

Martin® QC1+™ Sıyırıcı HD MT Tek Parça Ana Gövde



Martin® QC1+™ Sıyırıcı HD MT* en zor uygulama koşulları için geliştirilmiştir. Primer sıyırıcı ve gergi mekanizmasından oluşan ekonomik olarak verimli olan bu sistem, etkili temizlik, uzun ömür ve minimum bakım ihtiyacını birleştirmektedir.

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

*MT = Metal Uçlu

TEKNİK ÖZELLİKLER

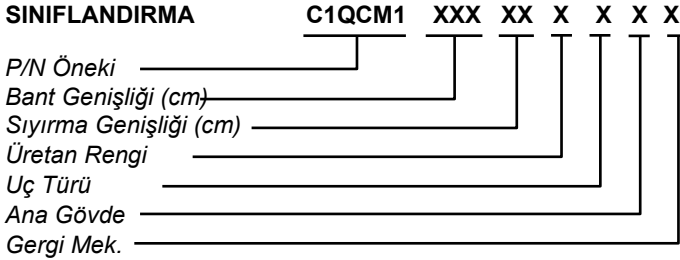
Bant Genişliği (mm)	Tambur apı* (mm)	Maksimum Bant Hızı (m/s)	alışma Sıcaklığı** (°C)	ift yönlü alışma***
500 - 2400	300 - 600	4.6	-40 - +150	Var

* 600 mm üzerindeki tambur çapları için lütfen Martin Engineering temsilcisi ile iletişime geçiniz.

**Poliüretan tipine bağlıdır

***Çift yönlü çalışma mümkündür, ancak temizleme etkisi yoktur.

SINIFLANDIRMA



ÖZELLİKLERİ ve AVANTAJLARI

- Orijinal Martin® QC1™ Sıyırıcıları ile aynı kullanım kolaylığına ve standart kurulum ve servis maliyetlerine sahiptir.

BANT GENİşLİğİ

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

SIYIRMA GENİşLİğİ*

XX: Bant Genişliği (cm) eksi xx (cm)

ÜRETAN RENGİ

0: Uçsuz
B: Kahverengi
G: Yeşil
O: Turuncu

U TÜRÜ

0: Uçsuz
T: Karbon elik TC Uçlar
C: Paslanmaz elik TC Uçlar

ANA GÖVDE

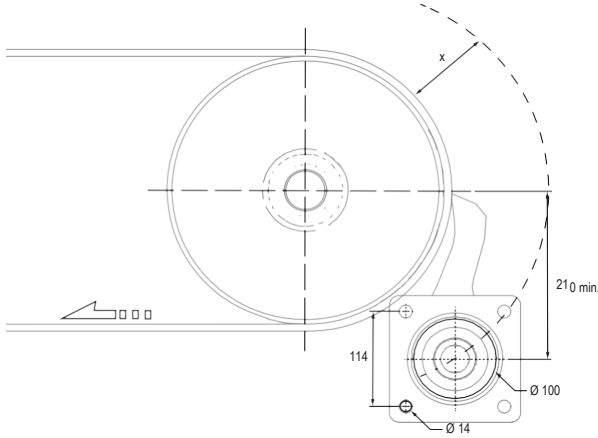
A: Paslanmaz elik
B: Uzatılmış Paslanmaz elik
E: Uzatılmış Boyalı elik
P: Boyalı elik

GERGİ MEKANİZMASI

T: Martin® Twist Gergi Mekanizması (P/N 38850)
S: Martin® Yaylı Gergi Mekanizması (P/N 381802)
P: Martin® Yaylı Gergi Mekanizması Paslanmaz elik (P/N 38180-SS)
0: Gergi mekanizmasız

* Mevcut Sıyırma Genişliği (= Uç Genişliği) Opsiyonları, sayfa 2'deki tabloda veya C1QCM1XXXXXXXXX iziminde gösterilmektedir.

KURULUM KONUMU

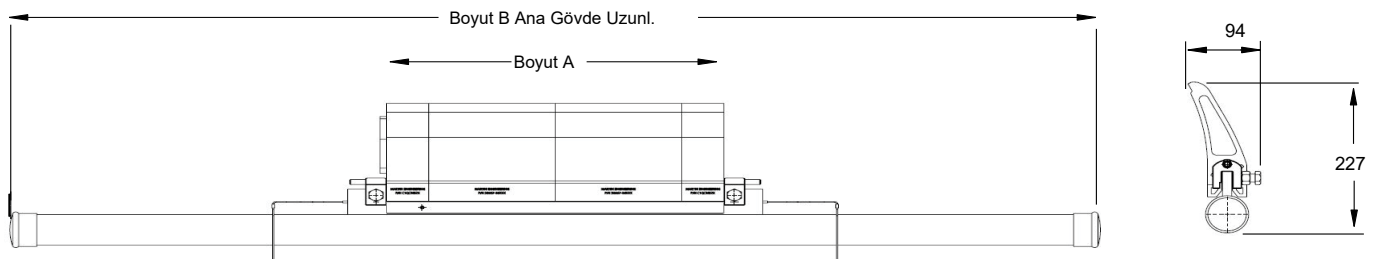


Tambur Çapı* (mm)	Kurulum Konumu X (mm)
300-375	114
376-475	102
476-600	89
*(Tambur kaplaması ve konveyör bandı dahil)	

BOYUTLAR (mm)

Bant Genişliği (mm)	Sıyırma Genişliği (A) min. (mm)	Sıyırma Genişliği (A) maks. (mm)	Ana Gövde Uzunluğu (B) Standart (mm)	Ana Gövde Uzunluğu (B) Uzatılmış (mm)
500	305	406	1.300	1.700
600	406	457	1.400	1.800
650	457	559	1.450	1.850
750	559	610	1.550	1.950
800	610	711	1.600	2.000
900	610	711	1.700	2.100
1.000	711	762	1.800	2.200
1.050	762	864	1.850	2.250
1.200	864	1016	2.000	2.400
1.350	1016	1168	2.150	2.550
1.400	1016	1219	2.200	2.600
1.500	1016	1321	2.300	2.700
1.600	1168	1372	2.400	2.800
1.650	1168	1473	2.450	2.850
1.800	1321	1626	2.600	3.000
2.000	1473	1778	2.800	3.200
2.100	1524	1930	2.900	3.300
2.200	1626	1981	3.000	3.400
2.400	1778	2235	3.200	3.600

Not: A boyutu, bant genişliği eksi XX cm'ye eşittir.
1400 mm'den daha büyük bant genişlikleri için ift Gergi Mekanizmalarına gereksinim vardır.



TAVSİYE EDİLEN GERGİ MEKANİZMALARI

Gergi Mekanizması	Ürün No
Martin® Twist Gergi Mekanizması	38850
Martin® HD Twist Çift Gergi Mekanizması	38850-2

SIK SORULAN SORULAR

Bant sıyırıcım, sıyırmadan geçiyor.

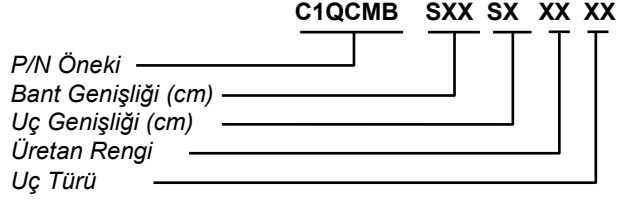
Kurulum yeri, banttı çok uzak olabilir. Uygun mesafeye göre yeniden monte edin.

Eğer bükülmüşlerse, ana gövdeyi değiştirin.

Sıyırıcım, bıçağın orta kısmında daha çok aşınıyor.

Uç, bu uygulama için çok geniş. Daha kısa bir uç ile değiştirin.

YEDEK UÇ SINIFLANDIRMASI



BANT GENİŞLİĞİ

SXX: inç cinsinden bant genişliğini gösterir.

UÇ GENİŞLİĞİ*

00: Uçsuz

S2: 2 inç eksi bant genişliği

S6: 6 inç eksi bant genişliği

S6: 8 inç eksi bant genişliği

ÜRETAN RENGİ

BC: Kahverengi

GC: Yeşil

OC: Turuncu

UÇ TÜRÜ

T1: Karb.Çelik TC Uç (Tek Parça)

C1: Paslı.Çelik TC Uç (Tek Parça)

* Mevcut Uç Genişliği (= Sıyırma Genişliği) Opsiyonları, sayfa 2'de veya C1QCM1XXXXXXXXX çiziminde gösterilmektedir.



Martin Engineering Türkiye

İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6

34775 Ümraniye İstanbul, Türkiye

Tel +90 216 499 34 91

info@martin-eng.com.tr | www.martin-eng.com.tr