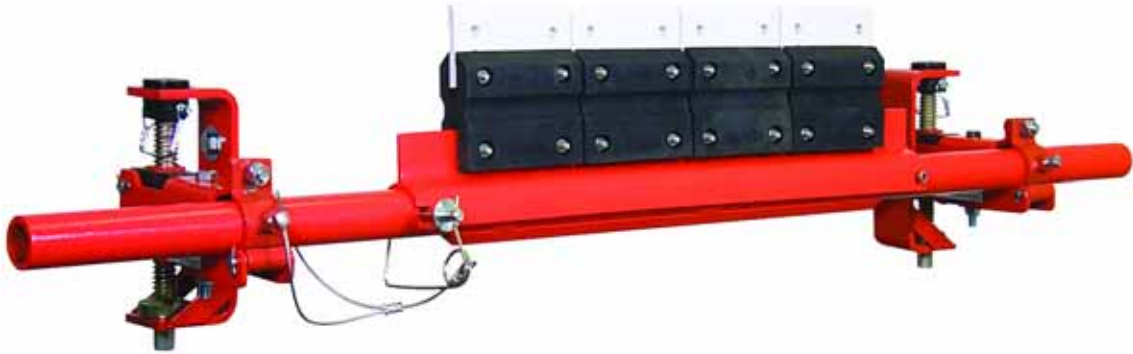


martin[®]

MARTIN[®] SQC2[™]
Sekonder sıyırıcı



Kurulum Kılavuzu
M3682TR

1	İçindekiler	1
2	Giriş	3
2.1	Bu Kurulum Talimatı Hakkında	3
2.1.1	Kapsam	3
2.1.2	Telif Hakkı	3
2.1.3	Sorumluluk Muafiyetleri	3
2.1.4	İlave Belgelere Yapılan Atıflar	4
2.1.5	Tehlikelerin Sınıflandırılması	5
2.2	Kullanım Amacı	6
2.2.1	Açık Transfer Sistemlerine Sahip Konveyör Sistemleri	6
2.2.2	Patlamaya Karşı Korunmalı Alanlarda Kullanım	6
2.2.3	Ürünün Kullanımına İlişkin Kısıtlamalar	6
2.3	İş Güvenliği	7
2.3.1	Güvenlik Bilgileri, İş Güvenliği	7
2.3.2	İşletmecinin-Operatörün Görevleri	7
2.3.3	Yetkili Personel	7
3	Ürün Açıklaması	8
3.1	Tasarım ve İşlev	8
3.2	Gergi Mekanizmaları	8
3.3	Tip Tanımı	8
4	Kurulum Hazırlık	9
4.1	Kurulumdan Önce	9
4.1.1	Gerekli Malzemeler ve Aletler	9
4.1.2	Hazırlık Tedbirleri	9
4.1.3	Gergi Mekanizmasının Sökülmesi	10
5	Kurulum	12
5.1	Güvenlik Bilgileri	12
5.2	Kurulum İşlemi	13
5.2.1	Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi	13
5.2.2	Gergi Mekanizmasının Takılması	18
5.2.3	Sıyırıcının Takılması	20
5.2.4	Sekonder Sıyırıcı Ana Gövdesinin Konveyör Bandının Altında Merkezlenmesi	26
5.2.5	Ana Gövdenin Konveyör Bandına Paralel Şekilde Hizalanması	27
5.2.6	Ana Gövdenin Yatay Olarak Hizalanması	28
5.2.7	Sekonder Sıyırıcının Takılması	29
5.2.8	Sekonder Sıyırıcının Gerdirilmesi	30
5.3	Test Çalıştırması	32
5.4	Uyarı Etiketlerinin ve Uyarı Levhalarının Yerleştirilmesi	34
6	Bakım	35
6.1	Güvenlik Bilgileri	35
6.2	Haftalık Bakım	35
6.3	Uçların Değiştirilmesi	37
6.3.1	Uç Kartuşunun Değiştirilmesi	38
6.3.2	Tek Bir Ucun Değiştirilmesi	41
7	Sorun Giderme	42

7.1	Güvenlik Bilgileri.....	42
7.2	Sorun Giderme.....	42
8	Depolama, Sökme, Elden Çıkarma	43
8.1	Ambalajlama ve Sevkiyat.....	43
8.2	Depolama.....	43
8.3	Sökme.....	43
8.4	Elden Çıkarma	43
9	Parça Numaraları	44
9.1	Parça Numaralarının Açıklaması	44
9.2	MARTIN® SQC2™ Gergi Mekanizması	46
9.3	MARTIN® SQC2™ Sıyırıcı Uçları	46
9.4	MARTIN® Gözlem Pencereleri.....	46
9.5	Kurulum Kılavuzları	47
9.6	Çeşitli Parçalar	47
9.7	Uyarı Etiketleri / Uyarı Levhaları	47
9.8	Alüminyum Uç Kartuşlu MARTIN® SQC2™ Sekonder Sıyırıcı	48
9.9	SAF3 Uçlu MARTIN® SQC2™.....	52
9.10	Alüminyum Uç Kartuşsuz MARTIN® SQC2™ Sekonder Sıyırıcı	55
9.11	MARTIN® SQC2™ Mini Sekonder Sıyırıcı.....	59
9.12	MARTIN® Yaylı Gergi Mekanizması	63
10	Kuruluş Beyanı	65

2

Giriş

2.1 Bu Kurulum Talimatı Hakkında

Bu kurulum talimatına göre hareket edilmemesi halinde her türlü hasar tazminatı ve/ya da garanti talebi geçersiz kalabilir.

2.1.1 Kapsam

Bu kurulum talimatı yalnızca burada açıklanan ürün için geçerlidir ve ürünün kurulum, devreye alma işlemlerini yapan ve kullanımını denetleyen kişilere yöneliktir.

2.1.2 Telif Hakkı

Bu kurulum talimatında açıklanan ürünler ve bu kurulum talimatı telif hakkıyla korunmaktadır. İzinsiz olarak çoğaltılması halinde yasal işlem gerçekleştirilecektir. Söz konusu olabilecek her türlü yöntem ve biçimde çoğaltılması ve/ya da mümkün olan herhangi bir şekilde kopyalanması dahil olmak üzere bu belgeye ilişkin tüm haklar saklıdır. Bu belge yalnızca Martin Engineering tarafından verilen yazılı izne tabi olarak yeniden basılabilir.

Ürünün ve teknik dokümantasyonun teslimi sırasındaki teknik standart başka herhangi bir bilgi verilmediği sürece belirleyici niteliktedir. Ürün ve dokümantasyonda önceden bildirim yapılmaksızın teknik değişikliğe gidilebilir. Daha önceki belgeler bu durumda geçerliliklerini kaybederler. Martin Engineering'in genel satış ve teslimat koşulları geçerlidir.

2.1.3 Sorumluluk Muafiyetleri

Martin Engineering ürünün reklamı yapılan, yayımlanan ürün bilgilerine ve teknik dokümantasyona göre hatasız bir şekilde işlemlerini garanti etmektedir. Martin Engineering, bu ürünün "Amaçlanan Kullanım" bölümünde açıklanandan başka herhangi bir amaçla kullanılması halinde verimlilik ve düzgün işletim ya da Martin Engineering tarafından tedarik edilmeyen ve/ya da onaylanmayan aksesuarların ve/ya da yedek parçaların neden olduğu herhangi bir zarar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmemektedir.

Martin Engineering tarafından üretilen ürünler uzun bir hizmet ömrüne sahip olacak şekilde tasarlanmıştır. En ileri bilim ve teknoloji standartlarındaki bu ürün sevkiyat öncesinde kapsamlı bir kontrole tabi tutulmuştur. Martin Engineering bunun yanısıra ürünlerin geliştirilmesine devam edilmesi için sürekli olarak ürün ve pazar analizleri gerçekleştirmektedir.

Martin Engineering arıza ve/ya da teknik sorunların yaşandığı her durumda yetkin bir destek sağlamaktadır. Gerekli aksiyon derhal alınmaktadır. Martin Engineering garanti koşulları geçerlidir ve talep edilmesi halinde tarafınıza gönderilir.

2.1.4

İlave Belgelere Yapılan Atıflar

Bu kurulum talimatında aşağıdaki belgelere atıfta bulunulmaktadır:

- MARTIN® gözlem penceresi kurulum talimatı, Yayın no. M3127.

Bu kurulum talimatının hazırlanmasında aşağıdaki standartlar ve direktifler göz önünde bulundurulmuştur:

- AB Makine Direktifi (2006 / 42 / EC)
- ISO/IEC Kılavuzu 37 "Son tüketiciler tarafından kullanılan ürünlere ilişkin kurulum talimatı", 1995 Basımı
- DIN 1421 "Metinlerdeki yapı ve numaralandırma", Basım 1983-01
- DIN/EN 12100 "Makine güvenliği - temel tanımlar, genel tasarım yönergeleri", Basım 2013-08
- DIN / ISO 16016 "Teknik ürün dokümantasyonu - Belgelerin ve ürünlerin kullanımının kısıtlanmasına ilişkin koruma bildirimleri", Basım 2007-12
- DIN/EN 60204-1 "Makine güvenliği - Makinelerin Elektrikli Donanımı, Bölüm 1, Genel gereklilikler", Basım 2007-06
- DIN EN 82079-1 Kullanım kılavuzlarının oluşturulması - yapılandırma, içerik ve sunum, Bölüm 1, Genel ilkeler ve ayrıntılı gereklilikler.

2.1.5

Tehlikelerin Sınıflandırılması

**TEHLİKE!**

Önlenmediği takdirde ciddi yaralanma ya da ölümlerle sonuçlanacak anlık bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**UYARI!**

Önlenmediği takdirde ciddi yaralanma ya da ölümlerle sonuçlanabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**DİKKAT!**

Önlenmediği takdirde hafif yaralanma ve/ya da maddi hasarla sonuçlanabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**NOT**

Ürünün kurulumuna ve/ya da kullanımına ilişkin yorumlar içerir, yaralanma ya da maddi hasara neden olmayacak olsa da önemli bilgi içermesi nedeniyle belirli durumlara işaret eder.

2.2

Kullanım Amacı

Sekonder sıyırıcı yalnızca bir konveyör sisteminin alt kısmında kalan konveyör bandının temizlenmesi için kullanılabilir. Bu amaca yönelik olarak, sıyırıcının doğrudan bir baş tamburunun ya da karşıt baskı rulosunun arkasına monte edilmesi gerekir.

Azami genişliği 2400 mm ve azami konveyör hızı 5 m/sn olan konveyör bantları üzerinde kullanılabilir.

Bu ürünün başka türlü herhangi bir kullanımı uygunsuz kullanım olarak değerlendirilmektedir. Bu ürünü başka bir amaçla kullanmak istiyorsanız lütfen Martin Engineering müşteri hizmetleri ile bağlantıya geçiniz. Ürün konfigürasyonu konusunda size yardımcı olmaktan memnuniyet duyacağız.

2.2.1

Açık Transfer Sistemlerine Sahip Konveyör Sistemleri

Bu kurulum talimatı kapsül içine alınmış transfer sistemlerine sahip konveyör sistemlerine yapılan kurulum işlemini açıklamaktadır. Çeşitli MARTIN® Tek-hat montaj plakaları açık transfer sistemlerinde kullanılabilir.

Aşılması mümkün olmayan statik bileşenler ya da gerdirme istasyonu olarak bir baş tamburunun kullanılması gibi karmaşık kurulum koşulları söz konusu olduğunda Martin Engineering ya da temsilcileri pozisyon ya da özel çözümler konusunda size yardımcı olabilir.

2.2.2

Patlamaya Karşı Korunmalı Alanlarda Kullanım

Bu ürün belirli koşullarda, patlama potansiyeli barındıran alanlarda da kullanılabilir. Patlama potansiyeli olan alanlarda kullanım hakkında daha fazla bilgi için Martin Engineering ile bağlantıya geçiniz.

Sıyırıcı, böylesi kullanımlara Martin Engineering tarafından onay verilmediği sürece yüksek bir donanım koruma kategorisinde ya da Martin Engineering tarafından belirtilen işletim koşulları dışında kullanılmamalıdır.

2.2.3

Ürünün Kullanımına İlişkin Kısıtlamalar

Burada bahsi geçen ürün yalnızca yukarıda belirtilen teknik özellikler dahilinde kullanılabilir. Bunun daha yüksek bir donanım koruma kategorisinde ya da bahsi geçen ve Martin Engineering tarafından belirtilenden farklı işletim koşullarında kullanılması uygunsuz kullanım olarak nitelendirilir ve böylesi kullanımlara yalnızca Martin Engineering onaylandığı takdirde izin verilebilir.

Ürünü farklı bir amaçla kullanmanız gerekiyorsa Martin Engineering ya da onun temsilcileri ürün konfigürasyonu açısından size yardım sağlayabilir.

2.3 İş Güvenliği

2.3.1 Güvenlik Bilgileri, İş Güvenliği

Ürün ya da müşteriye tedarik edilen konveyör sistemi üzerinde çalışmaya başlamadan önce bu kurulum talimatı sonuna kadar okunmalıdır.

Donanım sahibi-işletmeci tüm kurulum, muayene ve bakım işlemlerinin yalnızca yetkili uzmanlarca gerçekleştirilmesini sağlamalıdır.

Konveyör sistemleri ve bunların aksesuarları üzerinde yapılan çalışmalar mutlaka sistem kapalıyken gerçekleştirilmelidir. Konveyör sisteminin kapatılmasına yönelik olarak geçerli kurulum talimatında açıklanan prosedüre daima riayet edilmelidir.

Çalışmanın tamamlanmasından hemen sonra tüm güvenlik ve koruma cihazlarının geri takılması ve/ya da yeniden işler hale getirilmesi gerekmektedir.

Kurulum işlemi, sistem başlatılmadan önce eksiksiz olarak tamamlanmalıdır. Konveyör sistemi yeniden başlatılmadan önce tüm işletim adımların kusursuz bir şekilde gerçekleşmesi kontrol edilmelidir. Lütfen ürünün kurulumu ve başlatılmasına ilişkin tüm bilgileri dikkate alınız.

2.3.2 İşletmecinin-Operatörün Görevleri

Ürünün sahibi-işletmecisi ürünün kurulumu, servis işlemi ve kullanımının yalnızca aşağıdaki niteliklere sahip kişilerce icra edilmesini sağlamalıdır.

- İş güvenliği ve kazaların önlenmesine ilişkin kuralları bilen,
- Ürünün kullanımı konusunda eğitim almış ve bu kurulum talimatını okumuş ve anlamış olan.

2.3.3 Yetkili Personel

Personel gerekli eğitim ve teknik deneyime sahip olduğunda, ilgili standartlara ve yönergelere yönelik bilgisini sergileyebildiğinde ve kritik bir durumu ilk safhasına tespit edebilecek şekilde her türlü duruma hakim olduğunda yetkili personel olarak değerlendirilir.

İşletim, Bakım ve Kurulum Personeli

Ürünün kullanımı konusunda eğitim almış ve bu işletim talimatını eksiksiz olarak anlamış olan personel yetkili personel olarak nitelendirilir.

3 Ürün Açıklaması

3.1 Tasarım ve İşlev

Sekonder sıyırıcı, yay yüklemeli bağımsız tungsten karbür uçları sayesinde konveyör bandına, bant eklerine ya da sıyırıcının kendisine zarar vermeden etkili bir sıyırma gerçekleştirir. Tungsten karbür uçların kauçuk tamponları bir yandan darbe etkisini azaltırken diğer yandan da gerekli sıyırma baskısını sürdürmeyi sağlamaktadır.



NOT

Kurulumu uygun olmayan ya da hatalı bir şekilde yapılmış olan ürün, konveyörün çalışmasını aksatarak taşınmakta olan dökme malzemenin kontaminasyona uğramasına neden olabilir.

Donanım sahibi-işletmeci gerekli tedbirlerin alınmasından sorumludur.

Kontaminasyon kaynaklarını içeren uygulamalar söz konusu olduğunda, Martin Engineering ya da onun temsilcileriyle bağlantıya geçerek konumlandırma ve özel çözümler konusunda yardım alabilirsiniz.

3.2 Gergi Mekanizmaları

Sekonder sıyırıcı ve onun özel olarak geliştirilmiş Martin Engineering Tek Hat-İki yönlü gergi mekanizmaları olası en iyi sonuçları sunan ileri teknoloji ürünü çözümlerdir.

SQC2™ sekonder sıyırıcı yalnızca aşağıdaki gergi mekanizması ile birlikte işletilebilir:

- MARTIN® SQC2™ gergi mekanizması, parça no. SQC2-35701-XX

3.3 Tip Tanımı

MARTIN® SQC2™ sekonder sıyırıcı üç farklı tasarımla sunulmaktadır.

- Genel kullanım için alüminyum kartuşlu.
- Alüminyuma izin verilmeyen patlama Potansiyel bulunan alanlarda ilave kullanım için alüminyum kartuşsuz.
- Dar kurulum alanlarına yönelik kompakt tasarım.

4 Kurulum Hazırlık

4.1 Kurulumdan Önce

4.1.1 Gerekli Malzemeler ve Aletler

Standart aletlere ek olarak, ürünün kurulumu ve bakımı için aşağıdaki özel aletlere ihtiyaç duyulabilir.

- Bant sıyırıcının ağırlığından daha yüksek bir kapasiteye sahip kaldırma cihazı (irsaliyedeki ağırlığı dikkate alınız).

4.1.2 Hazırlık Tedbirleri



NOT

Açıklanan muayeneleri dikkatli ve eksiksiz bir şekilde gerçekleştiriniz.

Sevkiyat sırasında meydana gelen herhangi bir hasar taşıyıcı firmanın sorumluluğundadır!

Her türlü hasar talebiniz için lütfen taşıyıcı firma ile bağlantıya geçiniz.



NOT

Kurulumu uygun olmayan ya da hatalı bir şekilde yapılmış olan ürün konveyörün çalışmasını aksatarak taşınmakta olan dökme malzemenin kontaminasyona uğramasına neden olabilir.

Donanım sahibi-işletmeci gerekli tedbirlerin alınmasından sorumludur.

Kirletici malzemeler ile yapılan uygulamalar için lütfen Martin Engineering ya da temsilcileri ile bağlantıya geçiniz.

1. Teslimatı aşağıdaki konularda kontrol ediniz:

- Teslimat tam mı? Paletlerin/sandıkların/konteynırların sayısı irsaliyedekilerle eşleşiyor mu?
- Tüm sevkiyat ambalajı sağlam görünüyor mu? Ambalajdaki hasardan içinde bulunan ürünün de hasar görmüş olabileceği anlaşılıyor mu?

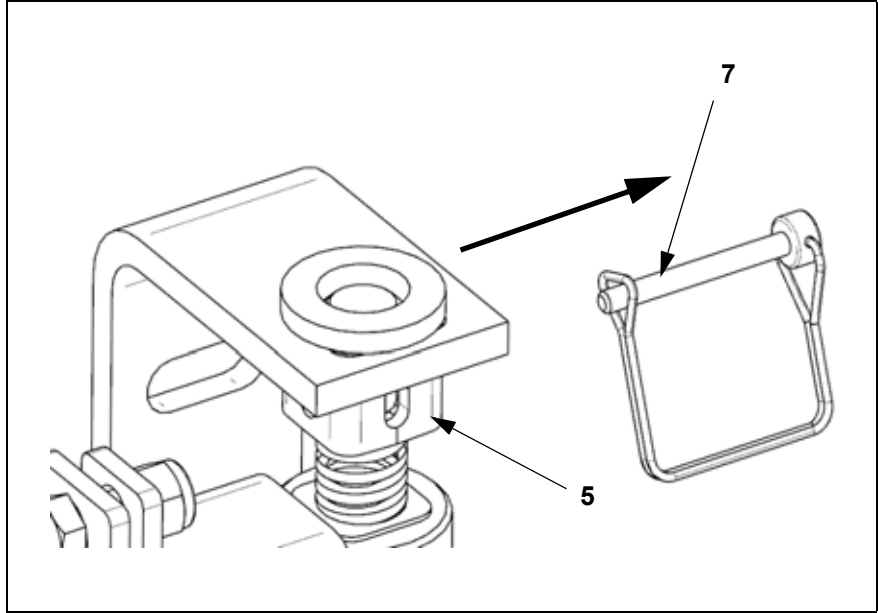
2. Teslimatta tespit ettiğiniz her türlü eksikliği ya da sevkiyat sırasında meydana gelen hasarı mutlaka kaydediniz ve taşıyıcı firma tarafından teyit edilmesini sağlayınız. Tüm hasarlı ürünler inceleme için muhafaza edilmelidir.

3. Teslimat, siparişin kapsamına bağlı olarak aşağıdakileri içermelidir:
 - Martin® SQC2™ sekonder sıyrıcı
 - İki adet Martin® SQC2™ gergi mekanizması
 - İki adet ezilme tehlikesi uyarı etiketi
Parça No. 30528
 - İki adet konveyör ürünleri uyarı etiketi
Parça no. 23395
 - Gerdirme değerleri için iki adet etiket:
Parça No. SQC2-10002G
 - Kurulum talimatı.
4. Eksik ya da hasarlı parçaları Martin Engineering ya da yetkili satıcınıza raporlayınız.

4.1.3

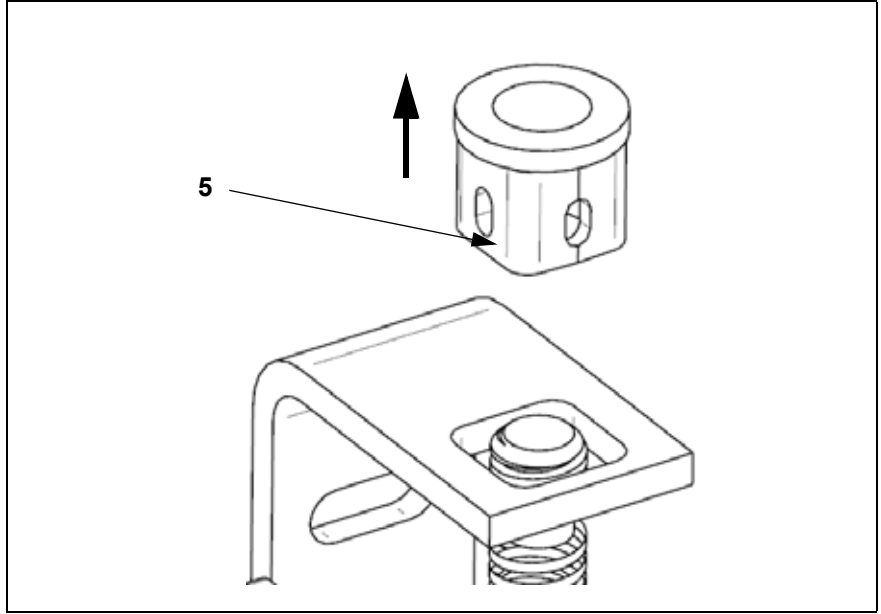
Gergi Mekanizmasının Sökülmesi

Martin® QC™ #2 gergi mekanizmaları kurulum için ilk olarak sökülmelidir. Her iki yaylı gergi mekanizması için aşağıdaki adımlar uygulanmalıdır.



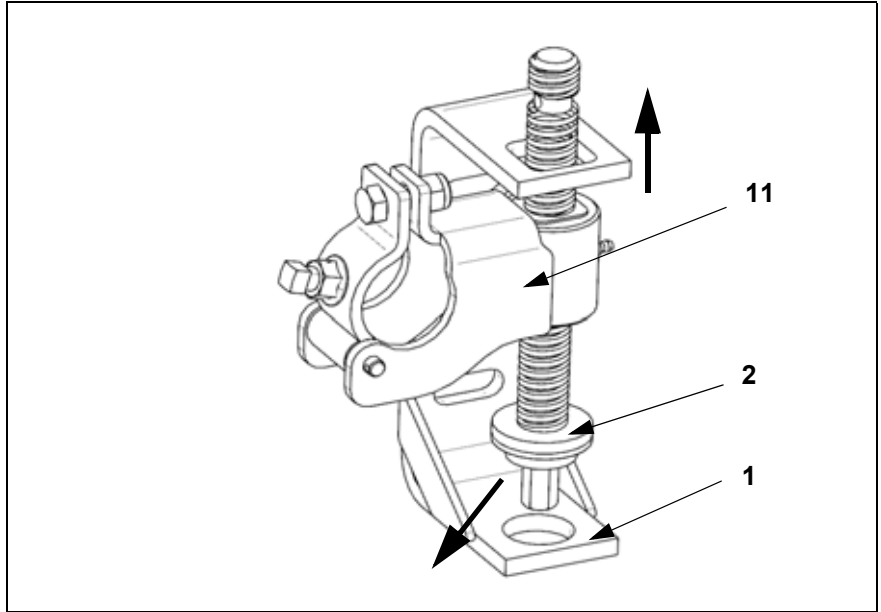
Şekil 1:

1. Geçmeli kilit pimini (7, Şekil 1) üst yatak burcundan (5, Şekil 1) çekerek çıkarınız.



Şekil 2:

2. Üst yatak burcunu (5, Şekil 2) kurulum panosundan (1, Şekil 2) sökünüz.



Şekil 3:

3. Tutucu kolu, dişli çubuk (11, Şekil 3) ve alt yatak burcu (2, Şekil 3) ile birlikte kurulum panosundan (1, Şekil 3) sökünüz.
4. Sökülmüş olan tek haldeki parçaları daha sonradan monte etmek üzere hazırda bulundurunuz.

5

Kurulum

5.1

Güvenlik Bilgileri

**NOT**

Herhangi bir çalışmaya başlamadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz!

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Herhangi bir kurulum ya da bakım işlemi yapmadan önce konveyör bandı sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara etkinleştirmeye karşı koruma altına alındığından emin olunuz. Uyarı işaretleri kullanınız!*

**UYARI! PATLAMA RİSKİ!**

Kesme şaloması ya da kaynak makinesi kapalı alanlarda kullanılırken risk artmaktadır! *Kullanıma başlamadan önce havadaki gaz ve toz miktarını kontrol ediniz.*

5.2

Kurulum İşlemi

5.2.1

Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi

MARTIN® Sekonder sıyırıcının şaftının ve gergisinin pozisyonu şüt duvarının her iki tarafında saptanmalıdır. Bu işlem sırasında pozisyonlar sekonder sıyırıcının ana gövdesinin şüt duvarı içinden geçtiği ve/ya da gergi mekanizmasının şüt duvarına takıldığı yerde belirlenir.

Sekonder sıyırıcı bir gergi mekanizması ile birlikte teslim edilir. Bu bileşen, demonte edilmiş bir ünite olarak teslim edilir ve genel kurulum sırasında sekonder sıyırıcı ile birlikte takılır.

Sekonder sıyırıcının ve gergi mekanizmasının kurulum işlemi bu kurulum talimatında açıklanmıştır.

Kurulum adımları aşağıda genel olarak anlatılmaktadır:

No.	Kurulum adımı	Talimat
1	Kurulum pozisyonunun belirlenmesi	M3682
2	Sıyırıcının takılması	M3682
3	Gergi mekanizmasının takılması	M3682
4	Sıyırıcının gerdirilmesi	M3682

Tablo 1: Talimat-kılavuz hakkında genel bilgi

Farklı çalışma adımları gerektiren çeşitli saha koşulları kurulum için mümkündür. Bunlar aşağıdaki şekilde sunulmaktadır:

Kapsül içine alınmış transfer sistemine monte edilmesi

- Bölüm 5.2.2'de yer alan talimatı izleyiniz.

Önceden açılmış montaj deliklerine ve bant sıyırıcılar için hava hattı braketlerine sahip kapsül içine alınmış bir transfer sistemine monte edilmesi.

- Bölüm 5.2.3'te yer alan talimatı izleyiniz.

Açık transfer sistemine monte edilmesi

- Kurulumun doğru şekilde yapılması için sahada bulunan donanımları kullanınız.



NOT

Martin Engineering, bakım ve onarım amaçlı erişimi kolaylaştırmak için bir MARTIN® gözlem penceresinin takılmasını tavsiye eder.

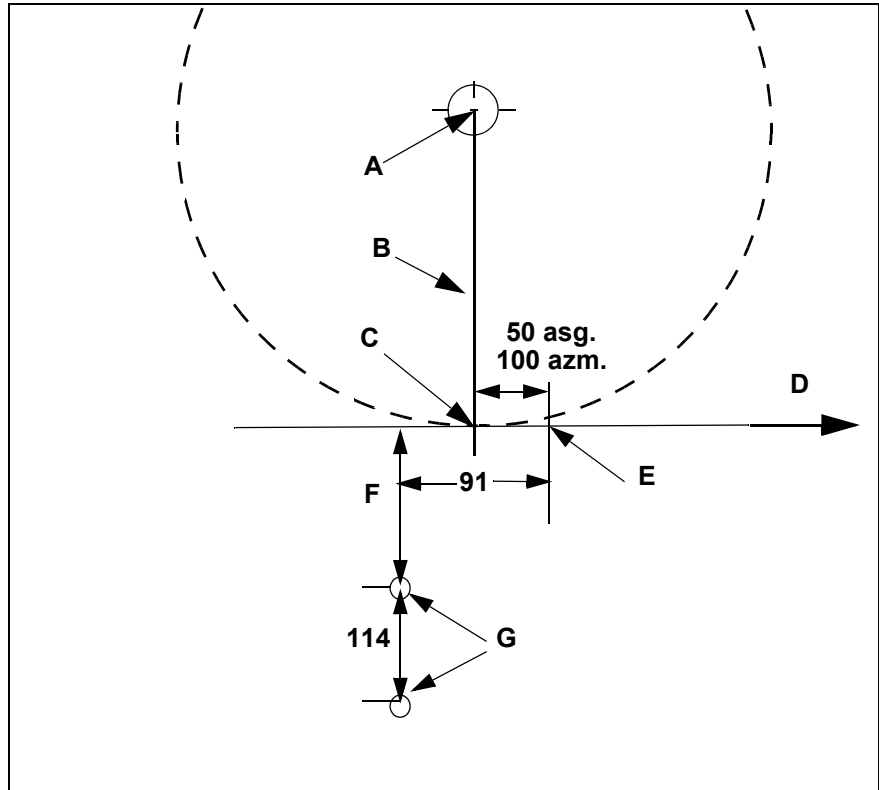
1. Kurulum çalışmasına başlamadan önce konveyör sistemini ve tüm aksesuarları devre dışı bırakınız ve bunları kazara yeniden çalıştırmaya karşı güvenlik altında alınız.



NOT

Sekonder sıyrıcı ideal olarak bir baş tamburunun ya da bir karşı baskı rulosunun yakınına monte edilmelidir. Açıklık 50 ila 100 mm olmalıdır.

SQ2, 41605, 41641 Kurulumu



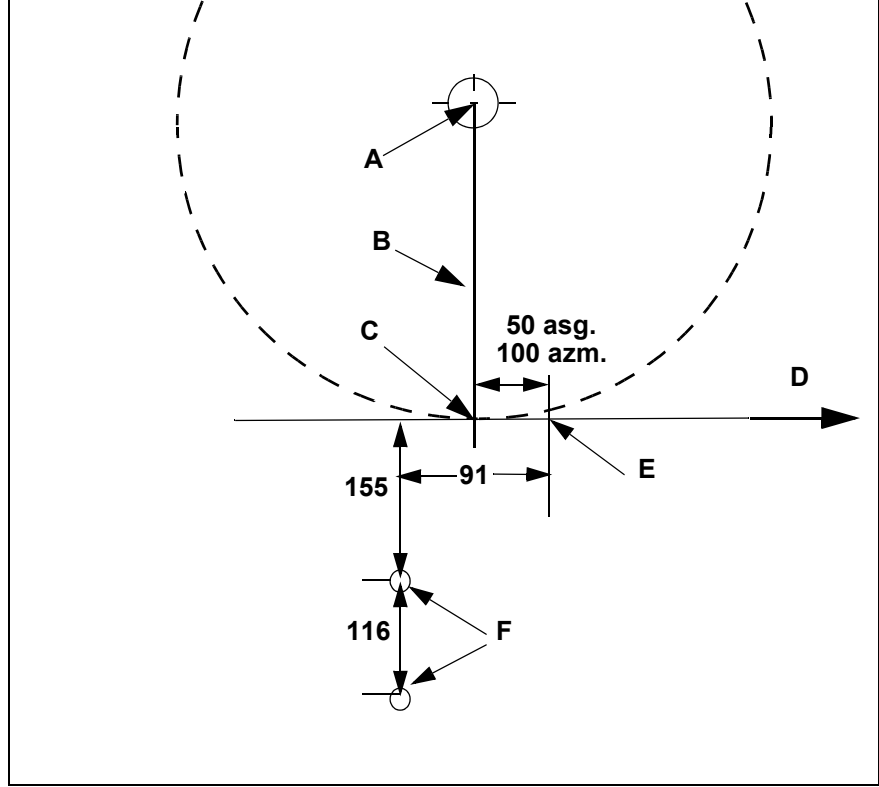
Şekil 4:

Poz.	Açıklama
A	Tahrik tamburunun merkezi noktası
B	Konveyör bandı seviyesine dik
C	Konveyör bandının tahrik tamburundan çıkış noktası
D	Konveyör bandının hareket yönü
E	Bant sıyrıcı uç kısmının pozisyonu
F	Tablo 3'teki boyutlara bakınız
G	Gergi mekanizmasının içindeki montaj delikleri

Tablo 2: Kurulum pozisyonunun belirlenmesi ve hazırlanması

Sekonder Sıyırıcı Parça numarası	Kurulu boyutu Ebatlar:
SQC2, 41605	asg. 153 mm / azm. 165 mm
41641	asg. 88 mm / azm. 100 mm

Tablo 3: Kurulum pozisyonunun boyutları

SQ2'nin SAF3 ile Birlikte Takılması

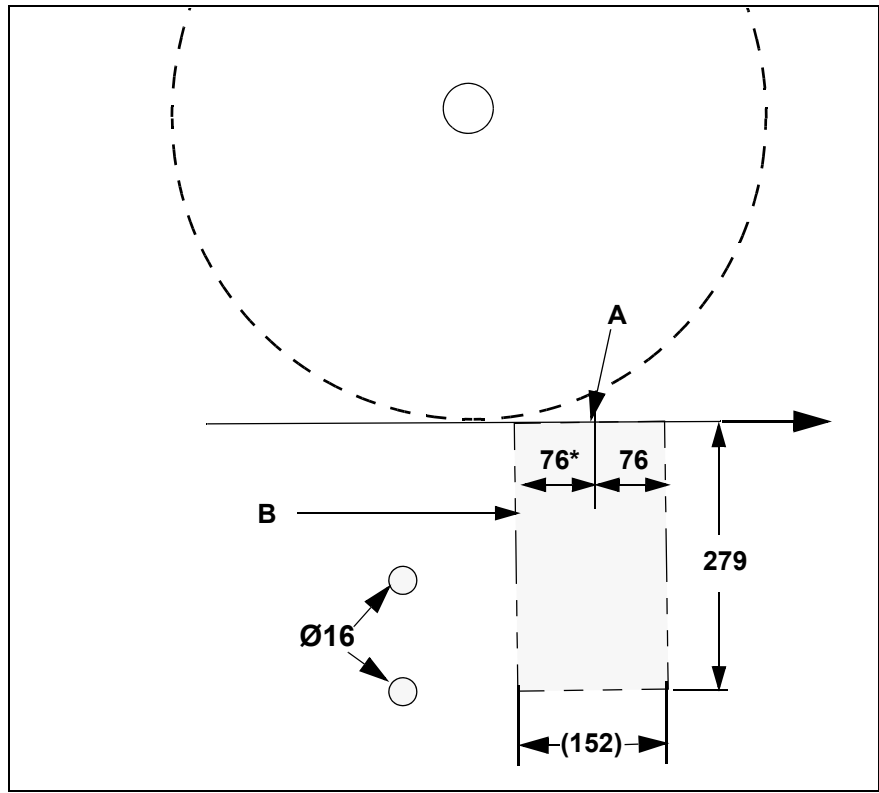
Şekil 5:

Poz.	Açıklama
A	Tahrik tamburunun merkezi noktası
B	Konveyör bantı seviyesine dik
C	Konveyör bantının tahrik tamburundan çıkış noktası
D	Konveyör bantının hareket yönü
E	Bant sıyırıcı uç kısmının pozisyonu
F	Gergi mekanizmasının içindeki montaj delikleri

Tablo 4: Kurulum pozisyonunun belirlenmesi ve hazırlanması

2. Tahrik tamburunun merkezi noktasını (A, Şekil 4) belirlemek için şut duvarının operatör tarafındaki tahrik tamburunun dikey ve yatay merkez çizgisini işaretleyiniz. Dikey çizgi konveyör bandı hattına dik açıyla gelmelidir.
3. Bandın baş tamburundan (C, Şekil 4) çıktığı noktadan taşıma yönüne (D, Şekil 1) doğru 50 mm ila 100 mm mesafede yer alan bir pozisyonu (E, Şekil 4) işaretleyiniz.
4. Bu pozisyona (E, Şekil 4), konveyör bandına doğru dik açıyla aşağı inen dikey bir çizgi çiziniz.
5. Gergi mekanizmasının kurulum deliklerini (G, Şekil 4) işaretlemek için Tablo 2 ve 3'te yer alan boyutları kullanınız.
6. Gerekli boşlukları ve montaj deliklerini Şekil 6/Şekil 7'de gösterilen şekilde oluşturunuz.

SQ2, 41605, 41641 Kurulumu



Şekil 6:

*Sıyırıcının ideal olarak erişim portunun merkezine yerleştirilmesi gerekir.

Poz.	Açıklama
A	Uç kenarı pozisyonu
B	Erişim portu

Tablo 5: Kurulum açıklığı

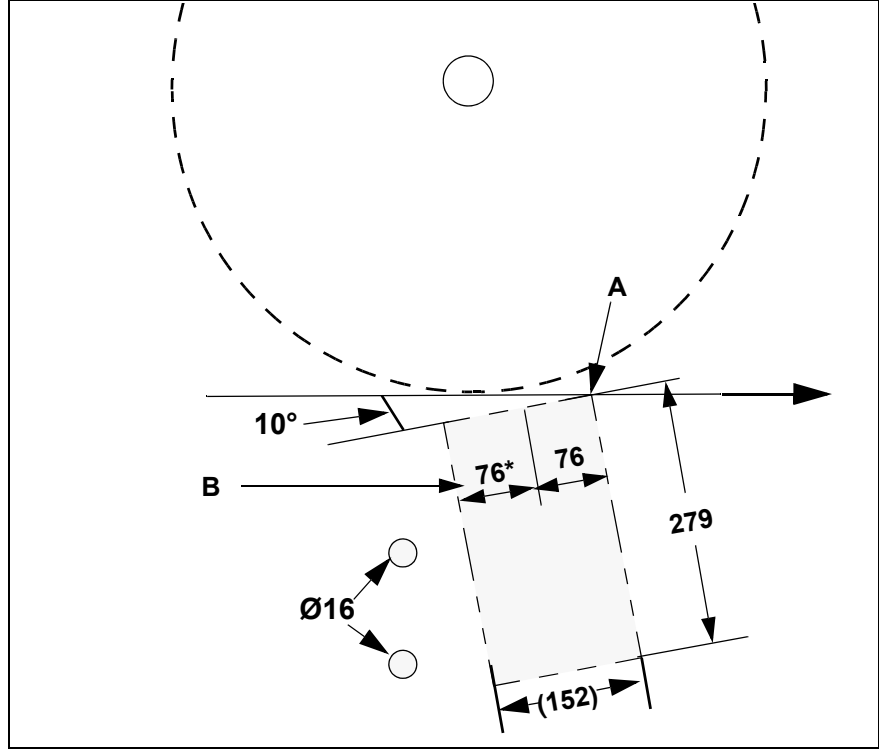


UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!

Sekonder sıyrıcı ağır olduğu için kaldırılması ya da hareket ettirilmesi sırasında düştüğü takdirde ciddi yaralanmalara yol açabilir.

Sekonder sıyrıcıyı kaldırırken uygun bir kaldırma donanımı kullanınız ya da birkaç kişi birlikte hareket ediniz. Asılı yüklerin altında durmayınız.

SQ2'nin SAF3 ile Birlikte Takılması



Şekil 7:

*Sıyrıcının ideal olarak erişim portunun merkezine yerleştirilmesi gerekir.

Poz.	Açıklama
A	Uç kenarı pozisyonu
B	Erişim portu

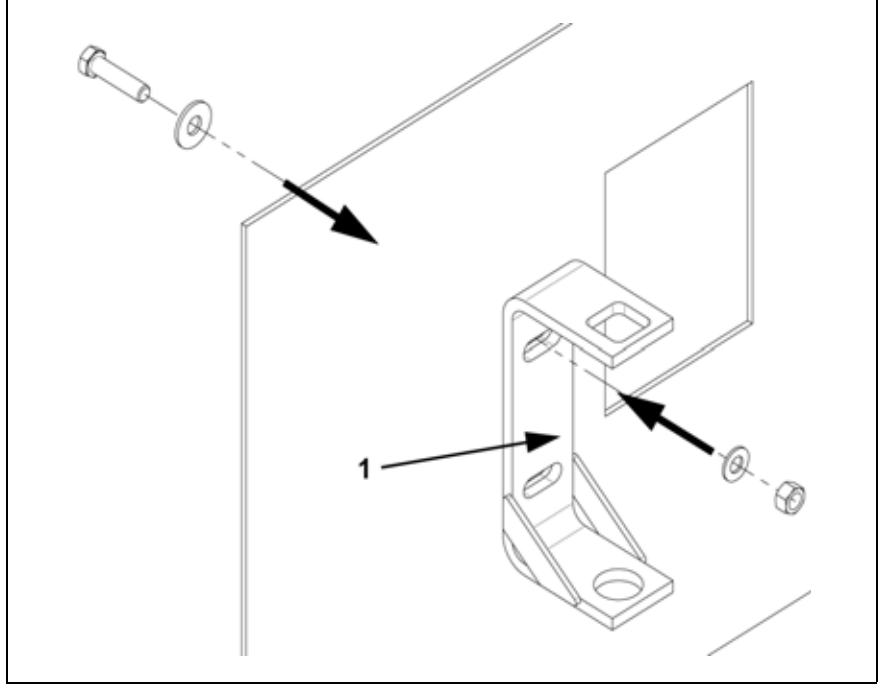
Tablo 6: Kurulum açıklığı

- Konveyör bandının uç ve bant arasındaki temas noktasının üstünde uygun şekilde desteklenmemesi durumunda bir konveyör bandı desteği monte edilmelidir (bkz. Bölüm 6 "Kurulum Sonrası").
- Şut duvarının uzaktaki tarafı için 1. ila 6. adımları tekrarlayınız.

5.2.2

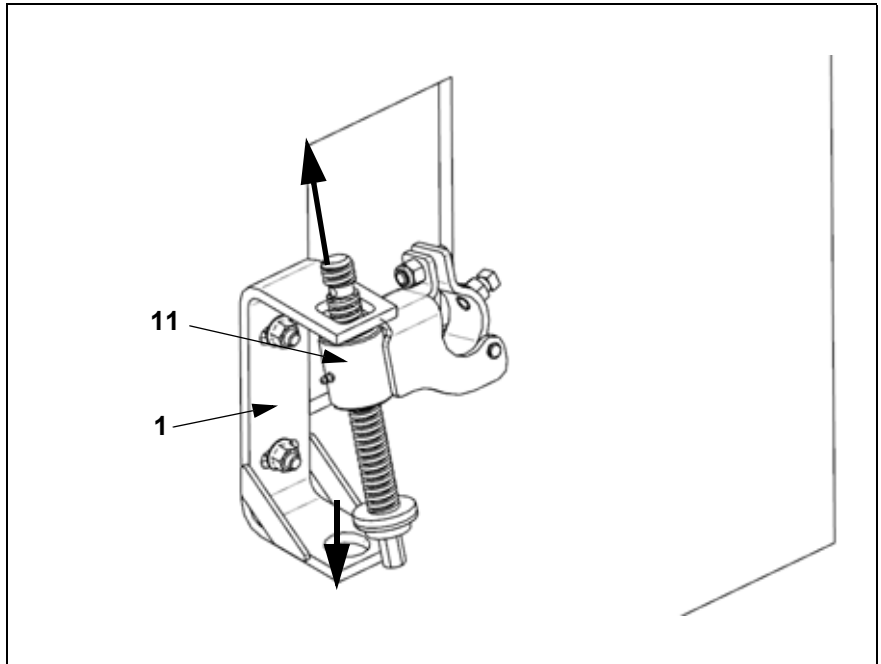
Gergi Mekanizmasının Takılması

Kurulum panosu monte edilmeden önce ilk olarak gergi mekanizmasından sökülmelidir (bkz. Bölüm 4.1.3) ve daha sonra Şekil 5'te oluşturulan montaj deliklerine takılmalıdır. Panonun Şekil 7'de gösterilen hizalamasını dikkate alınız.



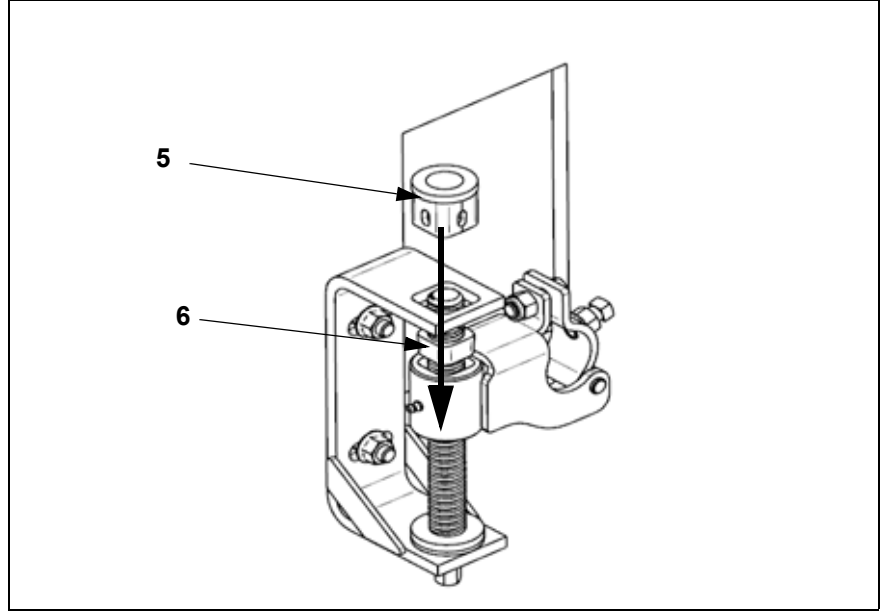
Şekil 8:

1. Kurulum panosunu (1, Şekil 8) Şekil 6'da gösterilen açılmış deliklerden şüt duvarına takınız.



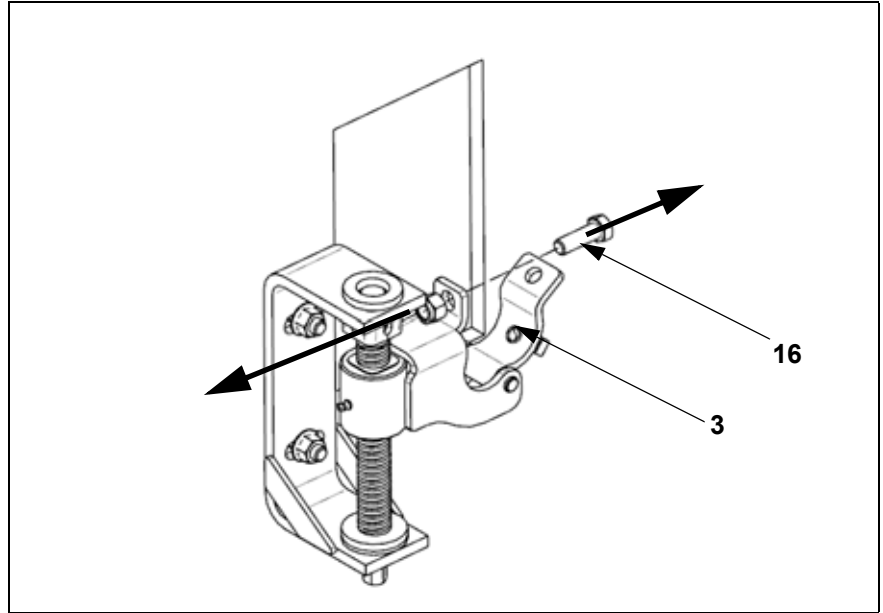
Şekil 9:

2. Tutucu kolu (11, Şekil 9) dişli çubukla, pivot bağlantı bloğuyla ve alt yatak burcuyla birlikte kurulum panosuna (1, Şekil 9) doğru hizalamayla (Şekil 9) yerleştiriniz.



Şekil 10:

3. Pivot bağlantı bloğunu (6, Şekil 10) ve üst yatak burcunu (5, Şekil 7) yerleştiriniz.



Şekil 11:

4. Altıgen başlı civatayı (16, Şekil 11) kenetten (3, Şekil 11) sökünüz ve kenedi açınız.
5. 1 ila 4 adımlarını diğer tarafta tekrarlayınız.

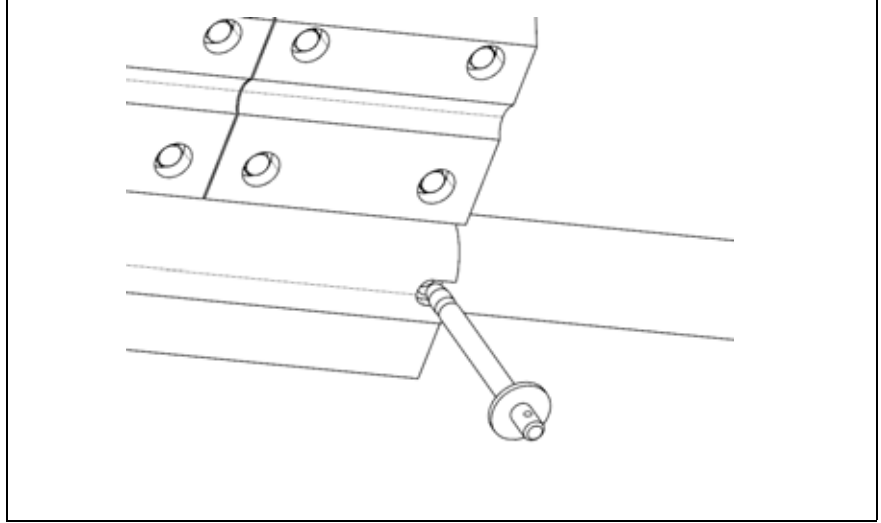
5.2.3

Sıyırıcının Takılması

**NOT**

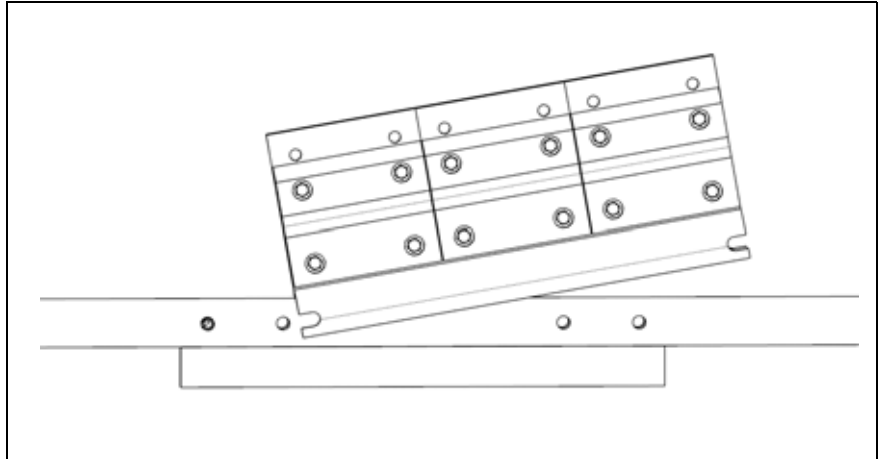
Aşağıdaki 1 ve 2 numaralı adımlar yalnızca kurulumun kolaylaştırılmasını amaçlamaktadır ve parça numarası SQC2 ile başlayan sıyırıcılar için kullanılabilir.

Parça numarası 41605 olan sıyırıcılar söz konusu olduğunda sıyırıcı ana gövdesini gergi mekanizmasına adım 3'te açıklanan şekilde yerleştiriniz.



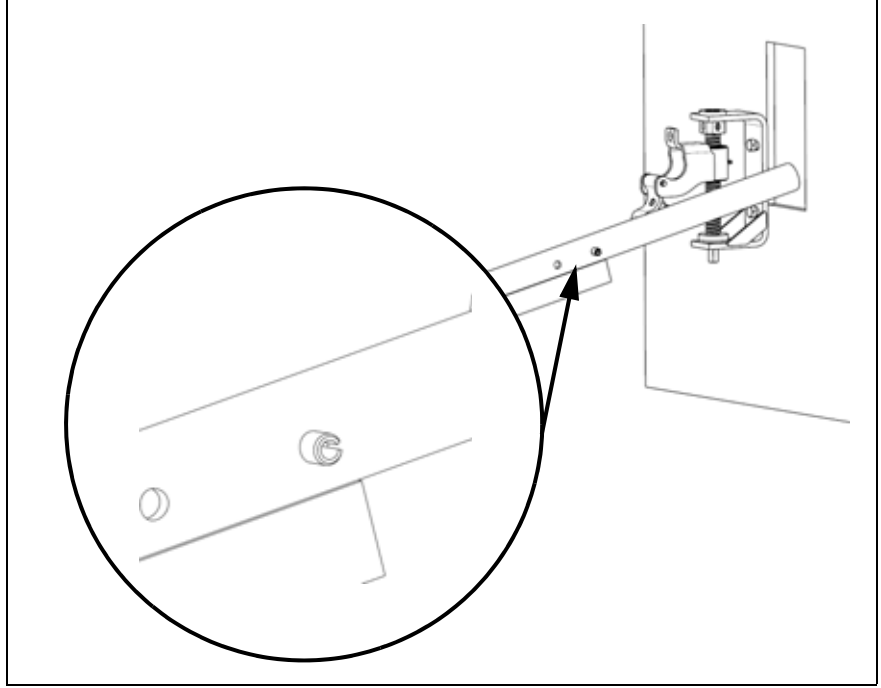
Şekil 12:

1. Tespit pimini uç kartuşundan sökünüz.



Şekil 13:

2. Uç kartuşunu sökünüz.

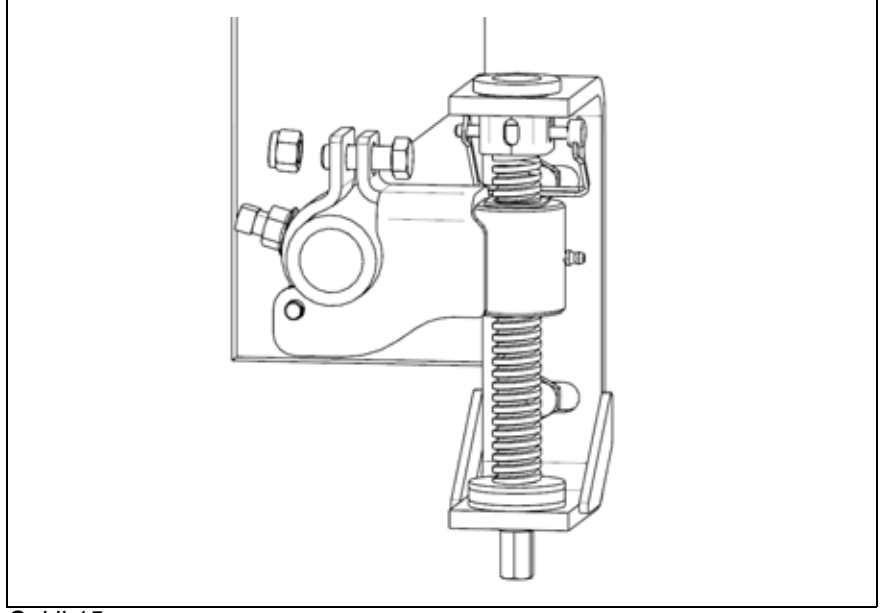


Şekil 14:

**NOT**

Ana gövdeyi yerleştirmeden önce takılı olan tespit piminin karşı tarafta konumlandırılmış olmasını kontrol ediniz. Bu durum yalnızca parça numarası SQC2 olan sıyrıcılar için geçerlidir

3. Sıyrıcı ana gövdesini kurulum açıklığı içerisinde gergi mekanizmasının her iki yanına yerleştiriniz.



Şekil 15:

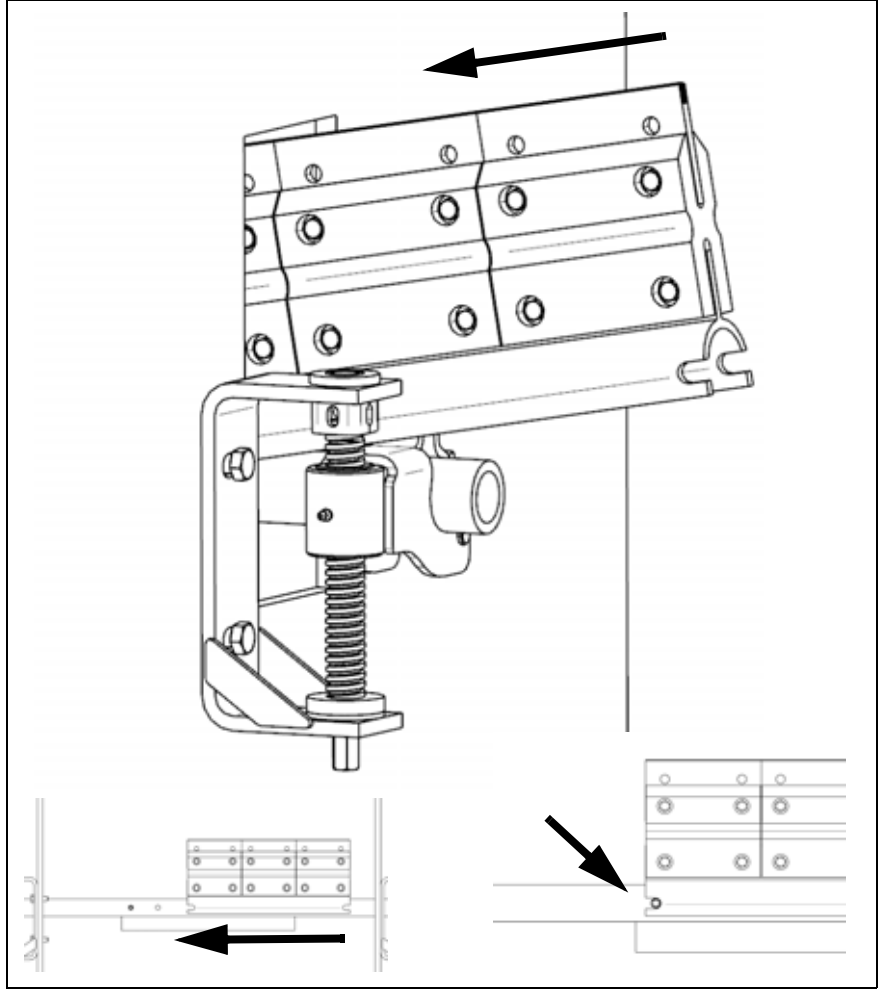
4. Gergi mekanizmasının sıyrıcı ana gövdesine yönelik kilit civatalarını elle sıkınız.



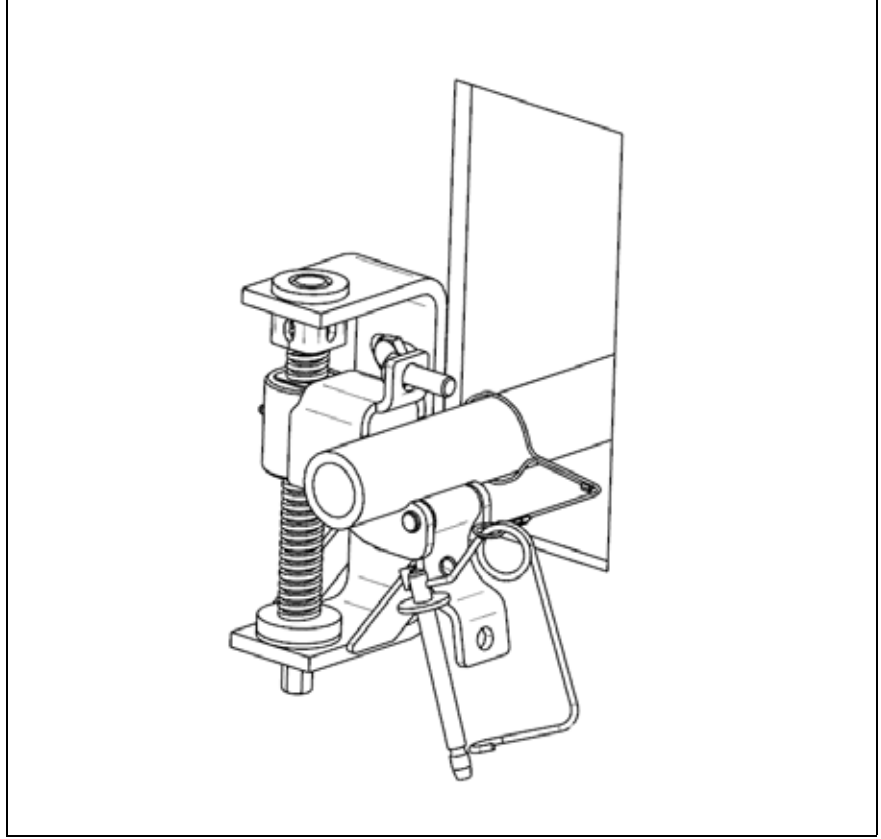
NOT

Kilit civatalarını, uç kartuşu yerleştirildiğinde sıyrıcının ana gövdesinin pozisyonu bozulmayacak şekilde yeterli seviyede sıkınız.

5. Uç kartuşu çıkartılmış durumdaysa, sıyrıcının ana gövdesinin kilit mekanizmasına yeniden yerleştirilir. Bu işlemi yaparken kartuşun devrilmemesine ya da dönmemesine dikkat ediniz.

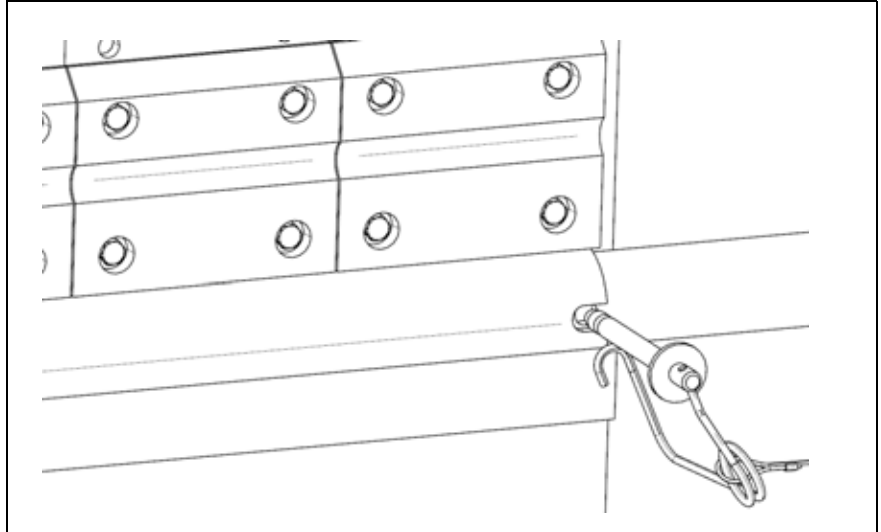


Şekil 16:



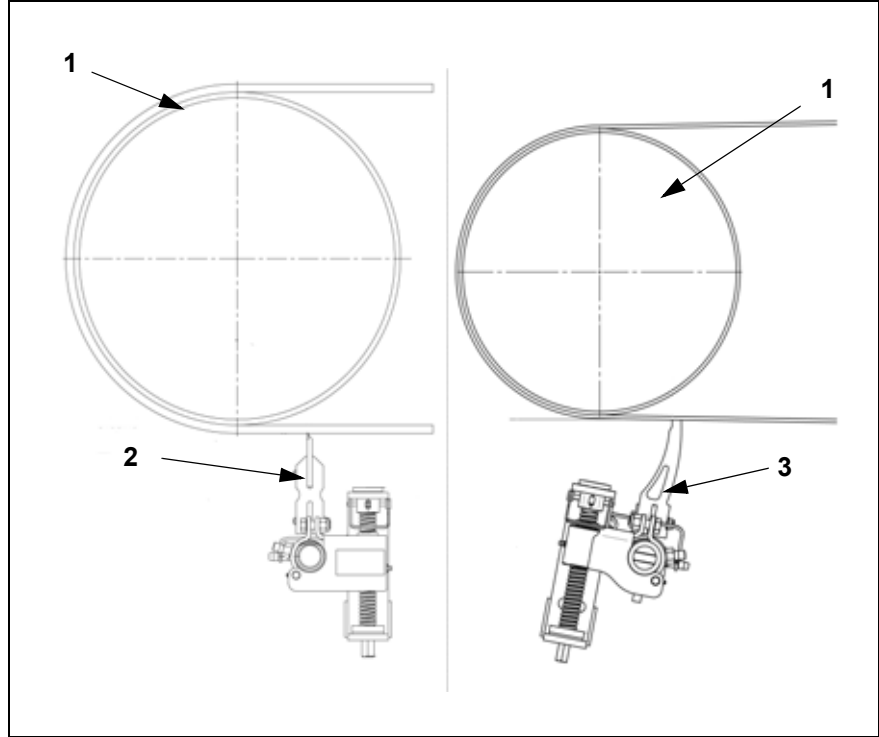
Şekil 17:

6. Parça numarası SQC2 olan sıyırıcılar söz konusuysa uç kartuşunun kilit civatalarını ana gövdenin üstündeki çelik halatla Şekil 17'de gösterilen şekilde sabitleyiniz.



Şekil 18:

7. Tespit pimini uç kartuşuna yeniden yerleştiriniz.



Şekil 19:

Poz.	Açıklama
1	Baş tambur
2	Sıyırıcılar SQC2,41605, 41641
3	Sıyırıcılar SQC2 SAF3

Tablo 7: Uç merkezlemesini kontrol ediniz.

8. Uç merkezlemesi kontrolü.



DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!

Merkezden sapma durumu konveyör bandı kenarının ve/ya da sıyırıcı bileşenlerinin hasar görmesine neden olabilir.

Sekonder sıyırıcının merkezlenmesi aşağıdaki talimata göre gerçekleştirilmelidir.

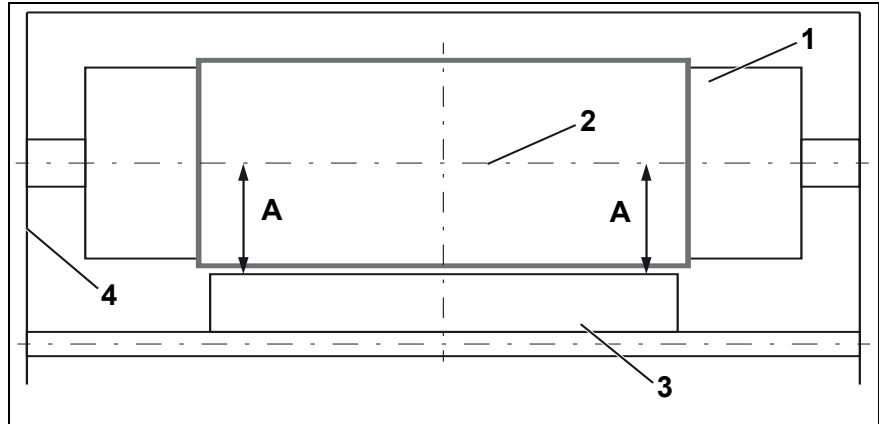


NOT

Aşağıdaki şekiller örnek şekillerdir ve gerçekte kullanılan sekonder sıyırıcıdan farklı olabilirler.

5.2.6

Ana Gövdenin Yatay Olarak Hizalanması



Şekil 22:

Poz.	Açıklama
1	Tahrik tamburu
2	Tahrik tamburu eksenini
3	Uçlar
4	Şut duvarı

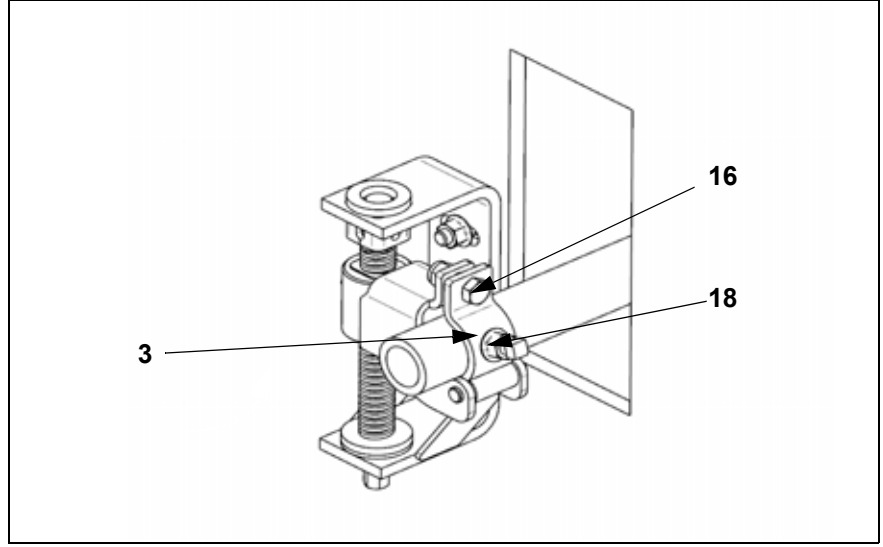
Tablo 10: Sekonder sıyırıcının yatay olarak merkezlenmesi

1. Sekonder sıyırıcının ana gövdesini baş tambura doğru yatay olarak merkezleyiniz ya da sıyırıcı ucunun konveyör bandına doğru eşit bir şekilde yaslanmış olmasını kontrol ediniz.
2. Gergi mekanizması kilit civatalarını sıkınız.

Boyutlar doğru olduğunda ve sekonder sıyırıcı merkezlendiğinde, doğru şekilde montaj mümkün olur. Bu durum sağlanmadığı takdirde ana gövdenin yeniden monte edilmesi ya da pozisyonunun değiştirilmesi gerekir.

5.2.7

Sekonder Sıyırıcının Takılması



Şekil 23:

Tüm boyutlar doğru ve sıyırıcı merkezlenmiş durumdaysa her iki tarafa kenedin (3. Şekil 23) altıgen başlı cıvatası (16, Şekil 23) ve kare başlı cıvatası (18, Şekil 23) kullanılarak sabitlenebilir. Aksi takdirde yeniden takılması ya da yeniden konumlandırılması gerekir.

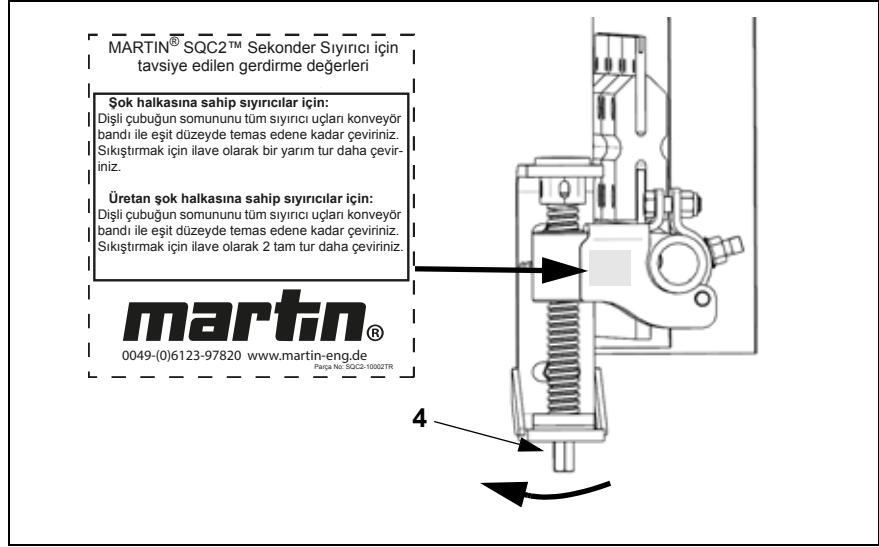
5.2.8

Sekonder Sıyırıcının Gerdilmesi.

**DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!**

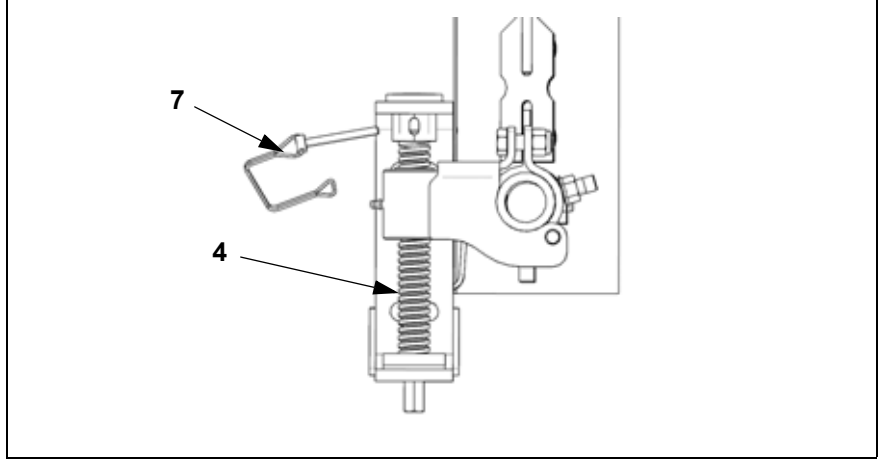
Bant sıyırıcının konveyör bandı üzerinde aşırı ya da eşit olmayan şekilde sıkılması maddi zarara neden olabilir.

Bant sıyırıcıları mutlaka şartnameye göre sıkınız ve aynı zamanda çiftli Tek Hat - İki Yönlü gergilerin kullanıldığı durumlarda eşit şekilde sıkılmalarını sağlayınız. Uyarı etiketinde bulunan bilgileri göz önünde bulundurunuz!



Şekil 24:

1. Sıkıştırmadan önce gergi mekanizmasının dişli çubuğunun (4, Şekil 24) alt altıgen başını sıyırıcı uçları konveyör bandının her iki yanına değene kadar ters saat yönünde çeviriniz.
2. Tüm sıyırıcı uçları banda temas ettiğinde sıyırıcıyı, konveyör bandının her iki yanında yarım ila bir tur sıkınız.



Şekil 25:

3. Dişli çubuğu (4, Şekil 25) sabitlemek için gergi mekanizmasının geçmeli kilit pimini (7, Şekil 25) kullanınız.
4. 1 ila 3 adımlarını diğer tarafta tekrarlayınız.

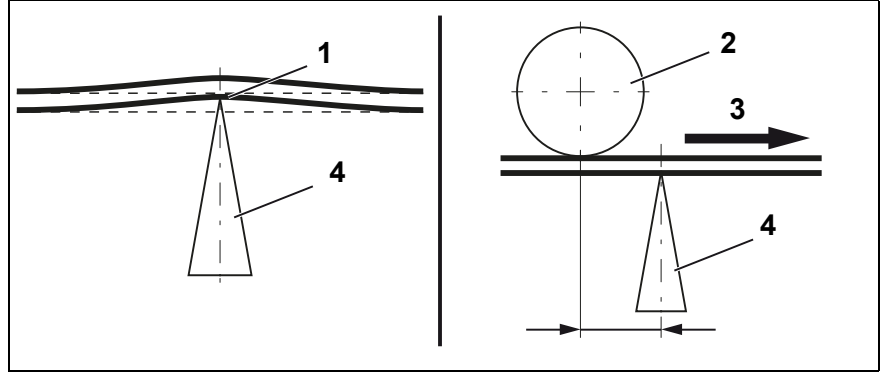
5.3

Test Çalıştırması

**NOT**

Bant sıyırıcı ya da müşterinin konveyör sistemi üzerinde herhangi bir çalışma yapmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz.

Sekonder sıyırıcının konveyör bandı üzerinde yükselmesi durumunda konveyör bandını desteklemek üzere uç ve konveyör bandı arasındaki temas noktasının yukarısına hareket yönünün karşısına doğru 50 mm'lik bir mesafe ile bir baskı rulosu takılmalıdır.



Şekil 26:

Poz.	Açıklama
1	Konveyör bandı
2	Baskı rulosu
3	Konveyör bandının yönü
4	Sekonder sıyırıcı

1. Operatör tarafında gergi mekanizmasının yukarısında kalan dış şut duvarını iyice temizleyiniz. Konveyör Ürünleri Uyarı Etiketlerini (Parça No. 23395) sistem operatörünün görüşünde kalacak şekilde ürüne yakın bir noktaya takınız. (ayrıca bkz. Şekil 27, sayfa 34)

**DİKKAT! FIRLAYAN PARÇALAR!**

Kullanıldıktan sonra toplanmayan aletler ya da montaj parçaları, hareket halindeki konveyör bandından düşerek küçük çaplı yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilirler.

Montaj sonrasında güç kaynağını açık konuma getirmeden önce ilk olarak aletleri montaj alanından ve konveyör bandından çıkarınız.



UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Herhangi bir kurulum ya da bakım işlemi yapmadan önce konveyör sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara etkinleştirmeye karşı koruma altına alındığından emin olunuz. Uyarı işaretleri kullanınız!*

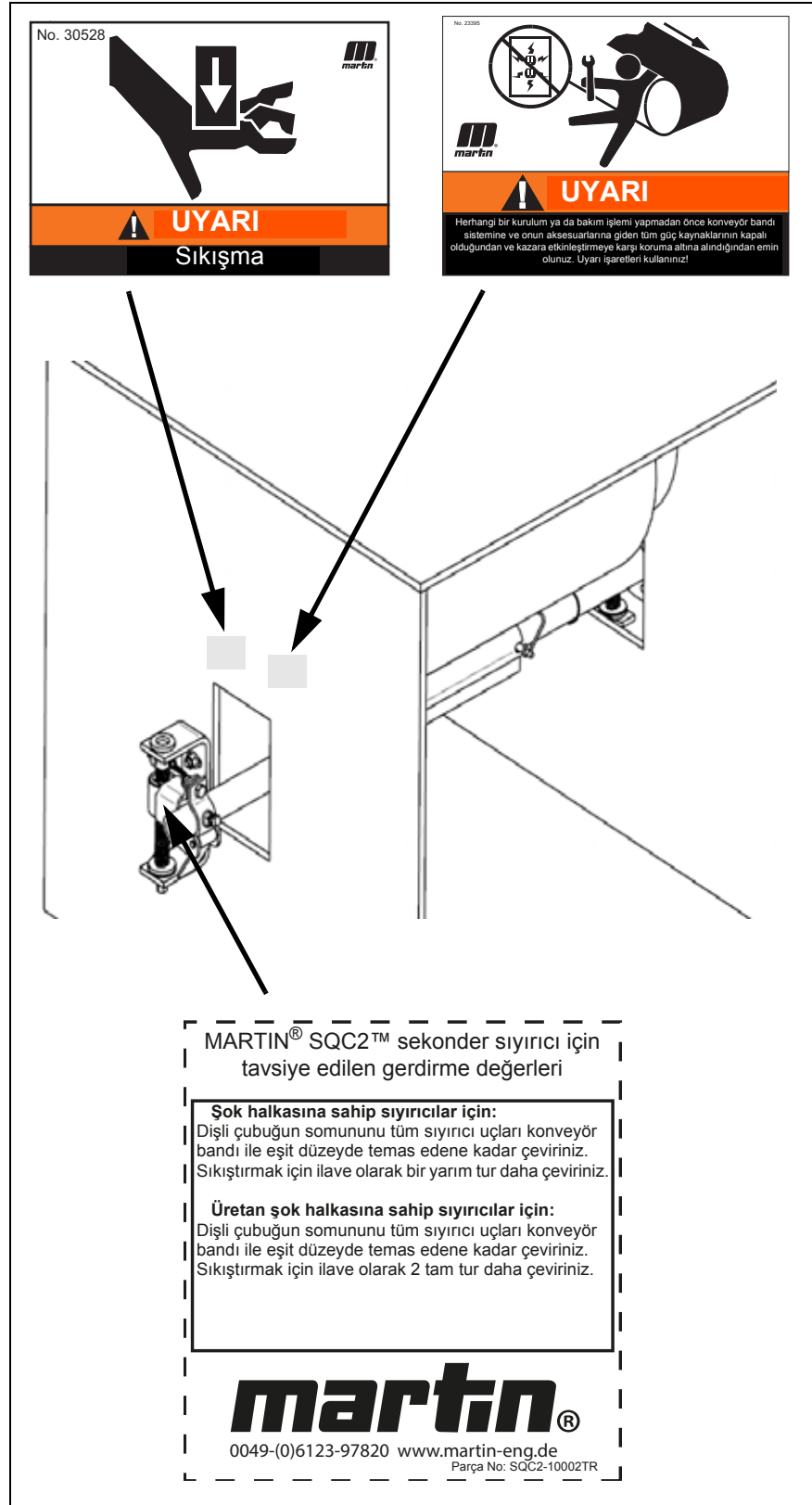
2. Montaj alanındaki ve konveyör bandındaki tüm aletleri ve yangın koruma kapaklarını çıkarınız.
3. Konveyör sisteminde 1 saatlik test işletimi gerçekleştiriniz.



DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!

Bant sıyırıcıyı tam olarak gerili durumdayken kesinlikle hareketli ve yüksüz bir konveyör bandı üzerinde 15 dakikadan daha uzun bir süre boyunca çalıştırmayınız. Bant sıyırıcı ve/ya da konveyör bandı aşırı ısınma nedeniyle hasara uğrayabilir. *Bant sıyırıcıyı yalnızca konveyör bandı çalışır durumdayken ve tam olarak yüklüken tam gerginlikle işletiniz.*

4. 1 saatlik test işletiminden sonra konveyör sistemini kapatınız, güç kaynağını kapalı konuma getirerek kazara açılmasına karşı güvenlik altına alınız.
5. Tüm sabitleme noktalarının iyice sıkıldığından emin olunuz. Herhangi bir gevşek bağlantıyı sıkılaştırınız.
6. Bant sıyırıcıyı aşağıdaki konularda kontrol ediniz:
 - Aşınma: aşınma düzeyindeki düşük seviyedeki aşınma normal bir durumdur. Bu durum, uçlar konveyör bandının şekline ayak uydurduktan sonra ortadan kalkar.
 - Dökme malzeme birikmesi: uçlar arasında ve geri dönüş tarafında hiçbir dökme malzeme birikmesi olmamalıdır.
7. Aşırı aşınma, dökme malzeme birikmesi ya da diğer sorunlar söz konusu olduğu takdirde Bölüm 7 "Sorun Giderme" başlığında yer alan talimatı uygulayınız.



Şekil 27:

6

Bakım

6.1

Güvenlik Bilgileri

**NOT**

Bakım muayeneleri haftada en az bir kez gerçekleştirilmelidir. Çalışma koşullarına bağlı olarak daha sık bakım aralıklarına ihtiyaç duyulabilir.

**NOT**

Herhangi bir çalışmaya başlamadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz.

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Herhangi bir bakım işlemi yapmadan önce konveyör sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara açılmaya karşı koruma altına alındığından emin olunuz.*
Uyarı işaretleri kullanınız!

6.2

Haftalık Bakım

1. Konveyör bandının ve diğer tüm donanımların güç kaynaklarını kapatınız ve bunları kazara açılmaya karşı güvenlik altına alınız.
2. Sıyırıcı ucundaki ve ana gövdedeki tüm malzeme kalıntılarını gideriniz.
3. Tüm sabitleme noktalarının iyice sıkılmış olmasını kontrol ediniz. Herhangi bir gevşek bağlantıyı sıkılaştırınız.
4. Sıyırıcının gerginliğini kontrol ediniz ve gerekiyorsa sıkılaştırınız.
5. Uçları aşınma, hasar ve eksik parçalar açısından kontrol ediniz.



NOT

İşlevsel sıkıntılara yönelik herhangi bir belirti söz konusuysa ilgili parçaları kullanımdan çıkarınız. Destek için Martin Engineering ya da yetkili satıcınızla iletişime geçiniz. Konveyör sistemini sorunların nedeni tespit edilip ortadan kaldırılana kadar ÇALIŞTIRMAYINIZ.



DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!

SAF-3 uçların aşınma çizgisi aşılacak şekilde aşınmasına izin vermeyiniz; aksi takdirde ciddi maddi hasar meydana gelebilir. *Uçları düzenli olarak muayene ediniz ve zamanında değiştiriniz!*



DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!

Tungsten karbür parçalara sahip SQC2 sıyırıcı uçların metal kenarlarına kadar aşınmalarına izin verilmemelidir; aksi takdirde ciddi hasar meydana gelebilir. *Uçları düzenli olarak muayene ediniz ve zamanında değiştiriniz!*

6. Aşınmış uçları değiştirmek için Bölüm 5.3'teki talimatı uygulayınız.
7. Tüm uyarı etiketlerini temizleyiniz. Okunaksız hale gelmiş uyarı etiketlerini derhal değiştiriniz. Uyarı etiketlerini Martin Engineering ya da yetkili satıcınızdan satın alabilirsiniz.



DİKKAT! FIRLAYAN PARÇALAR!

Kullanıldıktan sonra toplanmayan aletler ya da montaj parçaları hareket halindeki konveyör bandından düşerek küçük çaplı yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilirler.

Montaj sonrasında güç kaynağını açık konuma getirmeden önce ilk olarak aletleri montaj alanından ve konveyör bandından çıkarınız.

8. Çalışma alanındaki tüm aletleri dışarı çıkarınız.
9. Konveyör sistemini açınız.

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Sistem çalışır durumdayken konveyör sistemine ya da aksesuarlarına dokunmaya ya da erişmeye kalkışmayınız.*

**DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!**

Bant sıyırıcıyı kesinlikle hareketli ve yüksüz bir konveyör bandı üzerinde 15 dakikadan daha uzun bir süre boyunca çalıştırmayınız. Bant sıyırıcı ve/ya da konveyör bandı aşırı ısınma nedeniyle hasara uğrayabilir. *Bant sıyırıcısını, konveyör bandı çalışmıyorken kullanmayınız.*

10. Sıyırıcıyı gözlemleyiniz ve temizleme performansını kontrol ediniz.

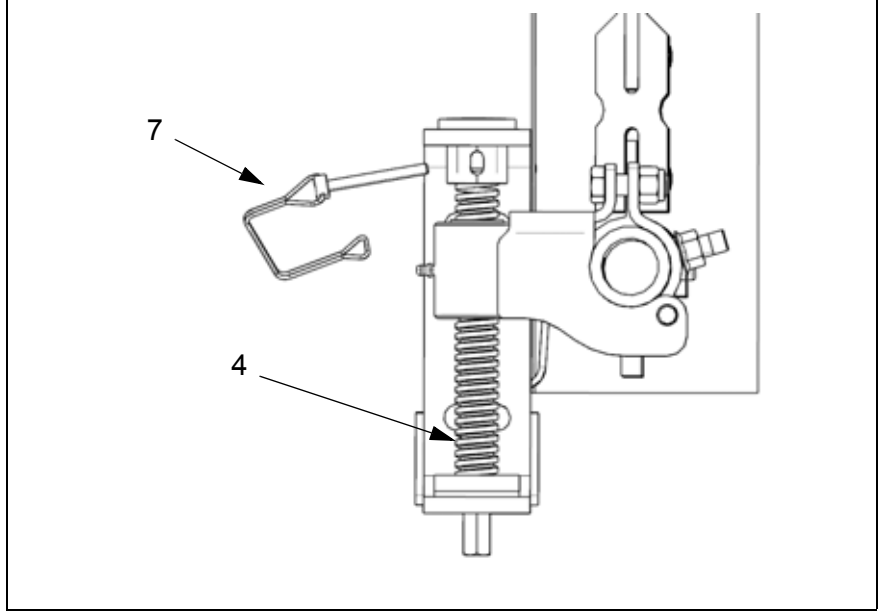
6.3**Uçların Değiştirilmesi****UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Herhangi bir kurulum ya da bakım işlemi yapmadan önce konveyör bandı sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara etkinleştirmeye karşı koruma altına alındığından emin olunuz. Uyarı işaretleri kullanınız!*

6.3.1

Uç Kartuşunun Değiştirilmesi

1. Geçmeli kilit pimini (7, Şekil 25) gergi mekanizmasının dişli çubuğundan (4, Şekil 25) çıkarınız.



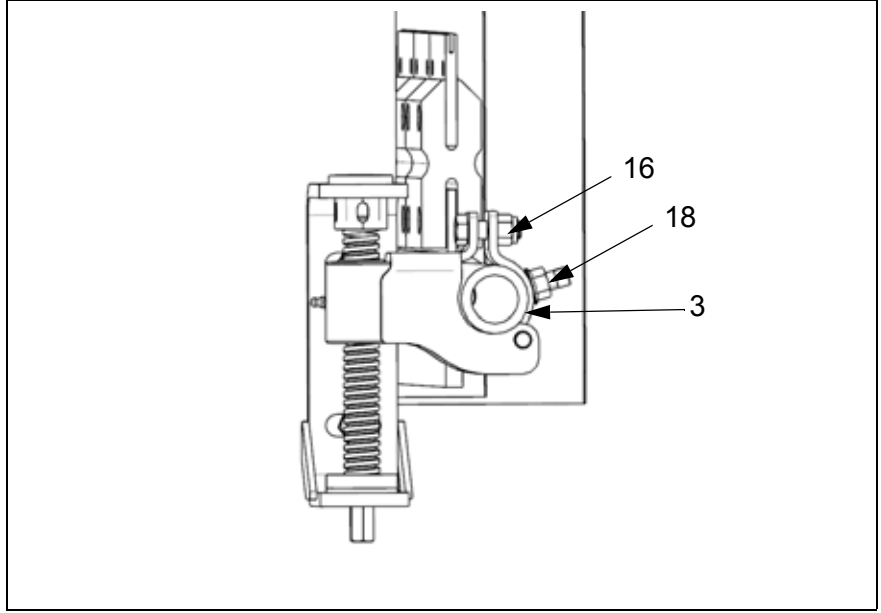
Şekil 28:

2. Dişli çubuğun altıgen başını ters saat yönünde çevirerek gergi mekanizmasını gevşetiniz.
3. 1 ve 2 adımlarını diğer tarafta tekrarlayınız.

**NOT**

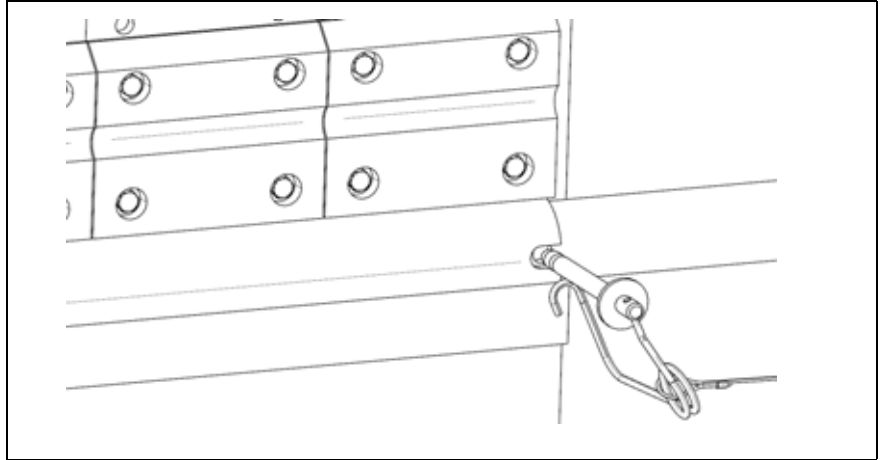
Aşağıdaki hususlar SQC2 parça numaralı sınırlı için geçerlidir.

- Operatör tarafındaki kenedin (3, Şekil 26) kare başlı cıvatasını (18, Şekil 26) ve altıgen başlı cıvatasını (16, Şekil 26) gevşetiniz.



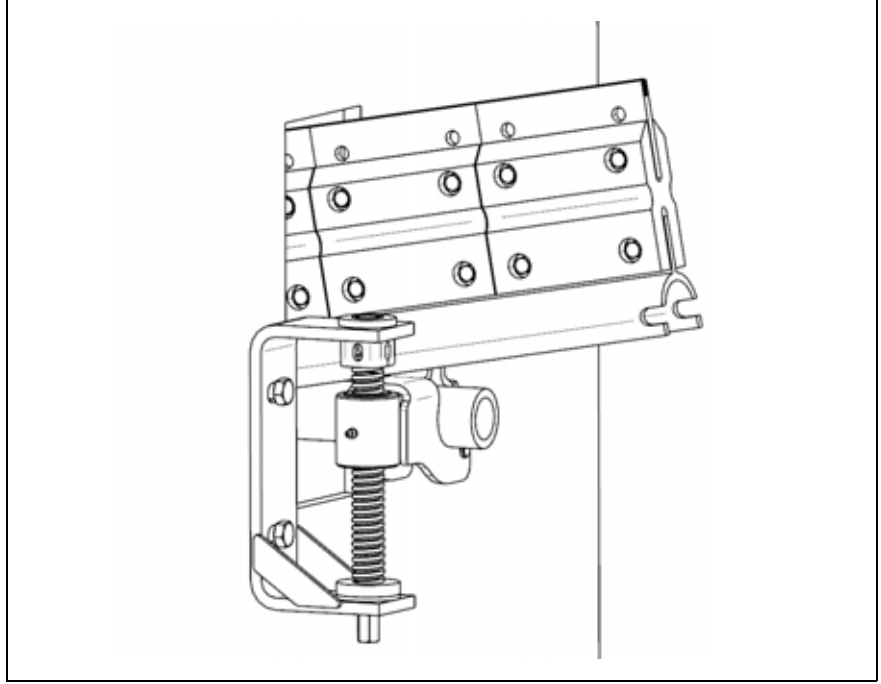
Şekil 29:

- Kilit cıvatasını sıyrıcının ana gövdesinden sökünüz.



Şekil 30:

6. Uç kartuşunu kilit mekanizmasından ve şuttan sökünüz.



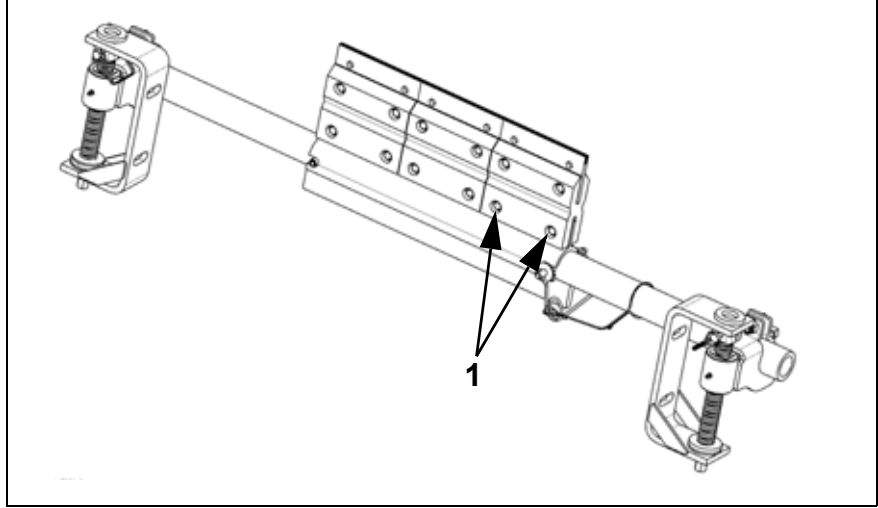
Şekil 31:

7. Yeni bir uç kartuşu takınız.
8. Kurulumu Bölüm 5.4'te açıklanan şekilde kontrol ediniz.
9. Gergi mekanizmasını yeniden sıkılaştırınız.
10. Bölüm 7.1'de yer alan ilave talimatı izleyiniz.

6.3.2

Tek Bir Ucun Değiştirilmesi

1. Sıyırıcı ana gövdesini sökünüz.
2. İlgili sıyırıcı ucunun (1, Şekil 32) alt vidalı bağlantılarını gevşetip sökünüz.



Şekil 32:

3. Değiştirilecek olan her ek uç için 2 adımı tekrarlayınız.
4. Ucu sıyırıcının ana gövdesinden çıkarınız.
5. Sıyırıcı ana gövdesine yeni bir uç takınız.
6. Ucu sıyırıcının ana gövdesine vidalayınız.
7. Daha sonra sıyırıcıyı yerine takınız.

7 Sorun Giderme

7.1 Güvenlik Bilgileri



NOT

Bu ürün çeşitli dökme malzemelere maruz kalmakta ve genellikle aşırı çalışma ve ortam koşullarında kullanılmaktadır. Bu nedenle aşağıda listelenenlerden farklı arızalar meydana gelebilir.

Böylesi bir durumda, Martin Engineering ya da onun temsilcileriyle bağlantıya geçerek konumlandırma ve özel çözümler konusunda yardım alabilirsiniz. Konveyör sistemini arıza nedeni tespit edilip ortadan kaldırılana kadar çalıştırmayınız.

7.2 Sorun Giderme

Montaj işlemi sonrasında uçlarda aşırı düzeyde aşınma ve/ya da temizleme performansında yetersizlik olduğu takdirde aşağıdaki noktaları kontrol ediniz:

Sorun	Neden	Çözüm
Uçlarda yüksek aşınma.	Sıyırıcı, konveyör bandına çok sıkı şekilde gerdirilmiş.	Gerginliği azaltınız. Gerdirme değerleri - bkz. şekil 22, sayfa 28
Yetersiz temizleme verimliliği ya da malzeme birikmesi.	Sıyırıcı konveyör bandına ya gevşek ya da çok gergin şekilde takılmış.	Gerginliği arttırınız ya da azaltınız.
	Uçlar aşınmış.	Uçları kontrol ediniz ve gerekiyorsa değiştiriniz. (Bkz "Haftalık bakım").
Uçta olağandışı biçimde aşınma ya da hasar.	Konveyör bandı ya da bağlantı noktaları hasarlı.	Konveyör bandının bağlantı noktalarını kontrol ediniz ve gerektiği şekilde onarınız ya da değiştiriniz.
	Sıyırıcı, malzeme akışının içine takılmış.	Sıyırıcıyı farklı bir konuma takınız.
	Tek Hat-İki Yönlü gergi mekanizmasının gerginlik değerleri farklı.	Gerginlik değerlerini kontrol ediniz ve mümkünse sıkılaştırınız.
Gürültü ve titreşim.	Sıyırıcı, konveyör bandına çok gevşek ya da çok sıkı şekilde gerdirilmiş.	Gerekliyse gerginliği düzeltiniz.
	Uç, konveyör bandına doğru şekilde merkezlenmemiş.	Ucu merkezleyiniz - bkz. şekil 13, sayfa 22.

Tablo 11: Sorun giderme

8 Depolama, Sökme, Elden Çıkarma

8.1 Ambalajlama ve Sevkiyat

Burada açıklanan ürünler Martin Engineering tarafından ambalajlanarak sevk edilmiştir.

Ürünler yalnızca Martin Engineering tarafından kullanılan ambalajların içinde taşınabilir.

Taşıma işini gerçekleştiren lojistik şirketi her türlü hasar ve/ya da zıyandan sorumlu olacaktır.

8.2 Depolama

Martin Engineering, ürünün işlevlerinin optimum düzeyde gerçekleştirilebilmesi için bileşenlerin doğrudan güneş ışığına maruz kalmayan oda sıcaklığındaki kuru bir ortamda depolanmasını tavsiye eder.

En iyi depolama koşulları 0 °C ila +30 °C sıcaklıklarında ve %60 bağıl nem seviyelerindedir.

Martin Engineering, depolanan ürünlerin burada belirtilen depolama koşullarında tutuldukları takdirde en az 2 yıl boyunca işlevselliğini kaybetmeyeceğini garanti eder.

8.3 Sökme

Sökme işlemi kurulum işleminin tersi sıralamayla uygulanır (bkz. Bölüm 5.2.2, sayfa 18).

8.4 Elden Çıkarma

Martin Engineering ürünlerinin aksamaları ve/ya da her bir parçası kullanım sonrasında aşağıda açıklandığı gibi profesyonel bir şekilde elden çıkarılmalıdır.

- Toplu haldeki aksamalar demonte edilmeli, malzeme tipine göre sınıflandırılarak ayrı ayrı elden çıkarılmalıdır.

Ürünün elden çıkarılması sırasında yürürlükte olan tüm ulusal ve uluslararası elden çıkarma düzenlemelerine riayet ediniz.

9

Parça Numaraları

Bu bölümde bant sıyırıcıya ve onun aksesuarlarına yönelik ürün tanımlamaları ve ilgili parça numaraları listelenmektedir.

Lütfen her siparişinizde parça numaralarını belirtmeyi unutmayınız.

9.1

Parça Numaralarının Açıklaması

Alüminyum Kızaklı Martin® SQC2 Sekonder Sıyırıcı

SQC2-aabbccddeef+E	
a	İnç olarak bant genişliği
b	Uç tasarımı
	C: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu)
	H: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu)
	R: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu)
	S: Paslanmaz çelik / Paslanmaz çelik sac
c	İnç olarak sıyırma genişliği
d	Uç tamponu tipi
	MR: Standart
	FR: Alev geciktirici
e	Ana gövde seçenekleri
	P: Boyalı (RAL 2004)
	E: Boyu uzatılmış - boyalı (RAL 2004)
	C: Boyalı - C5M (RAL 2004)
	A4: Paslanmaz çelik (1.4571)
	E4: Boyu uzatılmış - paslanmaz çelik (1.4571)
	EC: Boyu uzatılmış - boyalı - C5M (RAL 2004)
f	Gergi mekanizması seçenekleri
	Ø: Gergi mekanizması olmadan
	T: Gergi mekanizması ile
	S: Paslanmaz çelik (1.4571)

SAF3 Uçlu Martin® SQC2 Sekonder Sıyırıcı

SQC2-aabccddeef+E	
a	İnç olarak bant genişliği
b	Uç tasarımı T: TC parça U: Üretan uç
c	İnç olarak sıyırma genişliği
d	Uç rengi O3: Turuncu B3: Kahverengi G3: Yeşil
e	Ana gövde seçenekleri P: Boyalı (RAL 2004) E: Boyu uzatılmış ve boyalı (RAL 2004) C: Boyalı - C5M (RAL 2004) C4: Boyu uzatılmış ve boyalı - C5M (RAL 2004) A4: Paslanmaz çelik (1.4571) E4: Boyu uzatılmış - paslanmaz çelik (1.4571)
f	Gergi mekanizması seçenekleri Ø: Gergi mekanizması olmadan T: Gergi mekanizması ile S: Paslanmaz çelik (1.4571)

Alüminyum Kızaksız Martin® SQC2 Sekonder Sıyırıcı

41605-aabccddeef-gg	
a	İnç olarak bant genişliği
b	Uç tasarımı C: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu) H: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu) R: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu) S: Paslanmaz çelik / Paslanmaz çelik sac
c	İnç olarak sıyırma genişliği
d	Uç tamponu tipi MR: Standart FR: Alev geciktirici
e	Ana gövde seçenekleri P: Boyalı (RAL 2004) C: Boyalı - C5M (RAL 2004) A4: Paslanmaz çelik (1.4571)
f	Gergi mekanizması seçenekleri Ø: Gergi mekanizması olmadan T: Gergi mekanizması ile S: Paslanmaz çelik (1.4571)
g	dm olarak uzatılmış ana gövde

"Mini" Tasarımlı Martin® SQC2 Sekonder Sıyırıcı

41641-aabbccddeef-gg	
a	İnç olarak bant genişliği
b	Uç tasarımı
	R: Tungsten karbür / Yapı çeliği sac (turuncu)
c	İnç olarak sıyırma genişliği
d	Şok emici tipi
	MR: Standart
e	Ana gövde seçenekleri
	P: Boyalı (RAL 2004)
	C: Boyalı - C5M (RAL 2004)
	A4: Paslanmaz çelik (1.4571)
f	Gergi mekanizması seçenekleri
	Ø: Gergi mekanizması olmadan
	T: Gergi mekanizması ile
	S: Paslanmaz çelik (1.4571)
g	dm olarak uzatılmış ana gövde

9.2**MARTIN® SQC2™ Gergi Mekanizması**

- Martin® SQC2™ gergi mekanizması
Parça No. SQC2-35701-XX

9.3**MARTIN® SQC2™ Sıyırıcı Uçları**

- MARTIN® SQC2™ uç kartuşu:
Parça no. SQC2-35696-XX.
- SAF3 uçlu MARTIN® SQC2™ uç kartuşu:
Parça no. SQC2C-XXXXX3XX
- Martin® SQC2™ sıyırıcı ucu:
Parça no. SC-XXX+E
- Martin® SQC2™ mini sıyırıcı ucu:
Parça no. SCM-XXX+E

9.4**MARTIN® Gözlem Pencereleri**

Standart kauçuk kapakla 177 °C'ye kadar:

- 229 x 305 mm: Parça no. CYAR-0912.
- 305 x 356 mm: Parça no. CYAR-1214.
- 305 x 457 mm: Parça no. CYAR-1218.
- 457 x 610 mm: Parça no. CYAR-1824.
- 610 x 610 mm: Parça no. CYAR-2424.

Çelik kapakla (toz geçirmez):

- 229 x 305 mm: Parça no. CYA-0912.
- 305 x 356 mm: Parça no. CYA-1214.
- 305 x 457 mm: Parça no. CYA-1218.
- 457 x 610 mm: Parça no. CYA-1824.
- 610 x 610 mm: Parça no. CYA-2424.

9.5

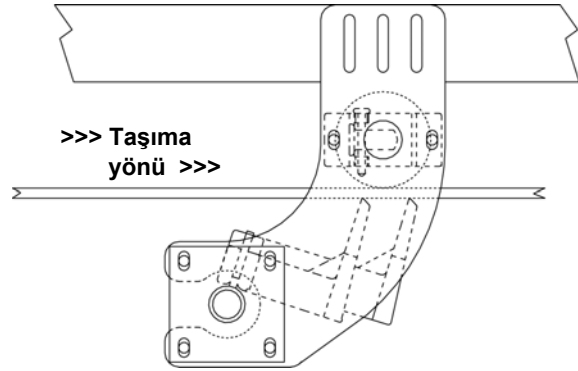
Kurulum Kılavuzları

- Martin® Gözlem Penceresi: Publication no. M3127.

9.6

Çeşitli Parçalar

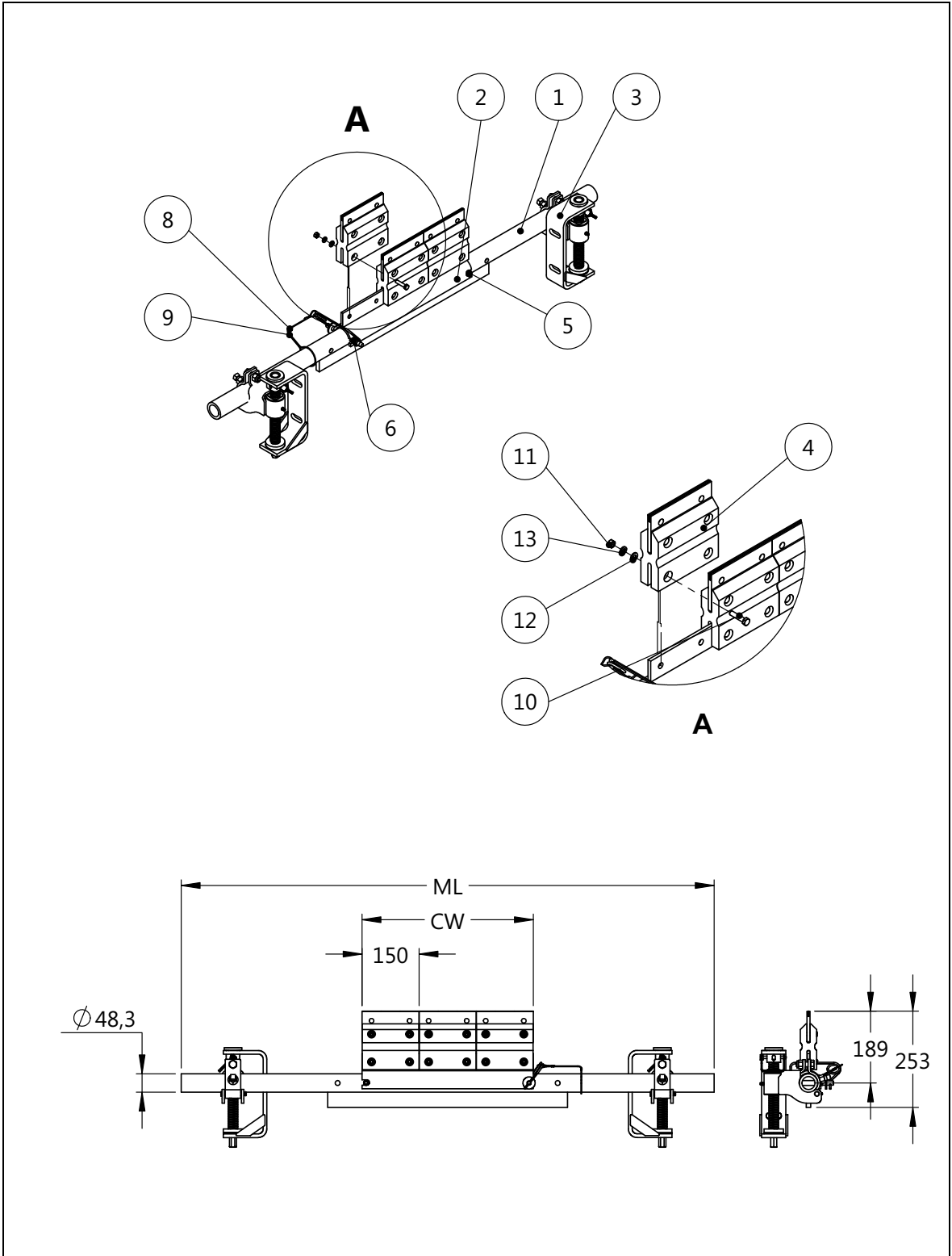
- Askılı montaj (çift):
Parça no. 34233-E.
MARTIN® SQC2™ gergi mekanizmasının şut duvarı yerine bant iskeletine montajı için.
- Karşıt baskı rulosu braketi:
Parça no. 32290-XXXX.
Sekonder sıyrıcının üstündeki bant desteği için. İlk XX inç olarak bant genişliğini; üçüncü X rulo tipini; son X ise inç olarak rulo çapını belirtir:



9.7

Uyarı Etiketleri / Uyarı Levhaları

- Ezilme Tehlikesi Uyarı Etiketi
Parça No. 30528
- Konveyör Ürünleri Uyarı Etiketi:
Parça no. 23395
- Gerdirme Değerleri Etiketi:
Parça No. SQC2-10002G



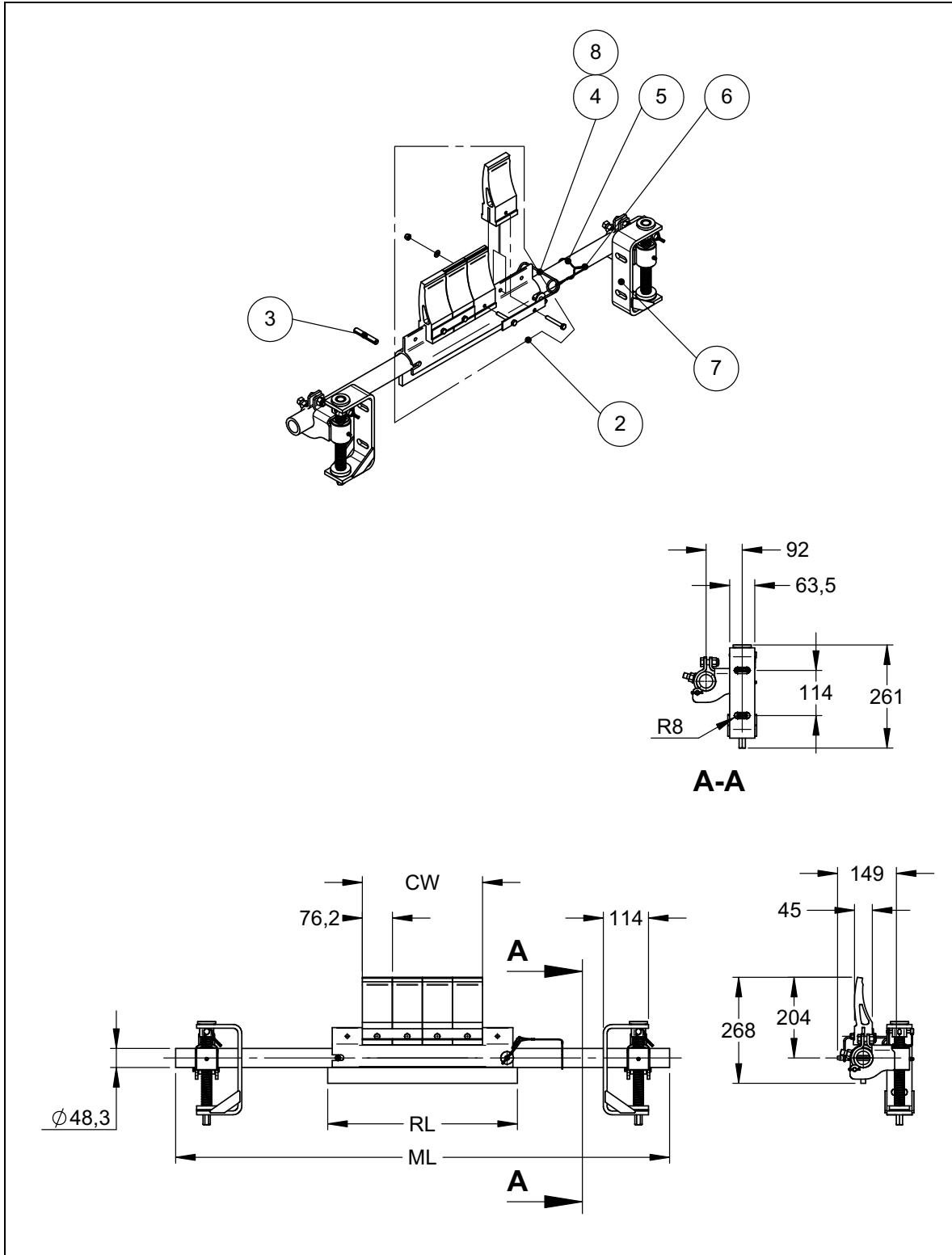
Şekil 33:

Kalem	Miktar	Açıklama	Ü/N.
1	1	SQC2™ ana gövdesi	s.C. / s.T.
2	1	SQC2™ sıyrıcı ucu tutucu	s.C. / s.T.
3	1	SQC2™ gergi mekanizması	s.C. / S.T.
4	s.C. / s.T.	SQC2™ sıyrıcı ucu	s.C. / s.T.
5	1	Yaylı çentikli pim 1/2"	s.C. / s.T.
6	1	Emniyet pimi	33841
7*	1	Üretan sevkiyat pimi	35846
8	1	Kablo Ø1mm	40181
9	2	1 mm tel için kablo klipsi	40182
10	s.C. / s.T.	HHC cıvata M8 x 35 - DIN 933, (1.4301)	41081-08035BA288
11	s.C. / s.T.	Altıgen somun M8 - DIN 934, (1.4301)	41086-08BA2
12	s.C. / s.T.	Düz pul M8 - DIN 125 A, (1.4301)	41088-08AA2
13	s.C. / s.T.	Yaylı pul M8 - DIN 127	41090-08AA2
* Poz. 7 yalnızca sevkiyat sırasında kullanılacak olup sonradan yerine Poz. 6 takılacaktır			

Parça numarası	Ü/N kalem	Malzeme
	3	
SQC2-XXXXXXXXTX+E	SQC2-35701	1.0037
SQC2-XXXXXXXXSX+E	SQC2-35701-SS	1.4571

Parça numarası	BOYUT			Ü/N kalem		Miktar		Ağırlık
	ML	ML (Uzatma)	CW	1*	2	4	10-13	[kg]
SQC2-18X12XXXXX+E	1250	1900	300	SQC2-35694-18MS+E	SQC2-35696-18	2	4	41/47
SQC2-18X18XXXXX+E	1250	1900	450	SQC2-35694-18MS+E	SQC2-35696-24	3	6	44/50
SQC2-24X18XXXXX+E	1400	2100	450	SQC2-35694-24MS+E	SQC2-35696-24	3	6	45/51
SQC2-24X24XXXXX+E	1400	2100	600	SQC2-35694-24MS+E	SQC2-35696-30	4	8	47/53
SQC2-30X24XXXXX+E	1550	2200	600	SQC2-35694-30MS+E	SQC2-35696-30	4	8	49/55
SQC2-30X30XXXXX+E	1550	2200	750	SQC2-35694-30MS+E	SQC2-35696-36	5	10	51/57
SQC2-36X30XXXXX+E	1750	2400	750	SQC2-35694-36MS+E	SQC2-35696-36	5	10	52/58
SQC2-36X35XXXXX+E	1750	2400	900	SQC2-35694-36MS+E	SQC2-35696-42	6	12	55/61
SQC2-42X35XXXXX+E	1900	2500	900	SQC2-35694-42MS+E	SQC2-35696-42	6	12	56/42
SQC2-42X41XXXXX+E	1900	2500	1050	SQC2-35694-42MS+E	SQC2-35696-48	7	14	59/64
SQC2-48X41XXXXX+E	2050	2700	1050	SQC2-35694-48MS+E	SQC2-35696-48	7	14	60/66
SQC2-48X47XXXXX+E	2050	2700	1200	SQC2-35694-48MS+E	SQC2-35696-54	8	16	63/69
SQC2-54X47XXXXX+E	2200	2800	1200	SQC2-35694-54MS+E	SQC2-35696-54	8	16	64/69
SQC2-54X53XXXXX+E	2200	2800	1350	SQC2-35694-54MS+E	SQC2-35696-60	9	18	67/72
SQC2-60X53XXXXX+E	2350	3000	1350	SQC2-35694-60MS+E	SQC2-35696-60	9	18	68/74
SQC2-60X59XXXXX+E	2350	3000	1500	SQC2-35694-60MS+E	SQC2-35696-66	10	20	71/77
SQC2-66X59XXXXX+E	2500	3100	1500	SQC2-35694-66MS+E	SQC2-35696-66	10	20	72/77
SQC2-66X65XXXXX+E	2500	3100	1650	SQC2-35694-66MS+E	SQC2-35696-72	11	22	75/80
SQC2-72X65XXXXX+E	2650	3300	1650	SQC2-35694-72MS+E	SQC2-35696-72	11	22	76/82
SQC2-72X71XXXXX+E	2650	3300	1800	SQC2-35694-72MS+E	SQC2-35696-78	12	24	79/85
SQC2-78X71XXXXX+E	2800	3500	1800	SQC2-35694-78MS+E	SQC2-35696-78	12	24	80/86
SQC2-78X77XXXXX+E	2800	3500	1950	SQC2-35694-78MS+E	SQC2-35696-84	13	26	83/89
SQC2-84X77XXXXX+E	2950	3600	1950	SQC2-35694-84MS+E	SQC2-35696-84	13	26	84/90
SQC2-84X83XXXXX+E	2950	3600	2100	SQC2-35694-84MS+E	SQC2-35696-90	14	28	87/93
SQC2-90X83XXXXX+E	3100	3700	2100	SQC2-35694-90MS+E	SQC2-35696-90	14	28	89/94
SQC2-90X89XXXXX+E	3100	3700	2250	SQC2-35694-90MS+E	SQC2-35696-96	15	30	91/96
SQC2-96X89XXXXX+E	3250	3900	2250	SQC2-35694-96MS+E	SQC2-35696-96	15	30	93/99
* S seçeneği için parça numarasının sonuna MS yerine SS ekleyiniz (Örnek: SQC2-35694-XXSS+E)								
** E seçeneği için parça numarasının sonuna E ekleyiniz (Örnek: SQC2-35694-XXXXE+E)								

Parça numarası	Ü/N. Kalem	Renk	Uç parçası	Uygulama aralığı
	4			
SQC2-XXCXXXXXXXX+E	SC-XXC+E	Turuncu	Tungsten karbür	Aside dayanıklı – Mekanik klipsli iki yönlü bantlar
SQC2-XXHXXXXXXXX+E	SC-XXH+E	Turuncu	Tungsten karbür	Aside dayanıklı
SQC2-XXRXXXXXXXX+E	SC-XXR+E	Turuncu	Tungsten karbür	Mekanik klipsli iki yönlü bantlar
SQC2-XXSXXXXXXXX+E	SC-XXS+E	Turuncu	Paslanmaz çelik (1.4571)	Aside dayanıklı - Mekanik klipsli iki yönlü bantlar



Şekil 34:

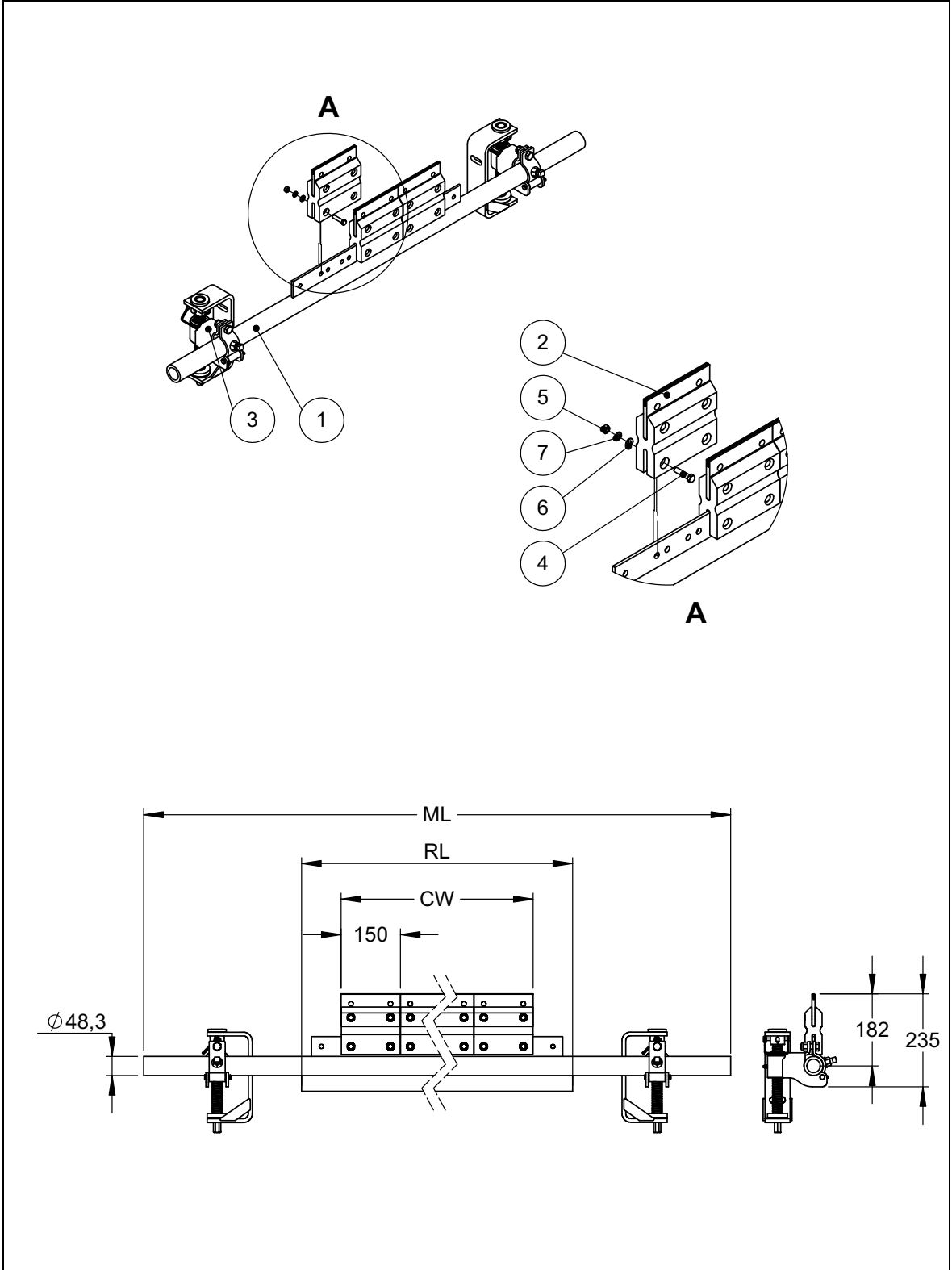
NS	Kalem	Miktar	Açıklama	Ü.N.
	1	1	SQC2 ana gövdesi	s.C. / s.T.
	2	1	SAF-2 uçlu SQC2 kartuşu	s.C. / s.T.
	3	1	Yarıklı pim 1/2"	33840
	4	1	Emniyet pimi 7/16"	33841
	5	1	Kablo Ø1mm	40181
	6	2	1 mm tel için kablo klipsi	40182
	7	s.C. / s.T.	SQC2 gergi mekanizması	s.C. / s.T.
X	8	1	Üretan sevkiyat pimi	35846
NS = gösterilmiyor				
* Poz. 8 yalnızca sevkiyat sırasında kullanılacak olup sonradan yerine Poz. 4 takılacaktır				

Parça numarası	Parça numarası	Uç rengi	Açıklama
	2		
SQC2-XXXXXO3XX+E	SQC2C-XXXXXO3XX	Turuncu	Standart
SQC2-XXXXXB3XX+E	SQC2C-XXXXXB3XX	Kahverengi	Kimyasal maddelere dayanıklı
SQC2-XXXXXG3XX+E	SQC2C-XXXXXG3XX	Yeşil	Sıcağa dayanıklı

Parça numarası	Parça numarası	
	1	
SQC2-XXXXXX3MS+E	SQC2-35694-XXMS+E	
SQC2-XXXXXX3A4+E	SQC2-35694-XXA4+E	
Parça numarası	Parça numarası	
	2	
SQC2-XXUXX3XX+E	SQC2C-XXUXX3XX	
SQC2-XTXX3XX+E	SQC2C-XTXX3XX	
Parça numarası	Parça numarası	Miktar
	7	7
SQC2-XXXXXX3XX+E	-	-
SQC2-XXXXXX3XT+E	SQC2-35701	1
SQC2-XXXXXX3XS+E	SQC2-35701-SS	1

Parça numarası	BOYUT					Parça numarası	
	CW		ML		RL	1*	2*
	[Inç]	[mm]	Standart	Uzatma			
SQC2-18X12X3XXX+E	12	305	1250	1900	480	SQC2-35694-18XX+E	SQC2C-18X12X3XX
SQC2-18X18X3XXX+E	18	457	1250	1900	480	SQC2-35694-18XX+E	SQC2C-18X18X3XX
SQC2-24X18X3XXX+E	18	457	1400	2100	630	SQC2-35694-24XX+E	SQC2C-24X18X3XX
SQC2-24X24X3XXX+E	24	610	1400	2100	630	SQC2-35694-24XX+E	SQC2C-24X24X3XX
SQC2-30X24X3XXX+E	24	610	1550	2200	780	SQC2-35694-30XX+E	SQC2C-30X24X3XX
SQC2-30X30X3XXX+E	30	762	1550	2200	780	SQC2-35694-30XX+E	SQC2C-30X30X3XX
SQC2-36X30X3XXX+E	30	762	1750	2400	930	SQC2-35694-36XX+E	SQC2C-36X30X3XX
SQC2-36X36X3XXX+E	36	914	1750	2400	930	SQC2-35694-36XX+E	SQC2C-36X36X3XX
SQC2-42X36X3XXX+E	36	914	1900	2500	1080	SQC2-35694-42XX+E	SQC2C-42X36X3XX
SQC2-42X42X3XXX+E	42	1067	1900	2500	1080	SQC2-35694-42XX+E	SQC2C-42X42X3XX
SQC2-48X42X3XXX+E	42	1067	2050	2700	1230	SQC2-35694-48XX+E	SQC2C-48X42X3XX
SQC2-48X48X3XXX+E	48	1219	2050	2700	1230	SQC2-35694-48XX+E	SQC2C-48X48X3XX
SQC2-54X48X3XXX+E	48	1219	2200	2800	1380	SQC2-35694-54XX+E	SQC2C-54X48X3XX
SQC2-54X54X3XXX+E	54	1372	2200	2800	1380	SQC2-35694-54XX+E	SQC2C-54X54X3XX
SQC2-60X54X3XXX+E	54	1372	2350	3000	1530	SQC2-35694-60XX+E	SQC2C-60X54X3XX
SQC2-60X60X3XXX+E	60	1524	2350	3000	1530	SQC2-35694-60XX+E	SQC2C-60X60X3XX
SQC2-66X60X3XXX+E	60	1524	2500	3100	1680	SQC2-35694-66XX+E	SQC2C-66X60X3XX
SQC2-66X66X3XXX+E	66	1676	2500	3100	1680	SQC2-35694-66XX+E	SQC2C-66X66X3XX
SQC2-72X66X3XXX+E	66	1676	2650	3300	1830	SQC2-35694-72XX+E	SQC2C-72X66X3XX
SQC2-72X72X3XXX+E	72	1829	2650	3300	1830	SQC2-35694-72XX+E	SQC2C-72X72X3XX
SQC2-78X72X3XXX+E	72	1829	2650	3300	1830	SQC2-35694-78XX+E	SQC2C-78X72X3XX
SQC2-78X78X3XXX+E	78	1981	2800	3500	1980	SQC2-35694-78XX+E	SQC2C-78X78X3XX
SQC2-84X72X3XXX+E	78	1981	2950	3600	2130	SQC2-35694-84XX+E	SQC2C-84X78X3XX
SQC2-84X84X3XXX+E	84	2134	2950	3600	2130	SQC2-35694-84XX+E	SQC2C-84X84X3XX
SQC2-90X84X3XXX+E	84	2134	3100	3700	2280	SQC2-35694-90XX+E	SQC2C-90X84X3XX
SQC2-90X90X3XXX+E	90	2286	3100	3700	2280	SQC2-35694-90XX+E	SQC2C-90X90X3XX
SQC2-96X90X3XXX+E	90	2286	3250	3900	2430	SQC2-35694-96XX+E	SQC2C-96X90X3XX
SQC2-96X96X3XXX+E	96	2438	3250	3900	2430	SQC2-35694-96XX+E	SQC2C-96X96X3XX

* parça numarası endeksi için çizime bakınız



Şekil 35:

Kalem	Miktar	Açıklama	Ü/N.
1	1	SQC2™ ana gövdesi	s.C. / s.T.
2	s.C. / s.T.	SQC2™ sıyrıcı ucu	s.C. / s.T.
3	1	SQC2™ gergi mekanizması	s.C. / S.T.
4	s.C. / s.T.	HHC cıvata M8 x 35 - DIN 933, (1.4301)	41081-08035BA288
5	s.C. / s.T.	Altıgen somun M8 - DIN 934, (1.4301)	41086-08BA2
6	s.C. / s.T.	Düz pul M8 - DIN 125 A, (1.4301)	41088-08AA2
7	s.C. / s.T.	Yaylı pul M8 - DIN 127	41090-08AA2

Parça numarası	Ü/N. Kalem	Renk	Uç parçası	Uygulama aralığı
	2			
41605-XXCXXXXXXXX+E	SC-XXC+E	----	Tungsten karbür	TC uçlu korozyona dirençli
41605-XXHXXXXXXXX+E	SC-XXH+E	Turuncu	Tungsten karbür	Aside dayanıklı
41605-XXRXXXXXXXX+E	SC-XXR+E	Turuncu	Tungsten karbür	Genel koşullara yönelik klipsli iki yönlü bant
41605-XXSXXXXXXXX+E	SC-XXS+E	----	Paslanmaz çelik (1.4571)	Korozyona dirençli

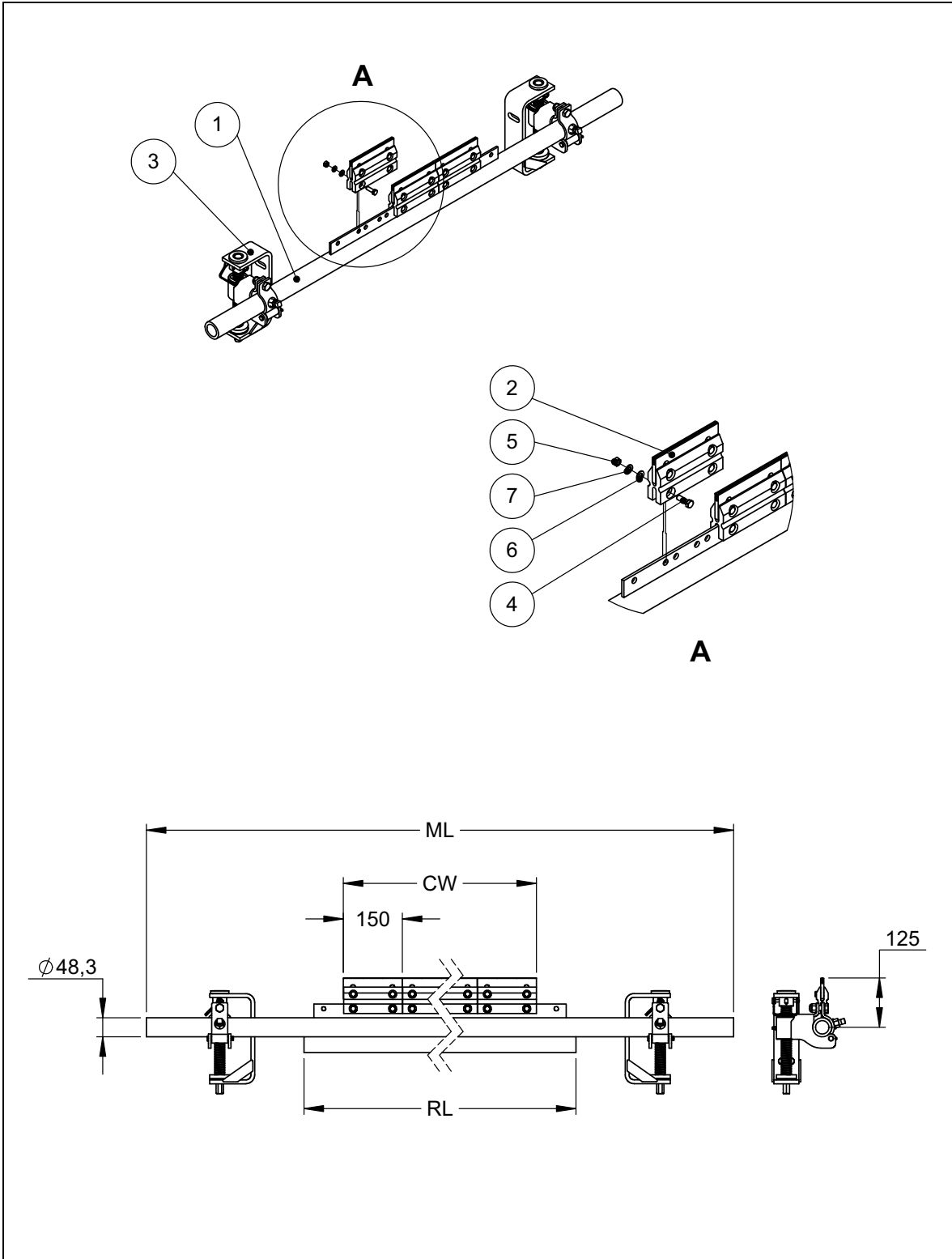
Parça numarası	Ü/N kalem	Malzeme
	3	
41605-XXXXXXXXTX	SQC2-35701	1.0037
41605-XXXXXXXXSX	SQC2-35701-SS	1.4571

Parça numarası	BOYUT				Ü/N kalem	Miktar	
	BW	ML	RL	CW		1 *	2
	[mm] (inç)	Standart *	Standart *				
41605-18X12XXXXXX	500 (18)	1300	-	300	41667-18XX	2	4
41605-18X18XXXXXX	500 (18)	1300	-	450	41667-18XX	3	6
41605-24X18XXXXXX	650 (24)	1450	-	450	41667-24XX	3	6
41605-24X24XXXXXX	650 (24)	1450	-	600	41667-24XX	4	8
41605-30X24XXXXXX	800 (30)	1600	-	600	41667-30XX	4	8
41605-30X30XXXXXX	800 (30)	1600	-	750	41667-30XX	5	10
41605-36X30XXXXXX	1000 (36)	1750	-	750	41667-36XX	5	10
41605-36X35XXXXXX	1000 (36)	1750	-	900	41667-36XX	6	12
41605-42X35XXXXXX	1200 (42)	1900	-	900	41667-42XX	6	12
41605-42X41XXXXXX	1200 (42)	1900	-	1050	41667-42XX	7	14
41605-48X41XXXXXX	1200 (48)	2050	1250	1050	41667-48XX	7	14
41605-48X47XXXXXX	1200 (48)	2050	1250	1200	41667-48XX	8	16
41605-54X47XXXXXX	1400 (54)	2200	1400	1200	41667-54XX	8	16
41605-54X53XXXXXX	1400 (54)	2200	1400	1350	41667-54XX	9	18
41605-60X53XXXXXX	1600 (60)	2350	1550	1350	41667-60XX	9	18
41605-60X59XXXXXX	1600 (60)	2350	1550	1500	41667-60XX	10	20
41605-66X59XXXXXX	1800 (66)	2500	1700	1500	41667-66XX	10	20
41605-66X65XXXXXX	1800 (66)	2500	1700	1650	41667-66XX	11	22
41605-72X65XXXXXX	2000 (72)	2650	1850	1650	41667-72XX	11	22
41605-72X71XXXXXX	2000 (72)	2650	1850	1800	41667-72XX	12	24
41605-78X71XXXXXX	2000 (78)	2800	2000	1800	41667-78XX	12	24
41605-78X77XXXXXX	2000 (78)	2800	2000	1950	41667-78XX	13	26
41605-84X77XXXXXX	2200 (84)	2950	2150	1950	41667-84XX	13	26
41605-84X83XXXXXX	2200 (84)	2950	2150	2100	41667-84XX	14	28
41605-90X83XXXXXX	2400 (90)	3100	2300	2100	41667-90XX	14	28
41605-90X89XXXXXX	2400 (90)	3100	2300	2250	41667-90XX	15	30
41605-96X89XXXXXX	2400 (96)	3250	2450	2250	41667-96XX	15	30
41605-102X96XXXXXX	2600 (102)	3400	2600	2400	41667-102XX	16	32
41605-108X100XXXXXX	2800 (108)	3550	2750	2550	41667-108XX	17	34
41605-114X106XXXXXX	3000 (114)	3700	2900	2700	41667-114XX	18	36
41605-120X112XXXXXX	3000 (120)	3850	3050	2850	41667-120XX	19	38

* Uzatılmış ana gövde" çizelgesine bakınız

Uzatılmış ana gövde için							
ML / RL (ML = Standart ML + Uzatma) / (RL = ML - 2 x 400)							
Ü/N kalem	Uzatma ~ 100	Uzatma ~ 200	Uzatma ~ 300	Uzatma ~ 400	Uzatma ~ 500	Uzatma ~ 600	Uzatma ~ 700
1							
41667-18XX-XX	1400 / -	1500 / -	1600 / -	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200
41667-24XX-XX	1600 / -	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400
41667-30XX-XX	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500
41667-36XX-XX	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700
41667-42XX-XX	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800
41667-48XX-XX	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000
41667-54XX-XX	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100
41667-60XX-XX	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300
41667-66XX-XX	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400
41667-72XX-XX	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600
41667-78XX-XX	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700
41667-84XX-XX	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900
41667-90XX-XX	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000
41667-96XX-XX	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -
41667-102XX-XX	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -
41667-108XX-XX	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -	- / -	- / -
41667-114XX-XX	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -	- / -	- / -	- / -

** Uzatılmış ana gövde için ana gövde uzunluğunu 100mm'lik artışlarla dm olarak parça numarasının sonuna ekleyiniz (Örnek: 41667-18-13+E)



Şekil 36:

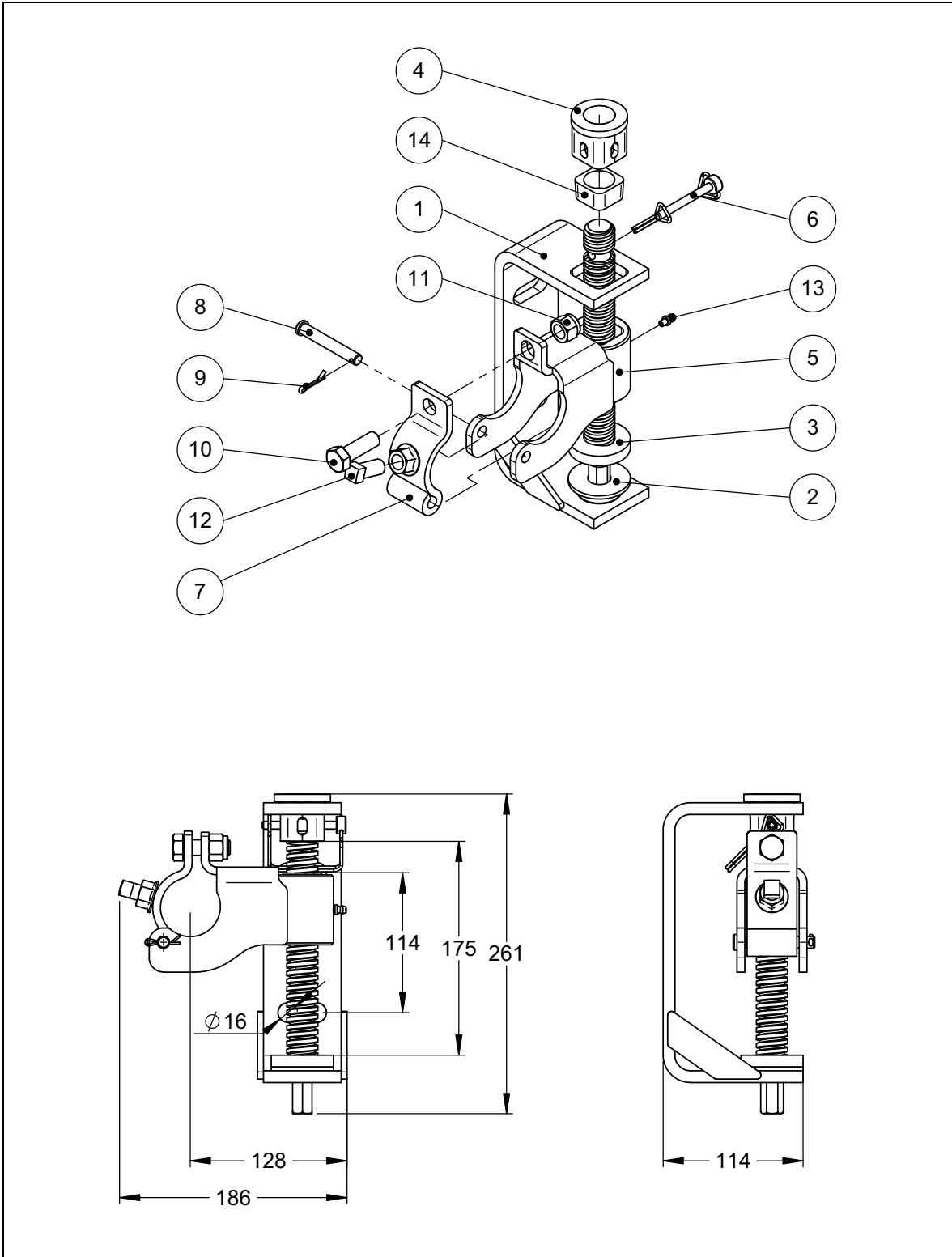
Kalem	Miktar	Açıklama	Ü/N.
1	1	SQC2™ mini ana gövdesi	s.C. / s.T.
2	s.C. / s.T.	SQC2™ mini sıyrıcı ucu	s.C. / s.T.
3	1	SQC2™ gergi mekanizması	s.C. / S.T.
4	s.C. / s.T.	HHC cıvata M8 x 25 - DIN 933, (1.4301)	41081-08025BA288
5	s.C. / s.T.	Altıgen somun M8 - DIN 934, (1.4301)	41086-08BA2
6	s.C. / s.T.	Düz pul M8 - DIN 125 A, (1.4301)	41088-08AA2
7	s.C. / s.T.	Yaylı pul M8 - DIN 127	41090-08AA2

Parça numarası	Ü/N. Kalem	Renk	Uç parçası	Uygulama aralığı
	2			
41641-XXRXXXXXXXXX	SCM-MRR+E	Turuncu	Tungsten karbür	Mekanik klipsli iki yönlü bantlar

Parça numarası	Ü/N kalem	Malzeme
	3	
41642-XXXXXXXXXTX	SQC2-35701	S235JR
41642-XXXXXXXXXSX	SQC2-35701-SS	1.4571

Parça numarası	BOYUT				Ü/N kalem	Miktar	
	BW	ML	RL	CW		1 *	2
	[mm (İnç)]	Standart *	Standart *	[mm]	2		4-7
41641-18X12XXXXX	500 (18)	1300	-	300	41642-18XX	2	4
41641-18X18XXXXX	500 (18)	1300	-	450	41642-18XX	3	6
41641-24X18XXXXX	650 (24)	1450	-	450	41642-24XX	3	6
41641-24X24XXXXX	650 (24)	1450	-	600	41642-24XX	4	8
41641-30X24XXXXX	800 (30)	1600	-	600	41642-30XX	4	8
41641-30X30XXXXX	800 (30)	1600	-	750	41642-30XX	5	10
41641-36X30XXXXX	1000 (36)	1750	-	750	41642-36XX	5	10
41641-36X35XXXXX	1000 (36)	1750	-	900	41642-36XX	6	12
41641-42X35XXXXX	1200 (42)	1900	-	900	41642-42XX	6	12
41641-42X41XXXXX	1200 (42)	1900	-	1050	41642-42XX	7	14
41641-48X41XXXXX	1400 (48)	2050	1250	1050	41642-48XX	7	14
41641-48X47XXXXX	1400 (48)	2050	1250	1200	41642-48XX	8	16
41641-54X47XXXXX	1600 (54)	2200	1400	1200	41642-54XX	8	16
41641-54X53XXXXX	1600 (54)	2200	1400	1350	41642-54XX	9	18
41641-60X53XXXXX	1800 (60)	2350	1550	1350	41642-60XX	9	18
41641-60X59XXXXX	1800 (60)	2350	1550	1500	41642-60XX	10	20
41641-66X59XXXXX	1700 (66)	2500	1700	1500	41642-66XX	10	20
41641-66X65XXXXX	1700 (66)	2500	1700	1650	41642-66XX	11	22
41641-72X65XXXXX	2000 (72)	2650	1850	1650	41642-72XX	11	22
41641-72X71XXXXX	2000 (72)	2650	1850	1800	41642-72XX	12	24
41641-78X71XXXXX	2000 (78)	2800	2000	1800	41642-78XX	12	24
41641-78X77XXXXX	2000 (78)	2800	2000	1950	41642-78XX	13	26
41641-84X77XXXXX	2200 (84)	2950	2150	1950	41642-84XX	13	26
41641-84X83XXXXX	2200 (84)	2950	2150	2100	41642-84XX	14	28
41641-90X83XXXXX	2300 (90)	3100	2300	2100	41642-90XX	14	28
41641-90X89XXXXX	2300 (90)	3100	2300	2250	41642-90XX	15	30
41641-96X89XXXXX	2400 (96)	3250	2450	2250	41642-96XX	15	30
41641-102X96XXXXX	2600 (102)	3400	2600	2400	41642-102XX	16	32
41641-108X100XXXXX	2800 (108)	3550	2750	2550	41642-108XX	17	34
41641-114X106XXXXX	2900 (114)	3700	2900	2700	41642-114XX	18	36
41641-120X112XXXXX	3000 (120)	3850	3050	2850	41642-120XX	19	38
* "Uzatılmış ana gövde" çizelgesine bakınız							

Uzatılmış ana gövde için							
ML / RL (ML = Standart ML + Uzatma) / (RL = ML - 2 x 400)							
Ü/N kalem	Uzatma ~ 100	Uzatma ~ 200	Uzatma ~ 300	Uzatma ~ 400	Uzatma ~ 500	Uzatma ~ 600	Uzatma ~ 700
1**							
41642-18XX-XX	1400 / -	1500 / -	1600 / -	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200
41642-24XX-XX	1600 / -	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400
41642-30XX-XX	1700 / -	1800 / -	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500
41642-36XX-XX	1900 / -	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700
41642-42XX-XX	2000 / 1200	2100 / 1300	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800
41642-48XX-XX	2200 / 1400	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000
41642-54XX-XX	2300 / 1500	2400 / 1600	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100
41642-60XX-XX	2500 / 1700	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300
41642-66XX-XX	2600 / 1800	2700 / 1900	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400
41642-72XX-XX	2800 / 2000	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600
41642-78XX-XX	2900 / 2100	3000 / 2200	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700
41642-84XX-XX	3100 / 2300	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900
41642-90XX-XX	3200 / 2400	3300 / 2500	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000
41642-96XX-XX	3400 / 2600	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -
41642-102XX-XX	3500 / 2700	3600 / 2800	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -
41642-108XX-XX	3700 / 2900	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -	- / -	- / -
41642-114XX-XX	3800 / 3000	3900 / 3100	- / -	- / -	- / -	- / -	- / -
** Uzatılmış ana gövde için ana gövde uzunluğunu 100mm'lik artışlarla dm olarak parça numarasının sonuna ekleyiniz (Örnek: 41642-18-13+E)							



Şekil 37:

Kalem	Miktar	Açıklama	Ü/N.
1	1	Montaj braketi	35672
2	1	Alt burç	35674
3	1	Germe çubuğu	35682
4	1	Üst burç	35683
5	1	Kalıplı kol	38063
6	1	Geçmeli kilit pimi	35685
7	1	Kalıplı menteşe kenedi	35677
8	1	Çatallı pim 3/8 x 2-1/2	35687
9	1	Pim çatalı 1/8 x 3/4	31297
10	1	HHC cıvata 1/2 x 1-1/2	11763
11	1	Altıgen somun elastik kilidi 1/2"	18577
12	1	SHS cıvata 1/2 x 1	22763-03
13	1	Gresör nipeli 3/16	38584
14	1	Pivot blok parçası	35684



**Makine Direktifi (2006/42/EG) uyarınca kuruluş beyanı
Kurulumu yapılmamış makinenin kurulumuna ilişkin Ek II B**

Martin Engineering olarak

In der Rehbach 14
D-65396 Walluf

Tel.: +49 6123-97820
Faks: +49 6123-75533

aşağıdaki adı geçen ürünün
Ürün tanımlaması:

Bant sıyırıcı

model / tip:

Martin® SQC2™ Sekonder Sıyırıcı

seri numarası:

gerekli değil

aşağıdaki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz:

AT - Makine Direktifi 2006/42/EC

DIN EN 618 - Dökme malzeme donanımı ve sistemleri

Aşağıdaki harmonize standartlar özellikle uygulanmıştır:

DIN EN ISO 12100 Makine güvenliği

Onaylı kurum:

gerekli değil

Ürüne ilişkin kurulum talimatı ve teknik dokümantasyon orijinal versiyonlarında ürünle birlikte gelmektedir.

Bu ürünün devreye alınmasına üzerine kurulum yapılacak sistemin 98/37/EC sayılı AB direktifinin gerekliliklerine uygun olduğunun belirlenmesi şartıyla izin verilir.

Tarih: 21/01/2010

Üreticinin imzası: Murahhas üye, Michael Hengl



PROBLEM SOLVED™

ABD (Genel Merkez)

Martin Engineering

One Martin Place, 61345 Neponset (Illinois), ABD
Tel. +1 (800) 544-2947; Faks +1 (800) 814-1553
info@martin-eng.com; www.martin-eng.com

Avrupa'daki yan kuruluşlar

Büyük Britanya

Martin Engineering Ltd.

8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Büyük Britanya
Tel +44 115 946 4746; Faks +44 115 946 5550
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Fransa

Martin Engineering SARL

50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, Fransa
Tel +33 389 20 63204; Faks +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Rusya

OOO Martin Engineering

ул. Большая Дмитровка 23/1
125009 Москва, Россия
Tel +7 495 181 3343; Faks +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru

Almanya (Avrupa Ana Şubesi)

Martin Engineering GmbH

In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Almanya
Tel. +49 6123 97820; Faks +49 6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

Türkiye

Martin Engineering Makina Sanayi ve Ticaret Ltd.Sti

Yukari Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye İstanbul, Türkiye
Tel +90 216 4993 491; Faks +90 216 4993 490
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

İtalya

Martin Engineering Italy Srl

Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), İtalya
Tel +39 295 3838 51; Faks +39 295 3838 15
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it



Teknik değişikliklere tabidir
Kalite yönetim sistemi DNV - ISO 9001 onaylıdır