


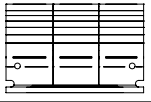


Martin® QC™#1 HD Primer Sıyırıcı en zor uygulama koşulları için geliştirilmiştir.

Primer Sıyırıcı ve gergi mekanizmasından oluşan ekonomik olarak verimli sistem, etkili temizliği uzun ömür ve minimum bakım gereksinimiyle birleştirmektedir.

Farklı üretan uç seçenekleri, bu sıyırıcıyı normal koşullara oluşu kadar yüksek sıcaklıklı veya yüksek aşındırıcı koşullara da uygun hale getirmektedir.

Teknik veri:

Maks. bant hızı	4.6 m/s
Tambur çapı*	300 - 600 mm
Bant genişliği	500 - 2400 mm
Aks tipi	boyalı (RAL 2004) veya paslanmaz çelik (1.4571)
Çalışma sıcaklığı**	-20 °C - +70 °C
Maks. dökme malzeme sıcaklığı*** (yeşil hariç tüm üretanlar)	+70 °C
Yeşil	+150°C (aralıklı olarak +177 °C'ye kadar)
Uç tasarımı – Tek parça	 düz tamburlar ve mekanik ekler için
Uç tasarımı – Çizgili	 temiz sıyırma kenarı için
Uç tasarımı – Segmentli	 fıçı tamburlarda ve merkezde yüklemde ucun eşit aşınması için
Uç tasarımı – Çizgili ve segmentli	 fıçı tamburlarda, merkezde yükleme ve mekanik ekler için

* 750 mm üzerindeki tamburlar için lütfen Martin Engineering ile iletişime geçiniz.

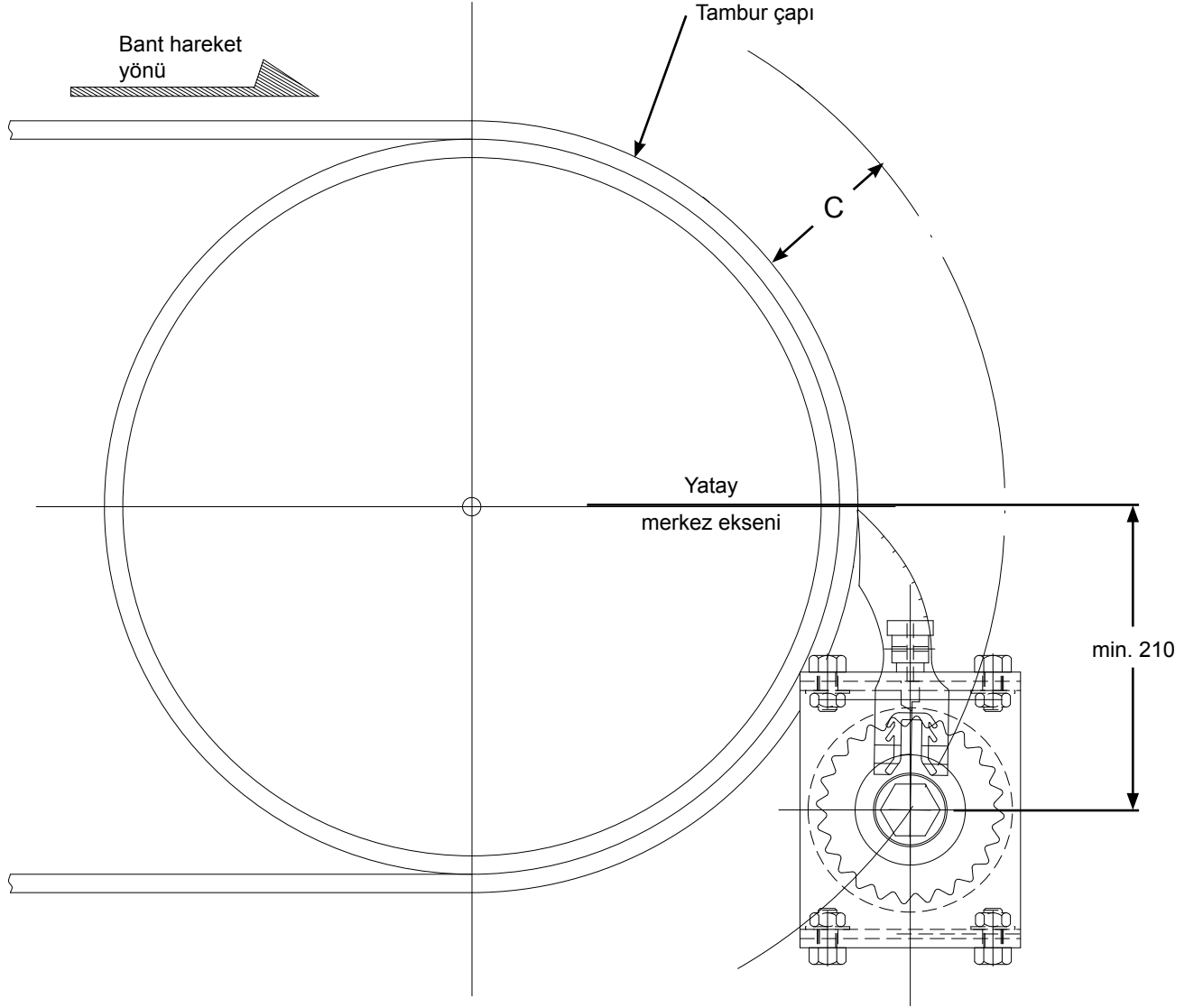
** Martin Engineering, -20 °C altındaki çalışma sıcaklıkları için özel ısıtma sistemleri tedarik etmektedir. Daha fazla bilgi için lütfen Martin Engineering ile iletişime geçiniz.

*** Daha fazla teknik bilgi için L3375 teknik veri tablosunu inceleyiniz.

Özellikleri

- **Kolay bakım**
Hızlı sıyırıcı ucu değişimi – el aleti gerekmez, sadece bir adet kilitli pim sökülür ve takılır.
- **Sürekli sıyırma performansı**
Özellikle yüksek hızlı ve mekanik ekli bantlarda, patentli CARP (Sabit açılı radyal basınç) tasarımı sıyırıcı ucu ve kullanılan gergi mekanizması, ucun çalışma ömrü süresince verimli bir şekilde sıyırmasını sağlar.
- **Sağlam ve esnek tasarım**
Sağlam sıyırıcı aksı, üzerine kaynaklı çelik destek laması sayesinde güçlendirilmiştir. Uç, alt kısmında yer alan alüminyum profil sayesinde aksa emniyetli bir şekilde sabitlenir.

Martin® QC™ #1 HD Primer Sıyırıcı – Kurulum Pozisyonu

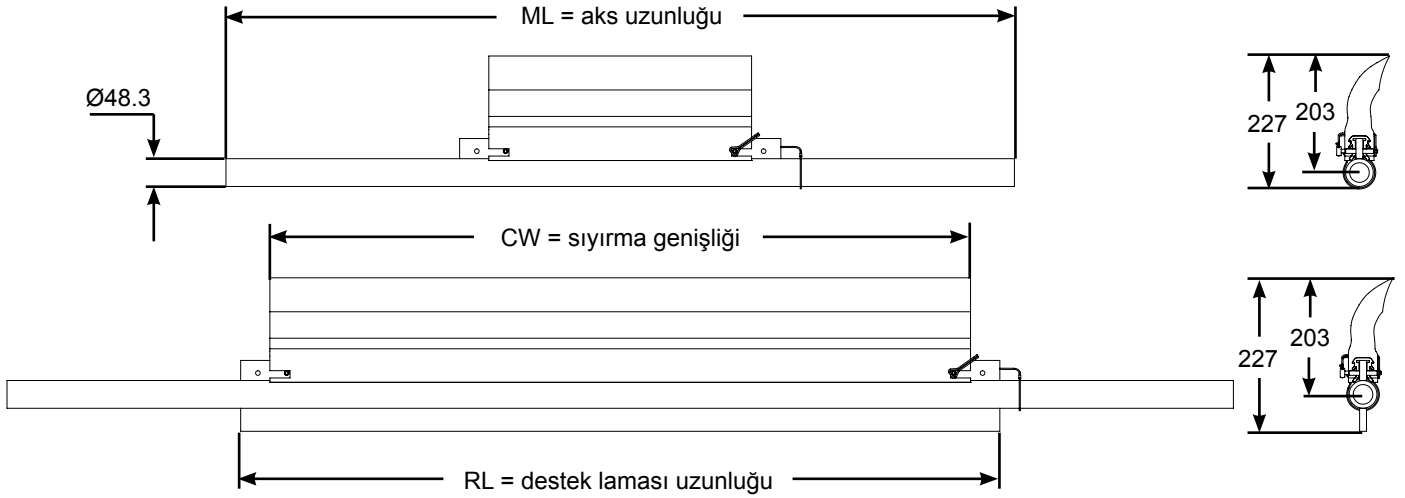


Kurulum pozisyonu

Tambur çapı*	C = mesafe
[mm]	[mm]
300-375	114
376-475	102
476 >	89

* tambur kaplaması ve bant kalınlıkları dahil

Martin® QC™ #1 HD Primer Sıyırıcı - Boyutlar



Boyutlar - mm





Bant genişliği		CW dar		CW geniş		ML	RL	Sıyırıcı ağırlığı (gergi mekanizması hariç)	Gergi Mekanizması	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	tek
18	500	12	305	16	406	1219	-	15 / 16	X	-
24	650	18	457	22	559	1372	-	19 / 20	X	-
30	800	24	610	28	711	1524	-	21 / 22	X	-
36	1000	30	762	34	864	1676	-	24 / 26	X	-
42	1200	36	914	40	1016	1829	-	27 / 28	X	-
48	1400	42	1067	46	1168	1981	-	29 / 30	X	-
54	1600	48	1219	52	1321	2134	1321	38 / 39	-	X
60	1800	54	1372	58	1473	2286	1473	39 / 42	-	X
66	1900	60	1524	64	1626	2438	1626	46 / 48	-	X
72	2000	66	1676	70	1778	2591	1778	52 / 53	-	X
78	2100	72	1829	76	1930	2743	1930	53 / 54	-	X
84	2200	78	1981	82	2083	2896	2083	58 / 60	-	X
96	2400	90	2286	94	2388	3200	2388	62 / 66	-	X

Dar ve geniş Sıyırma genişliği ile ilgili açıklama





Martin Engineering sıyırma genişliğinin bant genişliğinden yaklaşık olarak 200 mm daha az olmasını önerir. Malzeme çoğunlukla tüm banda yayılmaz, daha çok bant merkezinde taşınır. Bandın malzeme taşınmayan bölümüyle sıyırıcı arasındaki sürtünme daha az olacağından bu bölgelerde sıyırıcı orta bölüme kıyasla daha az aşınacak ve banda eşit temas etmeyecektir. Bu sebeple bandın sadece malzeme taşıyan kısmı temizlenmeye çalışılır. Bu öneri sadece takribi seçim kriteri olarak kullanılabilir. Soru ve problemlerinizi için lütfen Martin Engineering ile iletişime geçiniz.

Martin® QC™#1 HD Primer Sıyırıcı - Ürün numaralandırma

Martin® QC™#1 HD Primer Sıyırıcı - Ürün numarası

35382-aabbccdee-ff+E	
a	Bant genişliği (inç)
b	Uç tasarımı
	11: tek parça
	01: çizgili
	10: segmentli
	00: segmentli ve çizgili
c	Sıyırma genişliği (inç)
d	Üretan seçenekleri*
	bkz. sıyırıcı ucu ürün numarası
e	Aks seçenekleri
	ØØ: boyalı (RAL 2004)
	A4: paslanmaz çelik (1.4571)
f	Uzatılmış aks (dm)

Martin® QC™#1 HD Sıyırıcı ucu - ürün numarası

35381-aabbccdd	
a	Bant genişliği (inç)
b	Uç tasarımı
	11: tek parça
	01: çizgili
	10: segmentli
	00: segmentli ve çizgili
c	Sıyırma genişliği (inç)
d	Üretan seçenekleri*
	OR: turuncu (90 shore A)
	BR: kahverengi (kimyasallara dayanıklı)
	GR: yeşil (sıcaklığa dayanıklı)
	NB: lacivert (yapışkan malzeme)
	CL: şeffaf (duru malzeme)
	CY: sarı (yüksek aşındırıcı malzeme)
	MA: turuncu (83 shore A)

* Daha detaylı teknik özellikler için L3375'i inceleyiniz.

** Üretan opsiyonu "OR" sadece sıyırıcı ucu modeli 11 ve 10 için temin edilebilir.

Problem Solved™ GUARANTEED!

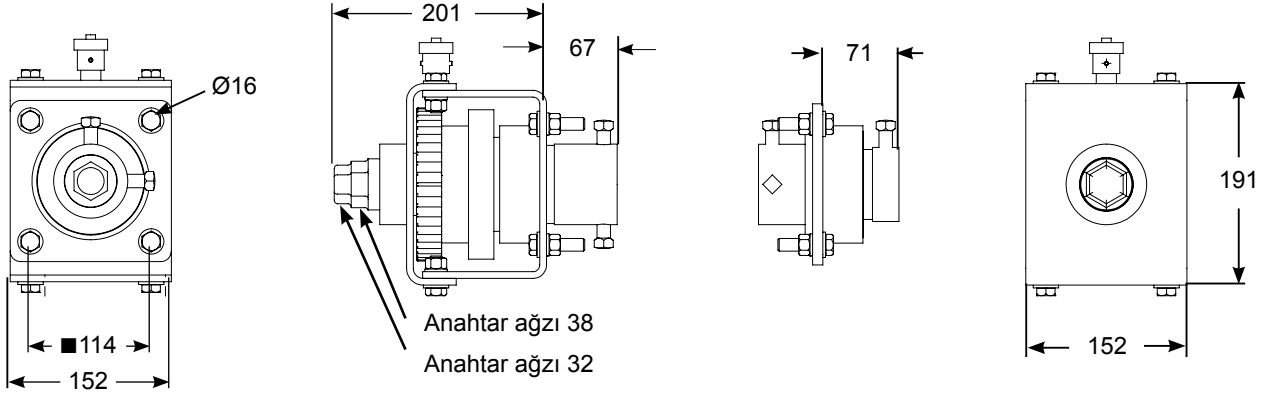
Publication no. L3370-07TR-06/17
© Martin Engineering Company 2015

Martin® QC™#1 HD Primer Sıyırıcı Aksesuarlar

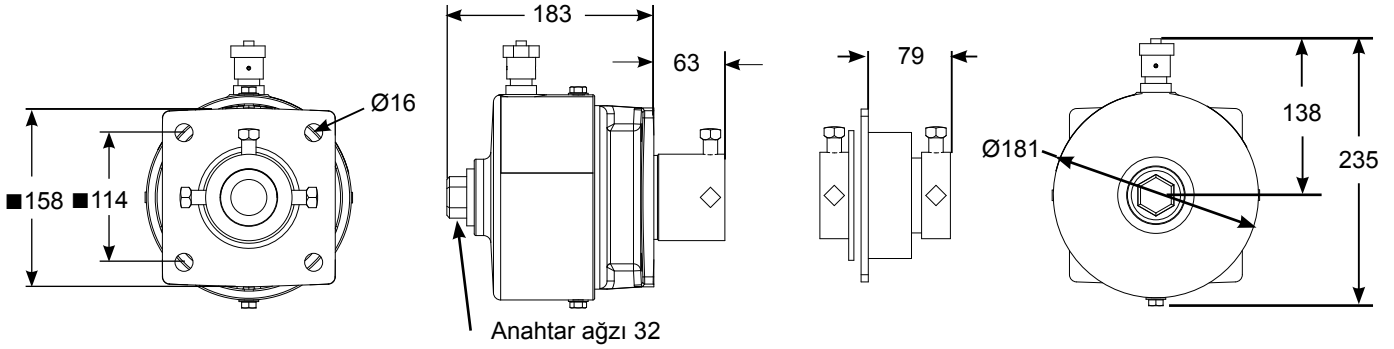
Gergi Mekanizmaları	Ürün no.	Ağırlık [kg]
Martin® Twist gergi mekanizması	31443-I+E	17
Martin® Twist gergi mekanizması (çift)	31443-2RI+E	26
Martin® Twist gergi mekanizması - yuvarlak	38850	9
Martin® Twist gergi mekanizması - yuvarlak (çift)	38850-2	14
Martin® yaylı gergi mekanizması	38180	10
Martin® yaylı gergi mekanizması (çift)	38180-2	15

Aksesuarlar	Ürün no.
Martin® Gözlem Penceresi (çelik)	CYA-XXXXXXXX+E
Martin® Gözlem Penceresi (kauçuk)	CYAR-XXXXXXXX+E
Martin® Montaj Askısı	27382+E

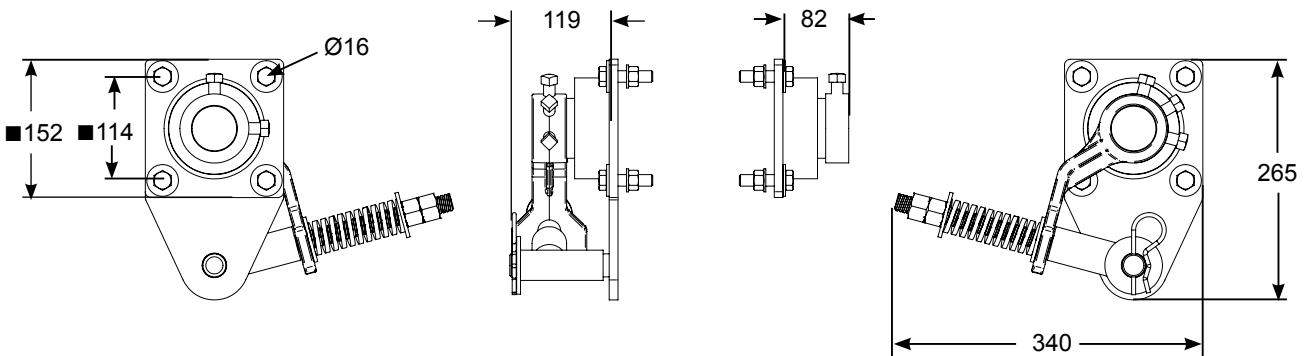
Martin® Twist gergi mekanizması (Ürün no. 31443-I+E)



Martin® Twist gergi mekanizması - yuvarlak (Ürün no. 38850)



Martin® yaylı gergi mekanizması (Ürün no. 38180)



Martin Engineering Türkiye

İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205. Sokak, No:6
Y.Dudullu / Ümraniye - İstanbul 34775
Tel +90 216 499 34 91 | Fax +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr | www.martin-eng.com.tr



Önceden haber vermeksizin değişiklik yapma hakkı saklıdır. Kalite yönetimi sistemi DNV – ISO 9001 sertifikalıdır.

Problem Solved™ GUARANTEED!

Publication no. L3370-07TR-06/17
© Martin Engineering Company 2015