



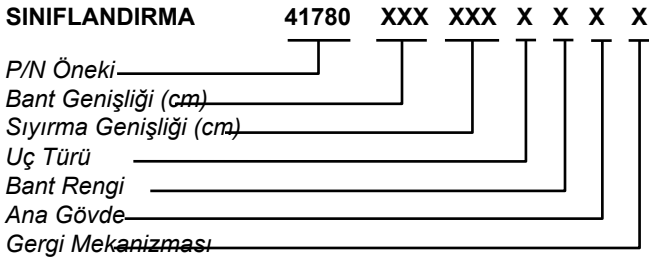
MARTIN® SQC2™ SAF™ Sekonder Bant Sıyırıcı; banda, bant eklerine veya temizleme kenarına zarar vermeden geri taşınan malzemeleri temizleyerek üstün temizleme sonuçları sağlar. Eşsiz “eğimli” sıyırma uçları tasarımıyla MARTIN® SQC2™ SAF™ Bant Sıyırıcı, nispeten kötü koşullardaki bantlar için uygun bir temizleme sistemidir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Bant Genişliği (mm)	Maksimum Bant Hızı (m/s)	Çalışma Sıcaklığı* (°C)	Çift yönlü çalışma	Geri katlanma**
500 - 2400	3,5	-40 - +150	Yok	Var

*Poliüretan tipine bağlıdır

*Geri katlanma ile uyumlu, ancak temizleme etkisi yoktur.



BANT GENİŞLİĞİ

XXX: cm cinsinden bant genişliğini gösterir (050 - 240)

SIYIRMA GENİŞLİĞİ*

XXX: cm cinsinden sıyırma genişliğini gösterir (038 - 221)

UÇ TÜRÜ

T: Tungsten karbür uç
U: Üretan uç

UÇ RENGİ

O: Turuncu
B: Kahverengi
G: Yeşil

* Sıyırma Genişliği, sayfa 2'deki tabloda veya 41780-XXXXXXXXXX çiziminde gösterilmektedir.

ANA GÖVDE

P: Boyalı (RAL 2004)
E: Uzatılmış - Boyalı (RAL 2004)
A: Paslanmaz çelik (1.4571)
B: Uzatılmış Paslanmaz Çelik (1.4571)

GERGİ MEKANİZMASI

Ø: Gergi mekanizmasız
T: Gergi mekanizmalı
S: Paslanmaz Çelik Gergi mekanizması (1.4571)

ÖZELLİKLERİ ve AVANTAJLARI

Düşük Basınçla Etkili Temizlik Uçların sıyırma temasını sürdürmesi için bantlara karşı sadece düşük basınç ihtiyacı vardır. Hafif sıyırma “dokunuşu”, yırtık veya “kötü” bant ekleri olan bantlarda bile hasar riskini azaltır.

Minimum Ayarlama

Uçlar aşındıkça, üretanın doğal şekil hafızası otomatik olarak bunu telafi eder; böylece temas ve basınç oldukça sabit kalır. Bu da, hizmet ömrünü uzatır ve bakımı azaltır.

Hızlı ve Basit Kurulum

Kompakt ve esnek kelepçe montaj tasarımı, şutun içine veya dışına ya da açık bir konveyör üzerine yerleştirilmesine olanak tanır.

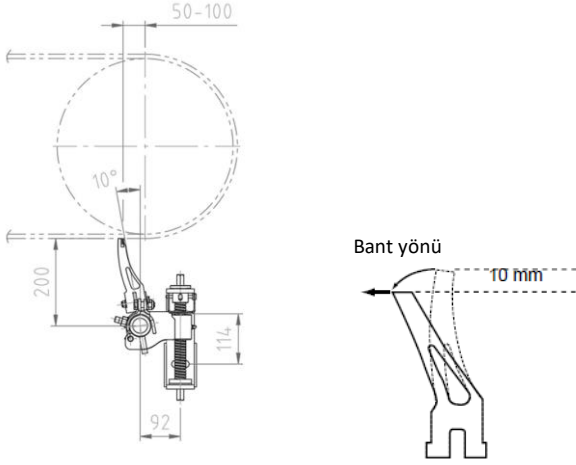
Kolay Ayarlama

Martin® SQC2™ gergi mekanizması, uçlar aşınmış olsa bile iyi bir temizleme sonucu için gerginliğin basit bir şekilde ayarlanmasını sağlar. Kilitleme pimi, gerginliği sabit tutmak için gergi mekanizmasını yerinde sıkıca tutar.

Uygulamaya Uygun Sıyırıcı Uçlar

Normal, asidik veya yüksek darbe koşulları için tungsten karbür uç seçenekleri mevcuttur.

KURULUM YERİ



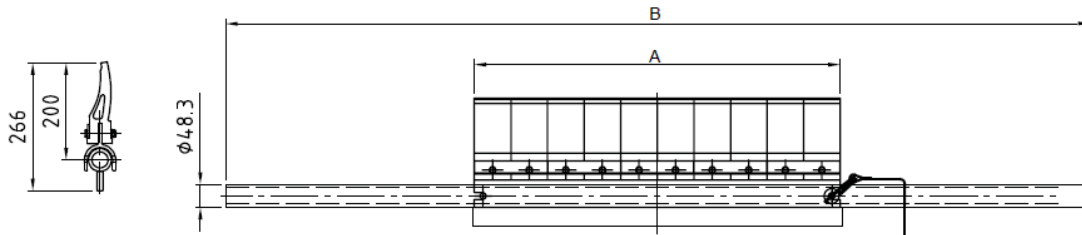
Uygulama Notları

Martin Engineering, Martin® SQC2™ SAF™ Sekonder Bant Temizleme Sisteminin, bandın tambur ile temasının kesildiği noktanın 50 ila 100 mm ilerisinde banda temas edecek şekilde kurulmasını önerir. Bu noktada kurulum mümkün değilse veya ek sıyrıcılar isteniyorsa, bantın destek makarasından ayrıldığı noktadan 50 ila 100 mm ilerisinde kurulmalıdır.

Daha fazla bilgi için Martin Engineering temsilcinize başvurun veya www.martin-eng.co.uk adresini ziyaret edin.

BOYUTLAR (mm)

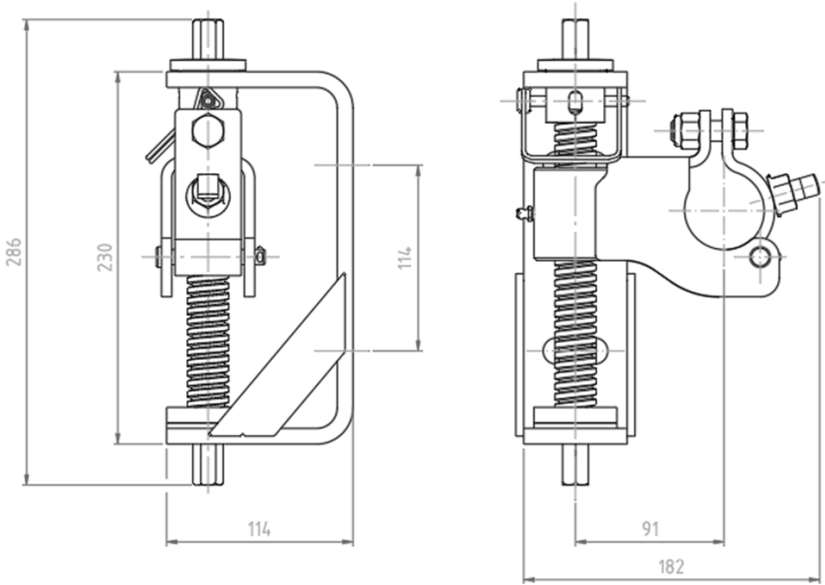
Bant Genişliği (mm)	Sıyırma Genişliği (A)	Ana Gövde Uzunluğu (B) Standart	Ana Gövde Uzunluğu (B) Uzatılmış
500	382	1.300	1.700
600	457	1.400	1.800
650	533	1.450	1.850
750	610	1.550	1.950
800	686	1.600	2.000
900	686	1.700	2.100
1.000	762	1.800	2.200
1.050	838	1.850	2.250
1.200	991	2.000	2.400
1.350	1.143	2.150	2.550
1.400	1.220	2.200	2.600
1.500	1.295	2.300	2.700
1.600	1.372	2.400	2.800
1.650	1.448	2.450	2.850
1.800	1.600	2.600	3.000
2.000	1.829	2.800	3.200
2.100	1.905	2.900	3.300
2.200	1.981	3.000	3.400
2.400	2.210	3.200	3.600



Yedek Uçlar	Parça no.
Turuncu (Tungsten Karbür)	38718-T
Kahverengi (Tungsten Karbür)	38718-TBR
Yeşil (Tungsten Karbür)	38718-TGR
Turuncu (Üretan)	38718-U
Kahverengi (Üretan)	38718-UBR
Yeşil (Üretan)	38718-UGR

Martin® SQC2™ gergi mekanizması - parça no. SQC2-35701+E

Martin® SQC2™ gergi mekanizması, paslanmaz çelik - parça no. SQC2-35701-SS+E



Martin Engineering Ltd

The Tangent Hub, Unit 33,
Weighbridge Rd, Shirebrook,
Mansfield, NG20 8RX, UK
Ph.: 0044 (0)115 946 4746
info@martin-eng.co.uk | www.martin-eng.co.uk