

Martin® QC1™ HD Max Sıyırıcı



Martin® QC1™ HD Max zorlu işlerin üstesinden gelir. Zorlu koşullar için tasarlanan bu sağlam sıyırıcı, aşınmış bir ucun değiştirilmesini basit bir prosedür haline getiren tek pimli uç değiştirme özelliğine sahiptir.

Martin® QC1™ HD Max Sıyırıcı ayarlama ihtiyacını en aza indirirken uygun sıyırma basıncını korumak için bir Yay Gergisi içerir.

Çift gergi, 48 inç (1219 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için sıyırıcılarla birlikte sağlanır.

İSİMLENDİRME

38926- XX XX XX XX X

P/N 5-Haneli Önek Bant
Genişliği (inç)
Çizgili / Segmentli
Uç Genişliği (inç)
Üretan Rengi
Gergi

38926D XX XX XX XX X

P/N 5-Haneli Ön 1x Bant
Genişliği (inç)
Çizgili / Segmentli
Uç Genişliği (inç)
Üretan Rengi
Gergi

ÇİZGİLER / SEGMENTLER

11 Çizgisiz ve segmentsiz
01 Yalnızca çizgili

10 yalnızca segmentli
00 çizgili & segmentli

ÜRETAN RENKLERİ

BR Kahverengi
NB Lacivert

GR Yeşil
CL Şeffaf

GERGİ

Martin® Yay Gergisi HD Max için T

FAYDALAR

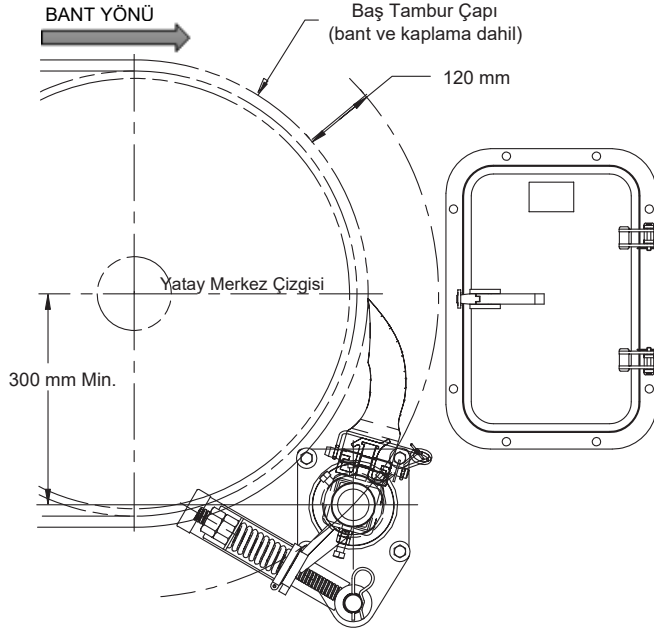
- Hızlı Uç Değişimi Servis Giderlerini Azaltır**
Tek pimli uç değişimi, ucun değiştirilmesini hızlı ve kolay bir işlem haline getirir.
- Uyumlu Gergi Tutarlı Temizlik Sağlar**
Martin® QC1™ HD Max Sıyırıcı ve Yay Gergisi, sıyırma kenarını yüksek bant hızlarından ve çoklu ekillerden korumak üzere sistem tarafından tasarlanmıştır.
- Kavisli Uç Tutarlı Temizlik Sağlar**
Patentli "CARP" (Sabit Açılı Radyal Basıncı) tasarımı, uç ömrünün tüm aşamalarında sıyırma performansını korur.
- Sağlam Yapı Zorlu Koşullara Uygun**
Sağlam 3/8 inçlik ana şase. (9,5 mm) kalınlığındaki DOM çelik borunun omurgası çelik desteklidir. Uç tabanındaki alüminyum ekstrüzyon, lamaya daha temiz bir şekilde tutunur.
- Uç Malzemeleri Eşleştirme Uygulaması**
Martin Engineering'in üretan uzmanlığı standart, yüksek sıcaklık veya yüksek aşınma koşullarına uygun uçlar sağlar.
- En Temiz, En Az Yatırım**
Ekonomik ön sıyırma ve gergi sistemi, etkili temizleme, uzun ömürlü kullanım ve az bakım gereksinimlerini bir araya getirir.

NOTLAR

Martin® QC1™ Sıyırıcılar 120 inç kadar olan bantlar için mevcuttur. (3048 mm) genişliğinde. 72 inçten (2000 mm) daha geniş bantlar için çift uçlu bir düzenek gereklidir.

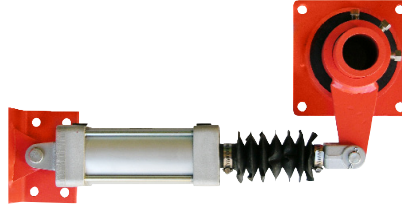
Normal uç uzunluğu bant genişliğinden 6 inçten (150 mm) azdır. 45° oluğa sahip bantlar veya malzemenin bant üzerinde ortalandığı bantlar için müşteri, bant genişliği 12 inçten (300 mm) az olan bir uç düşünmelidir. Bunun nedeni bant kenarlarının temizliğinin gerekemeyebilmesi ve bu alanlarda uç-bant sürtünmesinin sıyırıcının ve/veya bandın erken aşınmasına yol açabilmesidir.

KURULUM VE MONTAJ



GERGİ SEÇENEKLERİ

Gergi	P/N	Uç Genişliği
Martin® Spring Tensioner HD Max	38947	36 in. (915 mm) veya az
Martin® Spring Tensioner HD Max Dual	38947-2	42 in. (1067 mm) veya fazla
Martin® Air Tensioner XHD	32135	42 in. (1067 mm) veya az
Martin® Air Tensioner XHD Dual	32135-2R	48 in. (1372 mm) veya fazla



SIKÇA SORULAN SORULAR

Sıyırıcım sürekli malzeme kaçırıyor. Ne yanlış olabilir?

Montaj yeri banttan çok uzakta olabilir. Uygun montaj konumuna taşıyın. Eğilmişse ana çerçeveyi veya uç kaynaklarını değiştirin. Sıkı olup olmadıklarını belirlemek için ayar vidalarını kontrol edin. Gerekirse sıkın.

Ön sıyırıcının ucunun ortası daha fazla aşınıyor.

Uç bu uygulama için çok geniş. Daha kısa uzunlukta bir ucla değiştirin.

AKSESUARLAR

PARÇA	P/N
Martin® Çelik Gözlem Penceresi	CYA-1218
Martin® Askı Montajlı XHD Düzeneği	27382-SL



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

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001:2008 =**