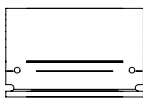
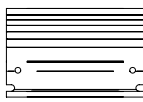
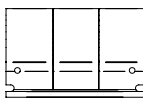
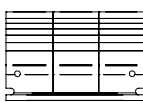


Martin® QC™ #1 XHD Primer Sıyırıcı en zor uygulama koşulları için geliştirilmiştir.

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 olduğu kadar yüksek sıcaklıklı veya yüksek aşındırıcı koşullara da uygun hale getirmektedir.

Teknik veri:

Maks. bant hızı	6 m/s
Tambur çapı*	400 - 750 mm
Bant genişliği	500 - 3000 mm
Aks tipi	boyalı (RAL 2004) paslanmaz çelik (1.4571)
Çalışma sıcaklığı**	-20 °C - +70 °C
Maks. dökme malzeme sıcaklığı***yeşil hariç tüm üretanlar yeşil	+70 °C +150 °C (aralıklı olarak +177 °C'ye kadar)
Uç tasarımı – Tek parça	 düz tamburlar ve mekanik eklemler 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 yüklemde ve mekanik eklemlerde

Özellikleri

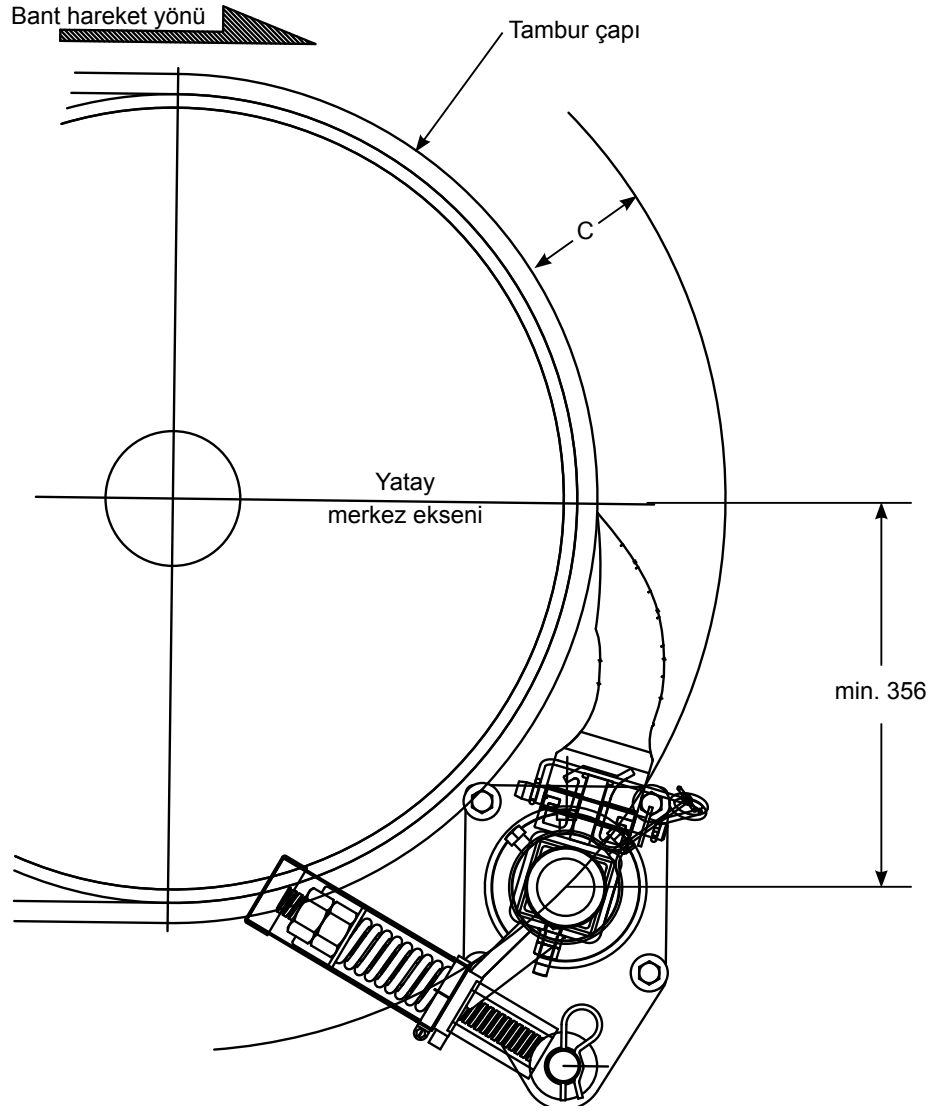
- **Kolay bakım**
Hızlı sıyırıcı ucu değişimi – el aleti gerekmez, sadece bir adet kilitli pim sökülür ve takılır.
- **Sürekli sıyırma performansı**
Özellikle yüksek hızlı ve mekanik ekli bantlarda, patentli CARP (Sabit açılı radyal basınç) tasarımı sıyırıcı ucu ve kullanılan gergi mekanizması, ucun 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. Geniş (> 2000 mm) bantlarda kullanılan teleskopik aks, farklı koşullara uygulanabilirlik açısından esneklik sağlar.

* 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.

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

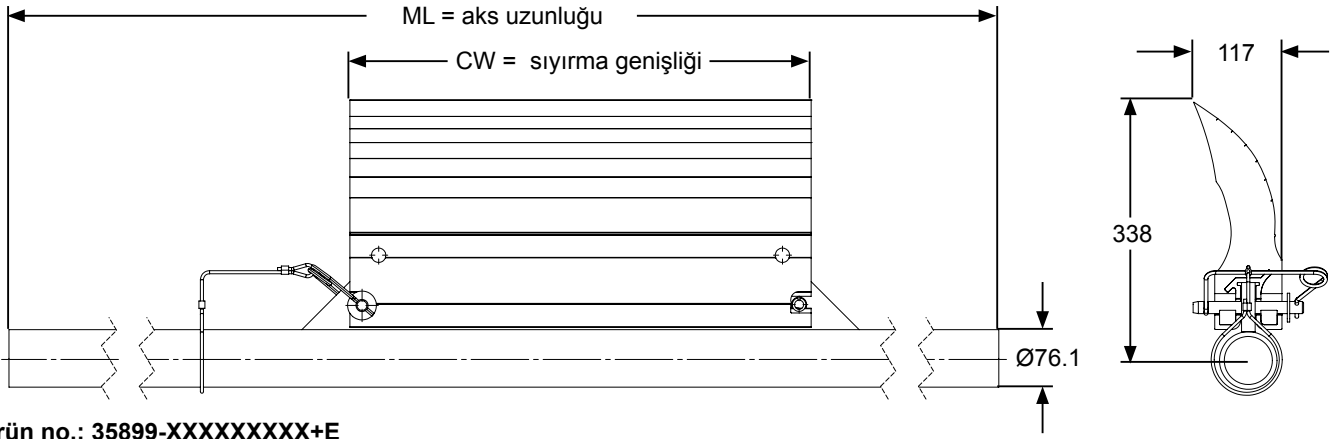


Kurulum pozisyonu

Tambur çapı*	C = mesafe
[mm]	[mm]
400	164
500	140
600	133
700	127
750	120

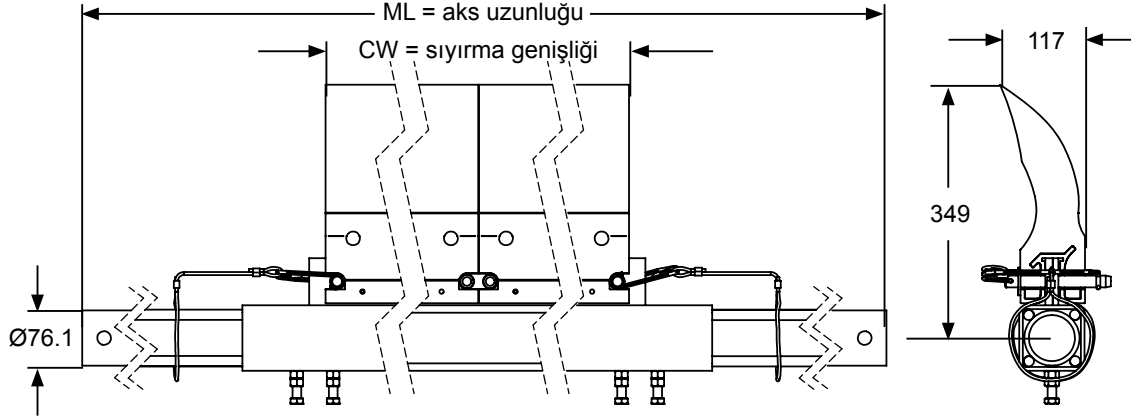
* tambur kaplaması ve bant kalınlıkları dahil

Martin® QC™#1 XHD Primer Sıyırıcı - Boyutlar



Ürün no.: 35899-XXXXXXX+E

Bant genişliği		CW dar		CW geniş		ML	Sıyırıcı ağırlığı (gergi mekanizması hariç)	Gergi Mekanizması	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	single	dual
18	(500)	-	-	12	305	1676	34	X	-
24	(650)	12	305	18	457	1829	35 / 38	X	-
30	(800)	18	457	24	610	1981	41 / 45	X	-
36	(1000)	24	610	30	762	2134	48 / 52	X	-
42	(1200)	30	762	36	915	2286	56 / 60	X	-
48	(1400)	36	915	42	1067	2438	63 / 67	-	X
54	(1600)	42	1067	48	1219	2590	70 / 74	-	X
60	(1800)	48	1219	54	1372	2743	78 / 81	-	X
66	(1900)	54	1372	60	1524	2896	85 / 88	-	X
72	(2000)	60	1524	66	1676	3048	92 / 95	-	X



Ürün no.: 35899-DXXXXXXX+E

Bant genişliği		CW dar		CW geniş		ML	Sıyırıcı ağırlığı (gergi mekanizması hariç)	Tensioner design	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	single	dual
72	(2000)	60	1524	66	1676	3048	95	-	X
84	(2200)	72	1828	78	1981	3353	114	-	X
96	(2400)	84	2134	90	2286	3658	131	-	X
102	(2600)	96	2286	96	2438	3810	155	-	X
120	(3000)	108	2744	114	2896	4267	163	-	X

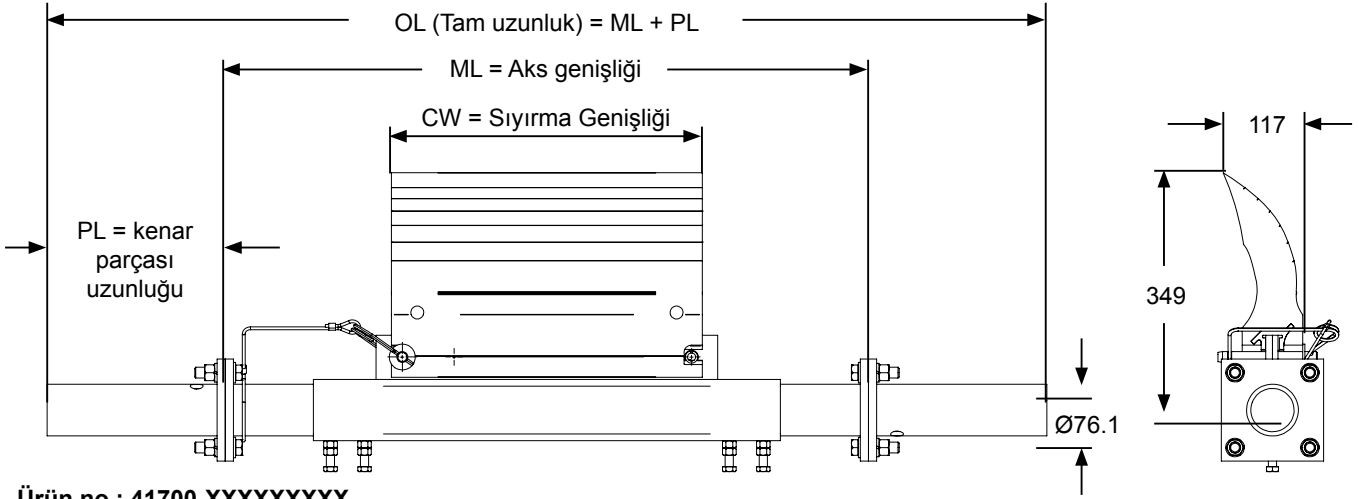
Dar ve geniş Sıyırma genişliği ile ilgili

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.

Problem Solved™ GUARANTEED!

Publication no. L3501TR-12/15
© Martin Engineering 2015

Martin® QC™ #1 XHD Primer Sıyırıcı - Boyutlar



Ürün no.: 41700-XXXXXXXX

Bant Genişliği		CW dar		CW geniş		ML	Sıyırıcı ağırlığı (gergi mekanizması ve kenar parçaları hariç)	Uç seçenekleri		Gergi Mekanizması	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	tek	çift	tek	çift
24	(650)	12	305	18	457	945	40 / 44	X	-	X	-
30	(800)	18	457	24	610	1097	50 / 54	X	-	X	-
36	(1000)	24	610	30	762	1247	60 / 64	X	-	X	-
42	(1200)	30	762	36	915	1400	70 / 74	X	-	X	-
48	(1400)	36	915	42	1067	1550	80 / 84	X	-	-	X
54	(1600)	42	1067	48	1219	1704	90 / 94	X	-	-	X
60	(1800)	48	1219	54	1372	1856	100 / 103	X	-	-	X
66	(1900)	54	1372	60	1524	2010	109 / 113	X	-	-	X
72	(2000)	60	1524	66	1676	2160	119 / 123 - 114 / 118	X	X	-	X
84	(2200)	72	1828	78	1981	2465	124 / 128	-	X	-	X
96	(2400)	84	2134	90	2286	2770	141 / 145	-	X	-	X
102	(2600)	90	2286	96	2438	2923	169 / 173	-	X	-	X
120	(3000)	108	2744	114	2896	3380	176 / 180	-	X	-	X

Dar ve geniş Sıyırma genişliği ile ilgili





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.





Kenar parçası uzunluğu - ürün no.: 41043-XXX

Option	PL	Weight
	[mm]	[kg]
-250	250	5
-500	500	7
-750	750	10
-1000	1000	13

Martin® QC™#1 XHD Primer Sıyırıcı ürün numarası





Martin® QC™#1 XHD Primer Sıyırıcı
(flanşlı versiyon) - ürün numarası

35899-abbccddeefg+E	
a	Uç seçenekleri Ø: tek D: çift
b	Bant genişliği (inç)
c	Uç tasarımı  11: tek parça  01: çizgili  10: segmentli  00: segmentli ve çizgili
d	Sıyırma genişliği (inç)
e	Üretan seçenekleri* bkz. sıyırıcı ucu ürün numarası
f	Aks seçenekleri P: boyalı (RAL 2004) C: özel boya C5M (RAL 2004) A4: paslanmaz çelik (1.4571)
g	Gergi mekanizması seçenekleri T: yaylı gergi mekanizması S: çevirmeli yaylı gergi mekanizması A: havalı gergi mekanizması

41700-abbccddeefghh	
a	Uç seçenekleri Ø: tek D: çift
b	Bant genişliği (inç)
c	Uç tasarımı  11: tek parça  01: çizgili  10: segmentli  00: segmentli ve çizgili
d	Sıyırma genişliği (inç)
e	Üretan seçenekleri* bkz. sıyırıcı ucu ürün numarası
f	Aks seçenekleri P: boyalı (RAL 2004) C: özel boya C5M (RAL 2004) A4: paslanmaz çelik (1.4571)
g	Gergi mekanizması seçenekleri T: yaylı gergi mekanizması S: çevirmeli yaylı gergi mekanizması A: havalı gergi mekanizması
h	kenar aks uzunluğu 02: 250 05: 500 07: 750 10: 1000

* Daha detaylı teknik özellikler için L3375'i inceleyiniz.

Martin® QC™#1 XHD Sıyırıcı Ucu - ürün numarası

35897-abbccddeef+E	
a	Uç seçenekleri Ø: tek D: çift
b	Bant genişliği (inç)
c	Uç tasarımı  11: tek parça  01: çizgili  10: segmentli  00: segmentli ve çizgili
d	Sıyırma genişliği (inç)
e	Üretan seçenekleri* ØØ: turuncu BR: kahverengi (kimyasallara dayanıklı) GR: yeşil (sıcaklığa dayanıklı) NB: lacivert (yapışkan malzeme) CL: şeffaf (kuru malzeme) CY: sarı (yüksek aşındırıcı malzeme)
f	Uç yönü Ø: boş (sadece tek uç) R: sağ (çift uç) L: sol (çift uç)

* Daha detaylı teknik özellikler için L3375'i inceleyiniz.

Ürün numarası indeksiyle ilgili bilgi:

e indeksi: a indeksinde "D" seçildiğinde yalnızca "ØØ" veya "BR" seçenekleri seçilebilir.

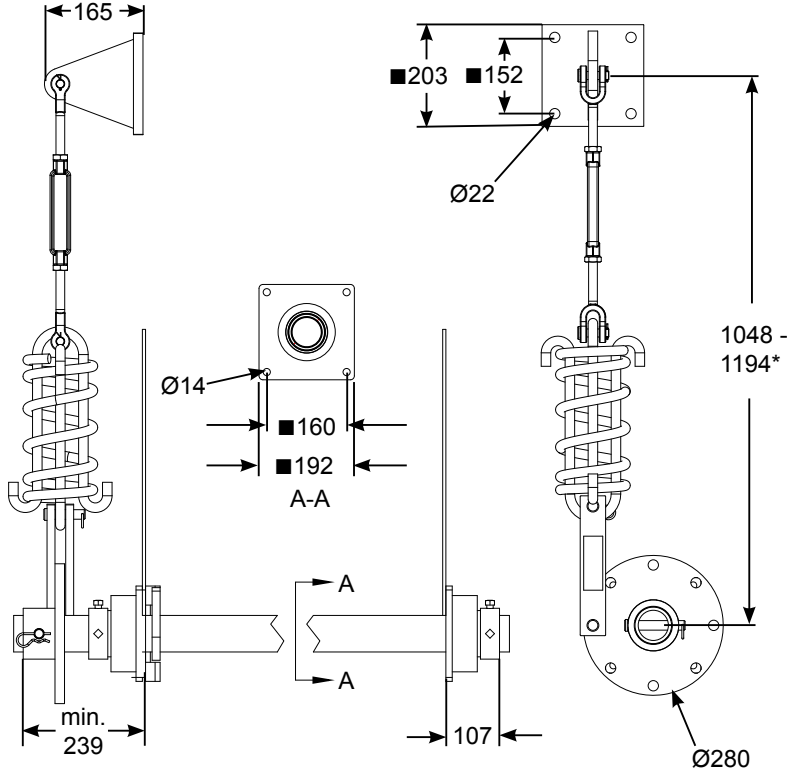
f indeksi: a indeksinde "D" seçildiğinde kullanılır.

"+E" seçeneği: a indeksinde "D" seçildiğinde kullanılır.

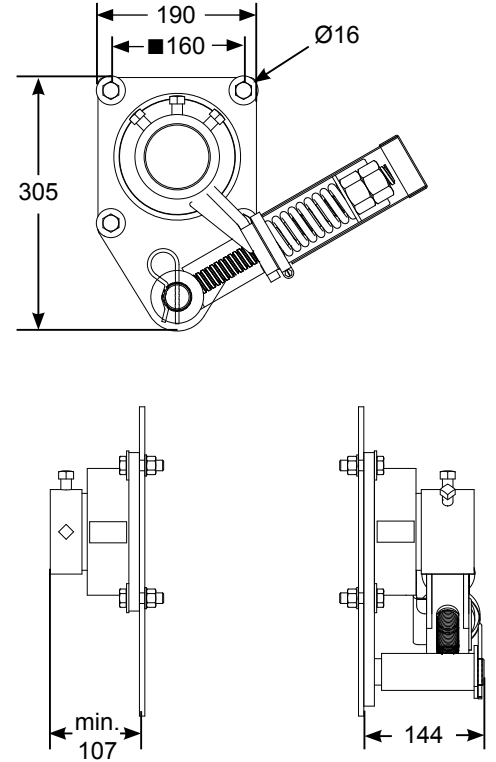
Gergi Mekanizmaları	Ürün no.	Ağırlık [kg]
Martin® XHD Yaylı Gergi Mekanizması	38003+E	20
Martin® XHD Yaylı Gergi Mekanizması (Çift)	38003-2+E	25
Martin® XHD Havalı Gergi Mekanizması	32135	24
Martin® XHD XHD Havalı Gergi Mekanizması (Çift)	32135-2R	35
Martin® XHD Çevirmeli Yaylı Gergi Mekanizması	35978-SXXX+E	45
Martin® XHD Çevirmeli Yaylı Gergi Mekanizması (Çift)	35978-DXXX+E	80

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

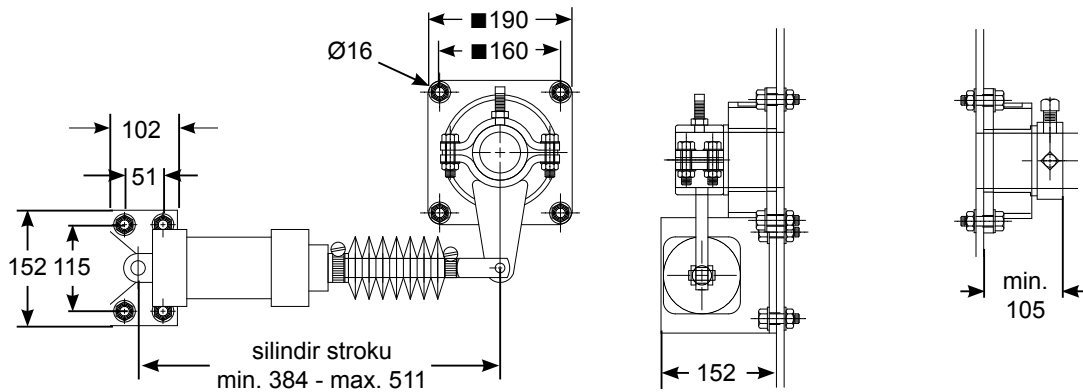
Martin® XHD Çevirmeli Yaylı Gergi Mekanizması ("S" seçeneği) | Martin® XHD Yaylı Gergi Mekanizması ("T" seçeneği)



* Kullanılan yaya bağlıdır



Martin® XHD Havalı Gergi Mekanizması ("A" seçeneği)



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.