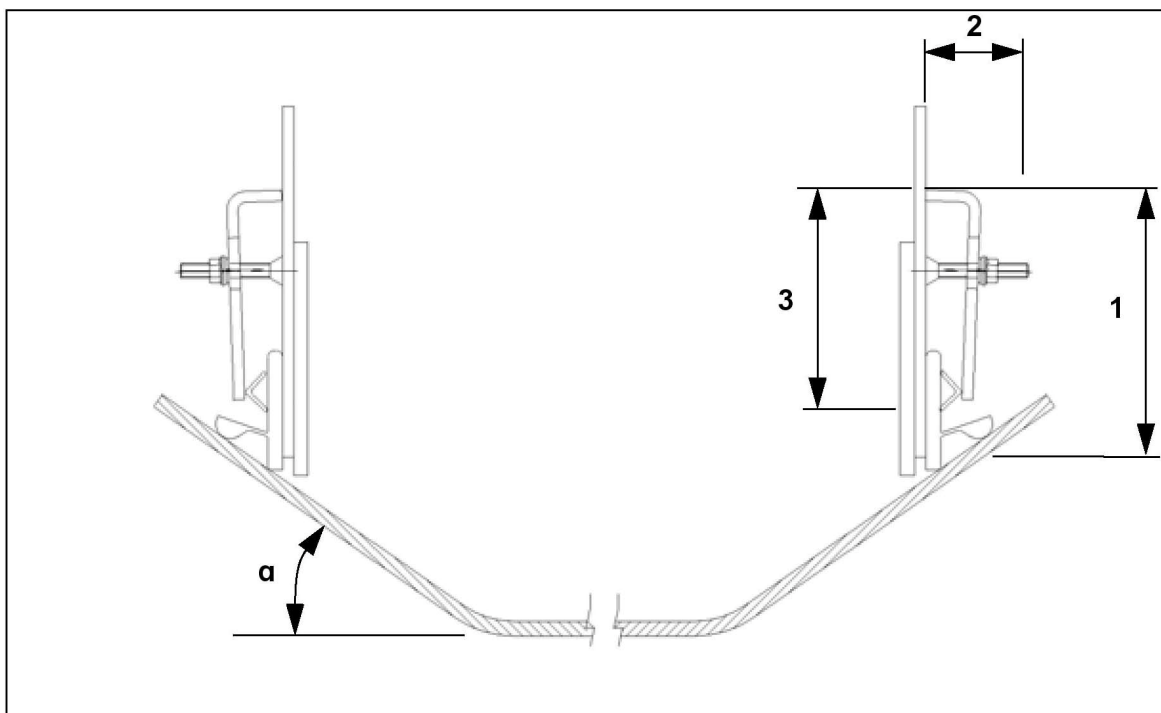


Рис. 8: Размеры бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™ (пример)

Размеры (мм)	Угол установки лотковой роликоопоры, α							
	0°		20°		35°		45°	
	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.
1	245	245	325	325	375	375	393	393
2	89	89	89	89	89	89	89	89
3	193	193	193	193	193	193	193	193

Таблица 4: Размеры бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™

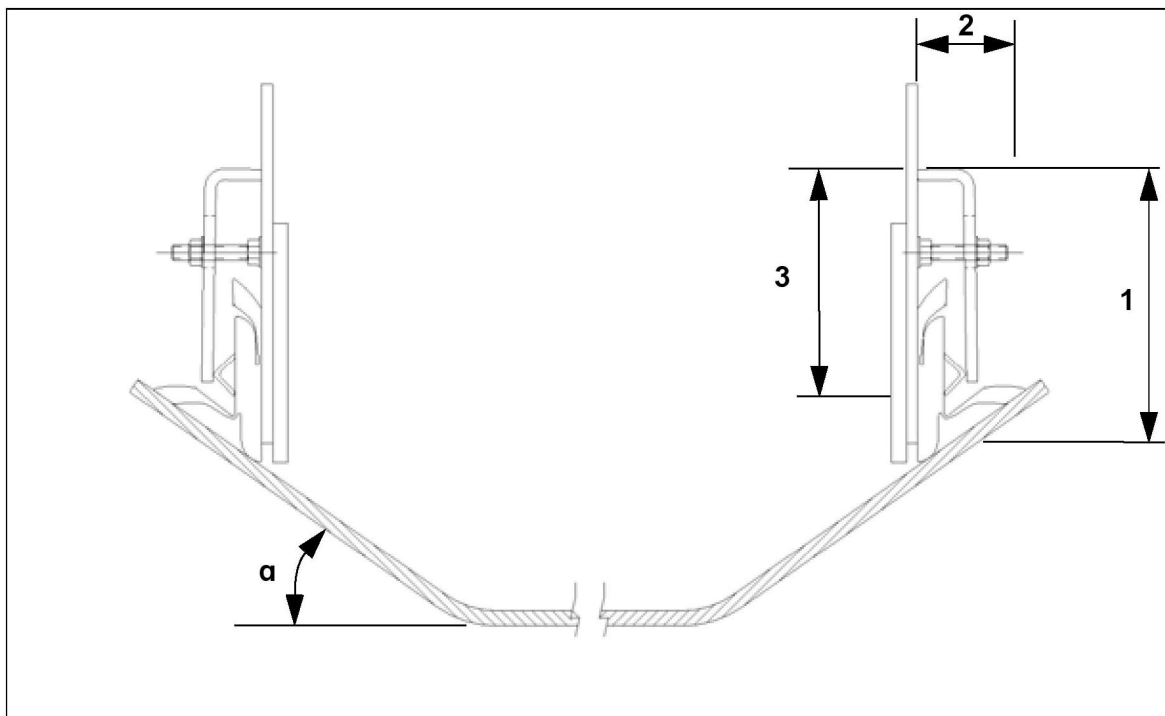


Рис. 9: Размеры двойного бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™ (пример)

Размеры (мм)	Угол установки лотковой роликоопоры, α							
	0°		20°		35°		45°	
	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.	СТАНД	ПОВЫШ ПРОЧН.
1	225	225	227	227	233	232	250	241
2	76	76	76	76	76	76	76	76
3	192	193	192	193	192	193	192	193

Таблица 5: Размеры бортового уплотнения MARTIN® APRON SEAL™

9.5 Характеристики уплотнительной прокладки

Тип	Материал	Твердость по Шору	мин.–макс. рабочая температура
Цельное двойное уплотнение*	Этилен-пропиленовый каучук	70	-29 °С... +121 °С
	Этилен-пропиленовый каучук (повышенной прочности)	70	-29 °С... +121 °С
Цельное двойное уплотнение (двухстороннее)	Этилен-пропиленовый каучук	70	-29 °С... +121 °С

Таблица 6: Характеристики уплотнительной прокладки

*также доступен вариант исполнения, совместимый с пищевыми материалами

10

Декларация о соответствии компонентов

В соответствии с определениями, приведенными в статье 2 Директивы 2006/42/ЕС «О безопасности машин и оборудования», бортового уплотнения MARTIN® APRON-SEAL™ не соответствуют критериям «машина», «частично укомплектованная машина» или «безопасный компонент».

В связи с этим невозможно подготовить декларацию о соответствии компонентов согласно директивам CE.



PROBLEM SOLVED™

США (штаб-квартира)

Martin Engineering
One Martin Place, 61345 Neponset (Illinois), USA
Тел. +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, Germany
Тел. +49 6123 97820; 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 Turkey
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye 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 Srl
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. Большая Дмитровка, д. 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

