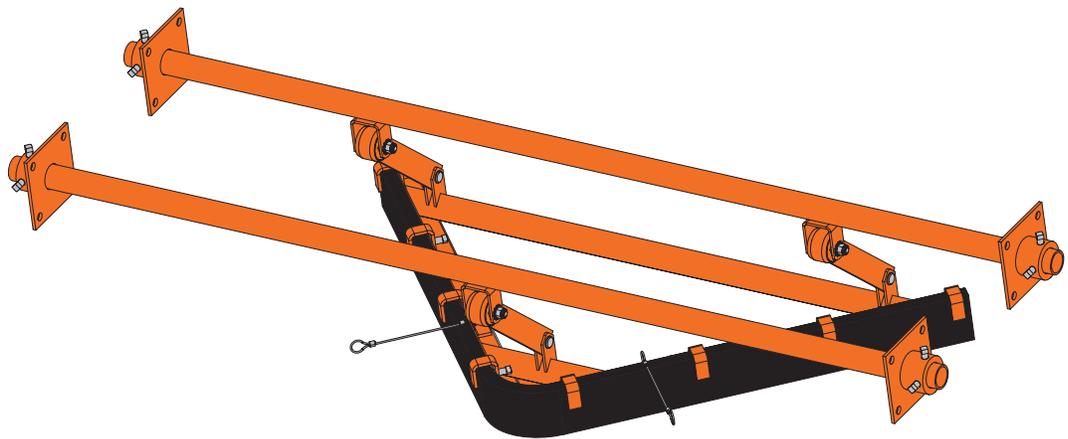


***martin***®

***Martin***® ***Torsion***  
***V-Plow***



***Руководство оператора***  
***M3177R***

## Внимание

НАСТОЯЩИМ MARTIN ENGINEERING ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ КАКОЙ БЫ ТО НИ БЫЛО ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЙ ЗАГРЯЗНЕНИЕМ МАТЕРИАЛА, ПРЕНЕБРЕЖЕНИЕМ ОСМОТРАМИ, ОБСЛУЖИВАНИЕМ И ОБОСНОВАННО НЕОБХОДИМЫМ УХОДОМ ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ СО СТОРОНЫ ПОТРЕБИТЕЛЯ, ТРАВМЫ И УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ИЛИ ПРИМЕНЕНИЕМ ИЗДЕЛИЯ ВОПРОКИ ИНСТРУКЦИЯМ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ, СОДЕРЖАЩИМСЯ В ЭТОМ ДОКУМЕНТЕ. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ MARTIN ENGINEERING ОГРАНИЧИВАЕТСЯ РЕМОНТОМ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИЗНАННОГО ДЕФЕКТНЫМ.

Соблюдайте все приведенные здесь правила техники безопасности, а также стандарты и правила, установленные государством и владельцем оборудования. Изучите процедуры блокирования и установки предупредительных табличек, определенные Американским национальным институтом стандартов (ANSI): z244.1-1982, *Американский национальный стандарт по охране труда – блокирование и установка предупредительных табличек на источниках энергии – минимальные требования к безопасности*, и Федеральным регистром Администрации по охране труда и здоровья (OSHA), часть IV, 29 CFR часть 1910, *Контроль опасных источников энергии (блокирование и установка предупредительных табличек); окончательные правила*.

В этом руководстве могут использоваться следующие обозначения:

### ОПАСНО

**Опасно:** Непосредственная угроза, которая приведет к тяжелой травме или смерти.

### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

**Предостережение:** Опасности или небезопасные действия, которые могут привести к травме.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Предупреждение:** Опасности или небезопасные действия, которые могут причинить ущерб оборудованию или имуществу.

### ВНИМАНИЕ

**Внимание:** Инструкции, которым необходимо следовать для правильной установки и эксплуатации оборудования.

### ПРИМЕЧАНИЕ

**Примечание:** Сведения общего характера, призванные помочь читателю.

# Содержание

---

<b>Раздел</b>	<b>Стр.</b>
Список рисунков . . . . .	ii
Список таблиц . . . . .	ii
Введение . . . . .	1
Общие сведения . . . . .	1
Ссылочные документы . . . . .	1
Техника безопасности . . . . .	1
Необходимые материалы . . . . .	1
Перед установкой углового скребка . . . . .	2
Установка углового скребка . . . . .	3
После установки углового скребка . . . . .	8
Техобслуживание . . . . .	9
Поиск неисправностей и проверка установки . . . . .	10
Номера изделий . . . . .	11

## Список рисунков

Рис.	Название	Стр.
1	Размещение углового скребка на транспортре . . . . .	3
2	Расположение штанг подвеса скребка Martin® Torsion V-Plow . . . . .	4
3	Расстояние между штангами . . . . .	4
4	Установочные пластины для Martin® Torsion V-Plow . . . . .	5
5	Установка скребка Martin® Torsion V-Plow . . . . .	6
6	Регулировка натяга Martin® Torsion V-Plow. . . . .	7
7	Скребок Martin® Torsion V-Plow, изд. № 28488-XXXX . . . . .	12
8	Предупредительная наклейка для транспортера, изд. № 23395. . . . .	15
9	Предупредительная наклейка: разлетающиеся предметы, изд. № 38227 . . . . .	16

## Список таблиц

Табл.	Название	Стр.
I	Технические характеристики скребка Martin® Torsion V-Plow . . . . .	1
II	Расположение штанг подвеса скребка Martin® Torsion V-Plow . . . . .	4
III	Минимальное положение страховочных тросиков Расстояние от лицевой поверхности заднего ролика . . . . .	7
IV	Номера изделий и количество деталей Martin® Torsion V-Plow . . . . .	14
V	Установочные пластины для Martin® Torsion V-Plow. Номера изделий. . . . .	14
VI	Торсионные рычаги для Martin®. Длины и номера изделий. . . . .	14

## Введение

**Общие сведения** Угловой скребок Martin® Torsion V-Plow эффективно очищает внутреннюю поверхность транспортной ленты от случайно попавшего на нее материала. Угловой скребок крепится над лентой с помощью торсионной подвески Martin® Torsion Arm и отслеживает изменения высоты ленты при перемещении и изменениях натяжения. Такая саморегулировка обеспечивает эффективную очистку при любом состоянии и износе лезвия скребка.

Martin® Torsion V-Plow подходит для лент шириной 400 – 2400 мм (18 – 96 дюймов). Технические характеристики приведены в табл. 1.

**Табл. 1. Технические характеристики скребка Martin® Torsion V-Plow**

<b>Материал рабочей кромки скребка</b>	Резина твердости 80 по склероскопу
	Уретан твердости 90 по склероскопу
<b>Размеры лезвия</b>	25 x 102 мм (1 x 4 дюйма)
<b>Рабочие температуры</b>	-29 – 71 °C (-20 – 160 °F)

### Ссылочные документы

Данное руководство базируется на следующих документах:

- Издание Американского национального института стандартов (ANSI) z244.1-1982, *Американский национальный стандарт по охране труда – блокирование и установка предупредительных табличек на источниках энергии – минимальные требования к безопасности*, American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018.
- Федеральный регистр: Federal Register, Volume 54, Number 169, Part IV, 29 CFR Part 1910, *Обращение с опасными источниками энергии (блокирование и установка предупредительных табличек). Окончательные правила*, Министерство труда, Управление охраны труда и здоровья (OSHA), 32nd Floor, Room 3244, 230 South Dearborn Street, Chicago, IL 60604.

### Техника безопасности

При работе с угловым скребком Martin® Torsion V-Plow должны строго соблюдаться все правила техники безопасности, указанные в перечисленных выше документах, и правила техники безопасности владельца оборудования или работодателя.

### Необходимые материалы

Для установки данного оборудования требуются только стандартные слесарные инструменты.

## Перед установкой углового скребка

### ВНИМАНИЕ

За повреждения, причиненные при перевозке, отвечает служба доставки. Martin Engineering НЕ МОЖЕТ рассматривать претензии по поводу повреждений. За дополнительной информацией обратитесь в свое транспортное агентство.

1. Проверьте транспортную упаковку, нет ли повреждений. О повреждениях немедленно сообщите перевозчику и заполните бланк претензий к перевозчику. Сохраните все поврежденные товары до обследования.
2. Извлеките скребок Martin® Torsion V-Plow из транспортной упаковки. Контейнер должен содержать следующее оборудование:
  - Скребок Martin® Torsion V-Plow в сборе.
  - Две предупредительные наклейки для транспортера, изд. № 23395.
3. Если что-либо из перечисленного отсутствует, свяжитесь с компанией Martin Engineering или ее представителем.



### ⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед установкой оборудования отключите, блокируйте источники питания транспортера и связанного с ним оборудования и установите предупредительные таблички.

4. Отключите и блокируйте источник питания и установите предупредительные таблички согласно стандарту ANSI (см. «Ссылочные документы»).

### ⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Если скребок будет устанавливаться в закрытом помещении, перед использованием газовой горелки для резки или сварки замерьте уровень загазованности или запыленности.

Использование сварочной горелки или резака в присутствии газа или пыли может привести к взрыву.

5. При использовании резака или сварочной горелки проверьте содержание горючих газов или пыли в воздухе. Покройте транспортную ленту огнеупорным материалом.

### ПРИМЕЧАНИЕ

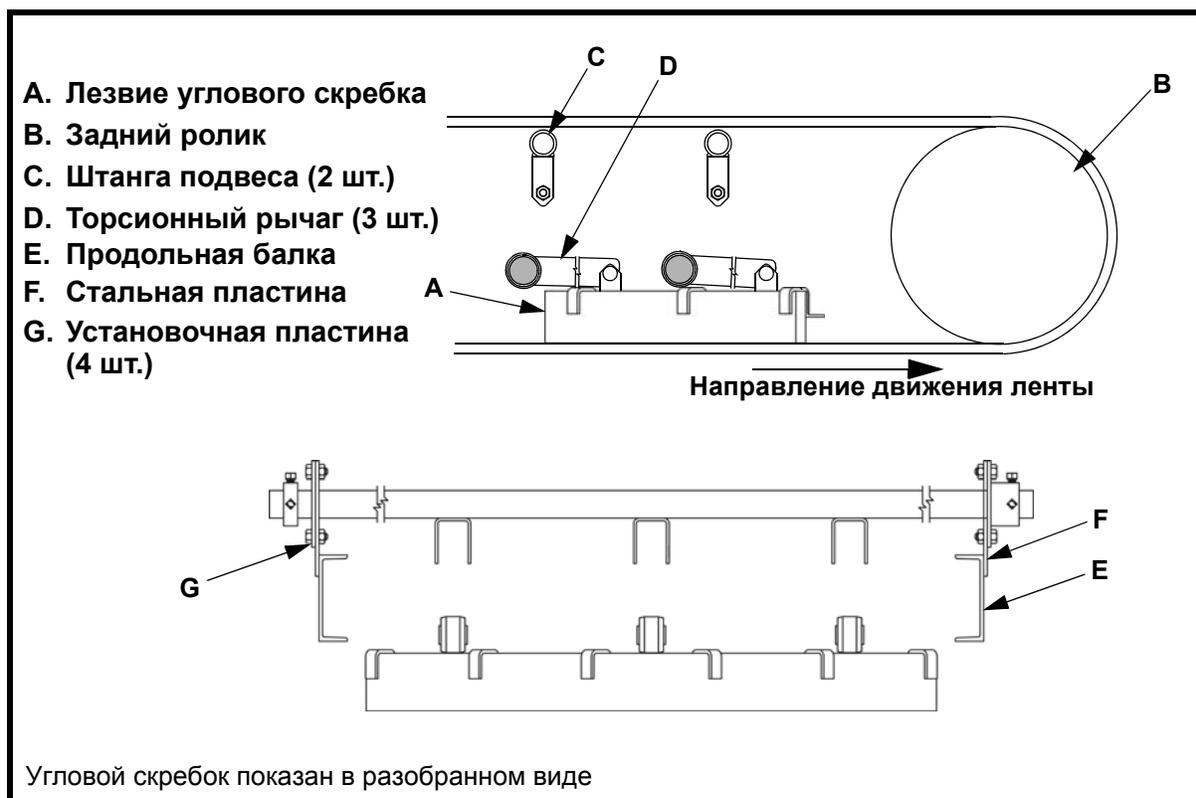
Та сторона транспортной ленты, где будет помещена втулка натяжного устройства, называется далее «стороной оператора». Другая сторона ленты называется «дальней стороной».

6. Определите, какая сторона транспортной ленты доступнее. Размещайте натяжное устройство с более доступной стороны.

## ВНИМАНИЕ

Прежде чем приступить к работе, прочтите весь раздел.

1. Поместите лезвие углового скребка (А, рис. 1) на возвратную ветвь ленты перед задним роликом (В), острием от ролика.



**Рис. 1. Размещение углового скребка на транспортере**

2. Установите штанги подвеса (С) согласно табл. II и рис. 2 и 3. Например, при использовании торсионного рычага (D) изд. № 28495-05 длина рычага (А) составляет 165 мм (6,50 дюйма), поэтому закрепляйте штанги на высоте 333 – 365 мм (13,12 – 14,37 дюйма) над лентой.
3. Определив высоту крепления штанг над лентой, измерьте расстояние между ними согласно таблице на рис. 3. Наметьте положение штанг на продольных балках.
4. Выберите способ крепления штанг подвеса:
  - a. Если высота продольных балок (Е) слишком мала и не позволяет правильно расположить штанги подвеса, приварите (или прикрепите винтами) к верхней части продольных балок стальные пластины (F) толщиной 13 мм (1/2 дюйма).
  - b. Если высота продольных балок достаточна, прикрепите установочные пластины (G) штанг подвеса непосредственно к продольным балкам.

Табл. II. Расположение штанг подвеса скребка Martin® Torsion V-Plow, мм (дюйм)  
(см. рис. 2)

Martin® Torsion V-Plow, изд. №	Торсионный рычаг, изд. №	При длине рычага G размещайте штанги на высоте от X до Y		
		Разм. G	Разм. X (мин.)	Разм. Y (макс.)
28488-XXX	28495-01	260 (10,25)	429 (16,87)	460 (18,12)
28488-XXX1	28495-03	64 (2,50)	232 (9,12)	263 (10,37)
28488-XXX2	28495-02	152 (6,00)	321 (12,62)	352 (13,87)
28488-XXX3	28495-09	228 (9,00)	397 (15,62)	429 (16,87)
28488-XXX4	28495-04	127 (5,00)	295 (11,62)	327 (12,87)
28488-XXX5	28495-05	165 (6,50)	333 (13,12)	365 (14,37)
28488-XXX6	28495-06	203 (8,00)	371 (14,62)	403 (15,87)
28488-XXX7	28495-08	289 (11,37)	457 (17,99)	489 (19,24)

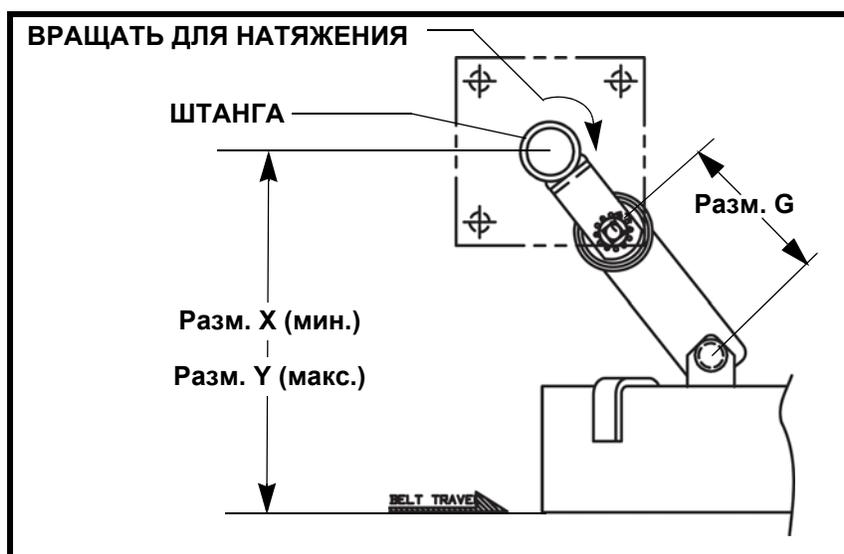


Рис. 2. Расположение штанг подвеса скребка Martin® Torsion V-Plow (ненатянутое состояние) (см. табл. II)

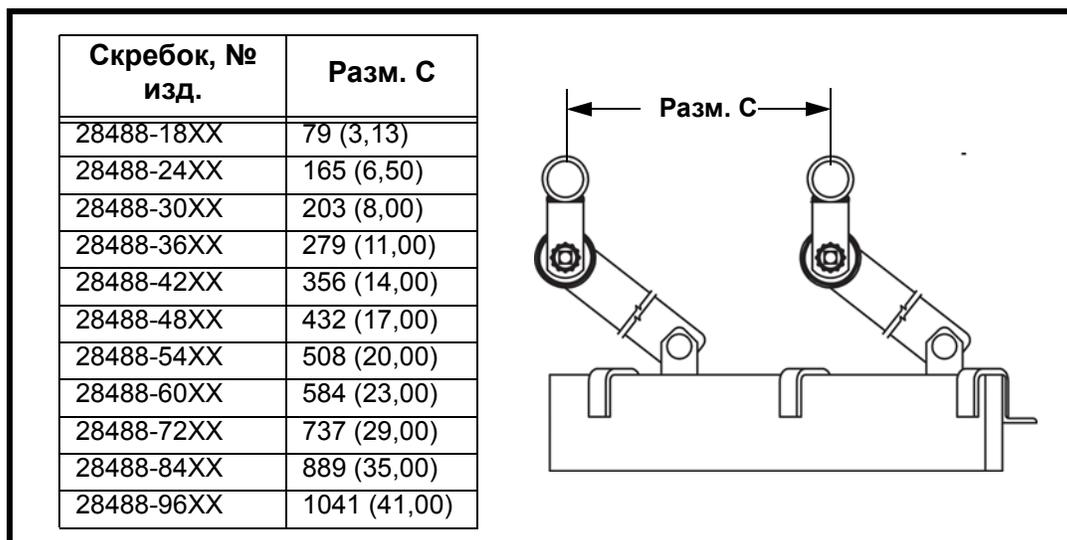


Рис. 3. Расстояние между штангами

5. См. рис. 4. Разметьте установочные отверстия:
- Для лент шириной 457 мм (18 дюймов) используйте в качестве шаблона сварную пластину под болты и наметьте установочные отверстия для штанг на продольных балках или стальных пластинах по обеим сторонам ленты.
  - Для лент шириной 607 – 2438 мм (24 – 96 дюймов) используйте в качестве шаблона сварную пластину под втулку и наметьте установочные отверстия для штанг на продольных балках или стальных пластинах по обеим сторонам ленты.

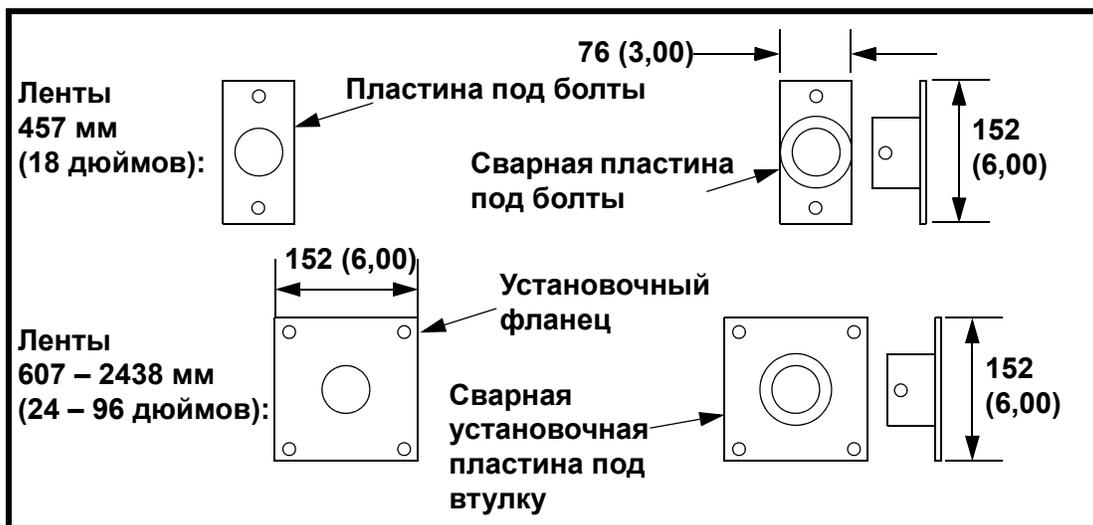


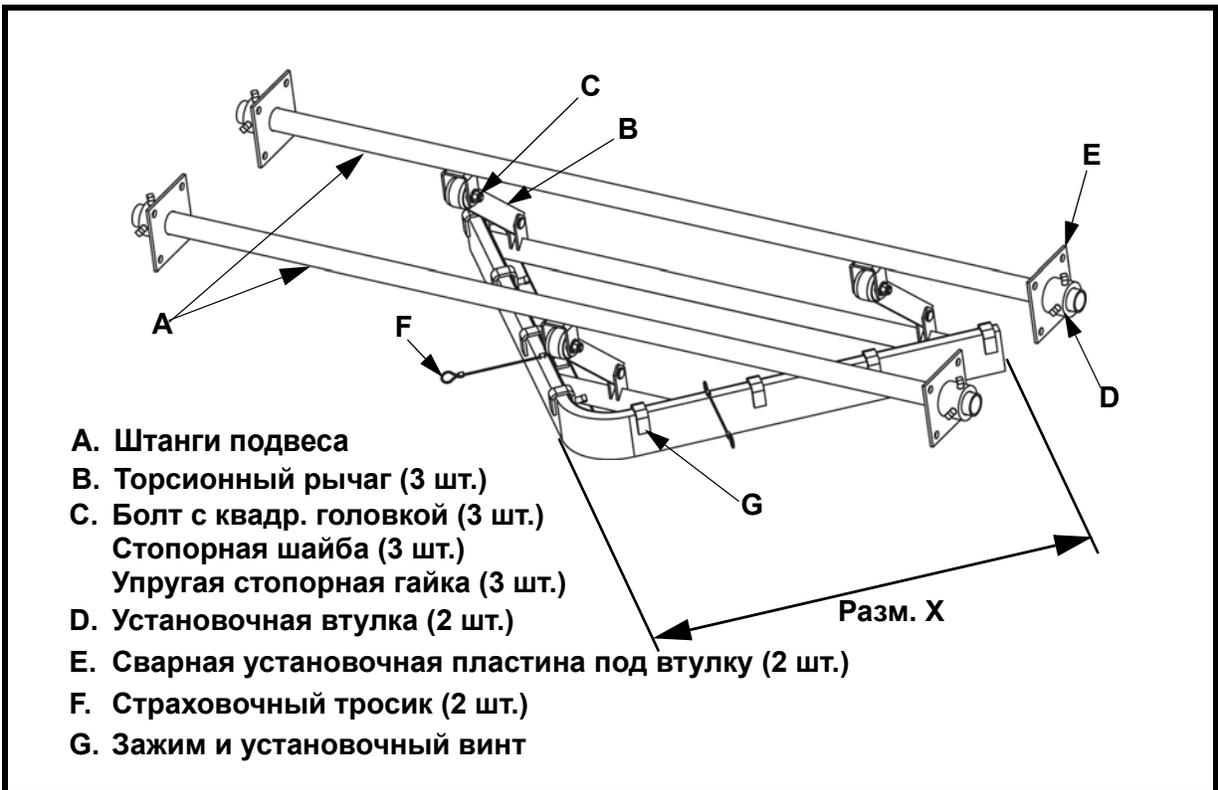
Рис. 4. Установочные пластины для Martin® Torsion V-Plow

## ПРИМЕЧАНИЕ

Для упрощения техобслуживания Martin Engineering рекомендует крепить установочные пластины к продольным балкам или стальным пластинам болтами, а не сваркой.

- Болтовое или сварное крепление установочных пластин к продольным балкам или стальным пластинам:
  - Болтовое крепление:
    - Просверлите или прорежьте четыре отверстия 64 мм (2-1/2 дюйма) для двух штанг.
    - Просверлите или прорежьте отверстия 14 мм (9/16 дюйма) для винтов крепления установочных пластин.
    - Удалите заусенцы и притупите острые ребра.
    - Прикрепите сварные пластины под болты или под втулку к продольной балке или стальным пластинам со стороны оператора болтами с шестигранной головкой, плоскими и пружинными шайбами и шестигранными гайками.
    - Прикрепите пластины под болты или установочный фланец с дальней стороны ленты болтами с шестигранной головкой, плоскими и пружинными шайбами и шестигранными гайками.
  - Сварное крепление:
    - Просверлите или прорежьте четыре отверстия 64 мм (2-1/2 дюйма) для двух штанг.

- (2) Поместите сварные пластины под болты или под втулку на продольную балку или стальные пластины со стороны оператора.
- (3) Поместите пластину под болты или монтажный фланец на продольную балку или стальные пластины с дальней стороны ленты.
- (4) Приварите установочные пластины к продольным балкам или стальным пластинам. Обваривайте установочную пластину по всему периметру непрерывным швом.



**Рис. 5. Установка скребка Martin® Torsion V-Plow**

7. Проденьте штанги (А, рис. 5) через установочные отверстия. Прикрепите каждый торсионный рычаг (В) к штанге тремя болтами с квадратной головкой, стопорными шайбами и упругими стопорными гайками (С); не затягивайте крепеж.
8. Установите угол лезвия в середине ленты. Наденьте установочную втулку (D) на дальний конец каждой штанги и прижмите ее к пластине под болты. Затяните два установочных винта на каждой установочной втулке.
9. См. рис. 6. Отодвигайте лезвие от заднего ролика, пока ушки штанги и торсионный рычаг не образуют одну прямую линию, как показано на рисунке. Затяните упругие стопорные гайки до  $13 \pm 0,7$  кГм ( $95 \pm 5$  фунтофутов)
10. Трубным ключом поверните штанги (см. рис. 6) чтобы ушки штанг встали перпендикулярно транспортной ленте, а лезвие туго прижалось к ленте, но не прогибало ее. Проследите, чтобы лезвие равномерно прижималось к ленте в углу и на обоих концах.
11. Зафиксируйте штанги в этом положении, затянув два установочных винта на каждой сварной пластине под втулку (E, рис. 5).

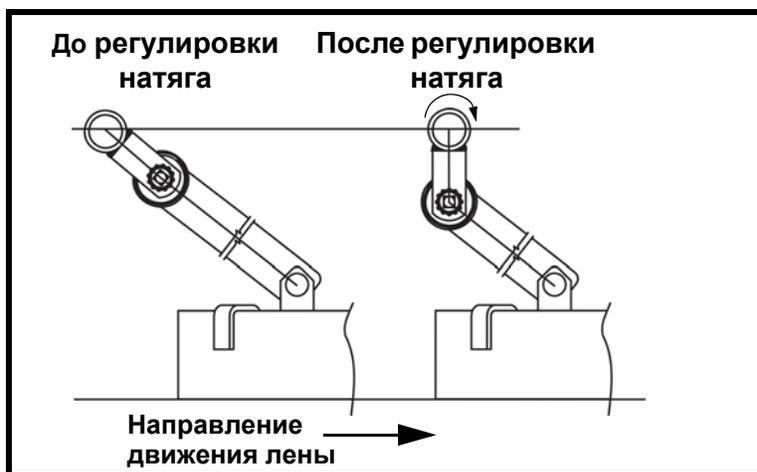


Рис. 6. Регулировка натяга Martin® Torsion V-Plow

**▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Страховочные тросики устанавливаются, чтобы не допустить затягивания скребка под ролик при поломке крепежных деталей. При отсутствии стопорных тросиков возможно серьезное повреждение скребка, ролика и ленты. Не устанавливайте страховочные тросики на продольных балках между скребком и задним роликом.

- Прикрепите два страховочных тросика (Е, рис. 5) к продольным балкам транспортера или стальным пластинам, как показано в табл. III. Слабина тросиков не должна превышать 51 мм (2 дюймов).

Табл. III. Минимальное положение страховочных тросиков  
Расстояние от лицевой поверхности заднего ролика

№ изделия	Рис. 5, разм. X мм (дюйм)	Расстояние от заднего ролика мм (дюйм)
28488-18XX	330 (13,00)	787 (31,00)
28488-24XX	521 (20,50)	978 (38,50)
28488-30XX	616 (24,25)	1073 (42,25)
28488-36XX	724 (28,50)	1181 (46,50)
28488-42XX	832 (32,75)	1289 (50,75)
28488-48XX	940 (37,00)	1397 (55,00)
28488-54XX	1070 (41,13)	1502 (59,13)
28488-60XX	1149 (45,25)	1607 (63,25)
28488-72XX	1372 (54,00)	1829 (72,00)
28488-84XX	1588 (62,50)	2045 (80,50)
28488-96XX	1803 (71,00)	2261 (89,00)

## После установки углового скребка

### ВНИМАНИЕ

Прежде чем приступить к работе, прочтите весь раздел.

1. Тщательно и дочиستا протрите обе стенки лотка выше Martin® Torsion V-Plow. Поместите предупредительные надписи (изд. № 23395) на обе стенки лотка, чтобы они были видны оператору транспортера.

### ▲ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Инструмент, оставленный в зоне работы и на ленте транспортера, может при включении механизма привести к тяжелой травме персонала и повредить ленту.

2. Уберите весь инструмент и огнеупорный материал из зоны работ и с транспортерной ленты.

### ▲ ОПАСНО

Не приближайтесь и не прикасайтесь к транспортерной ленте или вспомогательным механизмам транспортера при движении ленты. Часть тела или одежду может затянуть в транспортерную ленту, что приведет к тяжелой травме или смерти.

3. Включите транспортер на 1 час.

### ▲ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед регулировкой очистителя выключите, заблокируйте и установите предупредительные таблички на источники питания транспортера и вспомогательных устройств.

4. Через час работы выключите, заблокируйте и установите предупредительные таблички на источники питания в соответствии со стандартом ANSI (см. «Ссылочные документы»).
5. Убедитесь, что весь крепеж затянут. Если нужно, подтяните.
6. Проверьте, не изношен ли угловой скребок. (Могут обнаружиться некоторые следы приработки. Это прекратится, когда лезвие приработается и примет форму ленты.)
7. Убедитесь, что скребок эффективно сбрасывает материал за края ленты, оставляя на ней минимум материала.
8. Если скребок подпрыгивает на ленте, отрегулируйте торсионные рычаги или натяг.
9. При чрезмерном износе, скоплении материала или других проблем см. «Поиск неисправностей и проверка установки».



## ПРИМЕЧАНИЕ

Профилактические осмотры должны производиться не реже, чем раз в месяц. В вашем случае могут потребоваться более частые профилактические осмотры.

## ВНИМАНИЕ

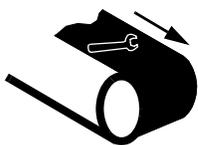
Прежде чем приступать к работе, прочтите весь раздел.



## ▲ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед обслуживанием углового скребка выключите, заблокируйте и установите предупредительные таблички на источники питания транспортера и вспомогательных устройств.

1. Выключите, заблокируйте и установите предупредительные таблички на источники питания в соответствии со стандартом ANSI (см. «Ссылочные документы»).
2. Проверьте затяжку крепежа. Если нужно, подтяните.
3. Убедитесь, что лезвие по-прежнему должным образом прижато к ленте. Если лезвие недостаточно эффективно очищает ленту, отрегулируйте натяг.
4. Проверьте, не изношена ли рабочая кромка. Если она износилась почти до рамы, замените, для чего:
  - a. Отверните установочные винты с квадратной головкой и снимите зажимы, крепящие скребок к сварной раме.
  - b. Снимите старый скребок.
  - c. Установите новый скребок, закрепите его зажимами и установочными винтами с квадратной головкой.
5. Проверьте состояние страховочных тросиков. Убедитесь, что тросики надежно прикреплены к продольным балкам или стальным пластинам.
6. Протрите начисто все предупредительные надписи. Если надписи не читаются, обратитесь в Martin Engineering или к ее представителю для получения замены.



## ▲ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Инструмент, оставленный в зоне работы и на ленте транспортера, может при включении механизма привести к тяжелой травме персонала и повредить ленту.

7. Уберите весь инструмент из зоны работ по техобслуживанию.

## ▲ ОПАСНО

Не приближайтесь и не прикасайтесь к транспортной ленте или вспомогательным механизмам транспортера при движении ленты. Часть тела или одежду может затянуть в транспортную ленту, что приведет к тяжелой травме или смерти.

8. Включите транспортер.

## Поиск неисправностей и проверка установки

### Поиск неисправностей

Если со скребком Martin® Torsion V-Plow возникли проблемы, см. ниже.

Признак	Действие по устранению
Быстрый износ лезвия	Слишком сильный натяг. Уменьшите натяг.
Недостаточная очистка и возврат материала или подпрыгивание лезвия	Слишком мал или слишком велик натяг. Увеличьте или уменьшите натяг. Проверьте, не слишком ли изношено лезвие; если нужно, замените.

### Проверка установки

Если вы проделали все, что предложено в разделе «Поиск неисправностей», а проблема не исчезла, проверьте следующее:

Проверка установки
3 Штанги расположены и размещены в соответствии с табл. II.
3 Угловой скребок расположен посередине ленты.
3 Болты с квадратной головкой на торсионных рычагах затянуты до $13 \pm 0,7$ кгм ( $95 \pm 5$ фунтофутов).
3 Лезвие равномерно прилегает к ленте в углу и на обоих концах.

## Номера изделий

---

В этом разделе приведены названия изделий и соответствующие номера скребка Martin® Torsion V-Plow и относящегося к нему оборудования. При заказе указывайте номера изделий.

### *Martin® Torsion V-Plow в сборе*

**Martin® Torsion V-Plow в сборе:** Изд. № 28488-XXXX. См. рис. 7.

### *Сменные лезвия*

**Сменное резиновое лезвие:** Изд. № 100066.

**Сменное уретановое лезвие:** Изд. № 31134-XXXU. XXX обозначает ширину ленты в дюймах.

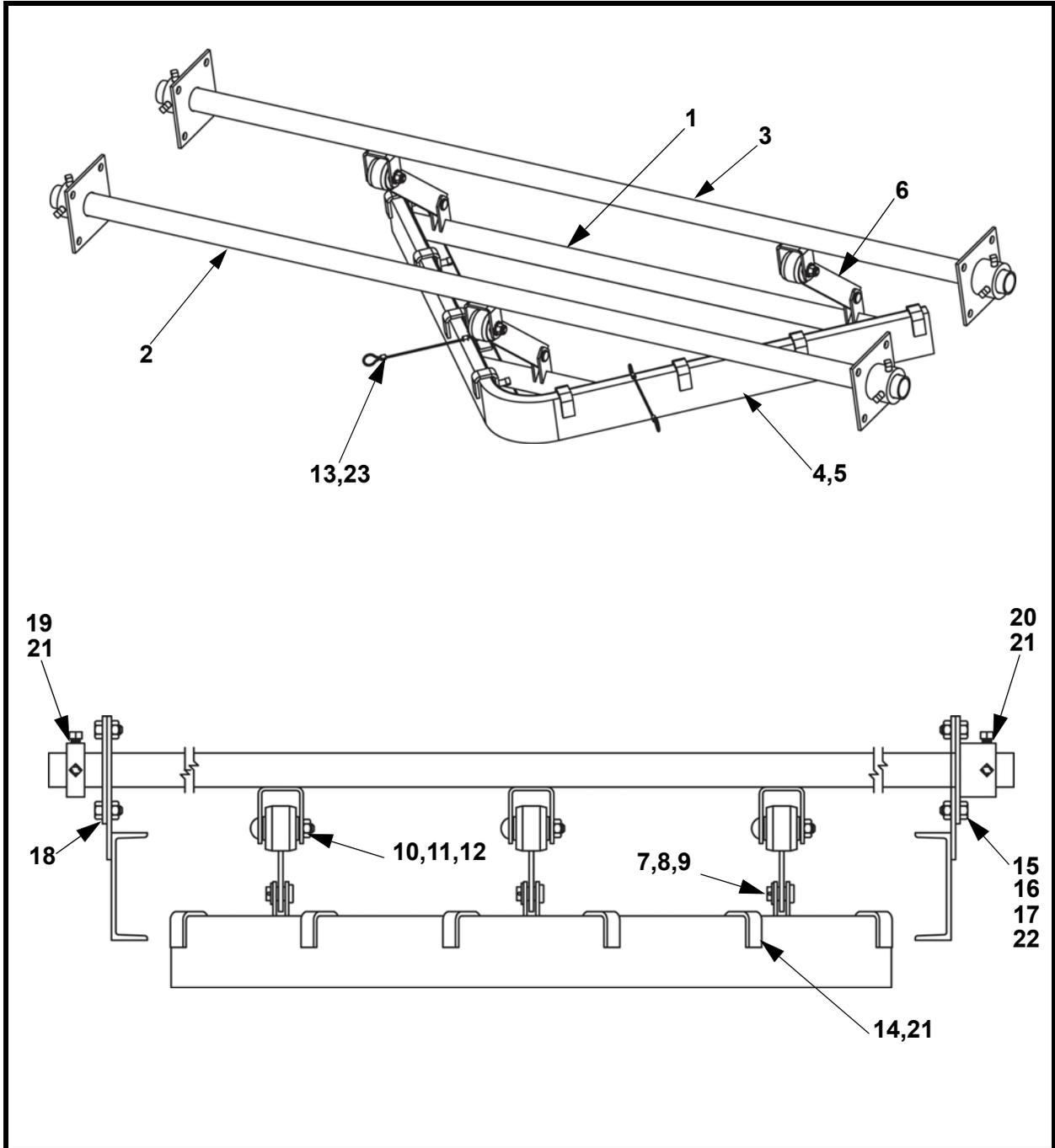


Рис. 7. Скребок Martin® Torsion V-Plow, изд. № 28488-XXXX\* (лист 1 из 2)

Поз.	Описание	Изд. №	Кол.
1	Сварная рама	Табл. IV	1
2	Передняя штанга	Табл. IV	1
3	Задняя штанга	Табл. IV	1
4	Лезвие уретановое	31134-XXXU	1
5	Лезвие резиновое	100066	Табл. IV
6	Торсионный рычаг	Табл. VI	3
7	Штифт с головкой и отверстием под шплинт	29066	3
8	Шплинт	16578	3
9	Плоская шайба 13/16 дюйма	16223	3
10	Упругая стопорная гайка 1/2 дюйма - 13NC	24307	3
11	Стопорная шайба 1/2 дюйма	21569	3
12	Болт с квадр. головкой 1/2 дюйма - 13NC	21239	3
13	Тросик с серьгой 1/8	23481	4
14	Стандартный С-образный зажим	31132	Табл. IV
15	Пружинная шайба 1/2 дюйма	24310	Табл. IV
16	Винт с шестигр. головкой 1/2 дюйма - 13NC x 2 дюйма	24308	Табл. IV
17	Шестигр. гайка 1/2 дюйма -13NC	17151	Табл. IV
18	Прижимная установочная пластина	Табл. V	2
19	Запорная втулка	16845	2
20	Сварная деталь под втулку	Табл. V	2
21	Винт с квадр. головкой 1/2-13NC x 1	22763-03	Табл. IV
22	Плоская шайба 5/8 дюйма	23343	Табл. IV
23	Тросик 1/8 дюйма, нерж. сталь	100107	6
24 (NS)	Руководство оператора	M3177	1
25 (NS)	Фабричная этикетка Martin®	32238	1
Рис. 8	Предупредительная наклейка для транспортера	23395	2
Рис. 9	Предупредительная наклейка: разлетающиеся предметы	38227	2

**Рис. 7. Скребок Martin® Torsion V-Plow, изд. № 28488-XXXX\* (лист 2 из 2)**

\*Первые два XX – ширина ленты в дюймах, третий – материал лезвия (R – резина; U – уретан); последний X – длина рычага Martin® Torsion V-Plow (см. табл. V).

†XX – ширина ленты в дюймах.

NS – не показано

**Табл. IV. Номера изделий и количество деталей Martin® Torsion V-Plow**

Скребок Изд. №	Длина лезвия мм (дюйм)	Поз. 1 Изд. №	Поз. 2 Изд. №	Поз. 3 Изд. №	Поз. 5 Кол.	Поз. 14 Кол.	Поз. 15, 16, 17, 22 Кол.	Поз. 21 Кол.
28488-18XX	686 (27,00)	25658-18	28493-24	28494-18	635 мм	4	8	12
28488-24XX	965 (38,00)	25658-24	28493-24	28494-24	965 мм	4	16	12
28488-30XX	1156 (45,50)	25658-30	28493-36	28494-30	1143 мм	6	16	14
28488-36XX	1372 (54,00)	25658-36	28493-36	28494-36	1372 мм	6	16	14
28488-42XX	1600 (63,00)	25658-42	28493-48	28494-42	1600 мм	8	16	16
28488-48XX	1803 (71,00)	25658-48	28493-48	28494-48	1803 мм	8	16	16
28488-54XX	2019 (79,50)	25658-54	28493-54	28494-54	2032 мм	10	16	18
28488-60XX	2223 (87,50)	25658-60	28493-60	28494-60	2235 мм	10	16	18
28488-66XX	2451 (96,50)	25658-66	28493-66	28494-66	2464 мм	12	16	20
28488-72XX	2667 (105,00)	25658-72	28493-72	28494-72	2667 мм	12	16	20
28488-78XX	2896 (114,00)	25658-78	28493-72	28494-72	2896 мм	14	16	22
28488-84XX	3124 (123,00)	25658-84	28493-84	28494-84	3124 мм	14	16	22
28488-96XX	3581 (141,00)	25658-96	28493-96	28494-96	3581 мм	16	16	24

**Табл. V. Установочные пластины для Martin® Torsion V-Plow. Номера изделий**

Ширина ленты дюйм (мм)	Поз. 18 Изд. №	Поз. 20 Изд. №
18.00 (400-500)	30208	30209
24.00-96.00 (500-2400)	16628	28623

**Табл. VI. Торсионные рычаги для Martin®. Длины и номера изделий**

Скребок Изд. №	Длина рычага мм (дюйм)	Торсионный рычаг, изд. №
28488-XXX	260 (10,25)	28495-01
28488-XXX2	152 (6,00)	28495-02
28488-XXX1	64 (2,50)	28495-03
28488-XXX4	127 (5,00)	28495-04
28488-XXX5	165 (6,50)	28495-05
28488-XXX6	203 (8,00)	28495-06
28488-XXX7	289 (11,37)	28495-08
28488-XXX3	228 (9,00)	28495-09

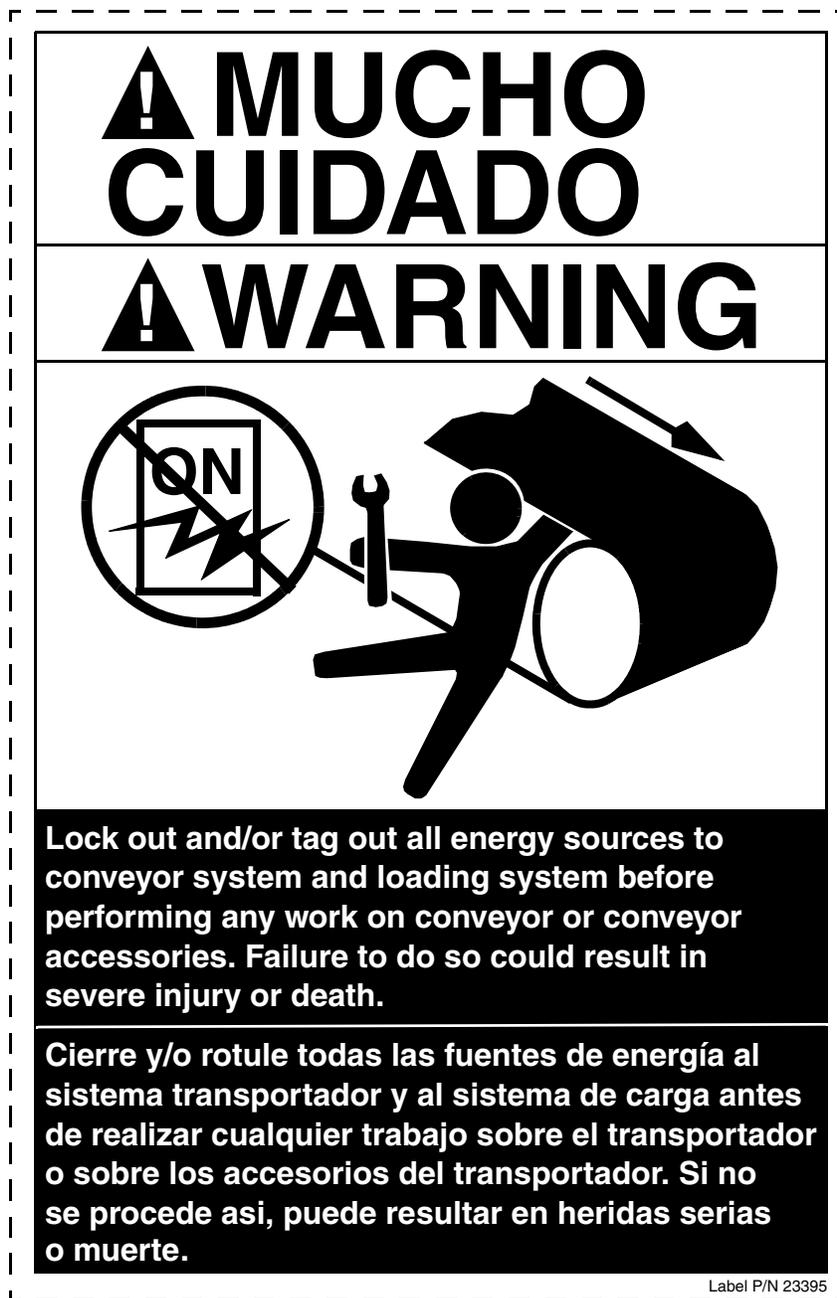


Рис. 8. Предупредительная наклейка для транспортера, изд. № 23395



Рис. 9. Предупредительная наклейка: разлетающиеся предметы, изд. № 38227

*Любое изделие, процесс или технология, описанные здесь, могут быть предметом права на интеллектуальную собственность компании Martin Engineering. Торговые марки или марки обслуживания, сопровождаемые знаком ®, зарегистрированы в Бюро регистрации патентов и торговых марок США и могут действовать в одной или нескольких странах или регионах. Другие торговые марки и марки обслуживания, принадлежащие Martin Engineering в Соединенных Штатах и (или) других странах или регионах, могут обозначаться символами ТМ и SM. По мере возможности указываются бренды, торговые марки и названия других сторон, которые могут быть или не быть филиалами, партнерами или лицензиатами Martin Engineering. Дополнительную информацию об интеллектуальной собственности компании Martin Engineering можно найти на сайте [www.martin-eng.com/trademarks](http://www.martin-eng.com/trademarks).*

# ***Problem Solved™***



**Martin Engineering USA**

One Martin Place  
Neponset, IL 61345-9766 USA  
800 544 2947 or 309 852 2384  
Fax 800 814 1553  
[www.martin-eng.com](http://www.martin-eng.com)

**COMPANY WITH  
QUALITY SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001:2008 =**