

Sponge-Jet® Sponge 분사 시스템

Sponge-Jet Media Recycler™

사용자 설명서

모델:

35E

35E-CE

50E

50E-CE



본사/제조:
Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

목차

섹션		페이지
1.0	서문	3
2.0	안전 체크리스트	5
3.0	요구사항	7
4.0	일반 작동	8
5.0	고급 작동	9
6.0	일상 유지보수	12
7.0	재조립 유지보수	13
8.0	그림	15
9.0	제원	18
	참고	19
	부록	20

중요 참고: 장비 모델 사이에 부품, 시스템, 구성품 및 작동 절차가 같을 수 있기 때문에 이 설명서에 나와 있는 이미지는 모델에 따라 다를 수 있다.

이 설명서는 다음 모델 및 해당 모델의 대략적인 작동 용량을 설명한다.

모델:

35E	350 kg (800 lb)
35E-CE	350 kg (800 lb)
50E	450 kg (1,000 lb)
50E-CE	450 kg (1,000 lb)

영문이 원본 지침이다.

번역본은 원본 지침에서 나왔다.

1.0 서문

Electric Media Recycler™은 재사용이 가능한 Sponge Media™ 연마재에서 크고 작은 이물질을 분리한다. 특히 한쪽으로 기울어진 회전축은 두 막을 통해 Sponge Media 연마재와 표면 오염 물질 사이를 오가며 진동하면서 해당 물질을 별도로 모아서 분류한다.

산업 시설의 내구성을 높이기 위해 제작된 Electric Media Recycler는 시간당 최대 **350 kg (800 lb)**의 이물질과 Sponge Media 연마재를 처리할 수 있다.

Electric Media Recycler 를 살펴보면 상대적으로 단순한 디자인이라는 사실을 알 수 있다. 그 결과 정상적인 작동 상태에서 마모되는 부품이 더 적다.

참고: 작동하는 동안 하부 베이스 어셈블리(그림 B, #6)에는 거의 진동이 발생하지 않는다. 이 베이스는 Electric Media Recycler 에서 진동을 일으키는 부분(그림 B, #7)과 Sieve 어셈블리(그림 A)을 지지하며 잠글 수 있는 두 캐스터와 두 회전 캐스터가 있는 프레임을 가로질러 장착되어 있다.

Electric Media Recycler 는 플라이휠 축을 통해 직접 전달되는 모터의 힘으로 작동한다.

Electric Media Recycler 의 Sieve 어셈블리(그림 A)는 진동을 일으키는 부분(그림 B, #5)에 있으며 팬 클램프(그림 C)라고 하는 4 개의 튼튼한 클램프로 고정되어 있다. 전체 Sieve 어셈블리와 진동을 일으키는 부분은 3 개의 서스펜션 로드(그림 B, #4)에 의해 하부 베이스 어셈블리에서 분리되어 있으며 공급 링/호퍼, 링/클립에 장착된 막, 플랫 개스킷, 이중 메인 림, 얇은 깔때기 및 Media 하강관(그림 A 에 표시)으로 구성되어 있다.

진동을 일으키는 부분 중앙에는 편심 플라이휠(그림 B, #3)이 있다. 이 플라이휠을 통해 바로 만들어지는 진동 에너지는 Sieve 어셈블리로 전달된다. 플라이휠 하우징 아래와 축 하부에는 조절 가능한 편심추가 있다. 이 추가 회전하면 상부 편심 플라이휠이 Media 를 수평 방향으로 막을 가로질러 이동시킨다.

포장 풀기 지침

- Electric Media Recycler의 포장을 풀기 전에 물품 목록을 확인한다.
물품 목록이 일치하지 않을 경우 Sponge-Jet 판매업체, 담당자 또는 Sponge-Jet, Inc.(603-610-7950)로 문의한다.
- 모든 막과 부품을 확인하여 배송되는 동안 손상된 부분은 없는지 확인한다.
- Electric Media Recycler는 단단하고 평평한 표면에서 작동시킨다.
이렇게 하면 최상의 성능을 발휘할 수 있다.
- 진동 부품은 **절대** 기계의 고정 부품이나 그 주변과 접촉해서는 안된다.
- 막이 평평한지 확인해야 한다.

2.0 Media 등급

중요: 재사용이 가능한 Sponge Media 연마재에서 크고 작은 입자를 분리하는 것의 중요성을 지나치게 강조하는 것은 쉬운 일이 아니다. 공기로 운반되는 먼지를 줄이고 Sponge-Jet Feed Unit™이 막힐 위험을 최소화하기 위해서는 분사하면서 적절하게 분리하는 일이 중요하다.

Media 분류 프로세스 요약:

1. Electric Media Recycler를 적절한 전원 공급장치에 연결한 다음 Electric Media Recycler를 작동시킨다.
2. 다시 사용하기 전에 Electric Media Recycler 상단에 있는 **공급 링/호퍼(그림 A, #1)**를 통해 Sponge Media 연마재를 추가한다.
3. 재사용이 가능한 Sponge Media 연마재와 작은 오염 물질이 **상단 막(그림 A, #6)**을 통과한다. 크기가 큰 입자는 상단 막을 통과하지 않지만 **큰 입자 하강관(그림 A, #8)**을 통해 운반된다.
4. Sponge Media 연마재와 남아있는 모든 오염 물질이 **하단 막(그림 A, #7)**으로 내려가고 그곳에서 재사용이 가능한 Sponge Media 연마재는 하단 막으로 운반되고 **재사용이 가능한 Media 하강관(그림 A, #9)**을 통해 Electric Media Recycler 를 빠져나간다. 더 작은 오염 물질과 사용한 Media 연마재는 작은 입자와 마찬가지로 **하단 막** 아래로 떨어지고 **미립자 하강관(그림 A, #4)**을 통해 배출된다.

2.1 상단 막 - 큰 입자 분류

상단 막(그림 A, #6)은 표준 #3* 그물망으로 Sponge Media 연마재 입자보다 큰 불필요한 이물질을 분리하는데 사용한다. 너트, 볼트 또는 록과 같은 항목이 큰 입자와 마찬가지로 **큰 입자 하강관(그림 A, #8)**을 통해 분리되어 배출된다.

경고: 큰 입자는 (1)사람을 다치게 할 수 있는 발사체가 되거나 (2)작업 표면을 손상시키거나 (3)가압된 발사 호스에 구멍을 내거나 (4)Feed Unit을 막히게 하거나 (5)드라이브 기계 장치를 손상시키거나 막히게 할 수 있기 때문에 큰 입자가 작업 믹스로 다시 들어갈 경우 피해가 발생할 수 있다.

2.2 재사용이 가능한 Media

하단 막(그림 A #7)을 통과하지 않은 Sponge Media 연마재는 재사용이 가능한 Media 하강관(그림 A #9)을 통해 Electric Media Recycler 를 빠져나간다. 이 하강관을 빠져나간 Sponge Media 연마재는 Sponge-Jet Feed Unit 에서 다시 사용할 수 있다.

2.3 하단 막 - 미립자 분류

하단 막(그림 A, #7)은 표준 #16* 그물망으로 대부분의 Sponge Media 입자보다 작은 이물질을 분리하는데 사용한다. 미립자는 작은 입자처럼 Sponge Media 에서 분리되어 미립자 하강관(그림 A, #4)을 통해 배출되고 보통 폐기물로 간주된다. 미립자에는 보통 페인트 조각, 깨진("사용한") 연마재 및 분리된 우레탄 입자가 포함된다. 이러한 미립자가 작업 믹스로 다시 들어갈 경우 작업장 주변 먼지 농도가 상승하게 된다.

중요: 상승한 먼지 농도의 수용성은 보통 각 프로젝트 관리자의 책임이다. 작은 입자는 보통 폐기물로 간주된다. 사용자는 모범 실천 방안과 적용되는 모든 규정에 따라 납 성분이 포함된 페인트, 크롬산염, 방사성 핵종, 카드뮴 또는 PCB 와 같은 위험 물질(여기에만 국한되지는 않음)에 대한 폐기물 스트림을 특별하게 관리할 것을 요청받을 수 있다.

*처리량이나 입자 크기 분포를 다르게 하기 위해 다른 크기를 지정하거나 제공하지 않는 한 상단 막의 표준 크기는 #3 이고 하단 막은 #16 이다.

3.0 전기적 요구사항

이 Sponge-Jet Electric Recycler 모델에는 11.2/5.6암페어가 필요한 1 HP 115v/230v, 60Hz, 3450RPM 방폭형 모터가 장착되어 있다.

경고: 이 모터는 열로부터 보호되지 않는다.

이 장치에는 약 3m 길이의 12 AWG 공급선이 함께 제공된다. 연장선의 사용은 절대 권장하지 않는다.

4.0 일반 작동

4.1 급송 연결

중요: 기계의 진동 부분의 움직임을 제한해서는 안된다. Electric Media Recycler의 주입구/배출구 연결 부분이 뽀뽀하지 않게 할 것을 권장한다. 뽀뽀한 연결은 Electric Media Recycler의 효율성을 떨어뜨리고 판금 부품 및 용접 부위의 피로도가 일찍 올 수 있다.

4.2 팬 클램프 조정

팬 클램프(그림 C)는 간단하게 조절하여 다양한 두께의 플랫 개스킷(그림 A, #5)을 사용할 수 있다.

스틸 후크 상단(그림 C, #4)을 돌리면 조절이 가능하다. 정상 작동 시에는 모든 팬과 개스킷이 적절한 위치에 있다면 조절할 필요가 없다. 4 개의 팬 클램프를 닫는데 필요한 압력은 레버 핸들(그림 C, #1) 끝에서 각각 15 파운드를 넘지 않는다. 스틸 후크 상단 뒤에 있는 잠금 너트(그림 C, #3)는 Sieve 어셈블리(그림 A) 부분을 분리할 때 스틸 후크 상단이 돌아가지 않도록 단단히 고정해야 한다.

경고: 이러한 클램프를 고정할 때 지나치게 큰 힘을 주지 않는다. RECYCLER의 진동이 너무 짝 조인 클램프를 손상시킬 수 있다.

4.3 Electric Media Recycler 채우기

Electric Media Recycler 상단에 있는 공급 링/호퍼(그림 A, #1)를 통해 Sponge Media 연마재를 추가한다.

Electric Media Recycler 를 적절한 전원 공급장치에 연결한 다음(섹션 3.0 참조) 주 on/off 스위치를 “ON”으로 돌려서 Electric Media Recycler 를 작동시킨다. 수평면에 강력한 회전 진동이 발생한다.

5.0 고급 작동

중요: 작동하기 전에 Electric Media Recycler 를 크게 분해했다면 다음 사항을 확인해야 한다.

5.1 진동 진폭

기계 사용 중 조절은 최소한으로 해야 한다. 작업자가 고려해야 하는 한 가지 변수는 진동의 진폭이다. Electric Media Recycler 에는 플라이휠(그림 B, #3)이 1 개 있는데 "중심에서 벗어난" 5 가지 다양한 각도로 조절이 가능하다. 이 조절은 수평 진폭을 바꿀 수 있다. 플라이휠 하우징 아래에는(플라이휠 축 위쪽) 조절 가능한 추가 있다. 상부 플라이휠에 있던 추가 중앙으로 출발하면 시시각각으로 변하는 수직 편향이 발생한다. 이 편향은 플라이휠 RPM 의 한 기능이기도 하다.

5.2 진폭 조정 절차

플라이휠을 다음과 같이 조절:

1. Sieve 어셈블리를 제거하여 상단 베어링 하우징 브래킷이 드러나도록 한다.
2. 브래킷 안을 보면 ½" "관통 구멍"이 있다. ½" 소켓 헤드캡 나사가 보일 때까지 플라이휠을 회전시킨다. 진폭 설정 숫자가 1~3 부분에 오도록 한다.
3. 플라이휠 측면 추를 원하는 설정 숫자로 회전할 수 있을 때까지 이 나사를 돌린다.
4. 나사를 단단히 조인다.

키커 추를 돌리면 두 번째 조절이 가능하다. 키커 추를 조절하려면 측면 커버(그림 B, #2)를 제거한다. 키커 추가 상부 커플링 플랜지 위로 바로 이동한다. 볼트 1 개가 추 모양의 팬을 축에 아주 단단하게 고정시킨다. 이 추는 공장에서 플라이휠 추를 사용하여 0 도로 설정되어 있다. 최대 진폭을 달성하려면 5/16" 육각렌치로 느슨하게 한 다음 추를 180 도 돌려서 조인다. 0~180 도 사이 설정이 다양한 제품에서 최상의 생산을 달성할 수 있다.

참고: 3450 RPM에서 작동하는 플라이휠 축을 사용한 Electric Media Recycler의 진폭 설정은 공장 설정인 플라이휠 설정 #3을 초과해서는 안된다. 조절하려면 RPM 보정 도구가 필요하다.

경고: 보정 도구를 사용할 수 없거나 RPM 속도를 적절하게 설정하지 못하면 장비가 손상될 수 있고 보증이 무효가 된다.

5.3 조정

배송하기 전에 이 Electric Media Recycler 는 효율적으로 작동하도록 조정되었다. 정상적으로 작동할 경우 이러한 설정은 신경 쓸 필요가 없다. 하지만 배송 도중 충격을 받을 수 있기 때문에 약간의 재조정이 필요할 수 있다. 모터와 플라이휠 축이 일직선이 될 때 효과적으로 작동한다. 이 상태일 때 플라이휠 상부 커플링 플랜지와 모터 플랜지 표면 또한 일직선이 된다.

불규칙한 진동이나 갑작스러운 흔들림이 발생하면 측정을 통해 커플링 표면이 일직선 상태인지를 확인한다. 일직선 상태가 아닐 경우 3 개의 서스펜션 로드(그림 B, #4) 길이를 바꾸면서 조절한다. 이 작업은 3 쌍의 육각 너트를 풀고 위아래로 멀리면서 수행한다. 서스펜션 로드 하부와 하부 압축 고무 부싱을 고정시킨다. 조절을 완료하면 이러한 너트를 단단히 조여주어야 한다. 동시에 플랜지 표면이 일직선 상태인지도 확인한다.

5.4 플랜지 조절

커플링 플랜지 표면 사이 최소 간격인 1 ¼” (32 mm)를 유지해야 한다. 커플링 플랜지는 .010” 내에서 일직선을 유지해야 한다. 3개의 하부 서스펜션 로드 너트를 조절하여 플랜지가 일직선이 되도록 조절한다. 커플링 플랜지를 일직선이 되도록 조절한 후 유연한 고무 커플링을 설치한다.

참고: 유연한 고무 커플링의 두께는 1” (24.5 mm) 이다 1/8” (3.2 mm)의 두꺼운 장식못 4 개 포함).

경고: 절대 모터 플랜지에 유연한 고무 커플링만 부착한 상태로 모터를 작동시키지 않는다. 이 주의사항을 준수하지 않으면 심각한 피해 및/또는 부상을 입을 수 있다.

5.5 Sieve 어셈블리

분리가 가능한 **Sieve 어셈블리(그림 A)**는 용접 강관으로 제작되었다. Sieve 어셈블리를 적절하게 조립하여 조이지 않으면 용접 부위의 수명이 급격히 줄어들게 된다.

Sieve 어셈블리는 5 개의 부품으로 구성되어 있다. 조립 과정:

1. 진동을 일으키는 부분(그림 B, #5)에 있는 구멍을 통해 미립자 하강관(그림 A #4)을 위치시킨다. 참고: 하강관이 중앙에 오도록 한다.
2. 얇은 깔때기(그림 A #10) 안에 플랫 개스킷(그림 A, #5)을 위치시킨다.
3. #16* 그물망이 부착된 스테인리스 스틸 링/클립(그림 A, #2) (**중요:** 그물망을 위로 올리는 위치**)을 얇은 깔때기 안과 플랫 개스킷 상단에 위치시킨다.
4. 플랫 개스킷을 스테인리스 스틸 링/클립에 위치시키고 플랫 개스킷이 중앙에 오도록 한다.
5. 이중 메인 림(그림 A #3)을 플랫 개스킷과 스테인리스 스틸 링/클립 위에 그리고 얇은 깔때기 안에 위치시킨다.
6. 플랫 개스킷을 이중 메인 림 안에 위치시킨다.
7. #3* 그물망이 부착된 스테인리스 스틸 링/클립(**중요:** 그물망 측면을 위로 올리는 위치**)을 이중 메인 림과 플랫 개스킷 상단에 위치시킨다.
8. 플랫 개스킷을 스테인리스 스틸 링/클립에 위치시키고 플랫 개스킷이 중앙에 오도록 한다.
9. 공급 링/호퍼를 플랫 개스킷 위에 위치시키고 큰 입자 하강관(그림 A #8)이 재사용이 가능한 Media 하강관(그림 A, #9) 반대편에 오도록 한다.
10. 팬 클램프(그림 C)를 부착한다. Sieve 어셈블리를 고정시키려면 이러한 부분을 달아야 한다.

*처리량이나 입자 크기 분포를 다르게 하기 위해 다른 크기를 지정하거나 제공하지 않는 한 상단 막의 표준 크기는 #3 이고 하단 막은 #16 이다.

**중요: 모든 막은 그물과 함께 상단에 부착해야 한다. 잘못 조립하는 경우가 많은데 이렇게 되면 Electric Media Recycler 가 제 기능을 발휘하지 못하게 된다.

6.0 일상 유지보수

중요: 어떤 경우에도 Electric Media Recycler 작동 중에 또는 전원 공급장치에 연결된 상태에서 조사, 조절이나 윤활 작업을 해서는 안된다.

6.1 윤활

Electric Media Recycler 는 배송 전에 테스트를 마쳤다. 500 시간을 사용하기 전까지는 Electric Media Recycler 에 그리스를 도포하지 않는다. 40 시간을 사용할 때마다 ½ 펌프나 소량을 사용하여 윤활유를 다시 도포한다. 과도하게 그리스를 도포하지 않는다.

권장 윤활유:

1. Citco AP, Citco 오일
2. Ore-Lube K2
3. Mobilux Grease #2, Socony Mobil Oil Co.
4. Val-Lith #1P, Valvoline Co.
5. VS SGA, MM Industries, Inc.
6. Multifak #2, Texaco Inc.
7. Alvanie R#, Shell Oil Co.

경고: 강제로 과도하게 그리스를 도포하지 않는다. 베어링과 모터 시스템이 손상될 수 있다.

6.2 그리스 피팅에 접근

1. 기계 측면에 있는 그리스 피팅을 통해 접근하여 2개의 베어링에 그리스를 도포한다.

중요: 기계를 1 년간 사용하지 않았을 경우 1~2 펌프의 그리스를 추가한다.

7.0 재조립 유지보수

7.1 상단 롤러 베어링 교체

1. **Sieve 어셈블리**를 제거한다.
2. 그리스 선을 제거한다.
3. 링 5/16" 6 각형 헤드캡 나사, 상단 베어링 하우스 캡 및 황동 수 커넥터를 제거한다.
4. 베어링이 있는 상단 베어링 하우스를 제거한다.
5. 상단 베어링 슬리브 볼트를 푼다.
6. 베어링과 하우스 및 상단 베어링 슬리브 외부에 있는 실을 조심스럽게 누른다.
7. 하우스 및 슬리브를 청소하고 데버링한다(부품 마모 상태 확인).
8. 새 베어링과 실을 채와 하우스 쪽으로 누른다.
중요: 그리스로 베어링에 다시 윤활 작업을 한다(권장 윤활유 참고).
9. 상단 베어링 슬리브와 슬리브 볼트를 교체한다.
중요: 슬리브 볼트에 나사산 로커(Perma Lok MM115 또는 동일한 제품)를 사용한다.
10. 상단 하우스 캡과 5/16" 6 각형 헤드캡 나사를 삽입한다.
11. 그리스 선을 다시 부착한다.

7.2 플라이휠 베어링 교체

1. **Sieve 어셈블리**를 제거한다.
2. **측면 커버 클램프**를 풀고 커버를 연다.
3. 상단에 있는 유연한 고무 커플링 잠금 너트(3/8" - 16 나사산) 2 개를 풀어서 제거한다.
4. 고무 부상 위에 있는 **서스펜션 로드**에서 5/8-11 6 각형 너트 3 개를 제거한다.
5. 체 용접 부위를 제거한다.
6. "상단 롤러 베어링 교체"의 1~6 단계를 따라한다 (아직 완료하지 않았을 경우).
7. 3/8-16 고정 나사 2 개를 푼다(**플라이휠** 제거).
8. 3/8-16 고정 나사 10 개를 푼다.

-
9. 축 끝부분에 있는 7/16" 6 각형 헤드캡 나사 1 개를 풀고
3/8-16 소켓 헤드캡 나사 2 개를 푼다(상부 커플링 플랜지 제거).
3/8-16 소켓 헤드캡 나사 10 개와 그리스 선을 제거한다.
 10. 산단 체 용접 부위에서 **플라이휠** 하우징을 제거한다.
 11. 1/4" 캡 나사를 풀어 **플라이휠** 상단 캡과 하단 캡을 제거한다.
 12. 하우징 하단을 통해 **플라이휠** 축(베어링 포함)을 밀어 넣는다.
 13. 서클립 제거 - 축에서 베어링을 밀어 넣는다.
 14. 플라이휠 하우징에 있는 롤러 베어링의 외부 마찰면을 누른다.
 15. 상단 및 하단 캡에서 실을 제거한다.
 16. 청소 후 모든 부품에 마모된 부분이 있는지 조사한다(필요할 경우 모든 부품을 데버링).
 17. 재조립하려면 1~16 단계를 거꾸로 실시한다.

중요: 조립 후 적절한 조정 단계를 따른다.

8.0 그림

그림 A: Sieve 어셈블리

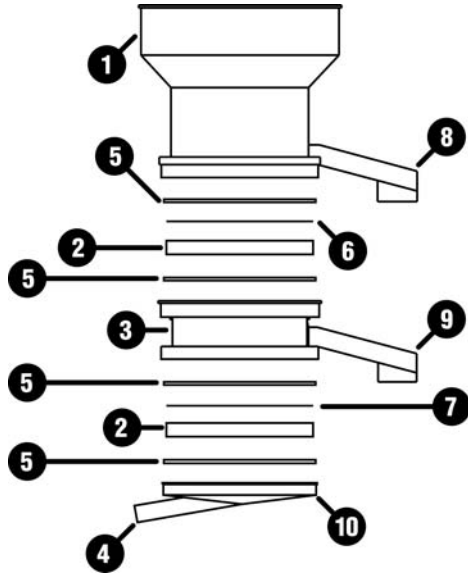


그림 A

1. 공급 링/호퍼
분류를 위해 Sponge-Jet Media 를 Electric Media Recycler 상단에 있는 공급 링/호퍼에 붓는다.
2. 링 클립
링/클립에 부착된 그물망
3. 이중 메인 링
Sieve 어셈블리 중앙에 있는 재사용이 가능한 Media 하강관은 이 링의 일부분이다.
4. 미립자 하강관
얇은 깔때기의 일부분이다. 하단 막으로 떨어지는 모든 입자는 미립자 하강관을 통해 배출된다.
5. 플랫 개스킷
플랫 부나 고무 개스킷이 4 개 있다.
6. 상단 막
재사용이 가능한 Sponge Media 연마재에서 Sponge Media 연마재의 입자보다 큰 입자를 가진 물질을 분리하는데 사용되는 스테인리스 스틸 그물망이다.
(*섹션 5.5 참조 - Sieve 어셈블리, 적절한 막 설치*)
7. 하단 막
재사용이 가능한 Sponge Media 연마재에서 보통 폐기물로 간주되는 작은 물질을 분리하는데 사용되는 스테인리스 스틸 그물망이다.
(*섹션 5.5 참조 - Sieve 어셈블리, 적절한 막 설치*)
8. 큰 입자 하강관
상단 막을 통과할 수 없는 크기가 큰 입자는 큰 입자 하강관을 통해 배출된다.
9. 재사용이 가능한 Media 하강관
하단 막으로 떨어지지 않는 입자는 재사용이 가능한 Media 하강관을 통해 배출된다.
10. 얇은 깔때기
하단 막 아래에 있는 얇은 깔때기는 미립자를 모아서 미립자 하강관으로 보낸다.

그림 B: 진동을 일으키는 부분 및 하부 베이스 어셈블리

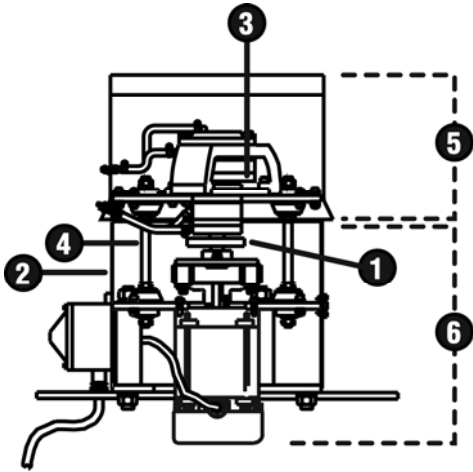


그림 B

- 1. 추**
이 추가 회전하면 상부 편심 플라이휠이 Media 를 막을 가로질러 이동시킨다.
- 2. 측면 커버**
제거 가능한 이 커버는 하부 베이스 어셈블리 안에 있는 부품을 보호하는 역할을 한다.
- 3. 플라이휠**
플라이휠을 통해 바로 만들어지는 진동 에너지는 Sieve 어셈블리로 전달된다.
- 4. 서스펜션 로드**
Sieve 어셈블리와 진동을 일으키는 부분은 3 개의 서스펜션 로드에 의해 프레임에서 분리되어 있다.
- 5. 진동을 일으키는 부분**
진동을 일으키는 부분은 하부 베이스 어셈블리 위에 있고 Sieve 어셈블리를 지탱한다.
- 6. 하부 베이스 어셈블리**
하부 베이스 어셈블리는 주 제어기, 공기 모터, 진동을 일으키는 부분 및 Sieve 어셈블리를 지탱한다.

그림 C: 팬 클램프

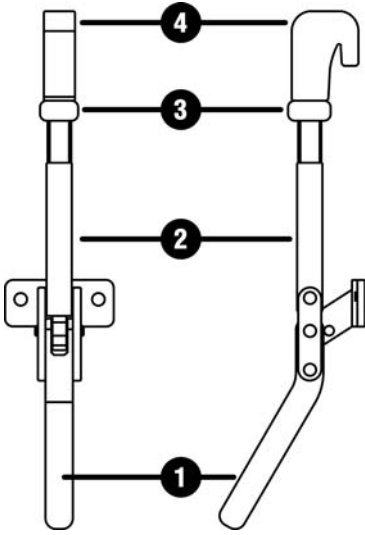


그림 C

- 1. 핸들**
레버 핸들은 팬 클램프를 Sieve 어셈블리에 고정시킬 때 사용된다.
- 2. 나사산 로드**
스틸 후크 상단을 나사산 로드 에 끼운다..
- 3. 잠금 너트**
잠금 너트는 팬 클램프를 분리할 때 스틸 후크 상단이 회전하지 못하도록 할 때 사용된다.
- 4. 스틸 후크 상단**
스틸 후크 상단을 돌리면서 개스킷을 다양한 크기로 조절할 수 있다.

9.0 제원

무게

35E 및 35E-CE 135KG (300lb) / 50E 및 50E-CE 205kg (450lb)

개스킷

부나 플랫 개스킷 한 세트(4개)

클램프

이중 팬 클램프 한 세트(5개 - 잠금 너트 포함)

막

$\frac{3}{4}$ " x 1-1/2" 높은 튜브 모양의 그물 링(상단)으로 납땀한 #3* 그물(와이어 직경 .047"/열린 부분 .286") 스테인리스 스틸 상단 막 1 개와 $\frac{3}{4}$ " x 1-1/2" 높은 튜브 모양의 그물 링으로 납땀한 #16* 그물 표준 (와이어 직경 .018"/열린 부분 044") 스테인리스 스틸 막 1 개가 있다.

*다른 크기를 지정하지 않는 한 상단 막의 표준 크기는 #3 이며 하단 막은 #16 이다.

참고: _____

모델 번호: _____

일련 번호: _____