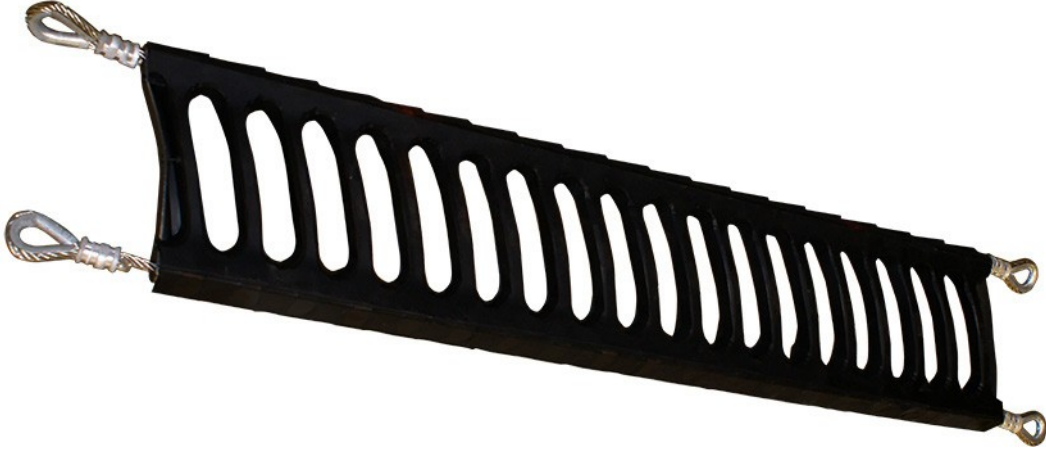




CleanScrape® Orta Boy, Büyük Boy ve HD Sıyırıcı



İşletim talimatları

Sürüm: 0
Dil: TR
M4033ETR-06/20

İçindekiler

İçindekiler	2
1 Genel	3
1.1 Bu işletim talimatları hakkında	3
1.2 Sıyırıcılarla ilgili genel bilgiler.....	4
1.3 Kullanım amacı	4
1.4 ATEX direktifine göre tehlikeli bölgelerde kullanım.....	5
1.5 Personel vasıfları	6
1.6 Teknik veriler	6
1.7 Kullanım yeri için gereklilikler.....	7
2 Güvenlik	8
2.1 Genel güvenlik talimatları	8
2.2 Kişisel koruyucu donanım.....	9
2.3 Sistem üzerindeki güvenlik işaretleri.....	9
2.4 ATEX bölgelerinde kullanım için özel güvenlik talimatları	10
3 Montaj öncesi hazırlıklar	11
3.1 Gerekli olabilecek tüm alet ve malzemeler	11
3.2 Çalışma koşullarının kontrolü	12
3.3 Ambalajından çıkarma/taşıma	12
3.4 Doğru montaj konumunun belirlenmesi	13
4 Bant Sıyırıcıyı Takmadan Önce	18
4.1 Zincirlerin takılması.....	19
5 Bant Sıyırıcıların ve Gerginin Takılması	20
5.1 Bant sıyırıcıyı konumlandırma	21
6 Bant Sıyırıcıyı Taktıktan Sonra	29
7 Bakım / Servis / Onarım	31
7.1 Emniyet Bağlantısını Değiştirme.....	33
8 Sorun Giderme	35
9 Demontaj / Geri Dönüşüm / Bertaraf	38
10 Parça Numaraları	39
11 Ek	45

1 Genel



NOT

Sıyırıcılar veya konveyör üzerinde çalışmaya başlamadan önce, bu işletim talimatlarının tamamı okunmalı ve anlaşılmalıdır

1.1 Bu işletim talimatları hakkında

Bu işletim talimatları yalnızca sıyırıcılar için geçerlidir ve sıyırıcıların montajını gerçekleştiren, onları işletmeye alan ve kullanımlarını izleyen kişilere yöneliktir. İşletim talimatları, sıyırıcıların kullanım ömrü boyunca saklanmalı ve sıyırıcılarla ya da sıyırıcılar üzerinde çalışmakla görevli tüm kişilerin uygun koşullarda erişimine açılmalıdır.

Tüm resimler temsilidir ve eksiksiz olmaları garanti edilmez.

1.2 Sıyırıcılarla ilgili genel bilgiler

Sıyırıcılar, bantlı konveyörün tahliye bölgesine yapışan dökme malzemeyi konveyör bantlarından sıyırmak için kullanılır. Birden fazla sıyırıcı kullanılarak daha etkili sıyırma sağlanabilir.

Primer sıyırıcılar, baş tamburuna, dökme malzemenin tahliye parabolünün altına takılır.

Sekonder sıyırıcılar, bant hareket yönünden bakıldığında, primer sıyırıcıların arkasına yerleştirilir ve konveyör bantlarında ince kalıntıların sıyırılması için kullanılır. Tipik montaj konumu, tahliye tamburunun arkasında kalmasına rağmen, şut duvarlarının içinde yer alır.

Bu işletim talimatları, sıyırıcıların konveyörlerdeki kapalı tahliye bölgelerinde kullanımına yönelik uygulamaları ve önlemleri tarif etmektedir. Konveyörün tahliye bölgesi kapalı değilse operatör sıyırıcıların aynı şekilde yeniden konumlandırılmasını, monte edilmesini, bakımını ve onarımını sağlamak için önlemler almalıdır.

Ayrıca operatör, sistemin sıyırıcılarla güvenli şekilde çalışması için gerekli tüm koruyucu önlemlerin alındığından emin olmalıdır.

Sıyırıcıların kontrolü, temizliği ve bakımı kolay olmalıdır. Bu amaçla uygun erişim yolları sağlanmalıdır.

1.3 Kullanım amacı

Sıyırıcılar, pürüzsüz yüzeyle konveyör bantlarına yapışan dökme malzemenin mekanik yöntemle uzaklaştırılması için kullanılır. Yalnızca şu durumlarda ve koşullarda kullanılabilirler:

- yer üstü sanayi bölgelerinde
- konveyör bantlarının taşıyıcı tarafında
- belgelerdeki teknik verilere uygun şekilde
- belgelerde açıklanan montaj konumunda

Sıyırıcıların amacına uygun kullanılması için aşağıdaki koşulların yerine getirilmesi gerekir:

- Ön çalışmaya başlamadan önce, personele sistem üzerinde çalışma, iş sağlığı ve güvenliğiyle ilgili tüm konular hakkında talimatlar verilmiş olmalıdır
- Gerekli tüm kişisel koruyucu donanımlar giyilmelidir
- İşletim talimatlarının maddelerine tam olarak uyulmalıdır.

Sıyırıcıların belirtilenlerden farklı koşullarda çalıştırılması ve sıyırıcılar üzerinde izinsiz değişikliklerin gerçekleştirilmesi, yanlış kullanım olarak kabul edilir.

1.4 ATEX direktifine göre tehlikeli bölgelerde kullanım

Sıyırıcının standart modeli, tehlikeli bölgelerde kullanım için UYGUN DEĞİLDİR.

Martin Engineering, belirli koşullar altında ATEX bölge 22 ve 21'de kullanıma uygun özel ürün çeşitleri sunar. Bu ürün çeşitleri, zorunlu ek bileşenler içerir veya ilgili koşullara uygun ürün özelliklerine sahiptir.

ATEX bölgelerinde sıyırıcıların kullanımına yönelik özel talimatlara uyulmalıdır.

Bu özel ürün çeşitlerinin kullanımı için gereklilikler:

- Dökme malzemenin minimum tutuşma enerjisi: >10 mJ
- Bant bağlantıları vulkanize edilmiş olmalıdır
- Dökme malzemede sıyırıcılar üzerinde darbeye bağlı kıvılcımlar oluşturabilecek hiçbir madde olmamalıdır.
- Kaplamalar (korozyon koruması) standart katman kalınlıklarına (maks. 80 µm) sahip olmalıdır
- Topraklama kabloları uygun şekilde döşenmiş olmalıdır (Kaçak direnci < 10⁶Ω)

1.5 Personel vasıfları

Konveyörler ve sıyırıcılarla yapılan çalışmalar veya bunlar üzerinde gerçekleştirilen çalışmalar, yalnızca yetkili ve kalifiye personele emanet edilebilir. Nitelikli çalışan vasfına sahip olan ve aşağıdaki tüm gereklilikleri karşılayan kişiler kalifiye kabul edilir:

- alanında mesleki eğitimini tamamlamış veya en az 5 yıllık mesleki deneyime sahip,
- teknik deneyim sahibi,
- ilgili iş sağlığı ve güvenliği yönetmelikleri hakkında bilgi sahibi.

Kişiler;

- kendilerine verilen görevleri ve riskleri değerlendirebilmeli,
- potansiyel tehlikeleri önceden fark edebilmeli,
- konveyörleri ve sıyırıcıları güvenli bir şekilde çalıştırabilecek fiziksel ve zihinsel yeteneğe sahip olmalı,
- uygun eğitimi ve bilgilendirmeyi almış olmalı,
- bu işletim talimatlarını okuyup anlamalıdır.

Toprak bağlantıları, kablolama, anahtarlama, kontrol, regülasyon, otomasyon ve tüm elektrikli bileşenler üzerindeki çalışmalar yalnızca eğitilmiş elektrik teknisyenleri tarafından gerçekleştirilebilir.

1.6 Teknik veriler

	Çalışma parametresi M Boy
Bant genişlikleri:	500 ... 1.800 mm
Tambur çapı:	550 ... 900 mm
Bant hızı:	Mekanik eklemeli konveyör bantları için 4 m/sn
	Vulkanize bant ekleri olan konveyör bantları için 8 m/sn
Sıcaklık aralığı:	-25 ... +80°C
Ters yönde çalışma:	Kullanımda kalabilir ancak sıyırma işlevini yerine getirmez

	Çalışma parametresi L Boy
Bant genişlikleri:	800 ... 2.400 mm
Tambur çapı:	900 ... 1.250 mm
Bant hızı:	Mekanik eklemeli konveyör bantları için 4 m/sn
	Vulkanize bant ekleri olan konveyör bantları için 8 m/sn
Sıcaklık aralığı:	-25 ... +80°C
Ters yönde çalışma:	Kullanımda kalabilir ancak sıyırma işlevini yerine getirmez

	Çalışma parametresi HD Boy
Bant genişlikleri:	1,000 ... 3.000 mm
Tambur çapı:	800 ... 2.000 mm
Bant hızı:	Mekanik eklemeli konveyör bantları için 6 m/sn
	Vulkanize bant ekleri olan konveyör bantları için 8 m/sn
Sıcaklık aralığı:	-25 ... +80°C
Ters yönde çalışma:	Kullanımda kalabilir ancak sıyırma işlevini yerine getirmez

1.7 Kullanım yeri için gereklilikler

Sıyırıcının ve gerginin monte edileceği uygun alanın sağlanması konusunda bilgi almak için aşağıdaki bölümlere bakın.

2 Güvenlik

2.1 Genel güvenlik talimatları



TEHLİKE

Konveyör bandına dolanma

Giysiler veya uzuvlar konveyöre dolanarak ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

Konveyör bandındaki gerilme boşalmaları nedeniyle, öngörülemeyen dökme malzeme hareketleri meydana gelebilir.

- *Konveyör bandı çalışırken bant üzerinde bir işlem gerçekleştirmeyin veya hareketli konveyör bandına doğru uzanmayın!*
- *Konveyörü yanlışlıkla yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın! Kilitleme / etiketleme / bloke etme / test uygulama prosedürlerini kullanın!*
- *Besleme bölümüne erişimi önlemek için uygun koruyucuları takın!*



UYARI

Onaylanmamış bileşen parçaları nedeniyle yaralanma tehlikesi

Onaylanmamış parçalar doğrudan veya dolaylı olarak yaralanmalara ya da maddi zarara yol açabilir.

- *Yalnızca üretici tarafından dağıtılan veya yazılı olarak açıkça onaylanmış olan aksesuarları ve yedek parçaları kullanın!*



UYARI

Hareketi kısıtlayan alanlarda çalışma

Sıyırıcıların takıldığı alanlara erişmek genellikle zordur ve hareketin kısıtlandığı alanlara girmeyi gerektirir. Genellikle zor pozisyonlarda çalışmak gerekir.

- *Olağan önlemlerin ötesine geçen iş güvenliği önlemlerinin gerekli olup olmadığını belirleyin!*



UYARI

Düşme riski





Sıyırıcılar genellikle yüksek konumlarda monte edilir ve çalıştırılır. Düşme riski ortaya çıkabilir.

- *Bu nedenle, daha yüksek çalışma alanlarında montaj gerçekleştirirken düşmeye karşı koruyucu bir düzenek kullanın!*

2.2 Kişisel koruyucu donanım

Sıyırıcılar üzerinde çalışma yapan kişiler, uygun kişisel koruyucu donanımları giymelidir.

Minimum gereklilikler:

Sembol	Anlamı
	Baş ve göz koruması kullanın.
	En azından ayak bileği yüksekliğinde iş ayakkabısı kullanın.
	Eldiven kullanın.
	Düşme koruması kullanın.

2.3 Sistem üzerindeki güvenlik işaretleri

Sıyırıcılar üzerindeki güvenlik işaretleri iyi durumda tutulmalı ve her zaman açıkça görülebilmelidir.

Sistemin parçaları değiştirilirse yedek parçaların uygun uyarı işaretlerini içerdiğinden veya uygun uyarı işaretlerinin bu parçalara eklendiğinden emin olun.

2.4 ATEX bölgelerinde kullanım için özel güvenlik talimatları



TEHLİKE

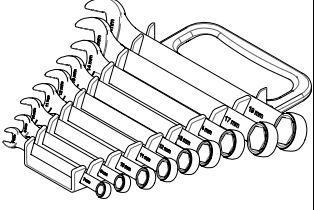
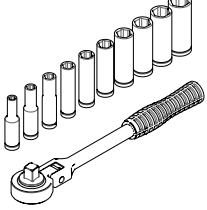
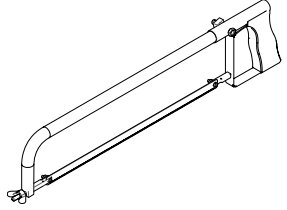
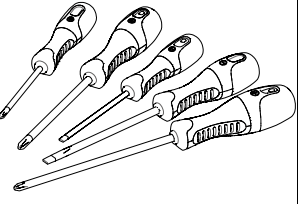
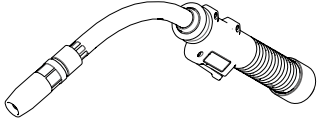
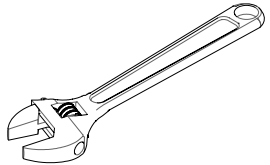
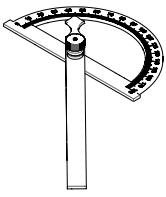
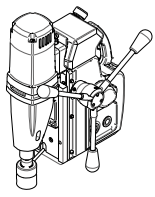
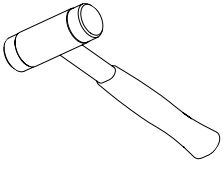
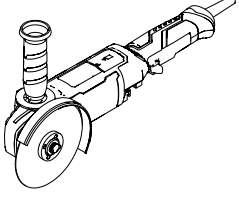
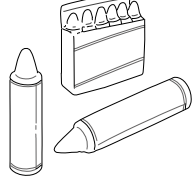
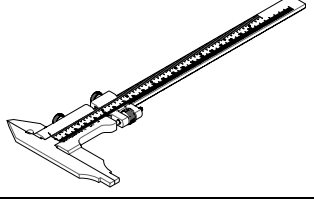
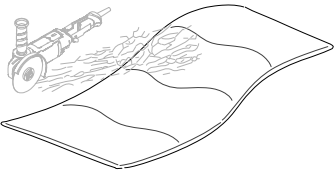
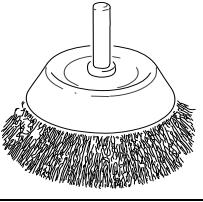
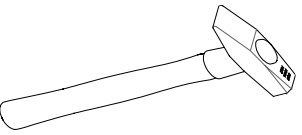
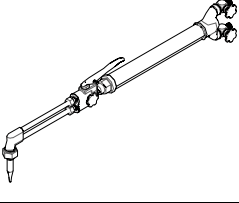
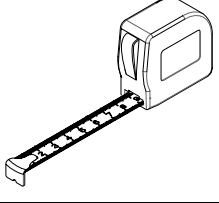
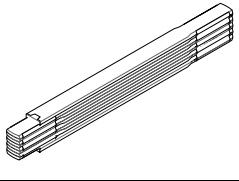
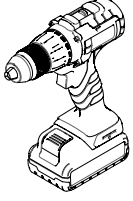
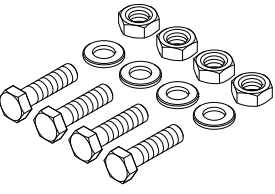
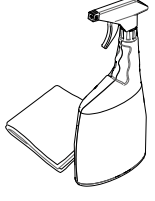
ATEX bölge 22 ve 21'de kullanım

Yanıcı tozun varlığı, patlamalara ve bunlara bağlı ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

- *Patlamayla ilgili tüm parametrelerin ve çalışma modlarının uygulandığından emin olun.*
- *Tehlikeli bölgelerde kullanımla ilgili tüm talimatlara uyun.*
- *Konveyör çalıştırılmadan önce dökme malzemenin belirtilen gereksinimleri karşıladığından emin olun.*
- *Sıyırıcıların, patlamayla ilgili tüm uygulama parametreleri ve çalışma modları için uygun olduğundan emin olun.*
- *Konveyör bantlarında herhangi bir metal bağlantı elemanı olmadığından emin olun. Tüm bant bağlantıları vulkanize edilmiş olmalıdır.*
- *Dökme malzemenin toz/hava karışımı için bir tutuşma kaynağı oluşturabilecek yabancı maddeler içermediğinden emin olun.*
- *Gerekli tüm metal ayırma ekipmanlarının etkili bir şekilde çalıştığından emin olun.*
- *Sıyırıcıları, ucu tamamen aşındığında bile hiçbir metal parçanın hareketli parçalara temas etmemesini sağlayacak şekilde monte edin.*
- *Yalnızca ilgili ATEX bölgesinde kullanım için onaylanmış aletleri ve yardımcı ekipmanları kullanın.*
- *Sıyırıcıların, konveyör bandı üzerinde belirtilen maksimum kuvvet / gerginlik değerleri dahilinde gerdirilmesini sağlayın.*
- *Sıyırıcıların toprak bağlantılarının doğru takıldığından emin olun.*
- *Potansiyel olarak patlayıcı bölgelerde, yalnızca bu bölgelerde kullanıma uygun olan özel sıyırıcı çeşitlerini kullanın.*
- *Açık alev kullanmadan önce ortamın gaz ve toz içeriğini ölçün.*
- *Plastik muhafazaları kuru bir bezle silme ya da benzeri bir işlemle elektrostatik yük birikmesini önleyin.*
- *Toprak bağlantıları, kablolama, anahtarlama, kontrol, regülasyon, otomasyon ve tüm elektrikli bileşenler üzerindeki çalışmalar yalnızca eğitimli elektrik teknisyenleri tarafından gerçekleştirilebilir.*

3 Montaj öncesi hazırlıklar

3.1 Gerekli olabilecek tüm alet ve malzemeler

3.2 Çalışma koşullarının kontrolü

Montajdan önce, sıyırıcının uygulama için uygun olup olmadığını kontrol edin. Bu amaçla aşağıdakilerin sağlanması gerekir:

- sıyırıcının engelsiz montajı, bakımı ve onarımı için uygun çalışma alanı,
- sıyırıcının, ilgili işlem gerekliliklerini karşılaması (ortam koşulları, konveyörün çalışma modu, dökme malzemenin özellikleri, yangından korunma, patlamaya karşı koruma vb.)
- tıkalı bir konveyör şutu, sıyırıcıya ek baskı uygulayabilir ve bandın hasar görmesine neden olabilir. Konveyör şutunun tıkalı olmadığından emin olun. Mümkünse şutun tıkanıp tıkanmadığını tespit etmek için sensör kullanın.
- ATEX bölge 22 ve 21'de özel sıyırıcı ürün çeşitleri kullanılır ve patlamaya ilgili tüm parametrelere ve çalışma modlarına uyulur.
- Konveyör bandının hasarsız olduğundan emin olun. Özellikle hasarlı bant kenarları ve konveyör bandının çıkıntılı parçaları, sıyırıcıya takılıp ek hasara neden olabilir.

3.3 Ambalajından çıkarma/taşıma



UYARI

Yüksek ağırlık

Sıyırıcıların ağırlıkları kaldırma ekipmanlarının kullanılmasını gerektirebilir. Ağır sıyırıcıların elle taşınması iskelet sisteminde ciddi yaralanmalarına neden olabilir.

- *Kişi başı yük > 25 kg ise uygun yardımcı ekipman kullanın!*
- *Ağırlık merkezini belirleyin! Kaldırma sırasında sıyırıcının devrilmesine karşı önlem alın!*

- Nakliye kutusunda hasar olup olmadığı kontrol edin. Hasarları derhal nakliye hizmeti sağlayıcısına bildirin ve nakliye hizmeti sağlayıcısının ilgili bildirim formunu doldurun. Kontrol edilmesi gereken hasarlı ürünleri muhafaza edin.
- Bant sıyırıcı tertibatını nakliye kutusundan çıkarın.
- Eksik varsa Martin Engineering'le veya bir temsilcisiyle iletişime geçin.

3.4 Doğru montaj konumunun belirlenmesi

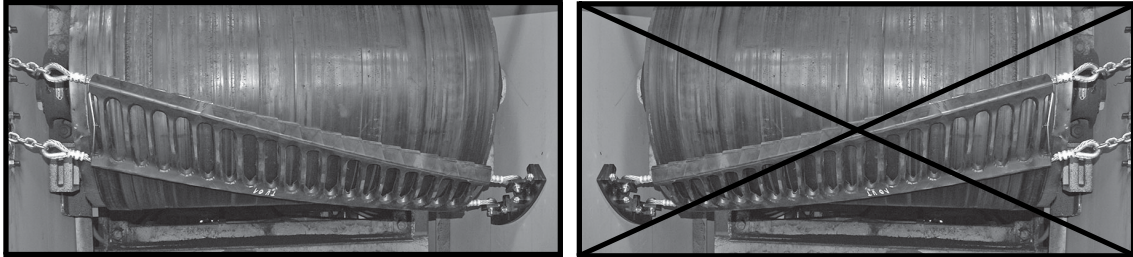


NOT

Sıyırıcının ve gerginin doğru montaj konumu, bölüm 11 Ek kısmında bulunabilir.

- *Belirtilen montaj konumlarına tamamen uyulduğundan emin olun.*
- *Sıyırıcının bakımının sorunsuz şekilde yapılabileceğinden emin olun.*
- *Muayene ve bakım için gerekli olanakları sağlayın.*

Genel Talimatlar



Doğru Montaj Konumu Yanlış Montaj Konumu

Şekil 1: Bant Sıyırıcı Montaj Yönü

Bant sıyırıcı montaj alanında doğru montajı zorlaştırabilecek engeller olup olmadığını kontrol edin. Aşağıdaki talimatları uygulayın:

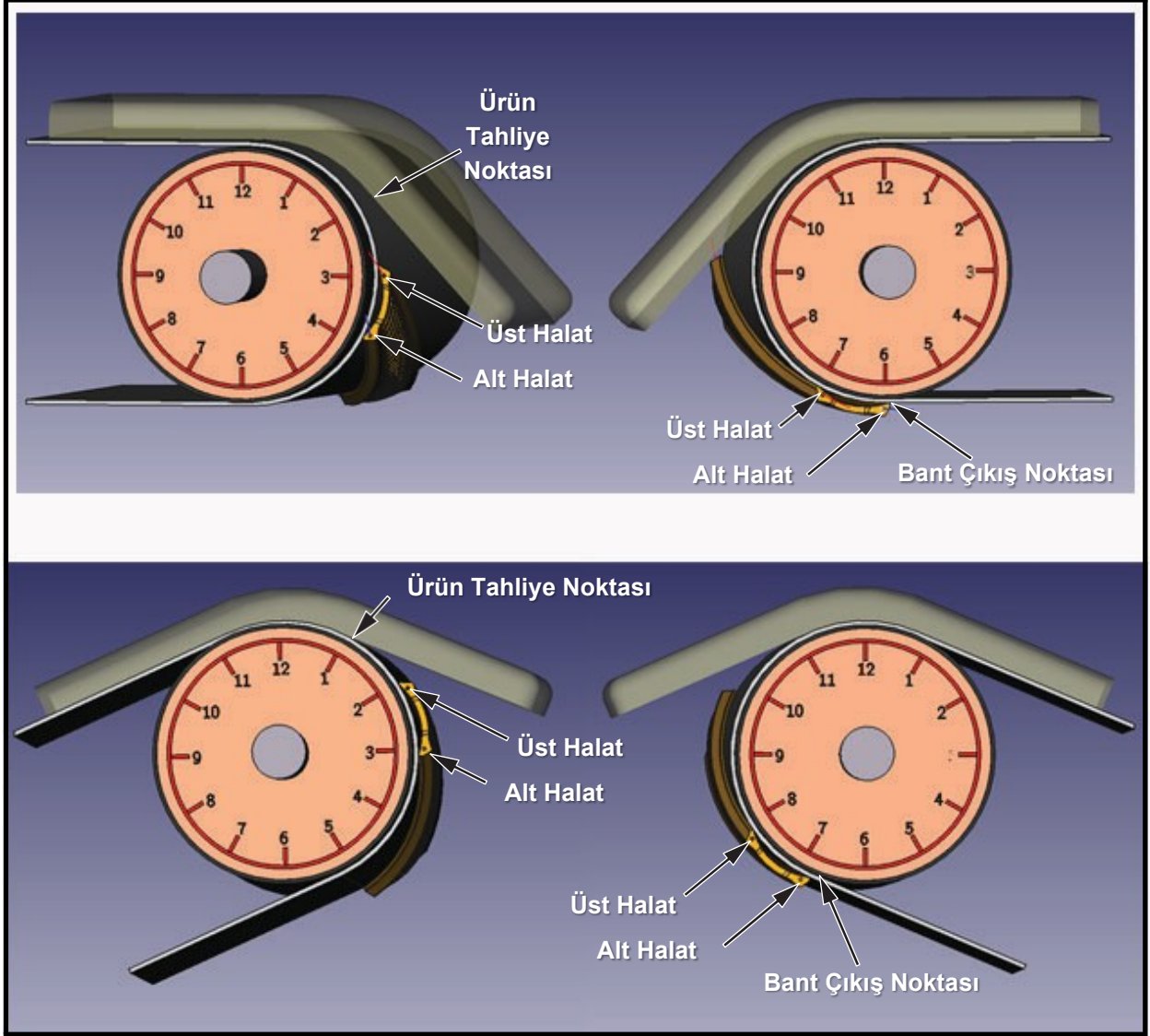
- Sıyırıcının, konveyör bandından boşaltılan malzemenin yolu üzerinde olmadığından emin olun.
- Sıyırıcının üst tarafı, saat 2 konumunun üstünde olmamalıdır. Malzeme, sıyırıcının arkasına çarparak aşınmaya ve erken arızalanmaya neden olabilir.
- İdeal montaj açısı 17°–18° arasındadır. 15°–21° arası montaj açıları kabul edilebilir. Sıyırıcı malzemesinin banda yapışma eğilimi gösterdiği durumlarda normalden daha büyük açılar kullanılır ve bu daha büyük açılar, sıyırıcı uçta daha fazla aşınmaya neden olur.

- Bant genişliği baş tambur çapının 3:1'i oranını aşmamalıdır. Örneğin 600 mm (24 inç) baş tambura sahip bir konveyör için maksimum bant genişliği 1.800 mm'dir (72 inç).
- Şut duvarları, sıyrıcı gerdirildiğinde bel vermeyecek kadar rijit olmalıdır. Şut duvarı bel verirse sıyrıcının gerginliği yetersiz kalabilir ve sıyırma performansı düşebilir. Şut duvarının bel vermesini önlemek için şut duvarı takviye edilebilir.
- Sıyrıcıyla şut duvarı arasındaki mesafe en aza indirilmelidir. Martin Engineering, mesafenin her tarafta maksimum 125 mm (5 inç) olmasını önerir (bkz. Şekil 4). Serbest zincir veya halatlar, banda veya sıyrıcıya zarar verebilecek titreşimlere neden olabilir. Gerekirse gergileri doğru konumda desteklemek için bir alt duvar oluşturun. Parametreler bu aralığın dışında kalıyorsa montaj yardımı için Martin Engineering'e danışın.
- Tipik kurulumlarda, genellikle saat 6 konumunda olan Bant Çıkış Noktasında alt halatla başlayın. Üst halatın tam olarak konumlandırılması, tipik olarak saat 3 konumundaki montaj açısıyla sağlanır.
- Düşük ürün akışına sahip bantlarda, sıyrıcının malzeme akış yolundan çıkmasını sağlayana kadar üst halatı indirin. Sıyrıcı açısı 15° veya üzerinde olmalıdır.

Bakım eksikliği nedeniyle bant sıyırma performansı düşebilir. Erişim için tesise özgü yönergeleri izleyin:

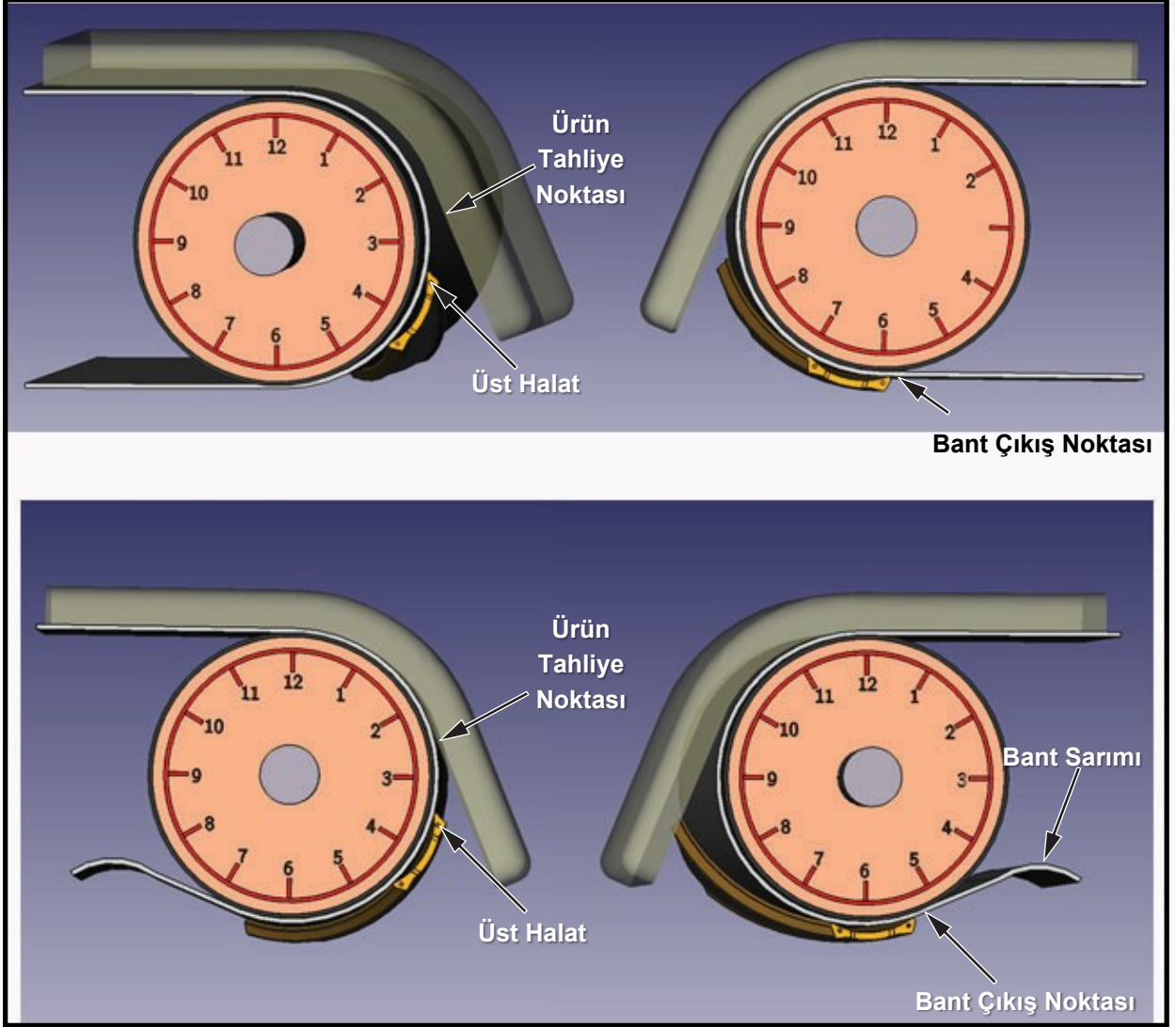
- Şutun dışındaki servis açıklığı en azından bant genişliğine eşit olmalıdır.
- Sıyrıcılar için servis platformları bulunmalıdır. Sıyrıcılar, çalışma platformunun en az 600 mm (24 inç) üzerine monte edilmelidir.
- Bant genişliği 1.400 mm (54 inç) veya üzerindeyse şutun her iki tarafında erişim kapağı kullanımını değerlendirin.

Tipik Bant Sıyırıcı Montaj Konumları



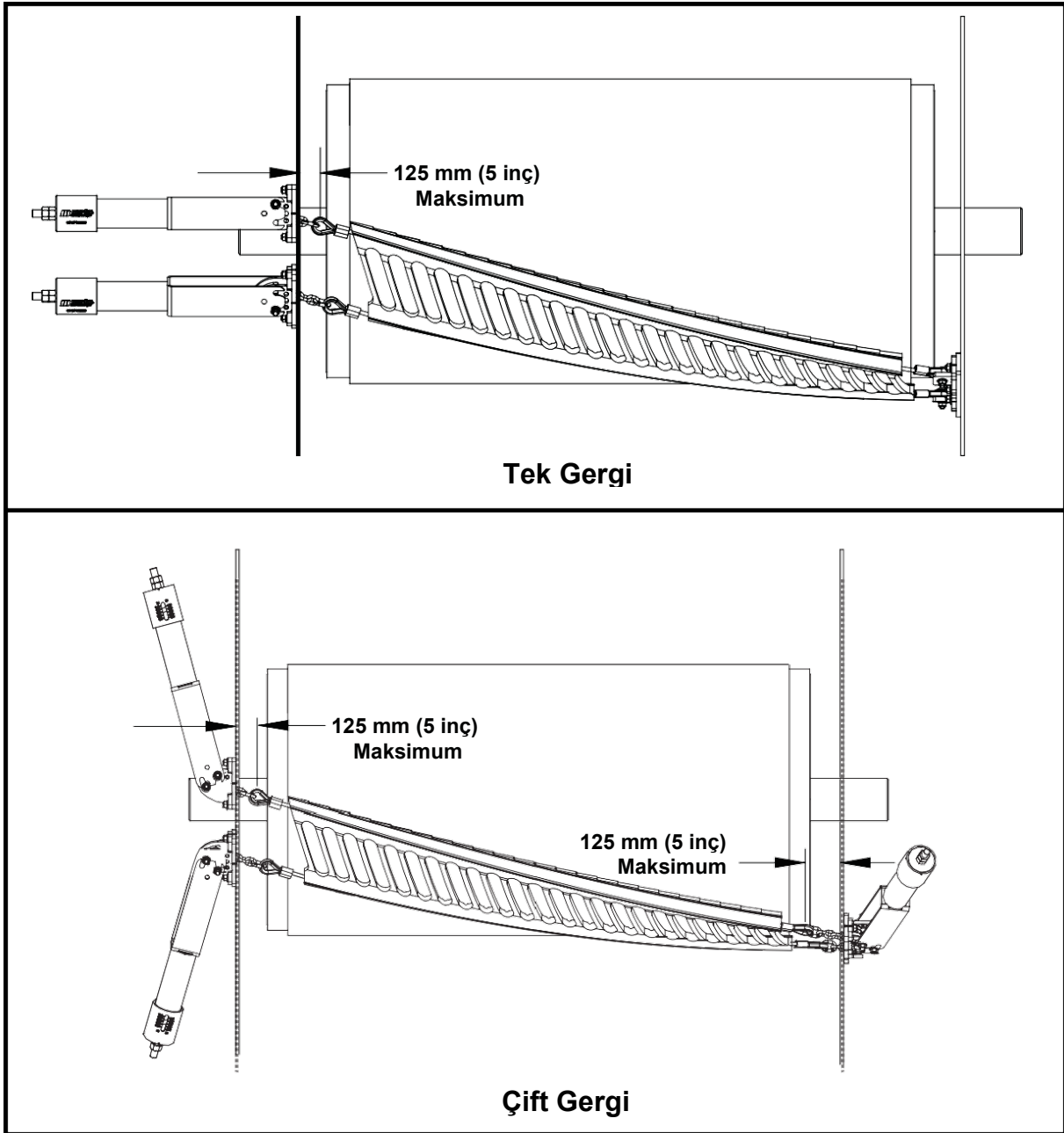
Şekil 2: Tipik Bant Sıyırıcı Montaj Konumları

Düşük Ürün Akışı Bant Sıyırıcı Montaj Konumları



Şekil 3: Düşük Ürün Akışı Bant Sıyırıcı Montaj Konumları

Geniş Şut Duvarlı Sistemler



Şekil 4: Geniş Şut Duvarlı Sistemler



NOT

Şut duvarıyla radansa merkezi arasındaki maksimum mesafe 125 mm'dir (5 inç). Serbest zincir veya halatlar, aşırı titreşime neden olarak sıyırıcının ve bileşenlerin hasar görmesine yol açar. Gerekirse gergileri desteklemek için bir alt duvar oluşturun veya geniş şut duvarı seti takın; bkz. Şekil 15

4 Bant Sıyırıcıyı Takmadan Önce



TEHLİKE

Konveyör bandına dolanma

Giysiler veya uzuvlar konveyöre dolanarak ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

Konveyör bandındaki gerilme boşalmaları nedeniyle, öngörülemeyen dökme malzeme hareketleri meydana gelebilir.

- *Konveyör bandı çalışırken bant üzerinde bir işlem gerçekleştirmeyin veya hareketli konveyör bandına doğru uzanmayın!*
- *Konveyörü yanlışlıkla yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın! Kilitleme / etiketleme / bloke etme / test uygulama prosedürlerini kullanın!*
- *Besleme bölümüne erişimi önlemek için uygun koruyucuları takın!*



TEHLİKE

Konveyörün otomatik çalışması

Konveyörün yanlışlıkla çalıştırılması nedeniyle ağır veya ölümcül yaralanmalar.

- *Çalışmaya başlamadan önce konveyörü kapatın ve yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın.*
- *Yanlışlıkla yeniden çalıştırılmasını önlemek için güvenli prosedürleri uygulayın.*



UYARI

Yüksek ağırlık

Sıyırıcıların ağırlıkları kaldırma ekipmanlarının kullanılmasını gerektirebilir. Ağır sıyırıcıların elle taşınması iskelet sisteminde ciddi yaralanmalarına neden olabilir.

- *Kişi başı yük > 25 kg ise uygun yardımcı ekipman kullanın!*
- *Ağırlık merkezini belirleyin! Kaldırma sırasında sıyırıcının devrilmesine karşı önlem alın!*

4.1 Zincirlerin takılması



NOT

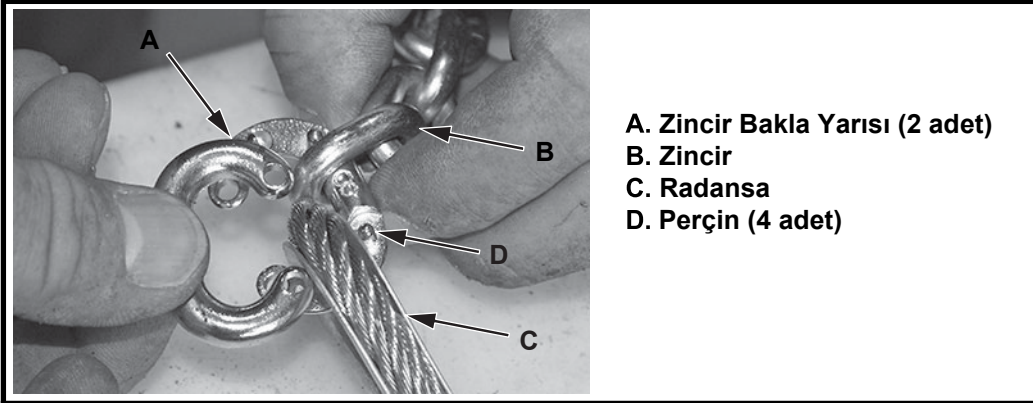
Gergilerin yerleştirileceği şut duvarı "operatör tarafı" olarak adlandırılır. Şutun diğer tarafına "uzak taraf" denir.



NOT

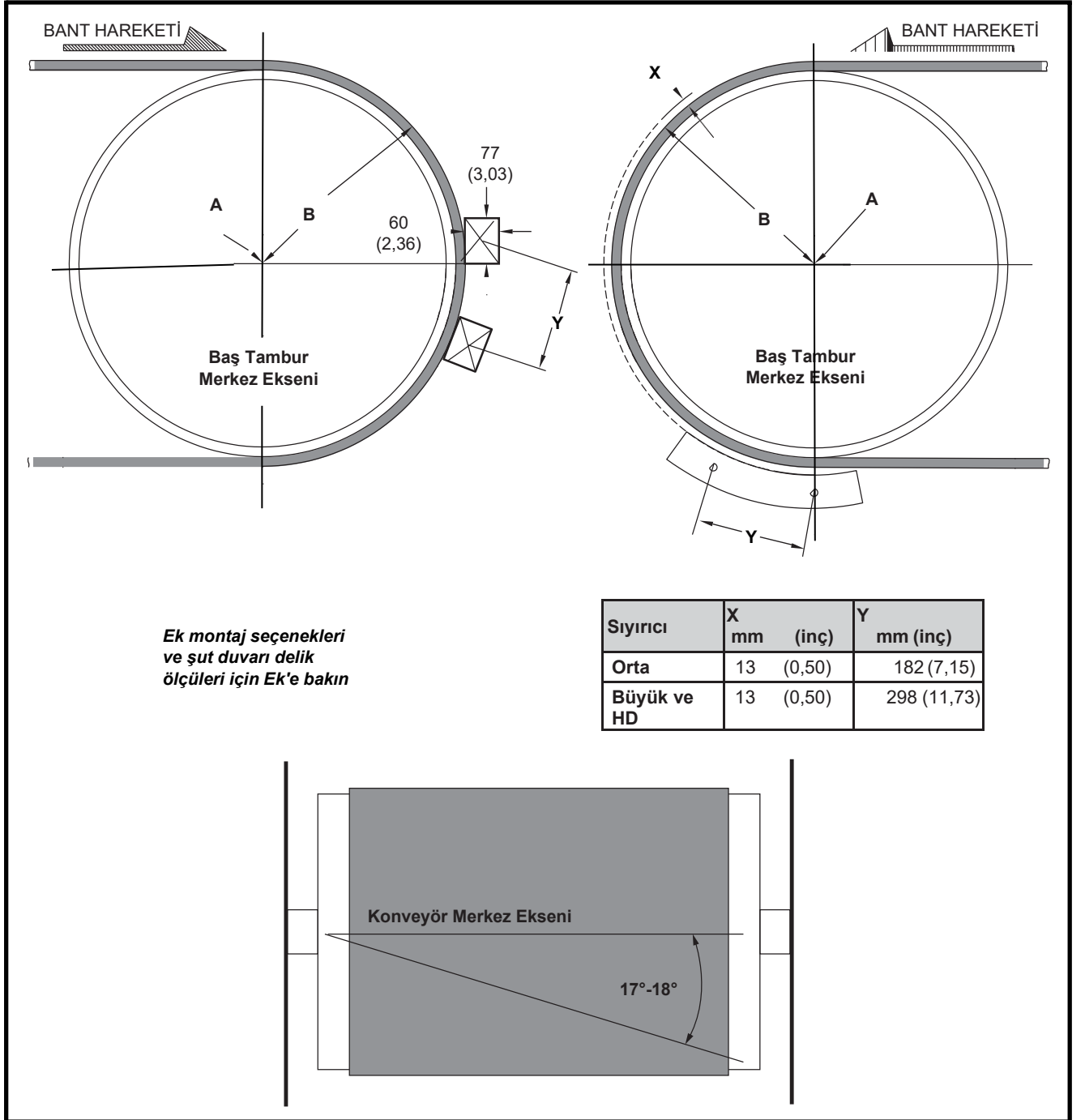
Zincirler, şut gergileriyle aynı tarafa takılmalıdır. Gergiler ve zincirler, tercih edilen konum olarak üstte gergi olacak şekilde sıyırıcının her iki tarafına da takılabilir; ancak sıyırıcı yönü Şekil 1'de gösterildiği gibi olmalıdır.

Şekil 5: Zincirleri ve Emniyet Bağlantılarını Takma



1. Şutun ve sıyırıcının operatör tarafını belirleyin.
2. Verilen zincirleri aşağıdaki şekilde sıyırıcının operatör tarafına takın:
 - a) Zincir bağlantısının (A) bir yarısını zincire (B) ve radansaya (C) takın.
 - b) Zincir bağlantısının ikinci yarısını ilk yarıya takın.
 - c) Bağlantıyı sert bir yüzey üzerine yerleştirin ve zincir yarılarını birleştirmek için perçinleyin (D).
 - d) İkinci zincir için a–c arasındaki adımları tekrarlayın

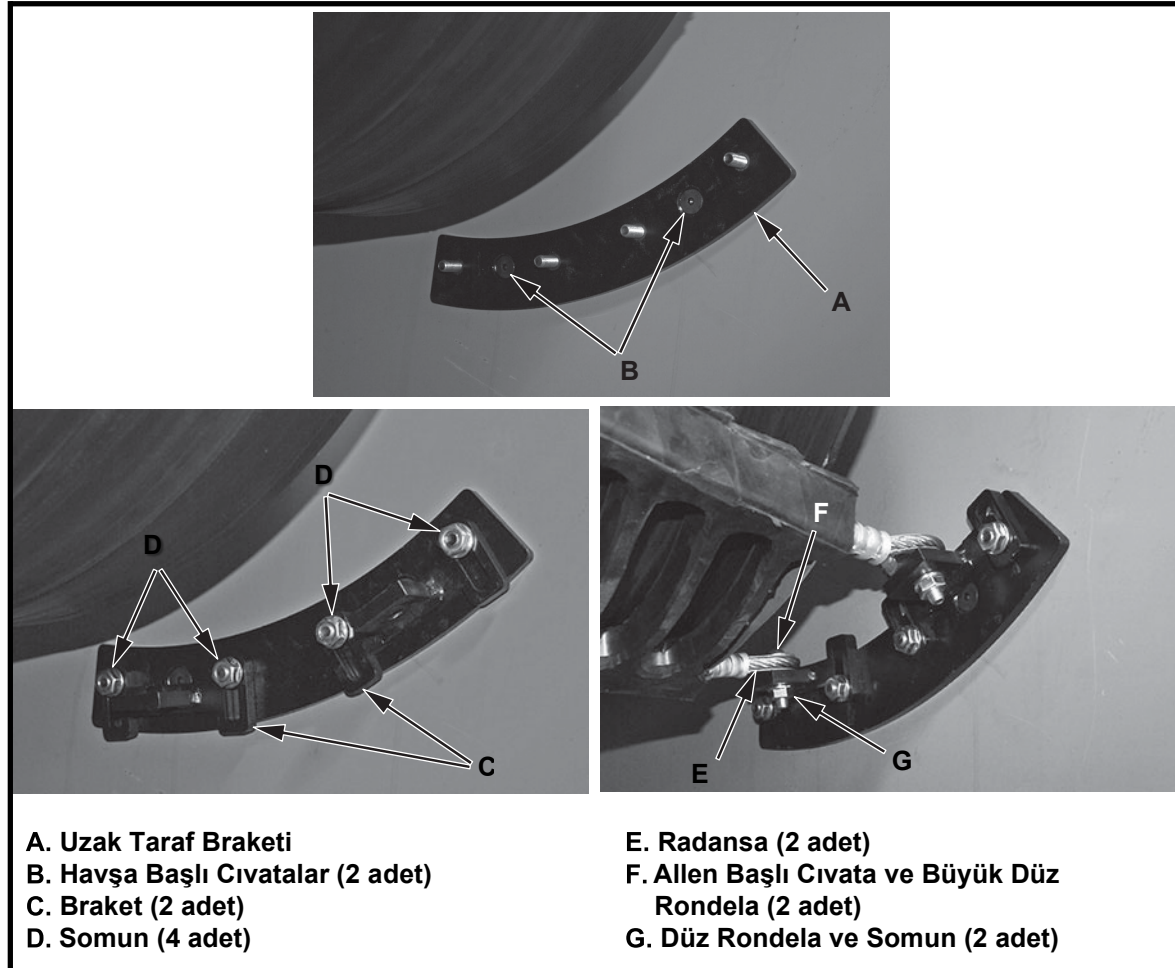
5 Bant Sıyırıcıların ve Gerginin Takılması



Şekil 6: Bant Sıyırıcı Konumu ve Şut Duvarı Delikleri

5.1 Bant sıyrıcıyı konumlandırma

1. Şutun her iki tarafında, tambur merkez noktasını (A) bulun.
2. Kaplama ve bant kalınlığı (B) dahil olmak üzere baş tamburun yarıçapını ölçün. Bu ölçüye, Şekil 6'dan gelen X ölçüsünü ekleyin.
3. Şutun uzak tarafında, merkez noktasından (A) başlayın, 2. adımda hesaplanan toplam mesafeyi (B + X) ölçün ve şut duvarına bir yay çizin.
4. Şutun operatör tarafında, merkez noktasından (A) başlayın, şut duvarına B yarıçaplı bir yay çizin.



Şekil 7: Sabit Nokta Braketinin Takılması

5. Şutun uzak tarafında:

- a) Konveyör bandı eksenine dik olarak baş tamburun merkez eksenini çizin (bkz. Şekil 6). Bant çıkışını aşmadan en az 17° bant sarımı elde etmek için alt taraf montaj elemanını mümkün olduğu kadar geri döndürün (bkz. Şekil 2 ve 3).
- b) Sabit nokta braketini şut duvarına vidalayacaksanız aşağıdakileri yapın:
 - (1) Şekil 6'da gösterildiği gibi sabit nokta braketini uzak taraftaki şut duvarına yerleştirin (merkez eksen montajı örnek olarak kullanılmıştır).
 - (2) Braket deliği konumlarını işaretleyin.
 - (3) Uzak taraf şut duvarında cıvatalar için iki adet 13 mm (1/2 inç) delik açın.
 - (4) Sabit nokta braketini, havşa başlı cıvatalar (B) ve somunlar kullanarak uzak taraftaki şut duvarının içine monte edin.
- c) Sabit nokta braketini şut duvarına kaynakla sabitleyecekseniz aşağıdakileri yapın:
 - (1) Şekil 6'da gösterildiği gibi sabit nokta braketini uzak taraftaki şut duvarına yerleştirin (merkez eksen montajı örnek olarak kullanılmıştır).
 - (2) Braketi şut duvarına kaynaklayın. Braketin tüm çevresine kaynak dikişi uygulayın. Kesintisiz kaynak uygulayın

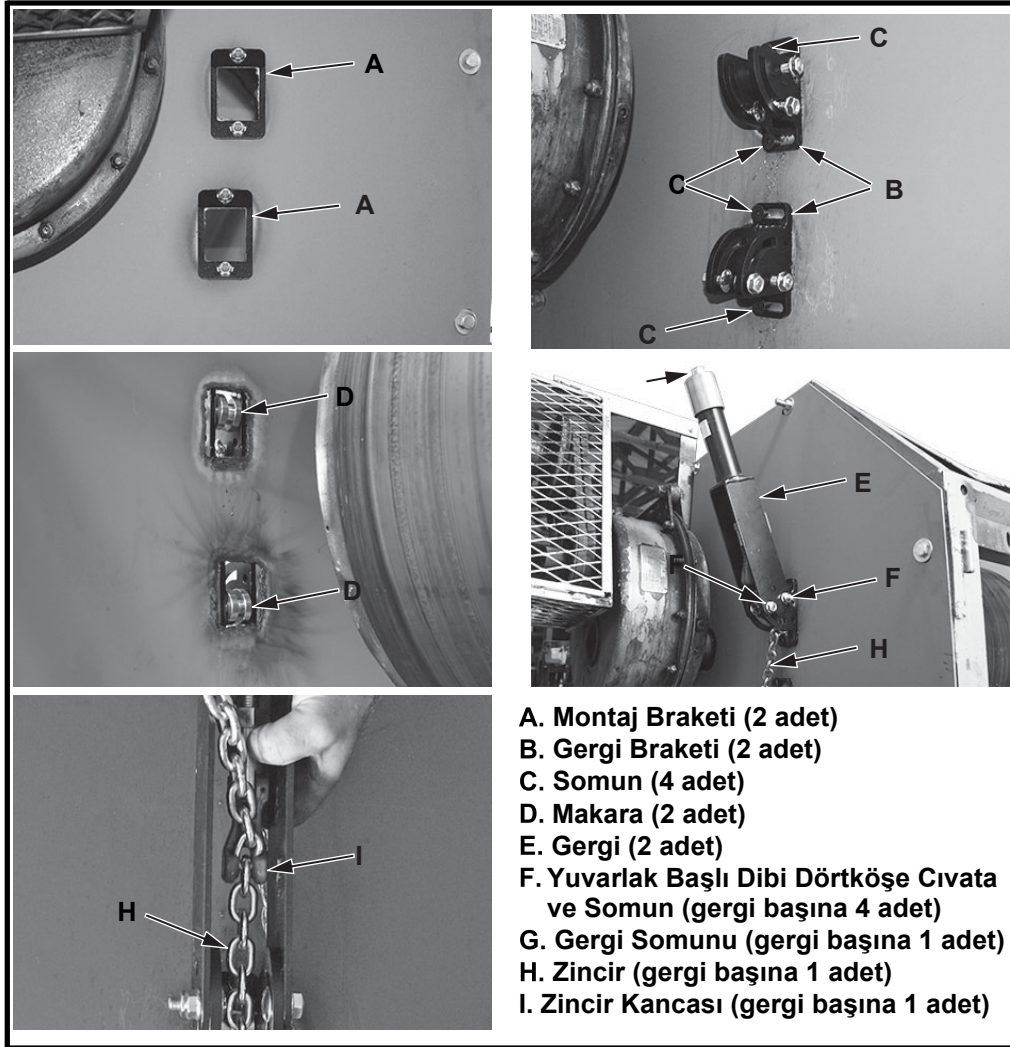


NOT

Geniş şut duvarı adaptörü gerekiyorsa Şekil 14'e bakın. Geniş şut duvarı adaptör seti, P/N C1CP30000X. Braket montaj talimatları sete dahildir.

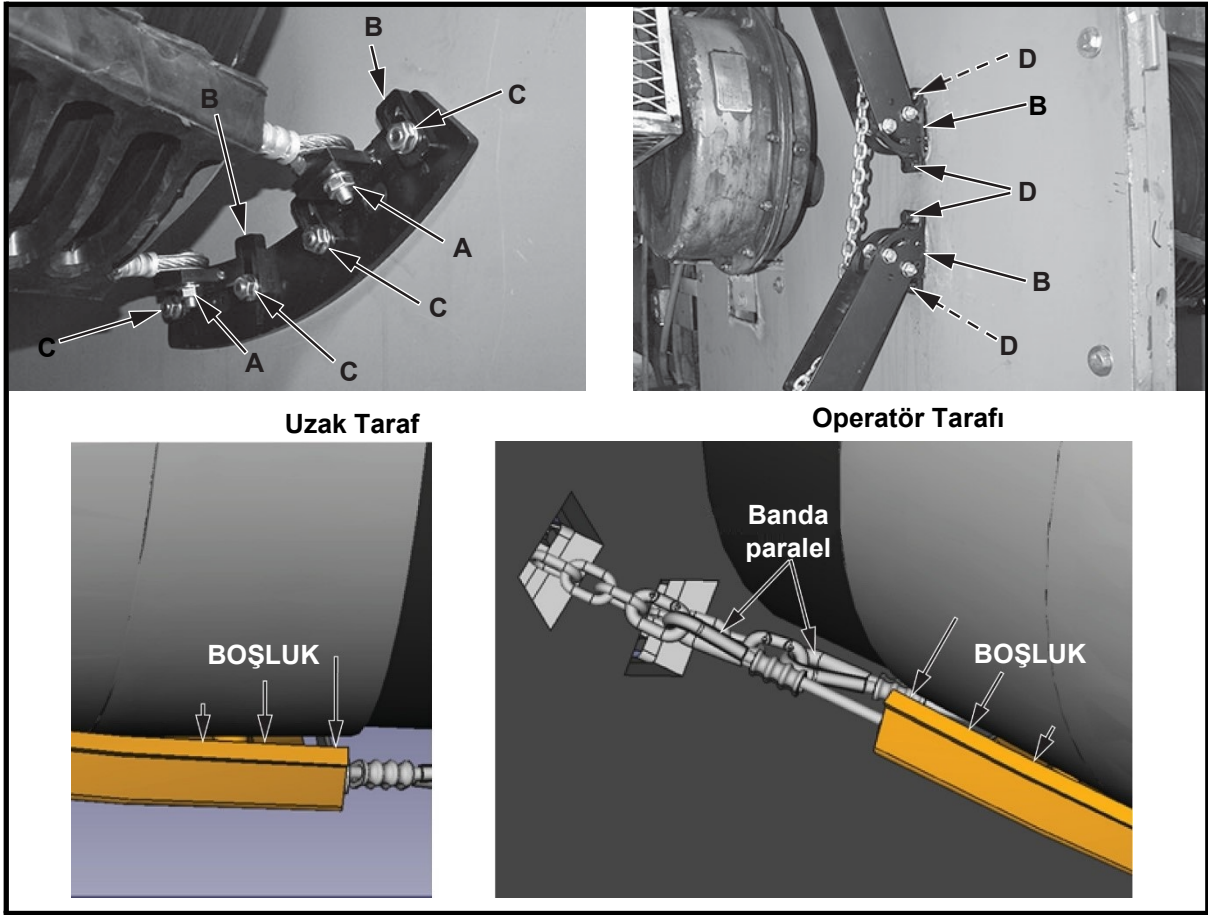
- d) Somunları (D) kullanarak braketleri (C) takın. Somunları elle sıkın (bkz. Şekil 7).
- e) Allen başlı cıvata ve büyük düz rondelayı (F) radansadan (E) geçirdikten sonra düz rondela ve somunu (G) kullanarak sıyırıcıyı uzak taraftaki brakete bağlayın. Somunları elle sıkın.

Gergilerin Takılması



Şekil 8: Gergilerin Takılması

6. Şutun operatör tarafında:
 - a) Konveyör bandı eksenine paralel bir konveyör merkez eksenini çizin.
 - b) Alt braketin alt deliğinden üst braketteki alt deliğin konumuna kadar 17°lik bir çizgi çekin veya uygun açığı bulmak için sicim ya da elastik bant kullanın. Sicimi alt braketteki alt deliğe bağlayın ve karşı taraftaki şut üzerinde saat 6:00 konumunda baş tambur merkez eksenine çekin, açığı kontrol edin, açığı ürün tahliye noktasının altında kalacak şekilde ayarlayın (bkz. Şekil 2 ve 3). Üst taraf gergisinin alt deliğinin yerini işaretleyin.
 - c) Kaynak plakasını Şekil 6'da gösterildiği gibi yerleştirin. Deliğin kenarı, bant kenarına teğet olmalıdır. Şut duvarında açılacak deliği Şekil 6'da gösterildiği gibi işaretleyin.
 - d) Şut duvarında üst braket için açılacak deliği Şekil 6'da gösterildiği gibi işaretleyin. Y ölçüsü, uzak taraf braketindeki montaj delikleri arasındaki mesafeye eşittir.
 - e) Şut duvarında ilgili bölgeleri kesin. Çapakları giderin ve keskin kenarları düzeltin.
 - f) Montaj braketlerini (A) açılan deliklere merkezleyin ve şut duvarına kaynaklayın (bkz. Şekil 8).
 - g) Gergi braketlerini (B) somunları (C) kullanarak montaj braketine monte edin. Somunları elle sıkın. Üst braketini, makarayla (D) üst konuma ve alt braketini, makarayla (D) alt konuma yerleştirin.
7. Yuvarlak başlı dibi dörtköşe civataları ve somunları (F) kullanarak gergiyi (E) brakete monte edin.
8. Gergiyi, istenen engelsiz konuma yerleştirin ve somunları (F) sıkın.
9. Somunu (G) vidalı gergi milinin ucuna gelene kadar çözün.
10. Sıyırıcıyı baş tambur üzerinde konumlandırın. Radansanın bant yüzeyine paralel olduğundan emin olun.
11. Zinciri (H) şut duvarı ve gergi braketinden geçirin.
12. Zinciri kancaya (I) çekin.
13. Diğer gergi için 6–11 arasındaki adımları tekrarlayın.
14. Radansaların banda paralel olduğundan emin olun (Şekil 9).
15. Sıyırıcının merkezi baş tambura sıkıca oturana kadar gergi somununu (G) sıkın.
16. Her zincirin, gergi braketindeki (B) makaraya doğru şekilde temas ettiğinden emin olun.



Şekil 9: Sıyırıcıyı Konumlandırma

17. Somunları (A) sıkın.
18. Operatör tarafı ve uzak taraf braketlerini (B), her iki tarafta dıştaki iki elemanı banttın uzaklaştıracak şekilde ayarlayın. Mekanik eklemelerin geçebileceğinden emin olmak için bantta uzak elemanların sayısını gerektiği kadar artırın.
19. Somunları (C) sıkın ve havşa başlı civatalarla somunları (D) sıkın.



Şekil 10: Sıyırıcı Açısını Ölçme

20. Sıyırıcı açısını ölçün.
21. Gerginlik değerlerini ilgili çizelgeye bakarak belirleyin.
22. Gergileri sıkın.
 - a) Vidalı gergi mili, istenen gerginliği elde etmek için yeterince uzun değilse (bkz. Şekil 8):
 - (1) Zinciri sabitlemek için bir tornavidayı zincirden (H) geçirerek gerginin alt kısmındaki delikten sokun.
 - (2) Gerginliği azaltmak için gergi somununu (G) gevşetin.
 - (3) Tornavidaya mümkün olduğunca yakın konumdan zinciri kancaya (I) yeniden takın.
 - (4) Gerekli gerginlik elde edilene kadar gergi somununu sıkın.
23. Emniyet somununu her bir gergideki gergi somununa karşı sıkın.
24. Sıyırıcıdaki dış elemanların aşağıdaki gibi konumlandırıldığından emin olun:
 - a) Vulkanize bant eki için hem üst hem de alt halatlarda, her iki tarafta dıştaki 2 eleman banttın uzakta olmalıdır. Bu durumda elemanlarla bant yüzeyi arasındaki tipik mesafe yaklaşık 1-2 mm (1/16 inç) olur.
 - b) Mekanik eklemeler için hem üst hem de alt halatlarda, her iki tarafta dıştaki 3-4 eleman banttın uzakta olmalıdır. Bu durumda elemanlarla bant yüzeyi arasındaki tipik mesafe yaklaşık 3-6 mm (1/8-1/4 inç) olur. Mekanik eklemelerin geçebileceğinden emin olmak için mesafeyi gerektiği kadar artırın.
 - c) Her iki yönde çalışabilen bantlarda, hem üst hem de alt taraflardaki boşluğun iki yönde de bant eki geçişi için yeterli olduğundan emin olun.
25. Şut duvarında açılan deliklerle zincirler arasında yeterli boşluk olduğundan emin olun. Ağır yük altında çalışırken, sıyırıcı uç aşağı itilecektir. Bant çalışırken zincirin ve/veya emniyet bağlantısının herhangi bir yüzeyle sürtünmesi kırılmalarına neden olabilir.
26. Martin® Gözlem Penceresi kullanıyorsanız erişim kapağı açıklığını ve montaj deliklerini Martin® Gözlem Penceresi Kullanım Kılavuzuna göre kesin.

CSP Boyutu	Bant Genişliği		Gerekli Üst Halat Kuvveti	Gerekli Alt Halat Kuvveti*
	mm	(inç)		
Orta	600	24	1,50 kN	1,20 kN
	601–800	30	1,80 kN	1,50 kN
	801–900	36	1,90 kN	1,60 kN
	901–1000	42	2,00 kN	1,70 kN
	1001–1200	48	2,20 kN	1,90 kN
	1201–1400	54	2,80 kN	2,40 kN
	1401–1600	60	3,00 kN	2,50 kN
	1601–1700	66	3,25 kN	2,75 kN
	1701–1800	72	3,50 kN	3,00 kN
Büyük	800	30	1,80 kN	1,50 kN
	801–900	36	1,90 kN	1,60 kN
	901–1000	42	2,00 kN	1,70 kN
	1001–1200	48	2,20 kN	1,90 kN
	1201–1400	54	2,70 kN	2,30 kN
	1401–1600	60	2,90 kN	2,50 kN
	1601–1700	66	3,10 kN	2,65 kN
	1701–1800	72	3,30 kN	2,80 kN
	1801–2000	78	3,50 kN	3,00 kN
	2001–2150	84	3,75 kN	3,25 kN
	2151–2400	96	4,00 kN	3,50 kN
HD	1000	42	2,00 kN	1,70 kN
	1001–1200	48	2,20 kN	1,90 kN
	1201–1400	54	2,70 kN	2,30 kN
	1401–1600	60	2,90 kN	2,50 kN
	1601–1700	66	3,10 kN	2,65 kN
	1701–1800	72	3,30 kN	2,80 kN
	1801–2000	78	3,50 kN	3,00 kN
	2001–2150	84	3,75 kN	3,25 kN
	2151–2400	96	4,00 kN	3,50 kN
	2401–2600	102	4,50 kN	4,00 kN
	2601–2750	108	4,75 kN	4,35 kN
2751–3000	120	5,00 kN	4,70 kN	

*Alt halatta, üst halata nazaran %10 ila %15 daha az kuvvet olmalıdır.

Montaj Kontrol Listesi – Lütfen aşağıdakileri kontrol ettiğinizden emin olun
✓ Primer Sıyırıcının ucu, baş tamburun her iki tarafında bant yüzeyine uygun mesafede olmalıdır.
✓ Primer Sıyırıcının ucu, malzeme akış yolunda durmamalıdır.
✓ Sıyırıcı uç, bant üzerinde merkezlenmiş olmalıdır.

Etiketlerin yapıştırılması

Uyarı Etiketleri

Aşağıdaki etiket, sıyırıcının en yakınında konveyör sistemine yapıştırılmalıdır:



Diğer etiketler

Aşağıdaki etiketler ürüne yapıştırılır:



6 Bant Sıyırıcıyı Taktıktan Sonra



TEHLİKE

Konveyör bandına dolanma

Giysiler veya uzuvlar konveyöre dolanarak ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

Konveyör bandındaki gerilme boşalmaları nedeniyle, öngörülemeyen dökme malzeme hareketleri meydana gelebilir.

- *Konveyör bandı çalışırken bant üzerinde bir işlem gerçekleştirmeyin veya hareketli konveyör bandına doğru uzanmayın!*
- *Konveyörü yanlışlıkla yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın! Kilitleme / etiketleme / bloke etme / test uygulama prosedürlerini kullanın!*
- *Besleme bölümüne erişimi önlemek için uygun koruyucuları takın!*



TEHLİKE

Konveyörün otomatik çalışması

Konveyörün yanlışlıkla çalıştırılması nedeniyle ağır veya ölümcül yaralanmalar.

- *Çalışmaya başlamadan önce konveyörü kapatın ve yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın.*
- *Yanlışlıkla yeniden çalıştırılmasını önlemek için güvenli prosedürleri uygulayın.*



UYARI

Yüksek ağırlık

Sıyırıcıların ağırlıkları kaldırma ekipmanlarının kullanılmasını gerektirebilir. Ağır sıyırıcıların elle taşınması iskelet sisteminde ciddi yaralanmalarına neden olabilir.

- *Kişi başı yük > 25 kg ise uygun yardımcı ekipman kullanın!*
- *Ağırlık merkezini belirleyin! Kaldırma sırasında sıyırıcının devrilmesine karşı önlem alın!*

1. Gerginin üzerinde şut duvarını iyice silerek temizleyin.
2. Konveyör Ürünleri Uyarı Etiketini (yukarıya bakın) bant sıyırıcı operatörünün görebileceği şekilde şut duvarının dışına yerleştirin.
3. Ek güvenlik etiketleri Konveyör Ekipmanı İmalatçıları Birliği'nden temin edilebilir. Konveyör Ekipmanı İmalatçıları Birliği güvenlik etiketleri hakkında daha fazla bilgi için şu adresi ziyaret edin: www.cemanet.org.
4. Konveyör bandını çalıştırın. Bandın birkaç turu boyunca bant sıyırıcının çalışmasını izleyin. Bandı uygun şekilde kapatın ve gerekli ayarlamaları yapın. Bandı yeniden hizmete alın.
5. Konveyör bandını bir saat veya en az 5 tur çalıştırın. Bant sıyırıcıyı gerektiği gibi ayarlayın.
 - a) Tüm bağlantı elemanlarının sıkılmış olduğundan emin olun. Gerekirse sıkın.
 - b) Bant sıyırıcıda aşağıdaki kontrolleri yapın:
 - (1) Aşınma. (Az miktarda "alıştırma" aşınması görülebilir. Sıyırıcı uçlar konveyör bandı profiline uyacak şekilde aşındığında bu tip aşınma devam etmez.)
 - (2) Malzeme birikimi. (Sıyırıcı uçlarla konveyör bandının geri dönüş tarafı arasında malzeme bulunmamalıdır.)
 - (3) Sıyırıcının gerginliğinin talimatlara uygun olduğundan emin olun ve gerekirse yeniden gerdirin.
 - c) Aşınma, malzeme birikimi veya başka bir sorun varsa "Sorun Giderme" bölümüne bakın.
 - d) Sıyırıcıyı izleyin ve radansa oturmalarını telafi etmek için 7–10 gün sonra sıyırıcıyı yeniden gerdirin.

7 Bakım / Servis / Onarım



TEHLİKE

Konveyör bandına dolanma

Giysiler veya uzuvlar konveyöre dolanarak ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

Konveyör bandındaki gerilme boşalmaları nedeniyle, öngörülemeyen dökme malzeme hareketleri meydana gelebilir.

- *Konveyör bandı çalışırken bant üzerinde bir işlem gerçekleştirmeyin veya hareketli konveyör bandına doğru uzanmayın!*
- *Konveyörü yanlışlıkla yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın! Kilitleme / etiketleme / bloke etme / test uygulama prosedürlerini kullanın!*
- *Besleme bölümüne erişimi önlemek için uygun koruyucuları takın!*



TEHLİKE

Konveyörün otomatik çalışması

Konveyörün yanlışlıkla çalıştırılması nedeniyle ağır veya ölümcül yaralanmalar.

- *Çalışmaya başlamadan önce konveyörü kapatın ve yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın.*
- *Yanlışlıkla yeniden çalıştırılmasını önlemek için güvenli prosedürleri uygulayın.*



UYARI

Yüksek ağırlık

Sıyırıcıların ağırlıkları kaldırma ekipmanlarının kullanılmasını gerektirebilir. Ağır sıyırıcıların elle taşınması iskelet sisteminde ciddi yaralanmalarına neden olabilir.

- *Kişi başı yük > 25 kg ise uygun yardımcı ekipman kullanın!*
- *Ağırlık merkezini belirleyin! Kaldırma sırasında sıyırıcının devrilmesine karşı önlem alın!*

Aralık	Bileşen parçası	Faaliyet
Günlük	Sıyırıcı	<ul style="list-style-type: none">• Hasar veya malzeme birikimi olmadığından emin olmak için gözle kontrol.
Aylık	Sıyırıcı	<ul style="list-style-type: none">• Gözle kirlenme ve aşınma kontrolü• Gerekirse kiri temizleyin
	Etiketler	<ul style="list-style-type: none">• Aşınmış bileşenleri değiştirin• Gerginliği kontrol edin, gerekirse yeniden gerdirin.• Vida bağlantılarının tam sıkılıp sıkılmadığını kontrol edin.• Gevşek bağlantıları sıkın.

1. Bant sıyırıcıdaki malzemeleri temizleyin.
2. Tüm bağlantı elemanlarının sıkılmış olduğundan emin olun. Gerekirse sıkın.
3. Sıyırıcıdaki gerginliği kontrol edin. Gerekirse yeniden gerdirin.
4. Tüm etiketleri silerek temizleyin. Etiketler okunamıyorsa değiştirilmeleri için Martin Engineering'le veya bir temsilcisiyle iletişime geçin.
5. Sıyırıcı uçlarda beklenenden fazla aşınma olup olmadığını kontrol edin. Kalan karbür metal kalınlığı 2 mm (1/12 inç) veya daha azsa sıyırıcı ucu değiştirin.
6. Sıyırıcıyı izleyin ve radansa oturmalarını telafi etmek için 7-10 gün sonra sıyırıcıyı yeniden gerdirin.
7. Ekipmanın düzgün çalışmadığına dair herhangi bir belirti varsa ekipmanı hizmetten alın. Yardım için Martin Engineering'i veya bir temsilcisini arayın. Sorunun nedeni tespit edilip giderilene kadar ekipmanı yeniden HİZMETE ALMAYIN.
8. Aletleri bakım alanında bırakmayın.
9. Konveyör bandını çalıştırın. Bandın birkaç turu boyunca bant sıyırıcının çalışmasını izleyin. Bant sıyırıcının düzgün çalışmasını sağlamak için bakımını yapın veya sıyırıcıyı gerektiği gibi ayarlayın.

7.1 Emniyet Bağlantısını Değiştirme



TEHLİKE

Konveyör bandına dolanma

Giysiler veya uzuvlar konveyöre dolanarak ağır ya da ölümcül yaralanmalara neden olabilir.

Konveyör bandındaki gerilme boşalmaları nedeniyle, öngörülemeyen dökme malzeme hareketleri meydana gelebilir.

- *Konveyör bandı çalışırken bant üzerinde bir işlem gerçekleştirmeyin veya hareketli konveyör bandına doğru uzanmayın!*
- *Konveyörü yanlışlıkla yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın! Kilitleme / etiketleme / bloke etme / test uygulama prosedürlerini kullanın!*
- *Besleme bölümüne erişimi önlemek için uygun koruyucuları takın!*



TEHLİKE

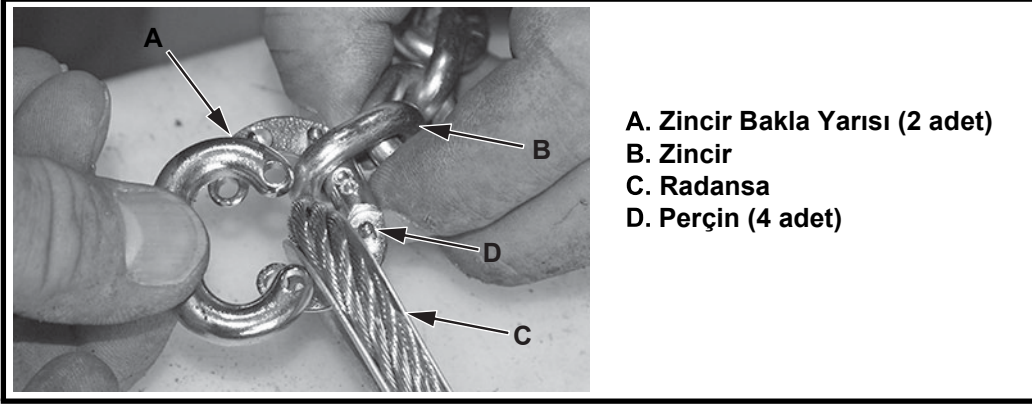
Konveyörün otomatik çalışması

Konveyörün yanlışlıkla çalıştırılması nedeniyle ağır veya ölümcül yaralanmalar.

- *Çalışmaya başlamadan önce konveyörü kapatın ve yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın.*
- *Yanlışlıkla yeniden çalıştırılmasını önlemek için güvenli prosedürleri uygulayın.*

1. Emniyet bağlantısı kırılırsa:

- a) Kırılma nedenini belirlemek için sıyırıcıyı ve konveyörü inceleyin.
- b) Bağlantıları aşağıdaki gibi yenileyin:
 - (1) Zincir bağlantısının (A) bir yarısını zincire (B) ve radansaya (C) takın.
 - (2) Zincir bağlantısının ikinci yarısını ilk yarıya takın.
 - (3) Bağlantıyı sert bir yüzey üzerine yerleştirin ve zincir yarılarını birleştirmek için perçinleyin (D)
- c) Aletleri bakım alanında bırakmayın.
- d) Konveyör bandını çalıştırın. Bandın birkaç turu boyunca bant sıyırıcının çalışmasını izleyin. Bant sıyırıcının düzgün çalışmasını sağlamak için bakımını yapın veya sıyırıcıyı gerektiği gibi ayarlayın.



Şekil 11 Emniyet Bağlantısını Değişirme

8 Sorun Giderme



TEHLİKE

Sistemin otomatik çalışması

Sistemin yanlışlıkla çalıştırılması nedeniyle ağır veya ölümcül yaralanmalar.

- *Çalışmaya başlamadan önce sistemi kapatın ve yeniden çalıştırmaya karşı emniyete alın.*
- *Yanlışlıkla yeniden çalıştırılmasını önlemek için güvenli prosedürleri uygulayın.*



UYARI

Fırlayan nesnelere

Konveyör çalıştırıldığında, konveyör üzerinde veya içinde kalan nesnelere kontrolsüz bir şekilde fırlayabilir, insanlara çarparak yaralanmalara neden olabilir.

- *Konveyörü çalıştırmadan önce alet veya ekipman gibi tüm yabancı nesnelere banttan alın!*



NOT

Sıyırıcılar, çeşitli dökme malzemelerle, zorlu çalışma ve ortam koşullarında kullanılır.

Dolayısıyla aşağıda listelenenlerden farklı hatalar ve arızalar da meydana gelebilir. Lütfen bu gibi durumlarda imalatçıyla iletişime geçin.

Belirti	Düzeltilici Faaliyet
Yetersiz sıyırma ve geri taşınan malzeme.	Sıyırıcının, bandın ön kenarı boyunca bantla temas ettiğinden emin olun. Montaj ölçülerini yeniden kontrol edin ve gerektiği gibi ayarlayın. Gergi yayının bloke olmadığından emin olun ve şutun bel verme durumuna dikkat edin.
Bandın bir tarafı diğerine göre daha temiz.	Montajı kontrol edin, sıyırıcının düzgün şekilde monte edildiğinden emin olun ve gerekli ayarlamaları yapın. Sıyırıcı büyük olasılıkla bir tarafa tam basmamaktadır ve banda yaklaştırılması gerekmektedir. Sıyırıcıyı yeniden gerdiren (bkz. Şekil 9)
Sıyırıcı uçta gezinti veya titreşim var.	Montajı kontrol edin, sıyırıcının düzgün şekilde monte edildiğinden emin olun ve gerekli ayarlamaları yapın. Sıyırıcı büyük olasılıkla bir tarafa tam basmamaktadır ve banda yaklaştırılması gerekmektedir. Sıyırıcıyı yukarıda tarif edildiği gibi yeniden gerdiren (bkz. Şekil 9). Gerginliğin doğru olduğundan emin olmak için gerginlik değeri ölçümünü kontrol edin. Gerginlik değerlerini ilgili çizelgeye bakarak yeniden ayarlayın. Sıyırıcı ucun uygun açıyla takıldığından emin olun. Sıyırıcının bant üzerinde merkezlendiğinden ve bandın her iki tarafındaki serbest halat veya zincir uzunluğunun 125 mm'yi (5 inç) aşmadığından emin olun. Şut duvarının bel vermediğinden emin olun. Desteği gerektiği kadar artırın.
Sıyırıcı, mekanik bant ekine takılıyor.	Bant ekinin sıyırıcıdan takılmadan geçmesini sağlamak için dıştaki 3–4 elemanın banttın uzakta olduğundan emin olun. Bant ekinin geçmesine izin vermek için boşluğu gerektiği kadar artırın.
Aralarda malzeme birikiyor.	Fazla malzemeyi temizleyin ve sıyırıcının doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun. Alt halatın doğru şekilde konumlandırıldığından emin olun, alt braketini döndürerek alt taraftaki alt halatı konveyörden hafifçe uzaklaştırın. Böylece boşluk artacak ve malzemenin daha kolay tahliye edilmesi sağlanacaktır. Gerginliği artırın. Üst ve alt halat gerginlikleri arasındaki farkı %15'e çıkarın.
Emniyet bağlantısı veya halat kopması	Bandın kenarlarında veya bant eklerinde bulunan bir hasarlı bölgenin sıyırıcı uca veya halatlara takılıp takılmadığını kontrol edin. Aşırı doldurmaya bağlı bir tıkanıklığın olup olmadığını ve sensörün acil durdurmaya neden olup olmadığını kontrol edin. Yeni halatı ya da halatları ve/veya emniyet bağlantısını takıp sıyırıcıyı yeniden ayarlayın. Test çalıştırmasının yapılması ve 5 bant turu boyunca izlenmesi zorunludur.



NOT

Konveyör bandı sıyrıcılar gibi konveyör ekipmanları, çok çeşitli özelliklerde dökme malzemelerle kullanılır ve genellikle çok zorlu çalışma ya da ortam koşullarına tabidir.

Sorun giderme faaliyeti gerektirebilecek tüm durumları öngörmek mümkün değildir. Yukarıdaki "Sorun Giderme" tablosunda listelenenlerin dışında sorunlar yaşıyorsanız Martin Engineering'le veya bir temsilciyle iletişime geçin.

Sorun tespit edilip giderilene kadar ekipmanı yeniden hizmete almayın.

9 Demontaj / Geri Dönüşüm / Bertaraf

1. Sıyırıcıları parçalarına ayırırken mümkün olduğunca malzeme gruplarına göre ayırın.
2. Resmi kurumlarla (bertaraf merkezleri, yetkililer) iletişime geçin ve uygun bertaraf veya geri dönüşüm olanakları hakkında bilgi isteyin.
3. Ayrılmış malzemeleri geri dönüştürün.

Yalnızca makul şekilde geri dönüştürülemeyen malzemeler bertaraf edilebilir. Bertaraf işlemi profesyonelce yapılmalıdır.

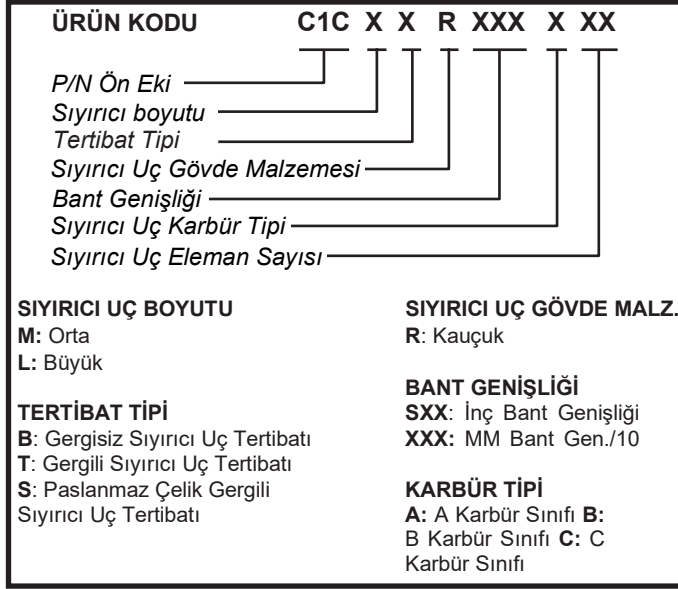
Geri dönüşüm sürecine beslenebilecek malzeme gruplarından bazıları şunlardır:

- Çelik sac
- Çelik profiller
- Plastikler
- Kauçuk
- Demir dışı metaller
- Elektrik kabloları
- Elektrikli bileşenler (bakır içerikli)
- Yağlayıcılar

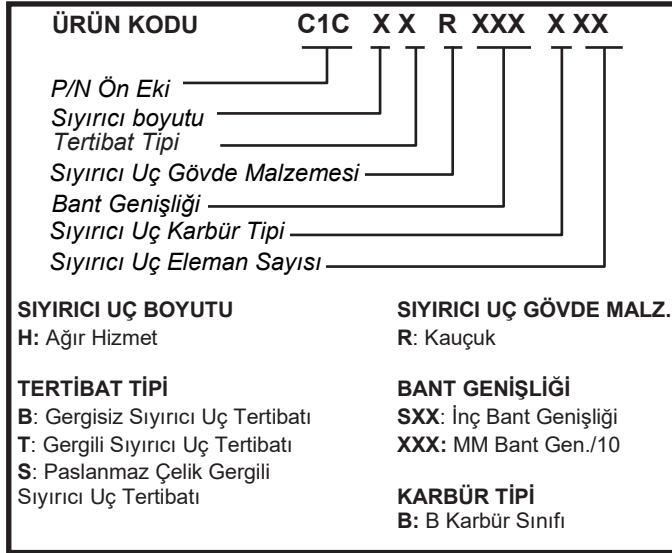
10 Parça Numaraları

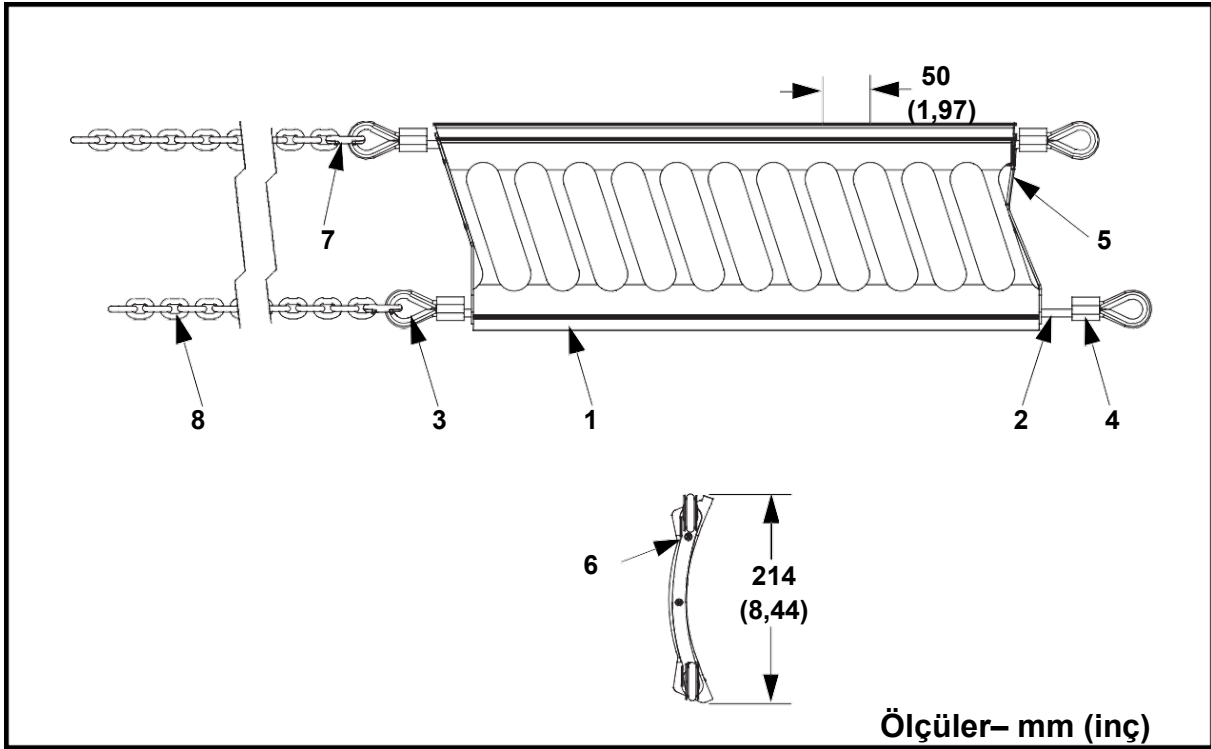
Bu bölümde, CleanScrape® Sıyırıcılar ve ilgili ekipmanlar için ürün adları ve ilgili parça numaraları verilmiştir. Parça sipariş ederken lütfen parça numaralarına bakın:

CleanScrape® Büyük ve Orta Boy Sıyırıcı



CleanScrape® HD Sıyırıcı:





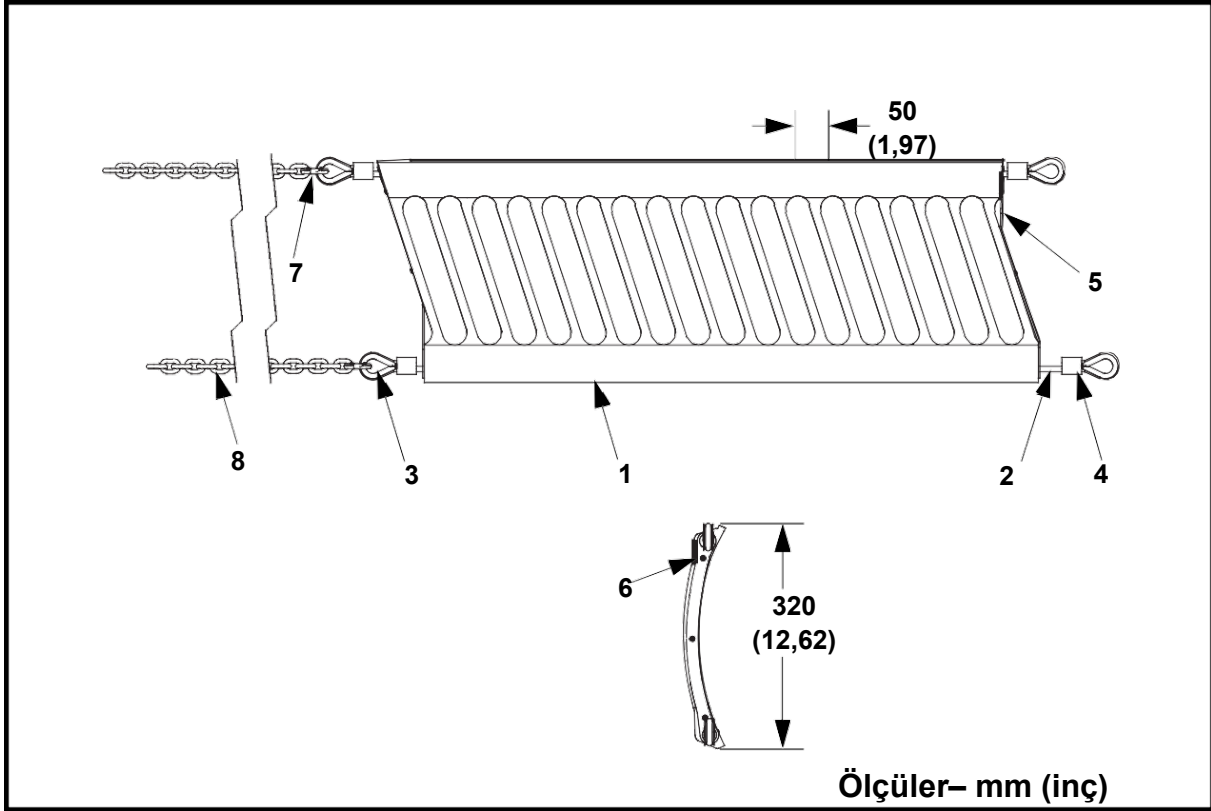
Şekil 12: CleanScape® Orta Boy Sıyırıcı, P/N C1CMXRXXXXXX

Madde	Açıklama	Parça No.
1	Sıyırıcı Uç 50 mm LG Elemanı	C1CBCMX
2	Çelik Halat 8 mm SS	Tablo III
3	8 mm Halat için Çelik Halat Radansı	C1CP5101XS
4	8 mm Halat için Çelik Halat Yüzüğü	C1CP51011C
5	Uç Emniyet Plakası	C1CP50002S
6	Ağaç vidası #6 x 3/4 316 SS	39367
7	Zincir Emniyet Bağlantısı 8 mm SS	C1CP51001S
8	Zincir	C1CP51002T
9 (GST)	Montaj Seti	Tablo III
10 (GST)	Geniş Şut Duvarı için Adaptör Seti	C1CP30000X

GST = Gösterilmemiştir

Tablo III. CleanScape® Orta Boy Sıyırıcı için Parça Numaraları

Eleman Sayısı	Parça No. Madde 2	Parça No. Madde 9
29 ve Altı	C1CP51008S	C1CT4MX (Tek 4,2 kN)
30 ila 39	C1CP51009S	C1CT4DX (Çift 4,2 kN)



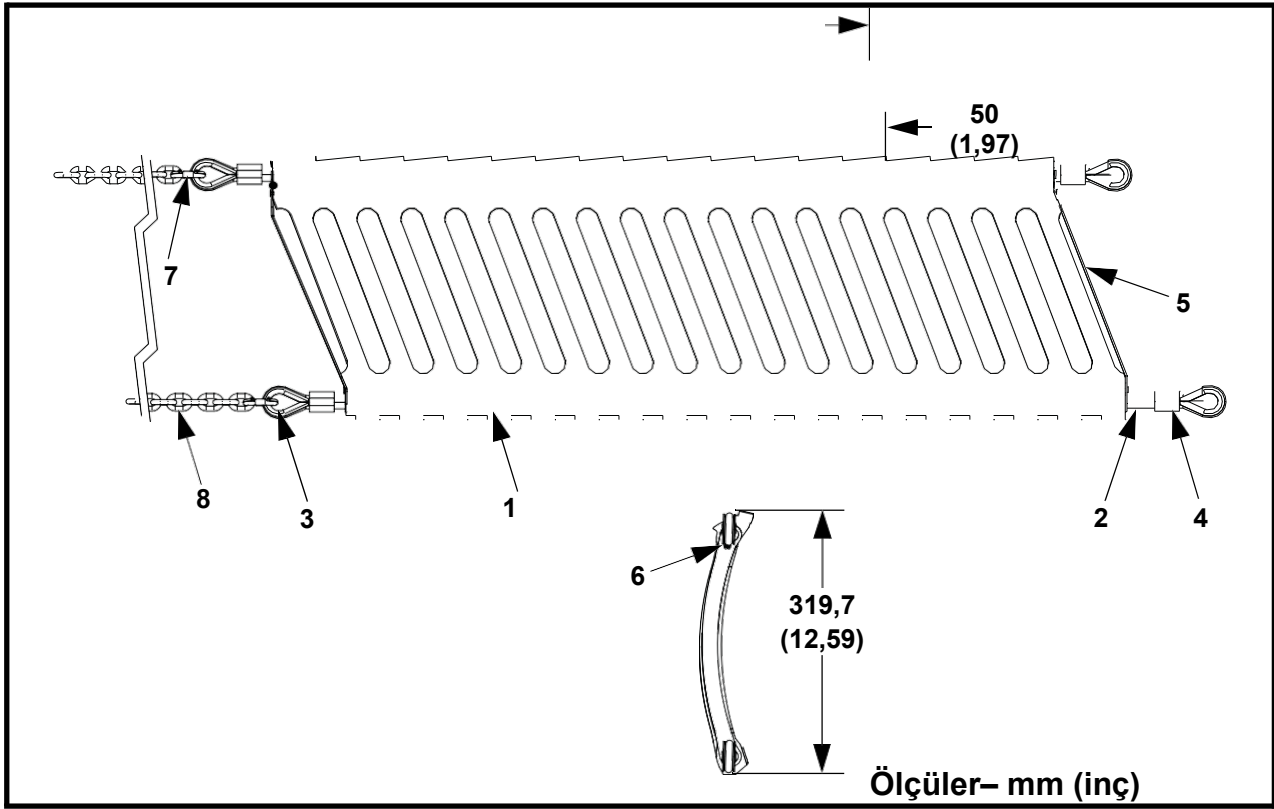
Şekil 13: CleanScrape® Büyük Boy Sıyırıcı, P/N C1CLXRXXXXXX

Madde	Açıklama	Parça No.
1	Sıyırıcı Uç 50 mm LG Elemanı	C1CBCLX
2	Çelik Halat 8 mm SS	Tablo IV
3	8 mm Halat için Çelik Halat Radansı	C1CP5101X S
4	8 mm Halat için Çelik Halat Yüzüğü	C1CP51011 C
5	Uç Emniyet Plakası	C1CP50003S
6	Ağaç vidası #6 x 3/4 316 SS	39367
7	Zincir Emniyet Bağlantısı 8 mm SS	C1CP51001S
8	Zincir	C1CP51002T
9 (GST)	Montaj Seti	Tablo IV
10 (GST)	Geniş Şut Duvarı için Adaptör Seti	C1CP30000X

GST = Gösterilmemiştir

Tablo IV. CleanScrape® Büyük Boy Sıyırıcı için Parça Numaraları

Eleman Sayısı	Parça No. Madde 2	Parça No. Madde 9
29 ve altı	C1CP51008S	C1CT4LX (Tek 4,2 kN)
30 ila 39	C1CP51009S	C1CT4DX (Çift 4,2 kN)
40 ila 52		C1CT6DX (Çift 6,6 kN)



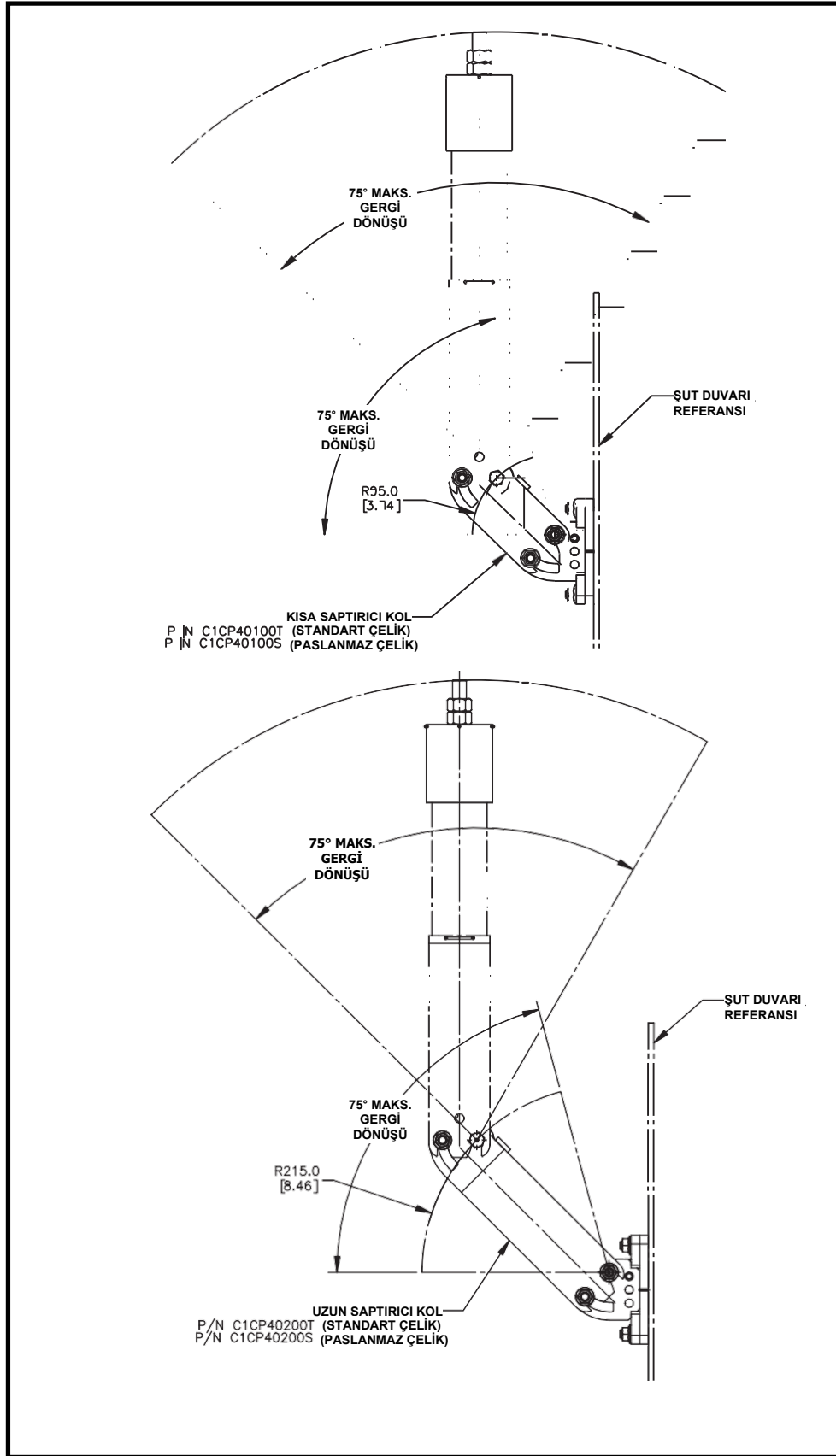
Şekil 14: CleanScape® HD Sıyrıcı, P/N C1CHXRXXXXXX

Madde	Açıklama	Parça No.
1	Sıyrıcı Uç 50 mm HD Elemanı	C1CBCHB
2	Çelik Halat 8 mm SS	Tablo V
3	8 mm Halat için Çelik Halat Radansı	C1CP5101X S
4	8 mm Halat için Çelik Halat Yüzüğü	C1CP51011 C
5	Uç Emniyet Plakası	C1CP50003S
6	Ağaç vidası #6 x 3/4 316 SS	39367
7	Zincir Emniyet Bağlantısı 8 mm SS	C1CP51001S
8	Zincir	C1CP51002T
9 (GST)	Montaj Seti	Tablo V
10 (GST)	Geniş Şut Duvarı için Adaptör Seti	C1CP30000X

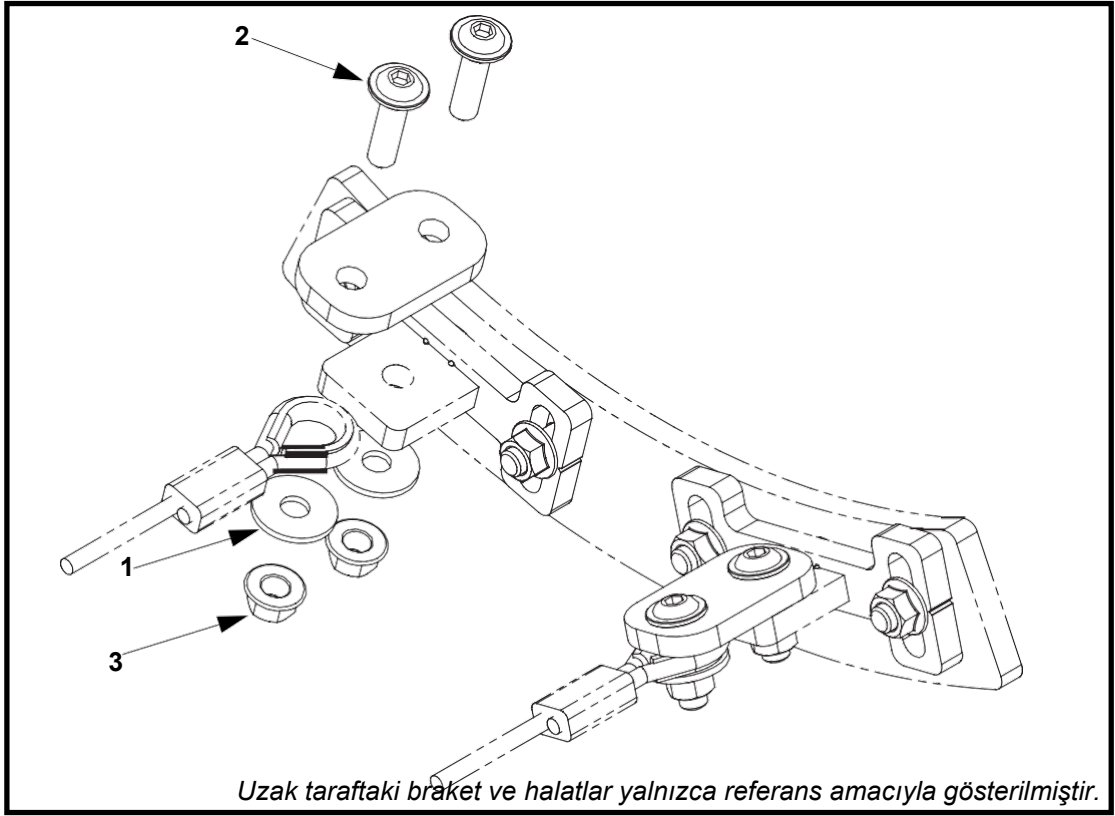
GST = Gösterilmemiştir

Tablo V. CleanScape® HD Sıyrıcı için Parça Numaraları

Eleman Sayısı	Parça No. Madde 2	Parça No. Madde 9
29 ve altı	C1CP51008S	C1CT4LX (Tek 4,2 kN)
30 ila 39	C1CP51009S	C1CT4DX (Çift 4,2 kN)
40 ila 61		C1CT6DX (Çift 6,6 kN)



Şekil 15: Opsiyonel Saptırıcı Kollar



Şekil 16: Geniş Şut Duvarı Adaptör Seti, P/N C1CP30000X*

Madde	Açıklama	Parça No.	Adet
1	Düz Rondela 10 mm	Tablo IV	4
2	Cıvata SBFH M10 x 1,5 x 35	Tablo IV	4
3	Flanşlı Somun M10 x 1,5	Tablo IV	4

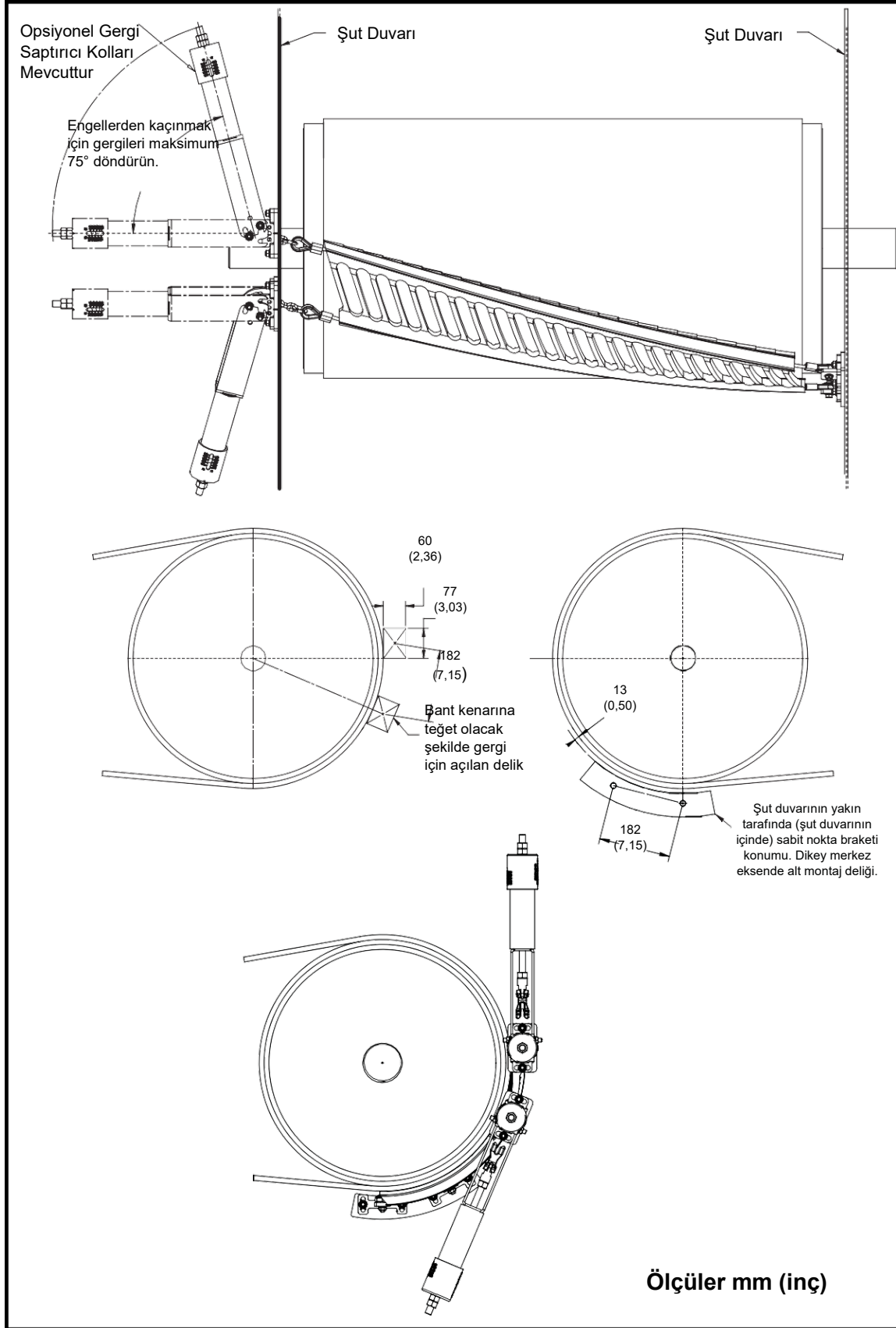
Tablo VI. Geniş Şut Duvarı Adaptör Seti için Parça Numaraları

Tertibat Parça No.	Parça No. Madde 1	Parça No. Madde 2	Parça No. Madde 3
C1CP30000T	39492	39493	39491
C1CP30000S	39492-S	39493-S	39491-S

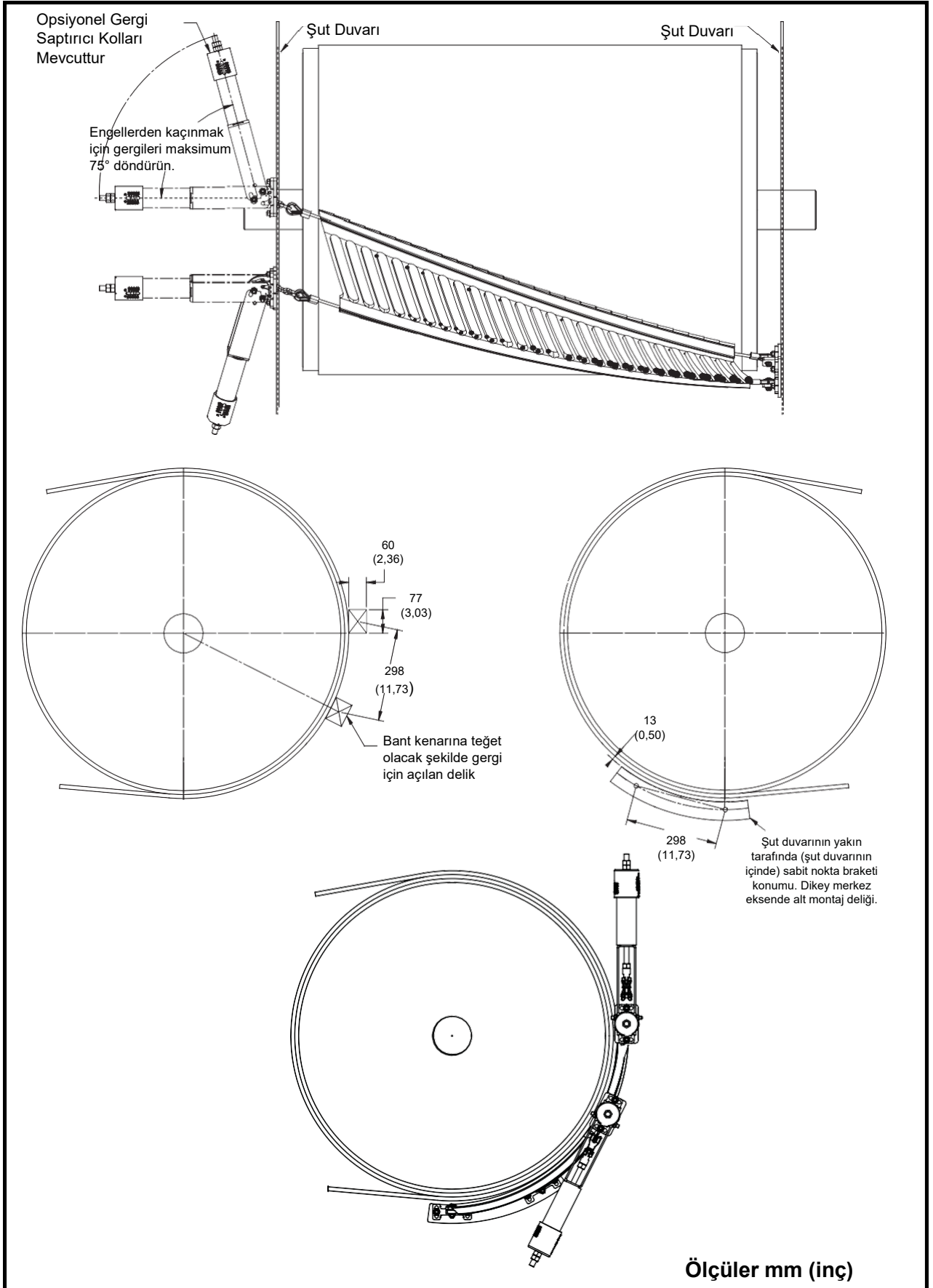


Şekil 17: Uyarı Etiketi

11 Ek

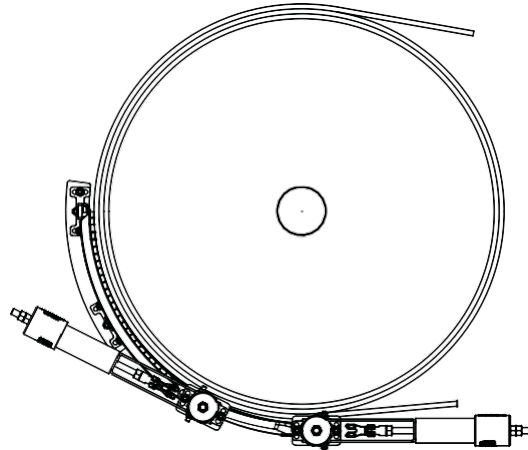
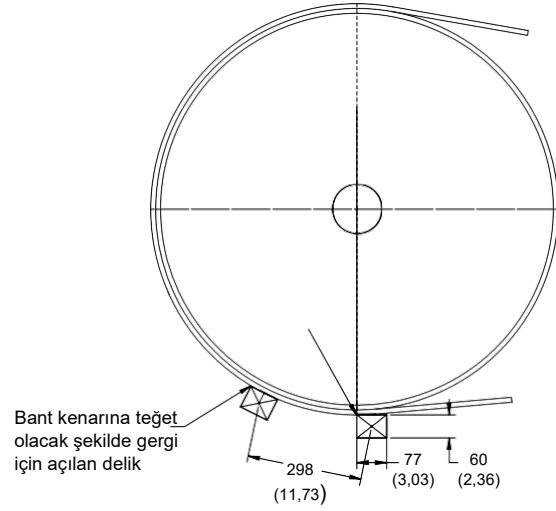
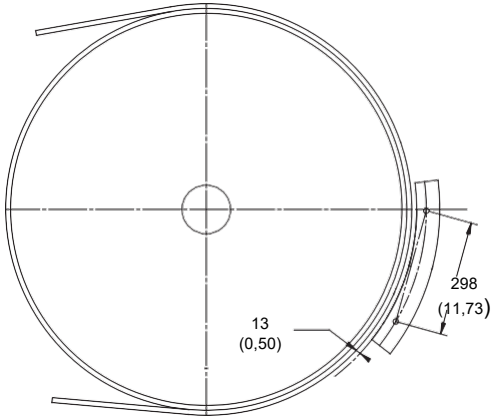
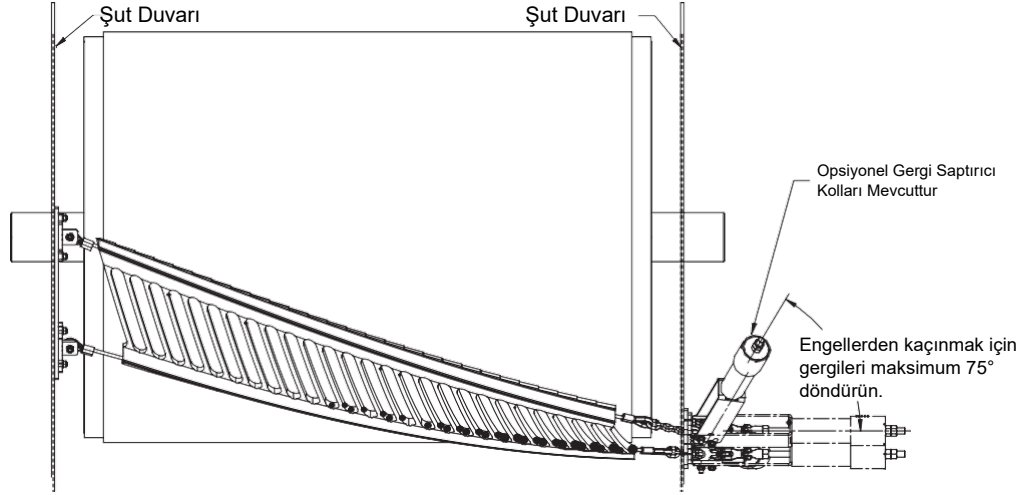


CleanScape® Orta Boy Sıyrıcı için Tercih Edilen Montaj Konumu



CleanScrape® Büyük Boy ve HD Sıyrıcılar için Tercih Edilen Montaj Konumu

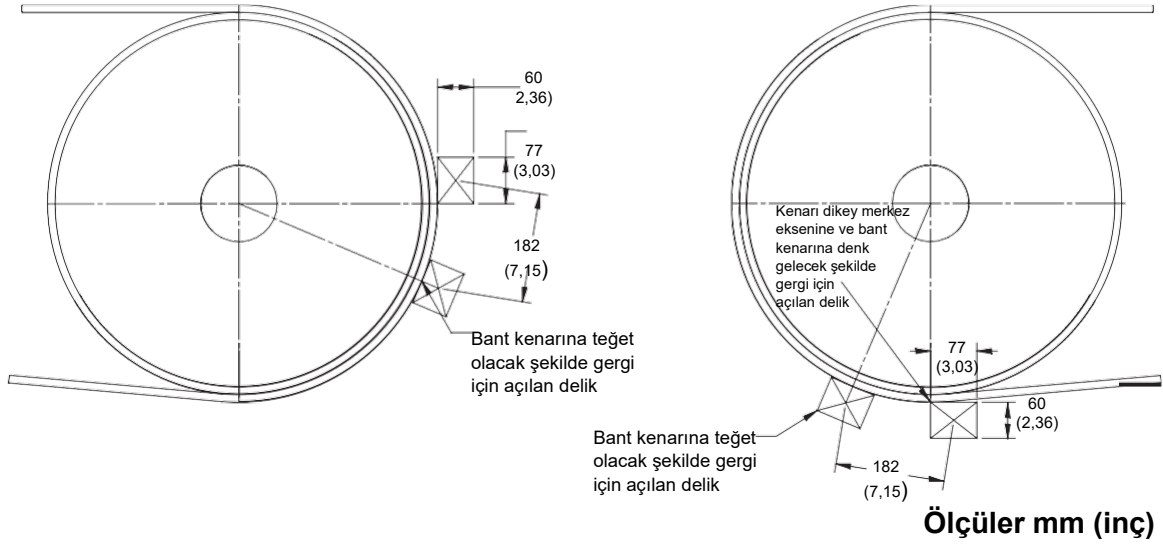
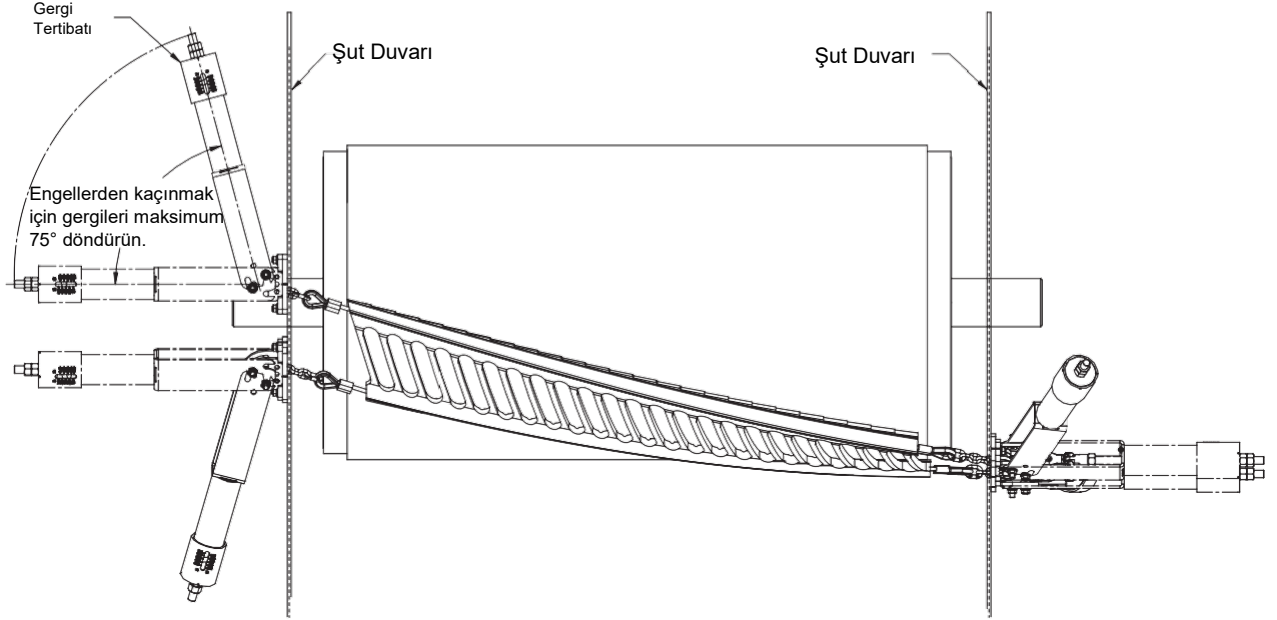
Sıyırıcı tertibatının gergisi altta olacak şekilde monte edilmesi tercih edilmez.
Bunu yalnızca başka seçenek olmadığında uygulayın.



Ölçüler mm (inç)

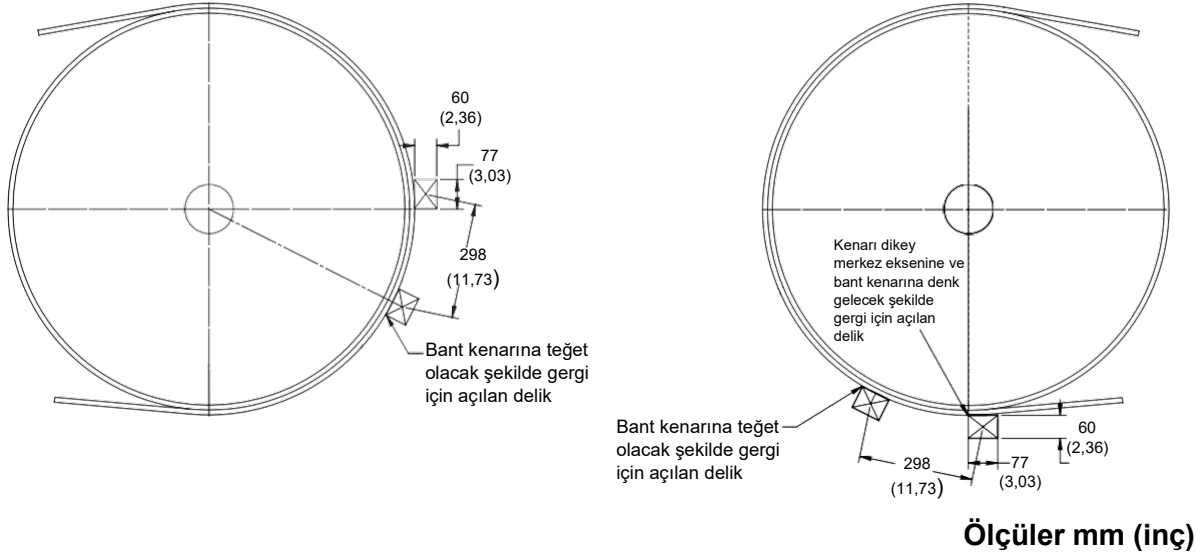
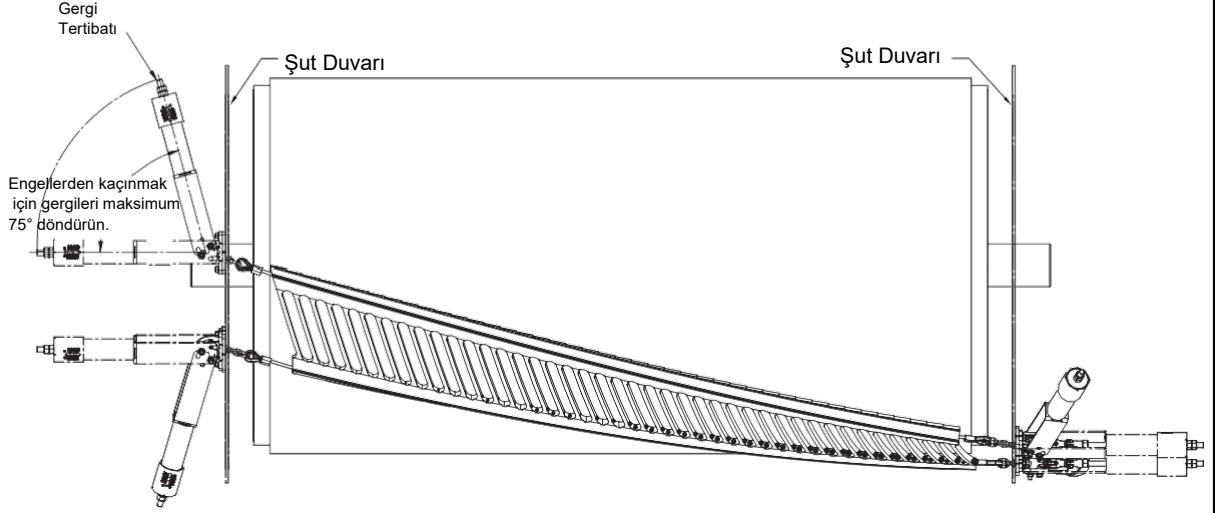
CleanScrape® Büyük Boy ve HD Sıyırıcılar için Alt Taraf Gergi Montajı

**Bu tertibatta sabit nokta braketi kullanılmaz.
Operatör tarafındaki şut duvarına iki gergi ve
uzak taraftaki şut duvarına iki gergi takılır.**



Her İki Tarafda Gergi Gerektiren CleanScape® Orta Boy Sıyırıcı için Montaj Konumu

**Bu tertibatta sabit nokta braketi kullanılmaz.
Operatör tarafındaki şut duvarına iki gergi ve
uzak taraftaki şut duvarına iki gergi takılır.**



Her İki Tarafda Gergi Gerektiren

CleanScrape® Büyük Boy ve HD Sıyrıcılar için Montaj Konumu

Almanya

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Almanya
Tel. +49 6123 9782 0; Faks +49 6123 75533
Bahnhofstraße 16, 97653 Bischofsheim in der Rhön
Tel. +49 9772 594300
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

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
Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moskau, Rusya
Tel +7 495 181 33 43; Faks +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru

İspanya

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, İspanya
Tel. +34 876 245 114; Faks +34 966 71 93 71
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

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; Faks +90 216 499 34 90
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