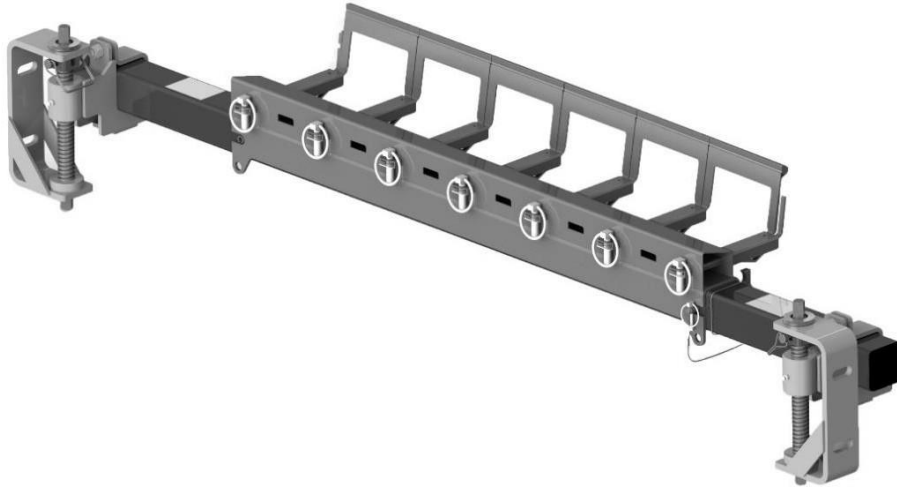


CleanScrape® Sekonder Sıyrıcı



Kullanım Kılavuzu Bölüm 2

Sürüm: 0

Dil: TR

M4128E TR 2022-09 CSP2

İçindekiler

1 Genel	2
1.1 Bu kullanım kılavuzu hakkında	2
1.2 Ek Belgeler	2
1.3 Parça Numarası.....	3
1.4 Teknik Veriler.....	4
2 Kurulum	5
2.1 Gergi Mekanizmasını Çıkarma	5
2.2 Sıyırıcının Kurulumu	8
2.3 Sıyırıcıyı Germe.....	10
2.4 Etiketleri Yerleştirme.....	12
2.4.1 Uyarı Etiketleri	12
2.4.2 Diğer Etiketler	12
3 Teslimat ve yedek parça kapsamı.....	13

1 Genel



NOT

Sıyırıcı veya konveyör üzerinde çalışmaya başlamadan önce, bu kullanım kılavuzunun 1 ve 2. Bölümleri tamamen okunup anlaşılmalıdır.

1.1 Bu kullanım kılavuzu hakkında

Bu kullanım kılavuzu yalnızca sıyırıcılar için geçerlidir ve sıyırıcıları monte eden, devreye alan ve kullanımlarını izleyen kişiler için tasarlanmıştır.

Kullanım kılavuzu, gözlem penceresini kullanım ömrü boyunca saklanmalı ve sıyırıcılarla birlikte ve sıyırıcılar üzerinde çalışan tüm kişilere düzenli bir şekilde sağlanmalıdır.

1.2 Ek Belgeler

Kullanım kılavuzunun ayrı olarak sağlanan 1. Bölümü, bu kullanım kılavuzunun ayrılmaz bir parçasıdır.

1.3 Parça numarası

Parça numarası	C2C	1	SXX	XX	X	X	X	X
Ürün								
Aks tasarımı								
Bant genişliği (inç)								
Uç sayısı								
Uç Tungsten Tipi								
Aks tipi								
Gergi Mekanizması								
Seçenekleri								
Gözlem Penceresi								
Seçenekleri								

Uç Tungsten Tipi A:

Standart/Orta

Ana gövde tipi

E: Uzatılmış Paslanmaz Çelik

Z: Uzatılmış Boyalı Çelik

S: Paslanmaz Çelik

P: Boyalı Çelik

Gergi Mekanizması Seçenekleri

0: Yok

S: Paslanmaz çelik (P/N 38664-SS)

T: Boyalı Çelik (P/N 38664)

Gözlem Penceresi Seçenekleri

0: Yok

Not

Bu Kullanım Talimatları belirli bir bölgeye, özellikle AB için geçerlidir.

Yukarıda gösterilen seçenekler, bölgede dağıtılan ürünün standart varyantlarını temsil etmektedir.

Bölüm 3'teki çizimler geneldir ve bölgede dağıtılmayan varyantları içerebilir.

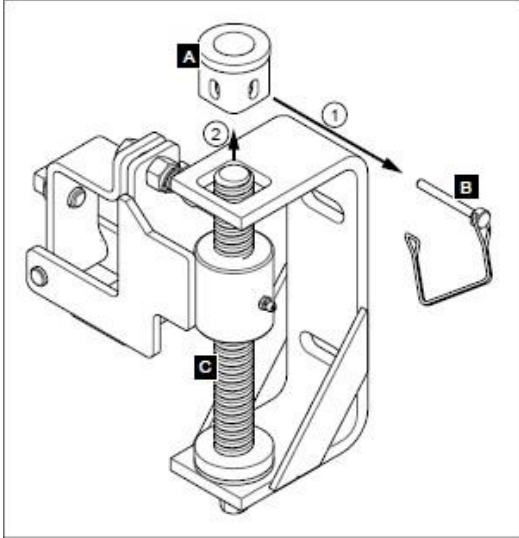
1.4 Teknik veriler

Sıyırıcı, aşağıdaki çalışma parametreleri için uygundur:

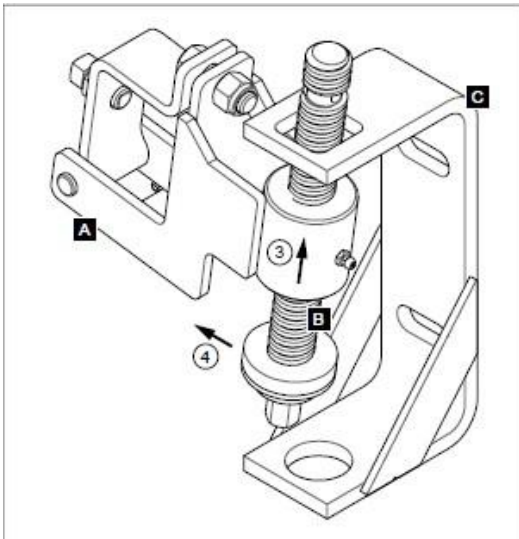
	Çalışma parametresi
Bant genişlikleri:	500 ... 2.600 mm
Tambur çapı:	herhangi biri
Bant hızı:	Mekanik bant ekli konveyör bantları için 3 m/s
	Vulkanize bant ekli konveyör bantları için 5 m/s
Sıcaklık aralığı:	Boyalı çelik tipi için -40 ... 150 °C
	Paslanmaz çelik tipi için -40 ... 315 °C
Çift yönlü çalışma:	Mümkün, ancak temizleme etkisi yoktur

2 Kurulum

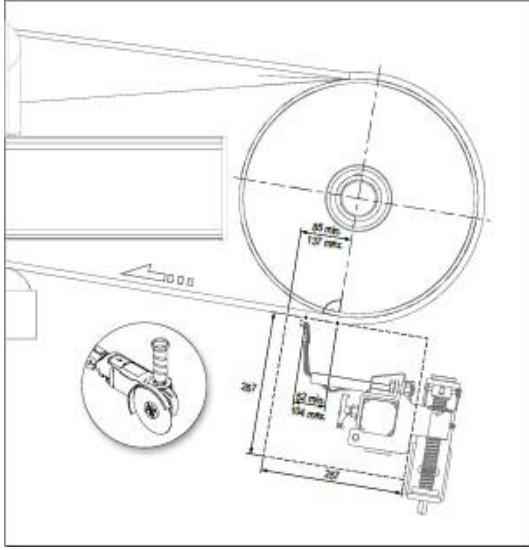
2.1 Gergi mekanizmasını çıkarma



1. Yaylı Kilit Pimini (B) çekin.
2. Üst Burcu (A) çıkarın.



3. Pivot Bloğu (B) yukarı doğru kaydırın.
4. Gergi Kolu Tertibatını (A) Köşebent Montaj Parçasından (C) çıkarın.



5. Sıyırıcının montaj konumunu belirleyin ve şutta uygun bir açıklık açın.

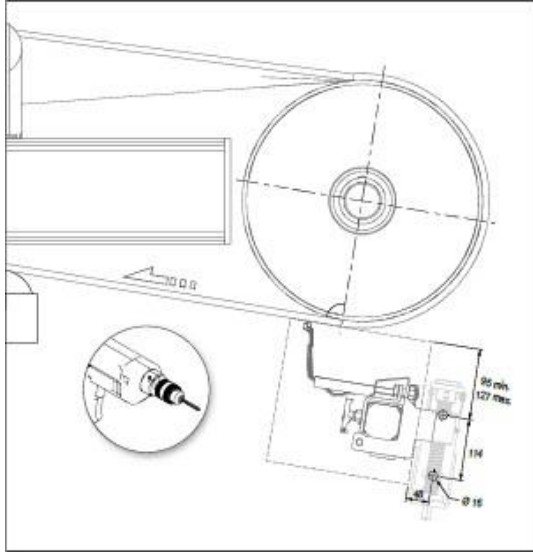


NOT

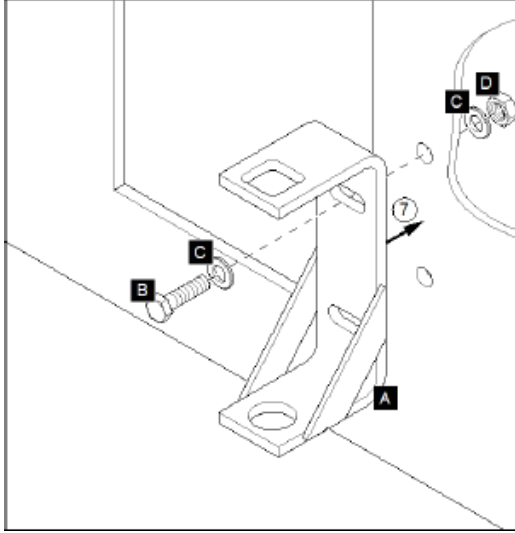
Silindirik tamburlarda, teğet noktasına olan mesafe 104-52 mm'den 0 mm'ye düşürülebilir.

Teğet noktasına olan mesafe 0 mm'ye düşürüldüğünde, uçlar doğrudan teğet noktasına oturur.

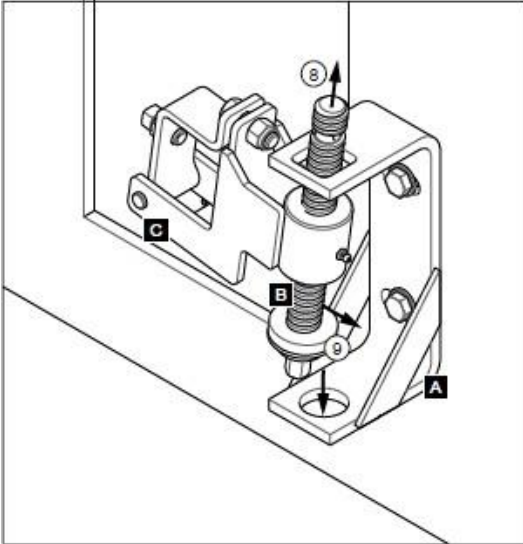
- *Montaj açıklığının konumuna bakın ve gerekirse ayarlayın.*



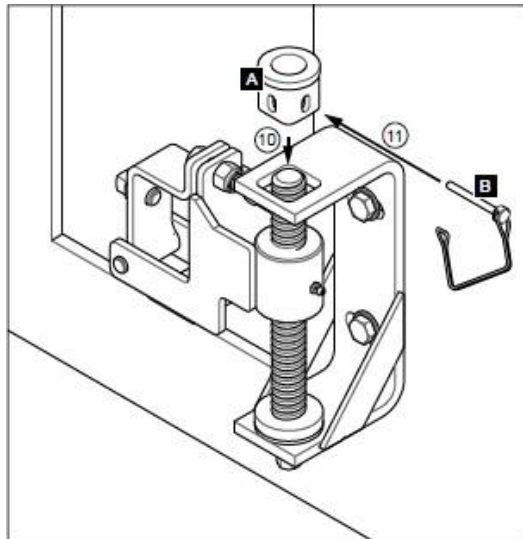
6. Gergi mekanizmasının montaj konumunu belirleyin ve şutta uygun delikleri açın.



7. Köşebent Montaj Parçasını (A); vida (B), pullar (C) ve uygun somun (D) ile şuta takın.

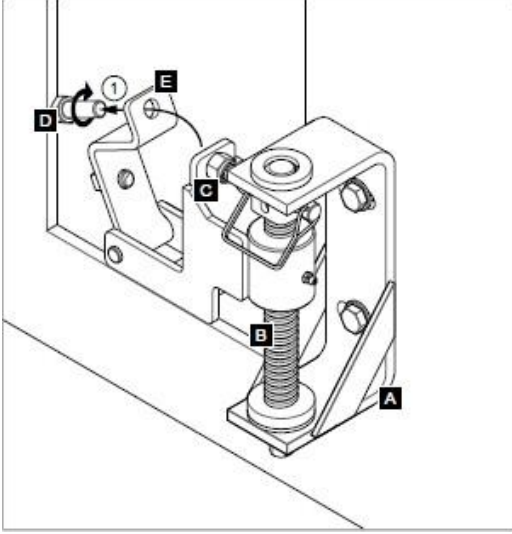


8. Gergi Ayar Vidasını (B) Montaj Kenedi Kaynaklı Parçasının üst açıklığına yerleştirin.
9. Gergi Kolu Tertibatını (C) montaj paneline yerleştirin.

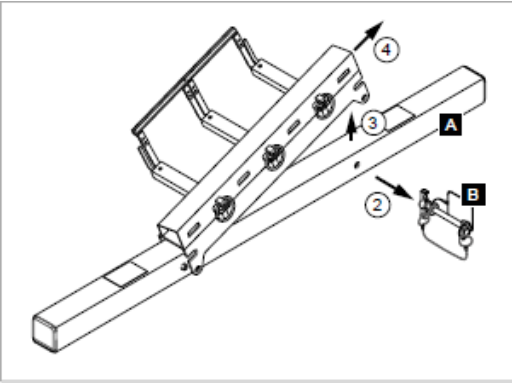


10. Üst Burcu (A) yerleştirin.
11. Yaylı Kilit Pimini (B) takın.

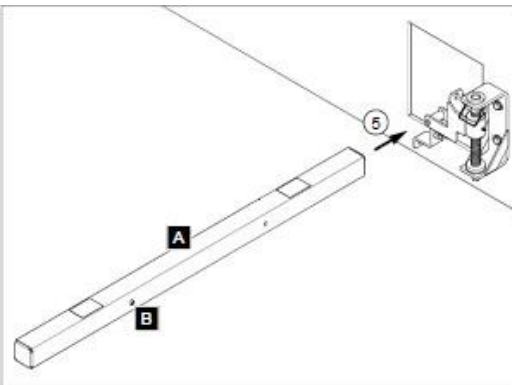
2.2 Sıyırıcıyı monte etme



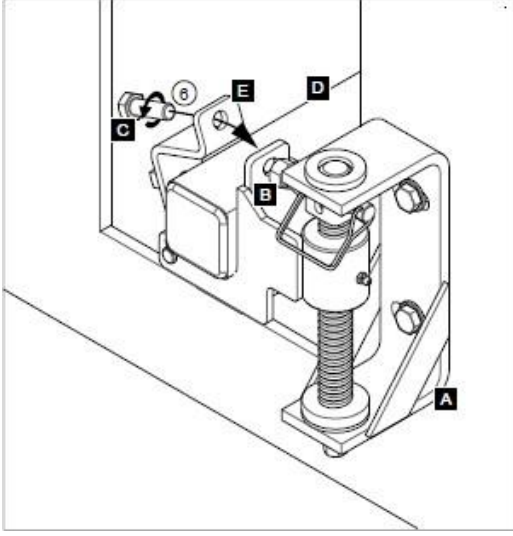
1. Menteşeli Kelepçe (E) üzerindeki vidayı (D) sökün.



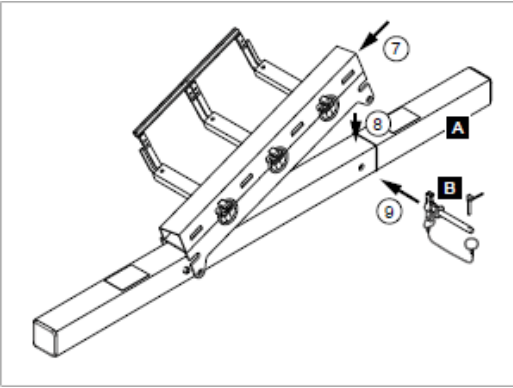
2. Çekme Pimi Tertibatını (B) sıyırıcıdan çıkarın.
3. Uç kartuşunu yukarı doğru itin.
4. Uç kartuşunu çıkarın.



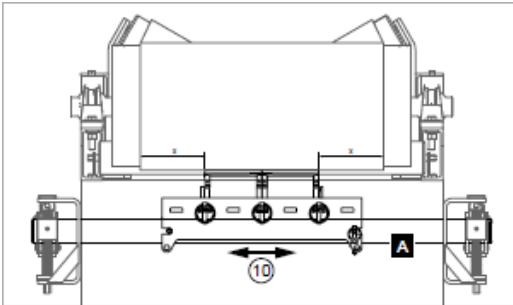
5. Sıyırıcı ana gövdesini (A), kilitleme pimi (B) öne bakacak şekilde Menteşeli Kelepçeye yerleştirin.



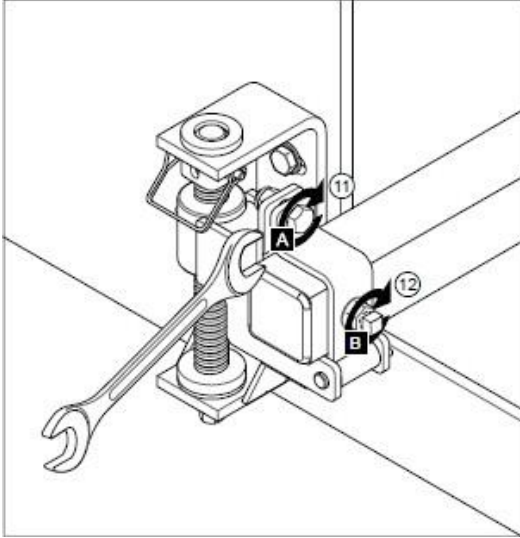
6. Menteşeli Kelepçeyi (E) vida (C) ile sıkın.



7. Uç kartuşunu takın.
8. Uç kartuşunu sıyrıcı ana gövdesinin (A) kilitleme pimine yerleştirin.
9. Çekme Pimi Tertibatını (B) takın.

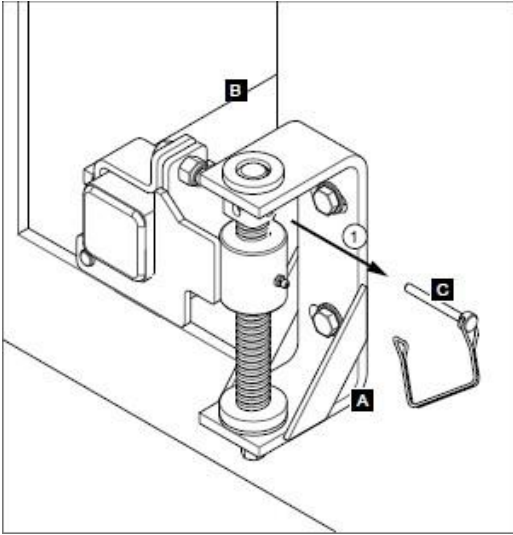


10. Sıyrıcıyı ortalayarak merkezleyin.

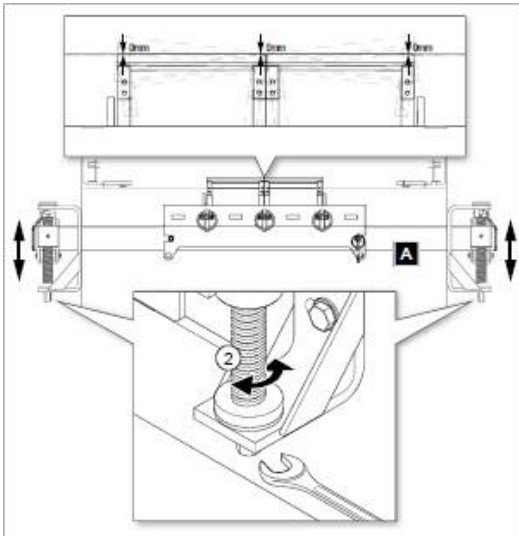


11. Vidayı (A) sıkıca sıkın.
12. Vidayı (B) sıkıca sıkın.

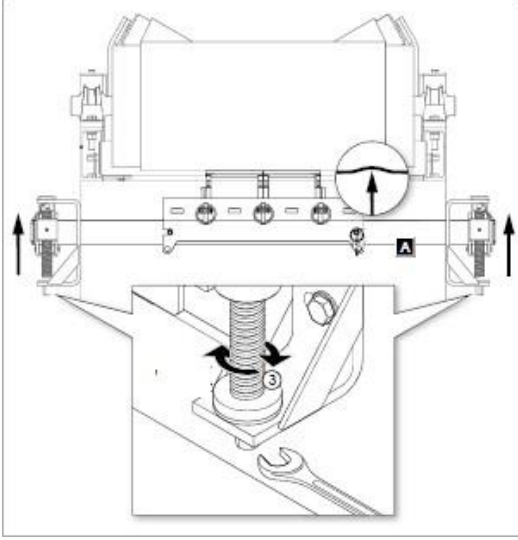
2.3 Sıyırıcıyı germe



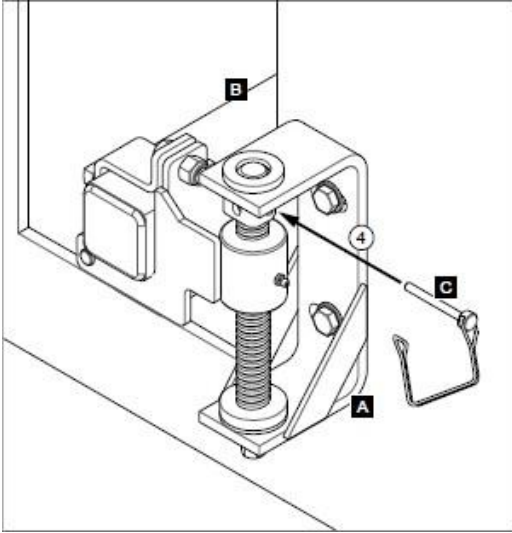
1. Yaylı Kilit Pimini (C) çıkarın.



2. Tüm uçlar banda hafifçe değene kadar gergi mekanizmalarının Gergi Ayar Vidalarını çevirin.



3. Sıyırıcıyı sıkamak için bir tam tur çevirin.



4. Çekme Pimi Tertibatını (C) yerleştirin.

2.4 Etiketleri yerleştirme

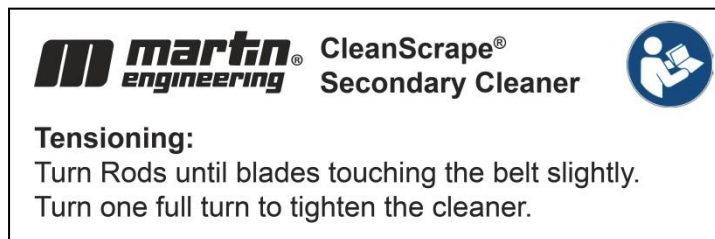
2.4.1 Uyarı Etiketleri

Konveyör sistemine, bant sıyrıcının hemen yakınına aşağıdaki etiket yapıştırılmalıdır:



2.4.2 Diğer etiketler

Ürüne aşağıdaki etiketler yapıştırmıştır:



3 Teslimat ve yedek parça kapsamı

[illegible]

Almanya

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Germany
Tel. +49 6123 9782 0; Fax +49 6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

İspanya

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, Spain
Tel. +34 876 245 114; Fax +34 93-2400545
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

İngiltere

Martin Engineering Ltd.
Unit 33, The Tangent Business Hub, Weighbridge Road,
Shirebrook, NG20 8RX, Great Britain
Tel +44 115 946 4746
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Türkiye

Martin Engineering Türkiye
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye İstanbul, Türkiye
Tel +90 216 499 34 91; Fax +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Fransa

Martin Engineering SARL
50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, France
Tel +33 389 20 63204; Fax +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

İtalya

Martin Engineering Italy Srl
Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italy
Tel +39 02 9538 3851; Fax +39 02 9538 3815
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Rusya

ООО Martin Engineering
Bolshaya Kalitnikovskaya str, 42, office 508,
Municipal district Tagansky, Moscow, 109029 Russia
Tel +7 495 181 33 43; Fax +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru