



BANT SIYIRICILARI

TÜM UYGULAMALAR İÇİN GERİ TAŞINAN
MALZEME TEMİZLEME ÇÖZÜMLERİ

L3651 TR



PROBLEM



GERİ TAŞINAN MALZEMENİN SONUÇLARI

Geri taşınan malzeme, tahliye noktasının ötesine kadar konveyör bandına yapışan ve daha sonra konveyörün dönüş yolunda dökülen malzemedir.

Bant sıyırıcılar olmadığında yaygın olarak rastlanan geri taşınan malzeme şunlara neden olur:

Bakım, temizlik ve malzeme kaybı nedeniyle artan giderlerden ötürü, işletme verimi ve karlılığında düşüş.

Sıkışan makaralara, gezen bantlara ve artan güç tüketimine yol açan dönen bileşenlerdeki malzeme birikmesi.

Çalışanların “kirli olmasına aldırmıyorum” tutumunu fark ettikçe düşen tesis morali.

Yangın, kayma ve takılıp düşme tehlikeleri yaratan, zeminlerde, yürüme yollarında malzeme birikmesinin neden olduğu güvensiz çalışma koşulları.

Asılı malzemenin neden olduğu sağlık tehlikeleri ve çevre problemleri.

Komşular ve denetleyici kuruluşların olumsuz biçimde dikkatini çekme.



ÇÖZÜLDÜ



GERİ TAŞINAN MALZEMEYİ ÖNLEME ÇÖZÜMÜ

Martin Engineering'in bant sıyrıcı sistemleri, konveyör sistemlerini daha temiz, daha güvenli ve daha verimli hale getirir.

Bant sıyrıcılarla en aza indirilen geri taşınan malzeme şu sonuçları verir:

Acil durum kesintileri, programlanmamış duruş süresi ve "acele" tamirler azaldığından, daha iyi planlama ve konveyör kullanılabilirliği.

Daha az ve daha hızlı bakım prosedürleri için daha düşük işçilik maliyetleriyle azalan bakım giderleri. Daha az bant merkezleme ve malzeme temizleme angaryasıyla iyileştirilmiş işgücü kullanımı.

Kaçak malzeme ve birikmenin zarar verdiği daha az erken aşınmış bileşen değişimi sayesinde maksimuma çıkan ekipman ömrü.

Daha iyi temizlik ve bakım sayesinde iyileştirilmiş çalışma koşulları ve tesis güvenliği ve morali.

Çevre kirliliğinin azaltılmasıyla toplumla daha iyi ilişkiler ve daha iyi denetleyici kuruluşlar ile daha iyi uyum.

İÇİNDEKİLER

- 6 Bir Bant Sıyrıcının Anatomisi
- 8 Primer Sıyrıcılar
- 12 Sekonder Sıyrıcılar
- 16 Çok Sıyrıcılı Sistemler
- 17 Özel Sıyrıcılar
- 18 Montaj Ayakları ve Gergiler
- 19 Aksesuarlar

BİR BANT SIYIRICISININ ANATOMİSİ



UÇLAR

Martin bant sıyırıcı uçları, bandı ve bant eklerini korurken, her türlü geri taşınan malzemeyi en etkili şekilde temizlemek için geniş bir şekil ve boyut yelpazesinde üretilir.

Üretan, lastik, seramik, paslanmaz çelik ve tungsten karbür dahil hem metal hem de metal olmayan uçlar mevcuttur.

MARTIN® CARP Ucu Tasarımı

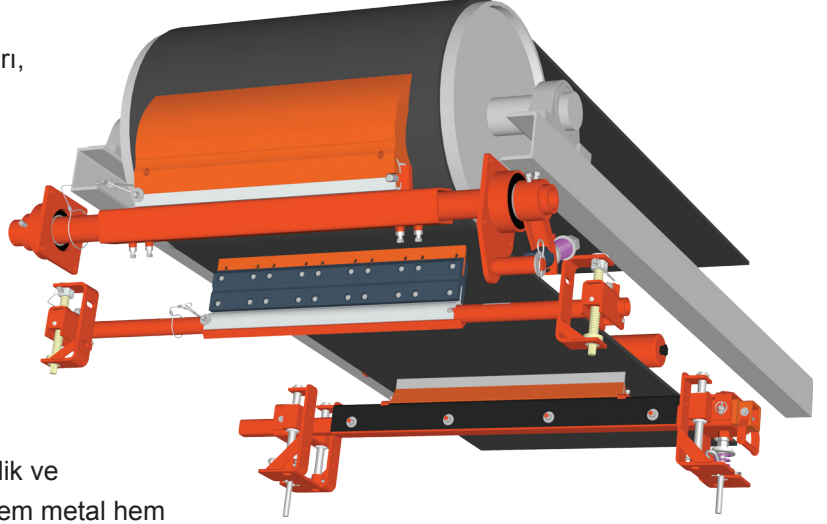
Patentli Sabit Açılı / Sabit Alan Radyal Basınç ucu tasarımı, uç aşınmasının tüm aşamalarında tutarlı temizlik sağlar..

GERGİLER

Bant sıyırıcı gergileri, tutarlı temas ve temizleme performansı amacıyla uçları bant yüzeyinde tutmak için basınç sağlar.

AKSLAR

Bant sıyırıcı ana gövdeleri, uçları destekleyen omurgalardır ve konveyör sisteminin ve malzeme yükünün uygulayacağı kuvvetlerle başa çıkacak biçimde tasarlanmalıdır.



MARTIN® QUICK-CHANGE™ (QC) BANT SIYIRICILARI

Tek pimle uç değişimi, bant sıyırıcı ucu değiştirmeyi, şutun dışından yapılan kolay, bir dakikalık, aletsiz bir işlem haline getirir. Ucu serbest bırakmak için yalnızca hareketli pimi çıkarın ve halka pimi ana aks çıkıntısından dışarı kaydırın.

MARTIN® TRAC-MOUNT™ BANT SIYIRICILARI

Raya monte edilen yuvaya takılmış parçalı uçlar, tüm uç parçalarının çabuk ve kolayca monte edilmesini ve sökülmesini sağlar. Cıvatalarını sökerek tüm yuvayı ana gövdeden çıkarmanız ve her ucu her bir uçta yuvadan dışarı kaydırmanız yeterlidir.

MARTIN® YÜKSEK PERFORMANSLI ÜRETANLAR

Martin Engineering, özel uygulamalar için yüksek performanslı üretanların geliştirilmesinde dünya lideridir. Herhangi bir Martin primer sıyrıcısı veya başka bir üretici tarafından sağlanan herhangi bir sıyrıcı için mevcuttur.

SEÇİM REHBERİ

Uygulama Tanımı	Tipik Malzemeler	Sıcaklık Aralığı
 <p>Turuncu Standart MARTIN® Üretan, aşındırıcı şartlar ve solventlere veya yağa maruz kalma dahil, çoğu bant sıyrıcı uygulaması için uygundur.</p>	boksit, kok, kömür, atık, çelik/cevher, vb.	-20° ila 160°F arası (-30° ila 70°C)
 <p>Kahverengi Kimyasala Dirençli Üretan, kimyasallara karşı iyileştirilmiş direnç ve yüksek rutubetli ortamlarda azaltılmış su emilimi sağlar.</p>	Kireçtaşı	-40° ila 160°F arası (-40° ila 70°C)
 <p>Yeşil Yüksek Sıcaklık Üretanı, 350°F'ye (177°C) kadar aralıklı sıcaklıklara maruziyete dayanır.</p>	Cüruf	-40° ila 300°F arası (-40° ila 150°C)
 <p>Taba Rengi Düşük Sertlikte Üretan, kum ve çakıl gibi kuru ürünler için idealdir.</p>	Çakıl, kuru kum	-40° ila 160°F arası (-40° ila 70°C)
 <p>Mavi Düşük Adezyonlu Üretan, yapışkan malzemeler için idealdir.</p>	Çimento, cam, talaş	-20° ila 160°F arası (-30° ila 70°C)

PRİMER SIYIRICI SEÇİM REHBERİ



MARTIN® PRİMER SIYIRICILARI

Çok sıyırıcılı bir sistemde ilk aşama olarak, primer sıyırıcı, banda yapışan malzemenin çoğunu çıkarır ve yalnızca yapışkan tanelerden oluşan ince bir katman bırakır.

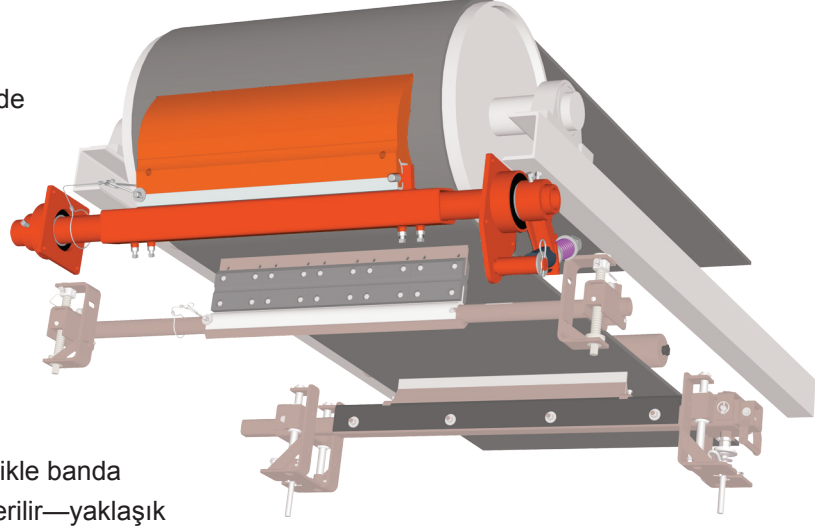
Primer sıyırıcılar genellikle banda karşı düşük basınçla gerilir—yaklaşık 2 psi (13.8 kpa). Düşük uç-bant basıncı, ön sıyırıcının banda bir sıyırma açısıyla yerleştirilmesine izin verir. Bu açıda daha yüksek basıncın kullanılması, bandı, bant ekini veya sıyırıcının kendisini tehlikeye sokacaktır.

Primer sıyırıcılar genellikle, baş tamburunun yüzeyine, malzeme yolunun hemen altına monte edilir. Sıyırıcı, malzeme birikmesini önleyecek biçimde konumlandırılmalı ve malzeme akışının dışında olacak şekilde monte edilmelidir.

SEÇİM REHBERİ

Gerekli Veriler

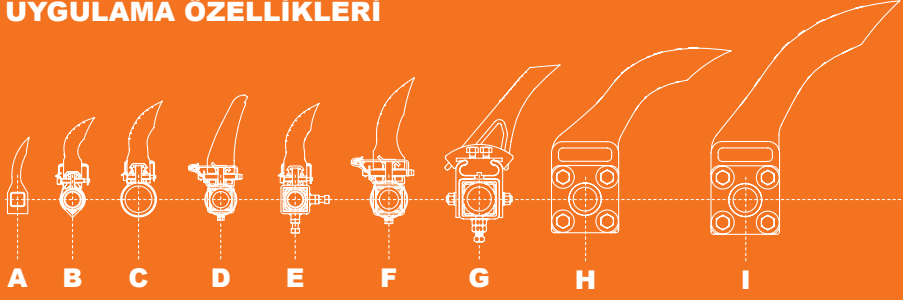
- Bant genişliği
- Baş tambur çapı
- Bant hızı
- Malzeme özellikleri
- Uygulama sıcaklığı



Seçim Süreci

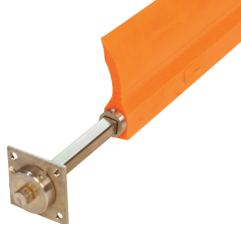
- (1) Karşı sayfadaki tablodan sisteminize uygun primer sıyırıcıyı belirlemek için konveyörünüzün bant genişliği, baş tambur çapını ve maksimum bant hızını kullanın.
- (2) 7. sayfadaki tablodan bant sıyırıcınıza uygun üretanı tespit etmek için konveyörünüzün malzeme özelliklerini ve uygulama sıcaklığını kullanın.

UYGULAMA ÖZELLİKLERİ



Bant Sıyırıcısı	Bant Genişliği mm (inç)	Tambur Çapı mm (inç)	Maks. Bant Hızı m/sn (fpm)
(A) Compact	300-1400 (12-48)	150-250 (6-10)	1.8 (350)
(B) PIT VIPER™	400-2000 (18-72)	300-400 (12-16)	2.5 (500)
(C) QC™ #1 Performance-Duty	400-2200 (18-84)	300-580 (12-23)	4.6 (900)
(D) QC™ #1 Metal-Tipped	400-2400 (18-96)	300-400 (12-16)	4.6 (900)
(E) QC™ #1 Heavy-Duty	400-2400 (18-96)	300-580 (12-23)	4.6 (900)
(F) QC™ #1 Extra Heavy-Duty	400-3000 (18-120)	600-760 (24-30)	6.1 (1200)
(G) DURT TRACKER™ XHD	400-3000 (18-120)	400+ (16+)	6.1 (1200)
(H) SHD-600	1000-3000 (42-120)	600-1200 (24-48)	7.6 (1500)
(I) SHD-1200	1000-3000 (42-120)	1200+ (48+)	7.6 (1500)

PRİMER SIYIRIÇILAR



MARTIN® COMPACT

Teknik Veri Formu **L3667**

Tertibat P/N **33464** | Uç P/N **33463**

Dar alanlar için düşük profilli uç ve iç ana gövde. Çapı 7 inç (180 mm) kadar küçük tamburlarda yalnızca 6.75 inç (171 mm) kadar küçük açıklığa ihtiyaç duyar. Uçlar, basit bakım için paslanmaz çelik kare borulu ana gövdeye sürülerek kolaylıkla takılır ve çıkarılır.



MARTIN® PIT VIPER™

Teknik Veri Formu **L3736**

Tertibat P/N: **PV1S** | Uç P/N: **PV**

Özellikle yaş, yapışkan kum ve çakıl uygulamaları için tasarlanmıştır.



MARTIN® QC™ #1 PERFORMANCE DUTY

Teknik Veri Formu **L3799**

Tertibat P/N **38556** | Uç P/N **35381**

Geniş hizmet sınıfı ve uygulama yelpazesinde maksimum dayanıklılık ve performans.



MARTIN® QC™ #1 METAL-TIPPED

Teknik Veri Formu **L3823**

Tertibat P/N **QC1H-XXMT** | Yuva P/N **QC1HC-XXMT**

QC™ tasarımı, tungsten uçlu bir çelik ekiyle sertleşir. Mekanik eklemelerin bulunduğu bantlarda kullanım için değildir— yalnızca vulkanize yapıştırılmış bantlarda kullanılır.



MARTIN® QC™ #1 HEAVY-DUTY

Teknik Veri Formu **L3370**

Tertibat P/N **35382** | Uç P/N **35381**

Daha geniş, yüksek tonajlı bantlar için sağlam uç ve dayanıklı ana gövde.

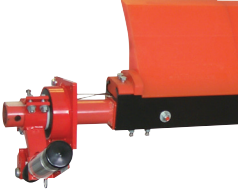


MARTIN® QC™ #1 EXTRA HEAVY-DUTY

Teknik Veri Formu **L3799**

Tertibat P/N **35899** | Blade P/N **35897**

Sağlam, sistem tasarımlı yapı, zorlu uygulamalara uygundur.



MARTIN® DURT TRACKER™ XHD

Teknik Veri Formu **L3370-01**

Tertibat P/N **32333** | Uç P/N **32136**

Boyutu normal sıyırıcıların iki katından büyüktür - büyük işler için büyük uçlar gerekir. Tamamı metal rayda sabitlenmiş iri uçlar, yüksek hızlı bantlar, büyük tamburlar, büyük hacimli veya büyük taneli malzeme içeren uygulamalarda etkili temizlik sağlar. Montaj ve bakım yalnızca el aletleri gerektirir.



MARTIN® SHD

Teknik Veri Formu **L3439**

Tertibat P/N SHD 600 **41046** | SHD-1200 Uç P/N **35523**

Dünyadaki en geniş, en hızlı, en ağır yüklenmiş bantlar için yapılmıştır. Çelik I profil ana gövde ağır yükleri taşıırken, kalın, sağlam uçlar uzun aşınma ömrüyle kötü kullanıma dayanır ve ısıyı dağıtır. SHD Sıyırıcı ve SHD Yaylı Gergi, ucun ömrü boyunca ayar gerektirmeden sabit basınç ve sürekli temizlik sağlamak üzere tasarlanır.

SEKONDER SIYIRICI SEÇİM REHBERİ



MARTIN® SEKONDER SIYIRICILAR

Bandın tahliye tamburunu terk ettiği noktaya monte edilen sekonder sıyırıcılar, primer sıyırıcı sonrasında bantta kalan artık ince taneleri temizler. Yeri genellikle, temizlenen malzemelerin ana malzeme akışına döneceği kadar malzeme yoluna yakındır.

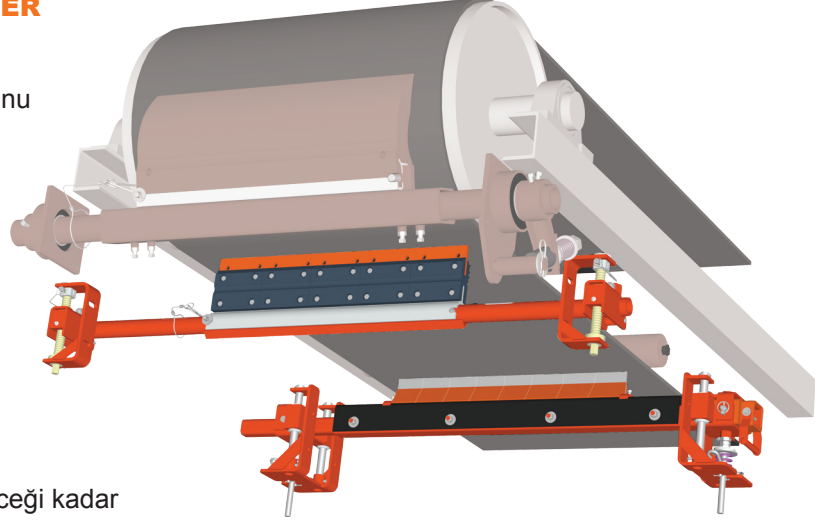
Son temizleme için tersiyer sıyırıcılar monte edilebilir. Bu sıyırıcılar, sekonder sıyırıcıyla aynı model veya kullanılabilir alan içinde verimli temizlik ve bakım sağlamak için farklı tasarımda olabilir.

Bu sıyırıcılar genellikle, tamburdan uzağa monte edildiğinden, bandın bir ruloya yaslandığı bir noktaya veya yakınına yerleştirilmeleri gerekir. Sağlam destek, temizleme basıncının bant hattını yükseltmesini ve temizleme verimini azaltmasını önler.

SEÇİM REHBERİ

Gerekli Veri

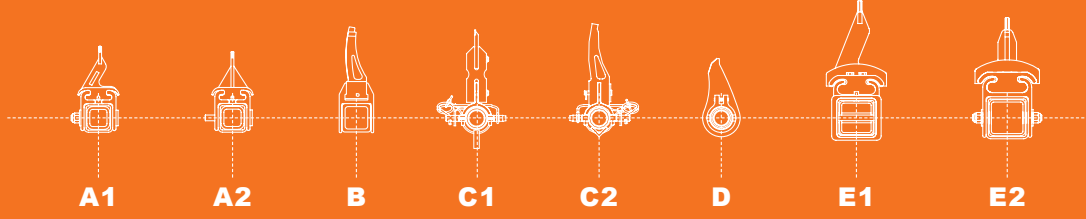
- Bant genişliği
- Bant hızı
- Bant eklerinin tipi



Seçim Süreci

- (1) Konveyörünüzün bant genişliğini ve hızını, karşı sayfadaki tabloda sekonder sıyırıcılar için listelenen teknik özelliklerle karşılaştırın.
- (2) Eğer bandınız birden fazla mekanik ekleme içeriyorsa veya bir mekanik ekleme kötü durumdaysa, hem uç hem de bant ekinde hızlı aşınma veya hasar meydana gelebileceğinden tungsten karbür uçlar kullanmaktan kaçınınız.

UYGULAMA ÖZELLİKLERİ



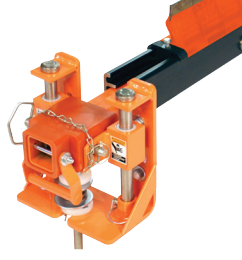
Bant Sıyırıcısı	Bant Genişliği mm (inç)	Maks. Bant Hızı m/sn (fpm)
(A1) DT2S Inline	400-2400 (18-96)	3.5 (700)
(A2) DT2S İki Yönlü	400-2400 (18-96)	3.5 (700)
(B) SAF-2™	400-2400 (18-96)	4.1 (800)
(C1) SQC2™ (SQC2™ Uçlar)	400-2400 (18-96)	5.1 (1000)
(C2) SQC2™ (SAF-2™ Uçlar)	400-2400 (18-96)	5.1 (1000)
(D) QC™ #2	400-2400 (18-96)	5.1 (1000)
(E1) DT2H Extra Heavy Duty, Inline	400-2400 (18-96)	6.1 (1200)
(E2) DT2H Extra Heavy Duty İki Yönlü	400-2400 (18-96)	6.1 (1200)

Birden fazla veya "kötü" mekanik eklemeleri olan bantlarda tungsten karbür uçların kullanılması, hem temizleme kenarı hem de bant ekinde hızlı aşınmaya neden olabilir.

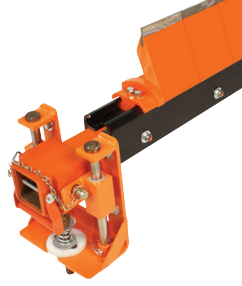
KULLANILABİLİR UÇ MALZEMELERİ

Bant Sıyırıcısı	Yumuşak Çelik	Paslanmaz Çelik	Tungsten Karbür	Üretan	Seramik
DT2S	X	X	X		
SQC2S™			X		
QC™ #2		X	X		X
DT2H			X	X	

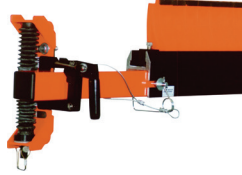
SEKONDER SIYIRIÇILAR



Inline uca sahip DT2S



Inline uca sahip DT2H



Yeterli temizleme basıncının gözle görülebilmesi için üretilen göstergeli uçlu uçlar mevcuttur.

MARTIN® DT2S & DT2H

Teknik Veri Formu **L3685 / L3690**

DT2S tertibatı P/N **DT2S**

DT2S Inline uç P/N **36316** | DT2S iki yönlü uç P/N **31104**

DT2H tertibatı P/N **DT2H**

DT2H Inline uç P/N **36937** | DT2H iki yönlü uç P/N **32494**

Ayrık raylı uç yuvaları, şütun dışından gerçekleştirilen çabuk ve kolay bakım için paslanmaz çelik bir mandrel üzerinde içe ve dışa doğru kayar.

DT2S, alan gereksinimlerini en aza indiren ve 7 inç (178 mm) kadar dar alanlara montaja izin veren eğik bir profile sahiptir. DT2H, zorlu koşullara dayanmak için büyük XHD uçlar ve sağlam çelikten bir mandrel içerir.

MARTIN® SAF-2™

Teknik Veri Formu **L3370-05** | Tertibat P/N **33847**

Benzersiz, düşük basınçlı “yönlendirilmiş uç” tasarımı, “en kötü durum” bantlarında bile herhangi bir konveyör için uygundur.

3 inç (76-mm) genişliğindeki uçlar yalnızca düşük gergi basıncı gerektirir, bu da daha düşük bant hasarı riski ve daha uzun uç ömrü sağlar. Kompakt kelepçeli tasarım, esnek montaj seçenekleri ve basit, aletsiz değişime izin verir.



Aside dayanıklı uçlar mevcuttur. Uç tamponları kalıplanmış lastik, alev geciktirici lastik ve üreten olarak mevcuttur.

MARTIN® SQC2™

Teknik Veri Formu **L3686** | Tertibat P/N **SQC2**

Lastik tampon P/N **SC-10001-MR**

SQC2™ uç P/N **SC-10002** | SAF-2™ uç P/N **38231**

Ayrı olarak desteklenmiş tungsten karbür uçlar, bant, bant eki veya uçları riske sokmadan etkili temizleme sağlar.

Lastik uç tamponları, her bir ucun darbesini azaltarak sabit temizleme basıncını korur. Uç yuvası, hizmete hızlı dönüş için tüm uç parçalarının çabuk ve kolay çıkarılmasına izin verir. Dar profil malzeme birikmesine direnç gösterirken, kompakt tasarım dar alanlarda montaja imkan tanır.



Entegre yaylı gergi içerir.

MARTIN® QC™ #2

Teknik Veri Formu **L3452**

Tertibat P/N 35700 | Yuva P/N **35697-XX**

Tek pimle uç değişimi, bant sıyırıcı ucunun değiştirilmesini kolay, bir dakikalık, aletsiz bir işlem halinde getirir. Yaylı gergiler lineer rahatlatma sağlarken, benzersiz, su damlası şeklindeki profil, radyal gerilimi emer. Ayrı 3 inç (76-mm) genişliğinde uçlar, bağımsız olarak hareketli bandın profiline uyum sağlar.



MARTIN® PIN LATCH

Teknik Veri Formu **Yok**

Tertibat P/N **Yok** | Uç P/N **Yok**

Basit bir pim mekanizmasına sahip, kare ana gövde üzerindeki tungsten karbür uçlu, parçalı uçlar, çabuk ve kolay bakıma izin verir.

Benzersiz uç yapısı, sıyırıcının, bant eki, bant veya uca zarar vermeden mekanik eklemelere sorunsuzca adapte olmasına ve üzerlerinden geçmesine izin verir. Basit montaj, ucun hizalanmasını veya ayarlanmasını gerektirmez. Benzersiz pim mandalı mekanizması ve entegre aletle bakım basitleştirilmiştir. Tek parça uç ve tampon hiçbir somun ve civata gerektirmez.

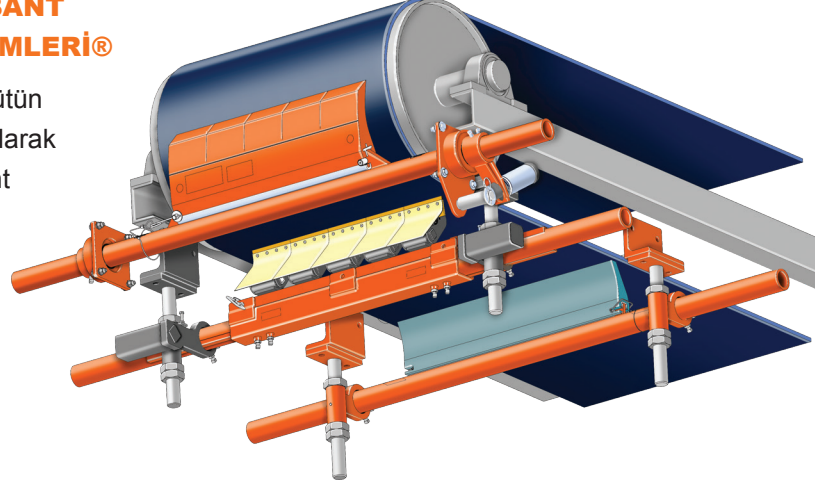
ÇOK SIYIRICILI SİSTEMLER



MARTIN® ORION BANT TEMİZLEME SİSTEMLERİ®

İster ayrı olarak ister bütün üç sıyırıcı bir sistem olarak kullanılsın, ORION Bant Sıyırıcıları, malzeme ve rutubetin temizlenmesi ve geriye temiz ve kuru bir bant yüzeyi bırakmak için etkili bir yöntem sunar.

Temizleme performansını ve toz kontrolünü daha fazla artırmak için opsiyonel bir su spreyi sistemi eklenebilir.



QC™ #1 XHD Ön Sıyırıcı, ORION-2000 Sekonder Sıyırıcı ve ORION H2O-4000 Su Sıyırıcı.



MARTIN® ORION-2000

Teknik Veri Formu **L3709** | Tertibat P/N **OR2000**

Esnek ayaklar üzerindeki dar tungsten karbür uçlar, bant veya bant eklerini riske atmadan malzemeyi temizler. Sapırıcılar malzemeyi dökerek, temizleme performansını düşüren birikmeyi önler.

18-96 inç (400-2400 mm) arasında bant genişlikleri için mevcuttur.



MARTIN® ORION H2O-4000

Teknik Veri Formu **L3709** | Tertibat P/N **H2O4000**

Esnek üretan uç, bant kaplamasındaki kusurlardan suyu temizlemek ve malzemeyi çıkarmak için bant yüzeyine uyum sağlar. Önerilen sprey sistemi, iyileştirilmiş temizleme performansı için malzemeyi nemlendirir.

18-96 inç (400-2400 mm) arasında bant genişlikleri için mevcuttur.



MARTIN® WASHBOX™

Teknik Veri Formu **L3780**

Bant, bu modüler bant temizleme sisteminden geçerken, geri taşınan malzeme, sistemin sekonder sıyırıcıları tarafından kolay ve etkili biçimde temizlenmesi için suyla yumuşatılır.

18-84 inç (400-2200 mm) arasındaki bant genişlikleri için tek veya çift tertibatlar mevcuttur.

ÖZEL BANT SIYIRICILARI

ÖZEL SIYIRICI SİSTEMLERİ

Olağandışı uygulamalar için, özel bant siyiricileri gerekebilir. Uygulama ne kadar benzersiz veya zorlu olursa olsun, Martin Engineering'in, bant temizleme hedeflerinize ulaşmanıza yardımcı olmasına izin verin.



MARTIN® BULL DAWG™

Teknik Veri Formu **L3668** | Tertibat P/N **BD3S** | Uç P/N **37671**

Minimum aşınma için hafif bant basıncıyla, pozitif bir siyirma açısında tungsten karbür uçları kullanır. Şok emiciler, bant eki darbesini azaltmak ve temizleme basıncını korumak için üç eksenli hareket sağlar.

18-96 inç (400-2400 mm) arasında bant genişlikleri ve 1000 fpm (5,1 m/sn) maks. bant hızı için mevcuttur.



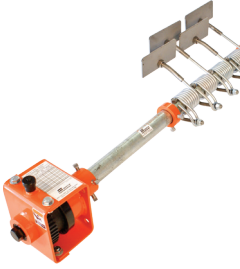
MARTIN® CHEVRON BANT SIYIRICILARI

Teknik Veri Formu **L3370-11** | Sıralı tertibat P/N **33705**

TORSİYON KOLU™ tertibatı P/N **36881**

Lastik Uç P/N **32757** | Üretan Uç P/N **32262**

Parmaklı uçlar, profiller, çavuş şeritleri ve profil desteklerine sahip bantlar üzerinden nazikçe geçerek geri taşınan malzemeyi temizler. 18-96 inç (400-2400 mm) arasında bant genişlikleri ve 500 fpm (2,5 m/sn) maks. bant hızı için mevcuttur.



MARTIN® PM YÜKSEK SICAKLIK BANT SIYIRICISI

Teknik Veri Formu **L3370-12** | Tertibat P/N **21042**

Paslanmaz çelik uç P/N **16960**

Tungsten karbür uç P/N **27924**

Tamamı çelik yapı 600°F'ye (315°C) kadar çalışma sıcaklıklarına dayanabilir. Sarmal yaylı kollar üzerinde üst üste bindirilmiş uçlar içerir.

18-96 inç (400-2400 mm) arasında bant genişlikleri ve 750 fpm (3,8 m/sn) maks. bant hızı için mevcuttur.



MARTIN® FIRÇALI SIYIRICI

Teknik Veri Formu **L3431**

Siyirma fırçası tertibatı P/N **35331**

Motorlu dönme hareketi, profiller, profil destekler, oluklar veya çavuş şeritler veya yapışkan malzemeler veya ip gibi lifler taşıyan bantlar içeren zor uygulamalarda etkili temizleme performansı sağlar.

18-72 inç (400-2000 mm) arasında bant genişlikleri için mevcuttur.

MONTAJ AYAKLARI VE GERGİLER



MARTIN® TWIST™ GERGI

Teknik Veri Formu **L3314** | TWIST™ Gergi P/N **38850**
TWIST™ Çift Gergi P/N **31443-2R**

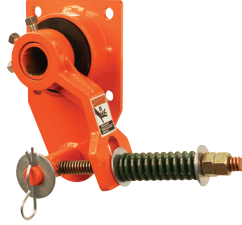
Dayanıklı fakat basit gergi, eşit, tutarlı ve etkili temizlik için sabit basınç sağlamak amacıyla bükülmüş lastik kol manşonun içinde depolanan kuvveti kullanır. Kurulması kolaydır ve periyodik yeniden germe ihtiyacının üstesinden gelmek için tasarlanmıştır.



MARTIN® HAVALI GERGI

Teknik Veri Formu **L3370-16** | Şok bağlantılı hava çarkı P/N **32745**
Tesis hava bağlantı kiti P/N **31772-A**

Patentli tasarım, basıncı depolamak için bir hava yayı (körüük) kullanır. Bakım gereksinimlerini azaltırken, tutarlı temizleme basıncı için, Martin Engineering, havalı gergi(ler)i tesisin hava sistemlerine bağlarken MARTIN® Tesis Hava Bağlantı Kiti kullanılmasını önerir.



MARTIN® YAYLI GERGİLER

Teknik Veri Formu **L3370-16** | HD P/N **38180**
Standart hizmet P/N **38180** | XHD P/N **38003**

Verimli temizleme için basınç sağlamak amacıyla çelik yay içerir. Ayarlanması kolay yay gerilerek kolaylıkla uygun basınca gelir.

MARTIN® MANDREL MONTAJ AYAĞI

Teknik Veri Formu **L3343**
Mandrel Montaj Ayağı P/N **34280**

Tüm ana gövde ve uç tertibatının temizleme pozisyonundan dışarı kaymasına izin vererek, şutun dışında hızlı ve kolay uç değişimi sağlar.

TEK TARAFTAN AYARLI QC™#2 VE SQC2™ GERGİLERİ

Opsiyonel olarak sunulan mekanik düzenek, işçilerin tüm sıyırıcının gerginliğini konveyörün yalnızca bir tarafından ayarlamasına izin vererek, ulaşılması güç sıyırıcıların bakımını çabuk, basit ve güvenli bir hale getirir.

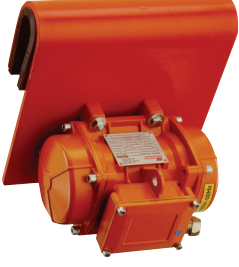
MARTIN® ASKI MONTAJ AYAKLARI

Teknik Veri Formu **L3370-16**

Askı montaj ayağı (çift) P/N **23782** | XHD Askı Montaj Ayağı (çift) P/N **27382-SL**
İki Yönlü Sıyırıcı Askı Montaj Ayağı (çift) P/N **33288** | SQC2™ Askı Montaj Ayağı P/N **34233**

Askı montaj ayakları, bir sıyırıcı ve gergi tertibatını, şut muhafazaları olmayan konveyörlerde temizleme pozisyonunda desteklemek için kullanılır. Paslanmaz çelik olarak mevcuttur.

AKSESUARLAR



MARTIN® TİTREŞİMLİ DAMLATMA ŞUTU

Teknik Veri Formu **L3370-14** | Titreşimli damlatma şutu P/N **31546**
Damlatma sac astarı P/N **31494** | Aşırı yük koruması P/N **31546-OL**

Benzersiz bir yalıtım ayağına sahip vibratör ve düşük sürtünmeli şut astarı, damlatma şutlarında birikmeyi önler. Lastik astarlı köşebent, şutta metal yorgunluğu olmadan titreşimleri astara aktarır.



Lastik Pencere

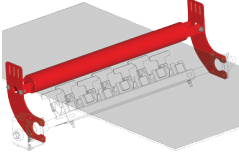


Çelik Pencere

EVO® GÖZLEM PENCERELERİ

Teknik Veri Formu **L3432** | Lastik Pencere P/N **CYAR**
Çelik Pencere P/N **CYA** | Yuvarlak Çelik Pencere P/N **CYARD**
Boyu Uzatılmış Çelik Pencere P/N **CYAE**

EVO® Gözlem Pencere, toz geçirmez sızdırmazlık sağlarken, Pencere ve çerçevede toz birikmesini en aza indiren düşük bir profil sunar. Kritik bakım alanlarına güvenli ve emniyetli giriş sağlar. Pencerenin kolu muhafaza duvarının üzerinde 2 inçten (50 mm) daha az yükseklikte bulunur, bu nedenle malzeme birikebileceği minimum "eşik" alanı vardır.



Ruloyla birlikte alınabilir veya mevcut rulo kullanılabilir.

MARTIN® TERS BASKI RULOSU SİSTEMİ

Teknik Veri Formu **L3370-15** | Basınç rulosu kolları P/N: **32290**
SAF-2/QC#2/SQC2 Kollar P/N **34542**
Üniversal kollar P/N **37954**

MARTIN® Basınç Rulosu Kolları, etkili temizleme basıncı sağlamak amacıyla bant konumunu korumak için sekonder sıyrıcı üzerinde bir rulo tutar.

MARTIN® GERİ TAŞINAN MALZEME YAKALAMA SİSTEMİ

Teknik Veri Formu **L3806**

Geri taşınan malzeme yakalama sistemi P/N **CCS**

Martin® Geri Taşınan Malzeme süpürücü konveyör teknolojisi, zorlu şartlarda bant temizliğini iyileştirir. Geri taşınan malzeme, bir toplama oluşunun içine düşer; bu olukta, elektrikle çalıştırılan hidrolik silindir, bir çelik bıçağı, çelik toplama katına doğru iter ve yakalanan malzemeyi, ana konveyör tahliye noktasına döndüğü noktaya taşır.





FAALİYET GÖSTERDİĞİMİZ ÜLKELER



ABD



FRANSA



MEKSİKA



AVUSTRALYA



ALMANYA



PERU



BREZİLYA



HİNDİSTAN



GÜNEY AFRİKA



ÇİN



ENDONEZYA



TÜRKİYE



İNGİLTERE

Ayrıca 32'nin üzerinde ülkede yetkili temsilcilikler

MARTIN ENGINEERING LTD. ŞTİ.

Tel: +90 216 4993491 / Faks: +90 216 4993490

info@martin-eng.com.tr

www.martin-eng.com.tr