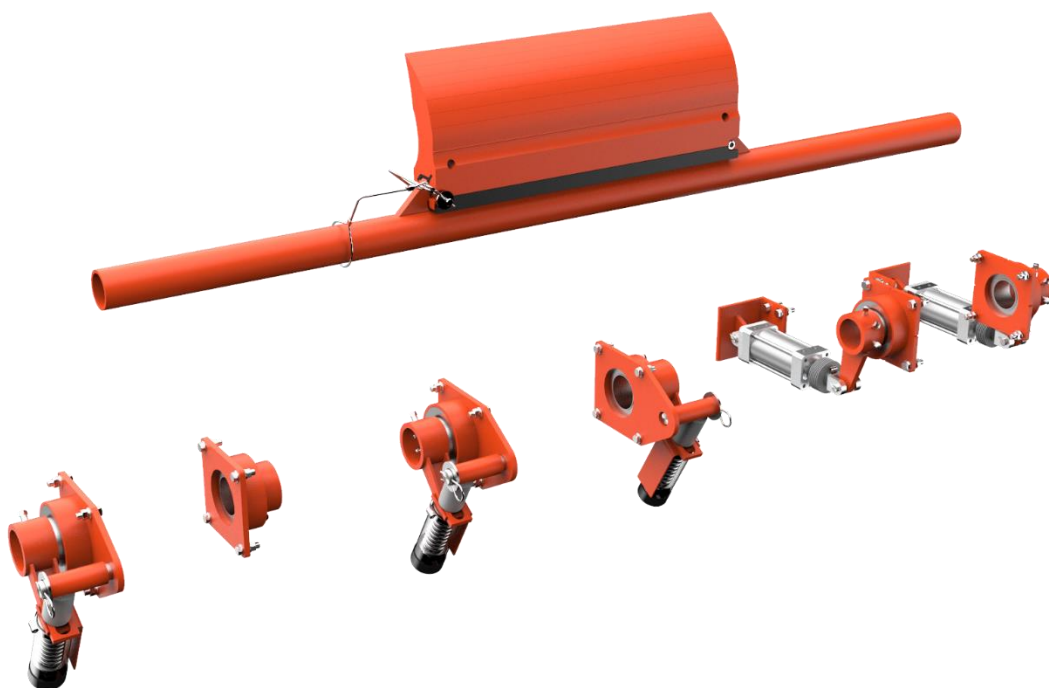


QC1™ XHD Vorabstreifer



Betriebsanleitung Teil 2

Version: 0
Sprache: DE
M3504EDE-ATEX-02/21

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	2
1.1	Zu dieser Betriebsanleitung	2
1.2	Mitgeltende Unterlagen.....	2
1.3	Artikelnummer	3
1.4	Technische Daten.....	3
2	Installation	4
2.1	Bestimmung der Einbauposition	4
2.2	Vorbereitung der Montage	5
2.3	Montage der Spannvorrichtung	6
2.4	Einstellung der XHD Federspannvorrichtung 38003-...+E	7
2.5	Montage des Protective Bonding Kits	8
2.6	Kennzeichnung anbringen	10
3	Lieferumfang und Ersatzteile	11
3.1	Vorabstreifer	11
3.2	Spannvorrichtung	12
4	Konformitätserklärung.....	13

1 Allgemeines

Diese Betriebsanleitung gilt ausschließlich für den Förderbandabstreifer
QC1™ XHD Vorabstreifer, Teile-Nr. 35899-xxxxxxxxxx-xx+E
in Verbindung mit der
XHD Federspannvorrichtung, Teile-Nr. 38003-xx+E und dem
Kabelsatz für den Potentialausgleich, Teile-Nr. B-DE-Pro-2000



HINWEIS

Vor Beginn der Arbeiten am Abstreifer oder des Förderers muss diese Betriebsanleitung Teil 1 und Teil 2 komplett durchgelesen und verstanden werden.

1.1 Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung gilt ausschließlich für Abstreifer und richtet sich an diejenigen Personen, die Abstreifer installieren, in Betrieb nehmen und dessen Einsatz überwachen.

Die Betriebsanleitung muss für die Lebensdauer der Abstreifer aufbewahrt werden und in ordentlichem Zustand allen Personen zugänglich gemacht werden, die mit Arbeiten mit und an Abstreifern betraut sind.

1.2 Mitgeltende Unterlagen

Die separat bereitgestellte Betriebsanleitung Teil 1 ist Bestandteil dieser Betriebsanleitung

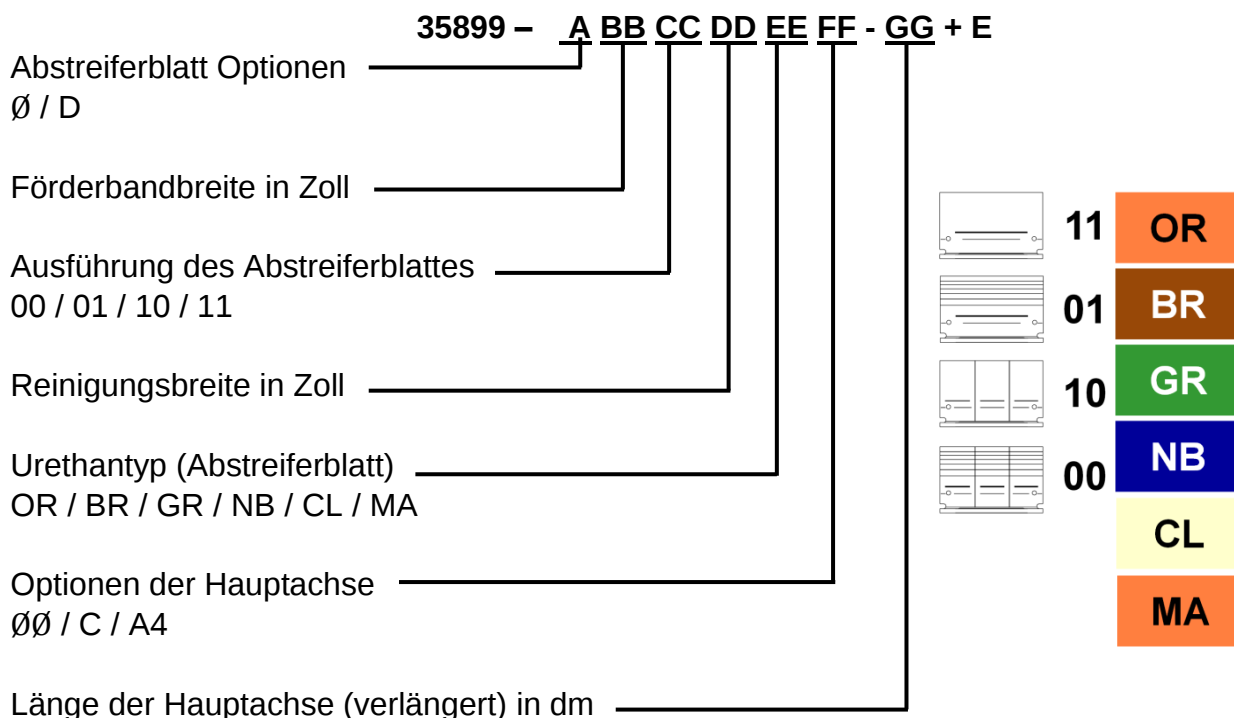


GEFAHR

Beachten Sie unbedingt die Warn- und Sicherheitshinweise in Teil 1 der Betriebsanleitung

1.3 Artikelnummer

Abstreifer



XHD Federspannvorrichtung: 38003-...+E

Kabelsatz für den Potentialausgleich: B-DE-Pro 2000

1.4 Technische Daten

Der Abstreifer ist für folgende Betriebsparameter geeignet:

	Betriebsparameter
Förderbandbreite:	500 – 3.000 mm
Kopftrommeldurchmesser:	400 - 750 mm
Förderbandgeschwindigkeit:	Max. 6,1 m/s
Einsatztemperatur:	-40 - 150 °C abhängig vom verwendeten Urethan
Reversierbetrieb:	Möglich, jedoch ohne Reinigungseffekt
ATEX-Angaben	  II 2 D Ex h IIIC T180 °C Db

2 Installation

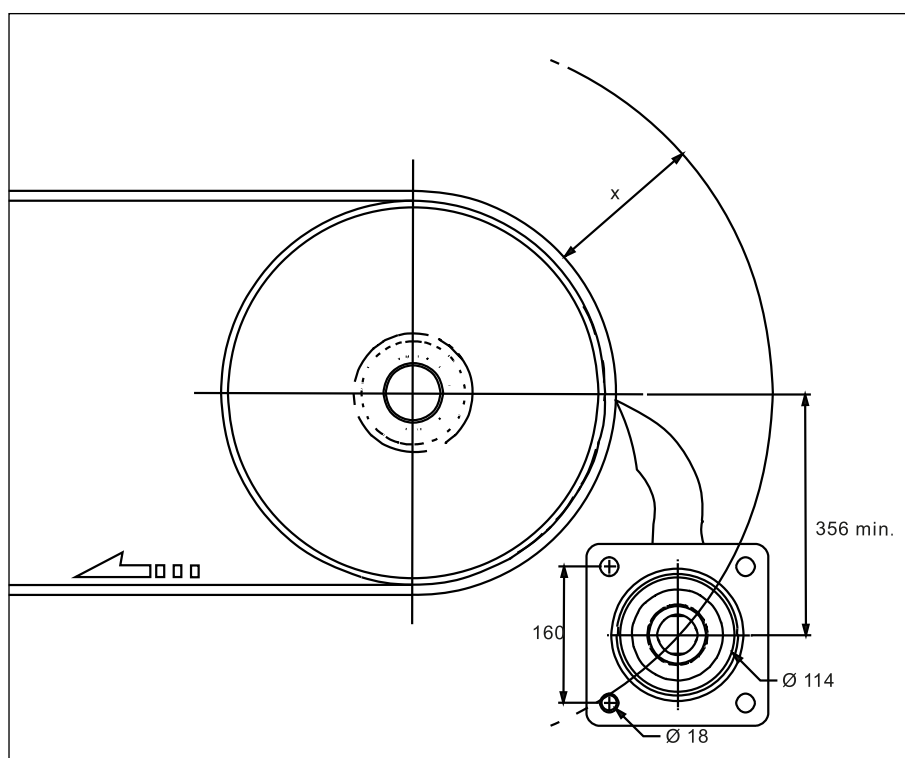


HINWEIS

Eine allgemeine Beschreibung der Abstreiferinstallation finden Sie in Teil 1 dieser Betriebsanleitung.

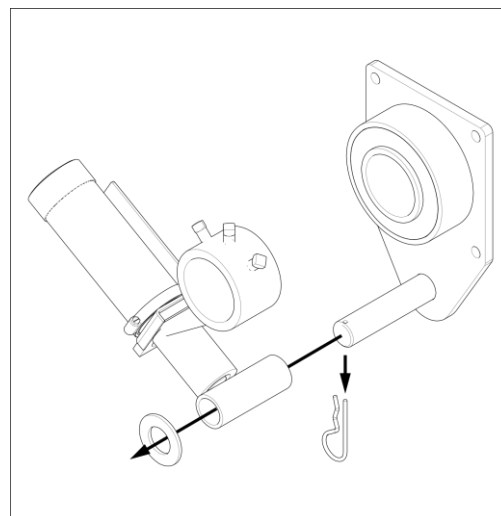
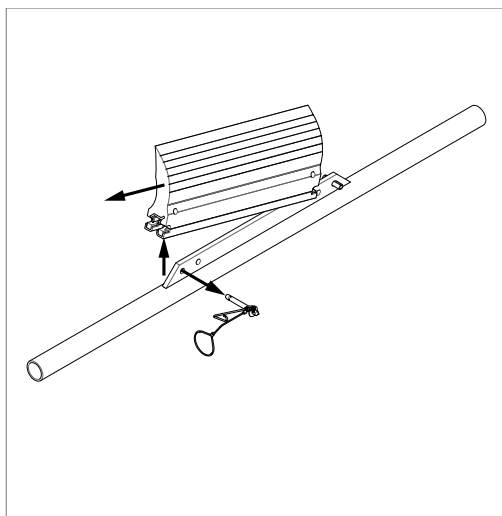
2.1 Bestimmung der Einbauposition

XHD Federspannvorrichtung 38003-...+E

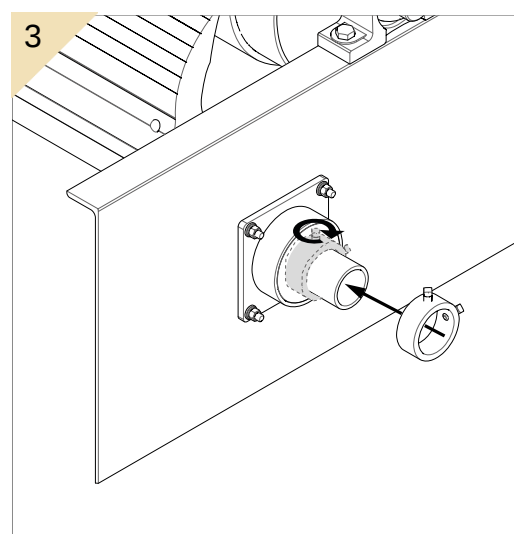
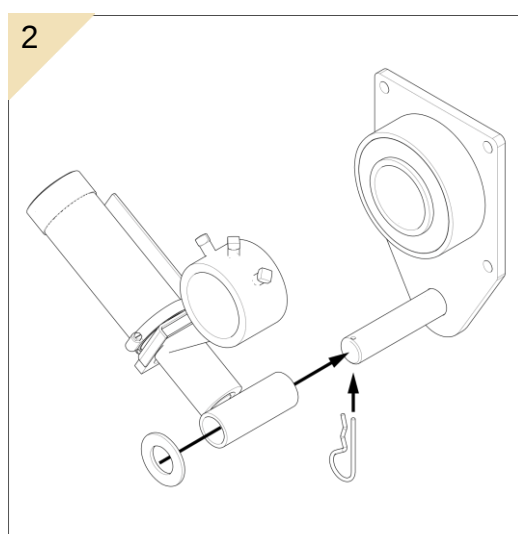
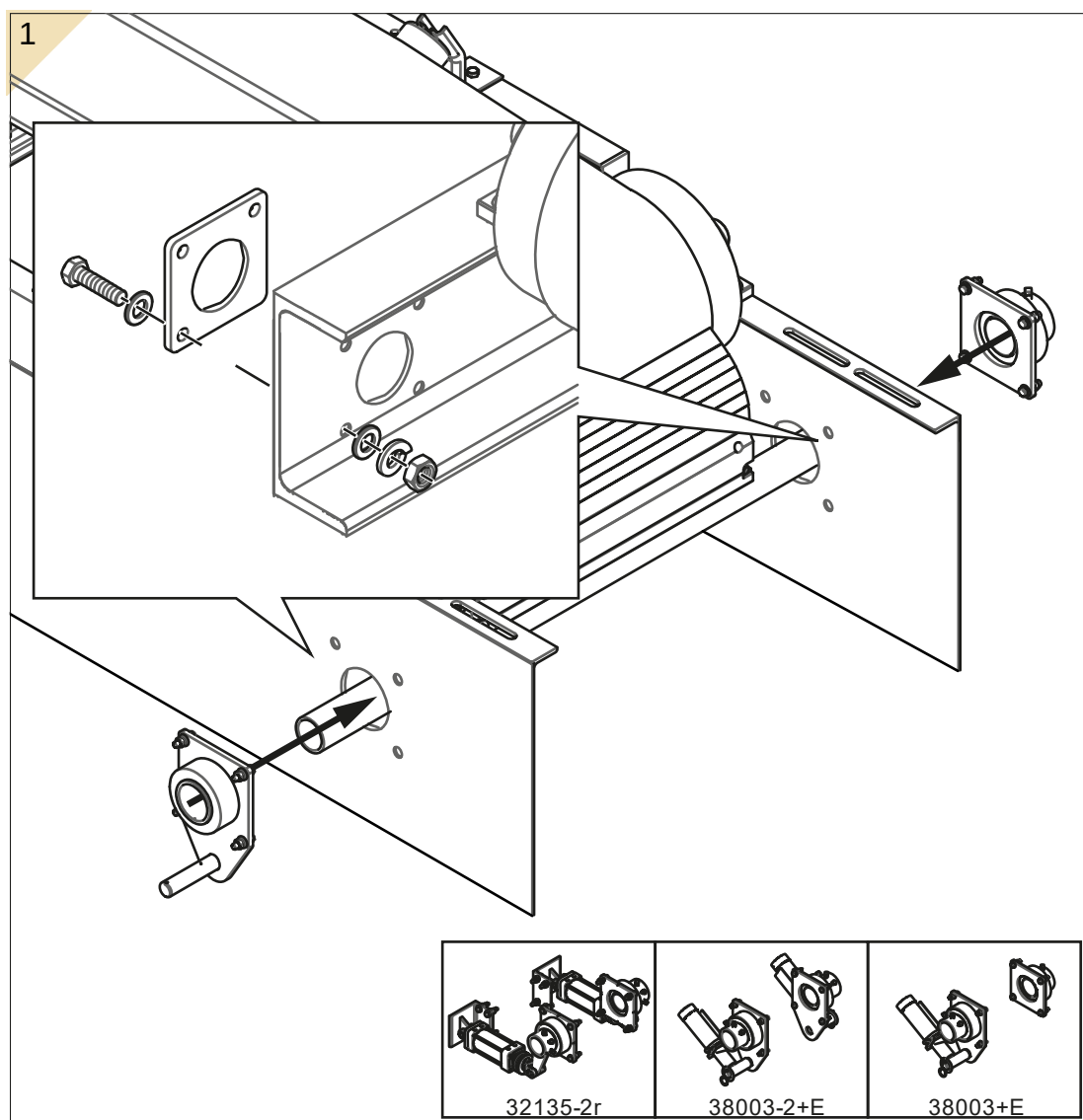


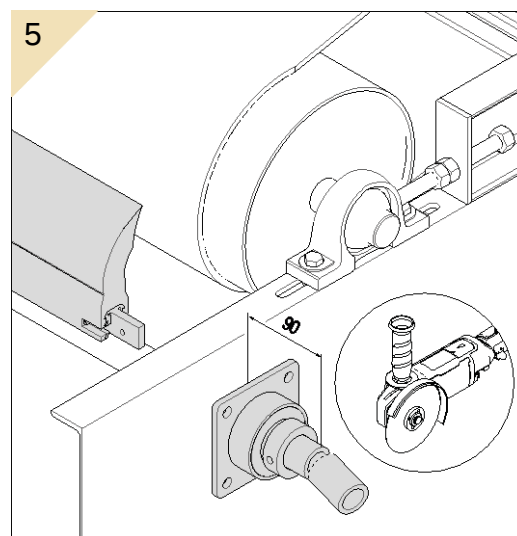
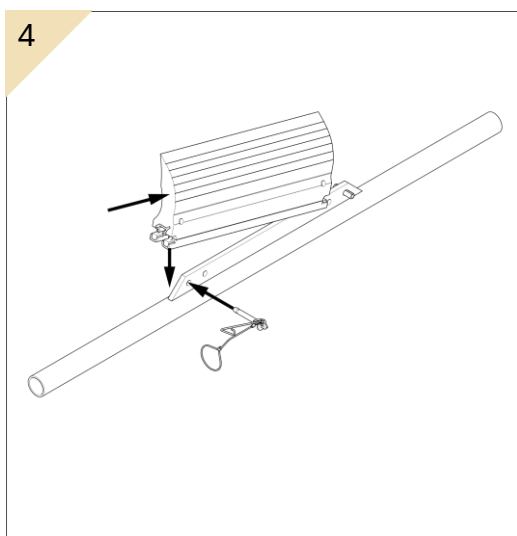
Kopftrommeldurchmesser * in mm	Achsabstand x in mm
400 +	146
500 +	140
600 +	133
700 +	127
750	120
*(Inklusive Belagsstärke der Trommel und Förderbanddicke)	

2.2 Vorbereitung der Montage

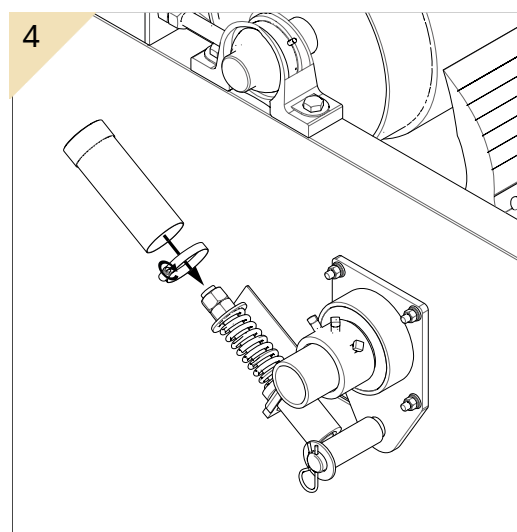
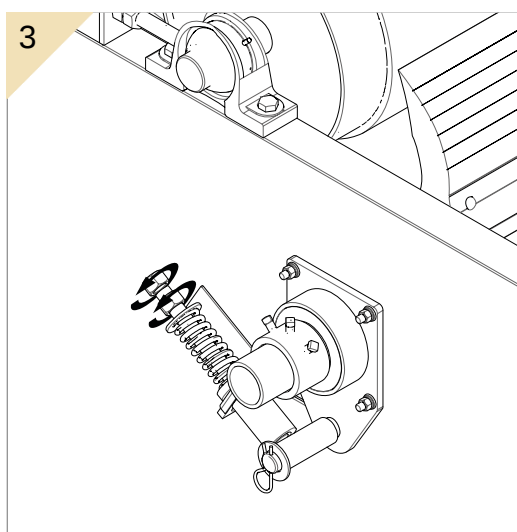
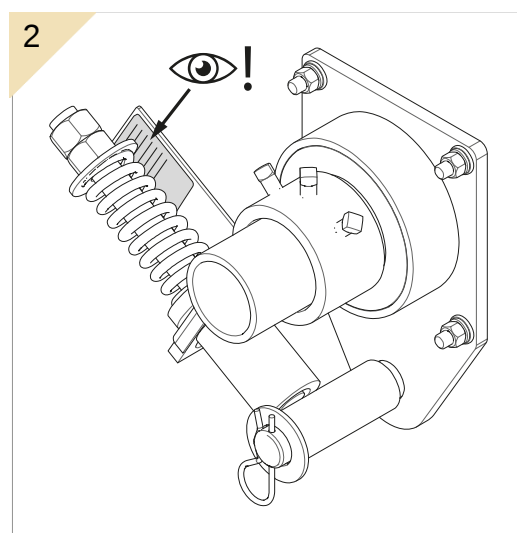
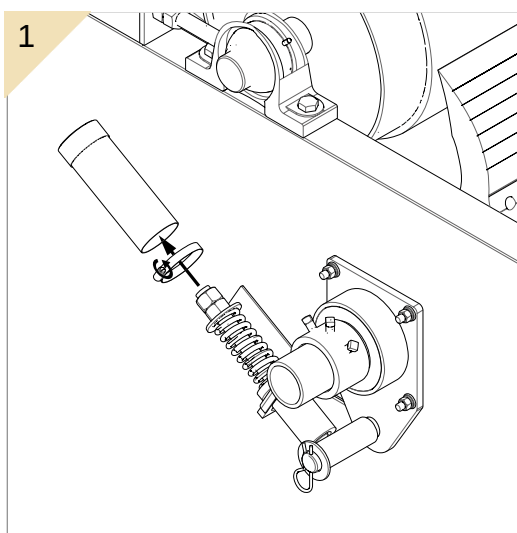


2.3 Montage der Spannvorrichtung

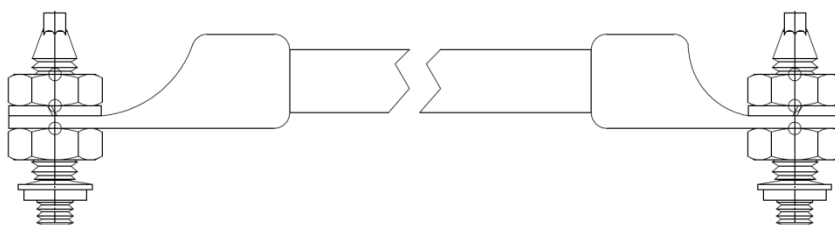




2.4 Einstellung der XHD Federspannvorrichtung 38003-...+E



2.5 Montage des Kabelsatzes für den Potentialausgleich



HINWEISE

Der Kabelsatz für den Potentialausgleich ist fester Bestandteil des Konzepts und notwendig, um Förderbandabstreifer in ATEX-Bereichen einsetzen zu können.

Der Kabelsatz für den Potentialausgleich dient dazu, mögliche elektrostatische Aufladungen von Komponenten abzuleiten.



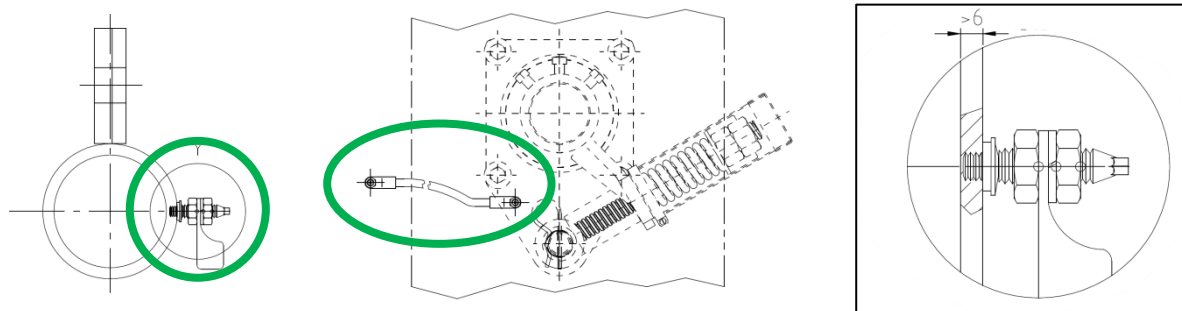
GEFAHR

Explosionsgefahr

- *Es ist wichtig, dass die Kabelverbindungen immer elektrisch leitend und mit einem möglichst geringen elektrischen Widerstand ausgeführt sind. Dies gilt für die gesamte Lebensdauer der Komponenten.*
- *Alle isolierten, leitenden Komponenten müssen mit einer Erdung versehen werden.*
- *Der Kabelsatz für den Potentialausgleich muss immer an eine geerdete Komponente der Förderbandanlage, z. B. eine metallische Schurrenwand, angeschlossen werden.*
- *Die Hauptachse des Vor- und Hauptabstreifers muss immer mit einem Kabelsatz für den Potentialausgleich ausgestattet sein. Spannvorrichtungen für Vor- und Hauptabstreifer müssen immer mit einem Kabelsatz für den Potentialausgleich ausgestattet sein.*
- *Die Gebrauchs- und Installationsanleitungen für die Komponenten des Kabelsatzes für den Potentialausgleich müssen beachtet werden.*

Der Kabelsatz für den Potentialausgleich kann an verschiedenen Stellen an Spannvorrichtungen, Abstreifer-Hauptachsen und Schurrenwänden angebracht werden. Die typische Installation ist auf der Zeichnung B-DE-Pro-2000_I1 und unten dargestellt.

Typische Installationspositionen:



Bei der Installation des Kabelsatzes für den Potentialausgleich sind die folgenden Vorsichtsmaßnahmen zu beachten. Es muss

- vor mechanischen Beschädigungen geschützt sein
- vor chemischen Stoffen geschützt sein
- spannungsfrei sein
- leicht zugänglich sein
- für Inspektionen sichtbar sein
- vollständig mit den Anweisungen für jede einzelne Komponente übereinstimmen (Betriebs- und Wartungshandbücher der Lieferanten)
- mit den Temperaturbereichsangaben übereinstimmen (siehe die Betriebs- und Wartungshandbücher der Lieferanten)
- vor Erschütterungen geschützt sein
- leicht zugänglich sein, um den Ableitwiderstand zu messen

2.6 Kennzeichnung anbringen

2.6.1 Sicherheitskennzeichnung

Die folgende Sicherheitskennzeichnung ist an der Förderanlage in unmittelbarer Nähe zum Abstreifer anzubringen:



2.6.2 Weitere Kennzeichnungen

Am Produkt sind folgende Aufkleber angebracht



Aufkleber mit den Spannungswerten für die XHD-Federspannvorrichtung:



Einfache Ausführung



Dual Ausführung

3 Lieferumfang und Ersatzteile

3.1 Vorabstreifer

[illegible]

3.2 Spannvorrichtung

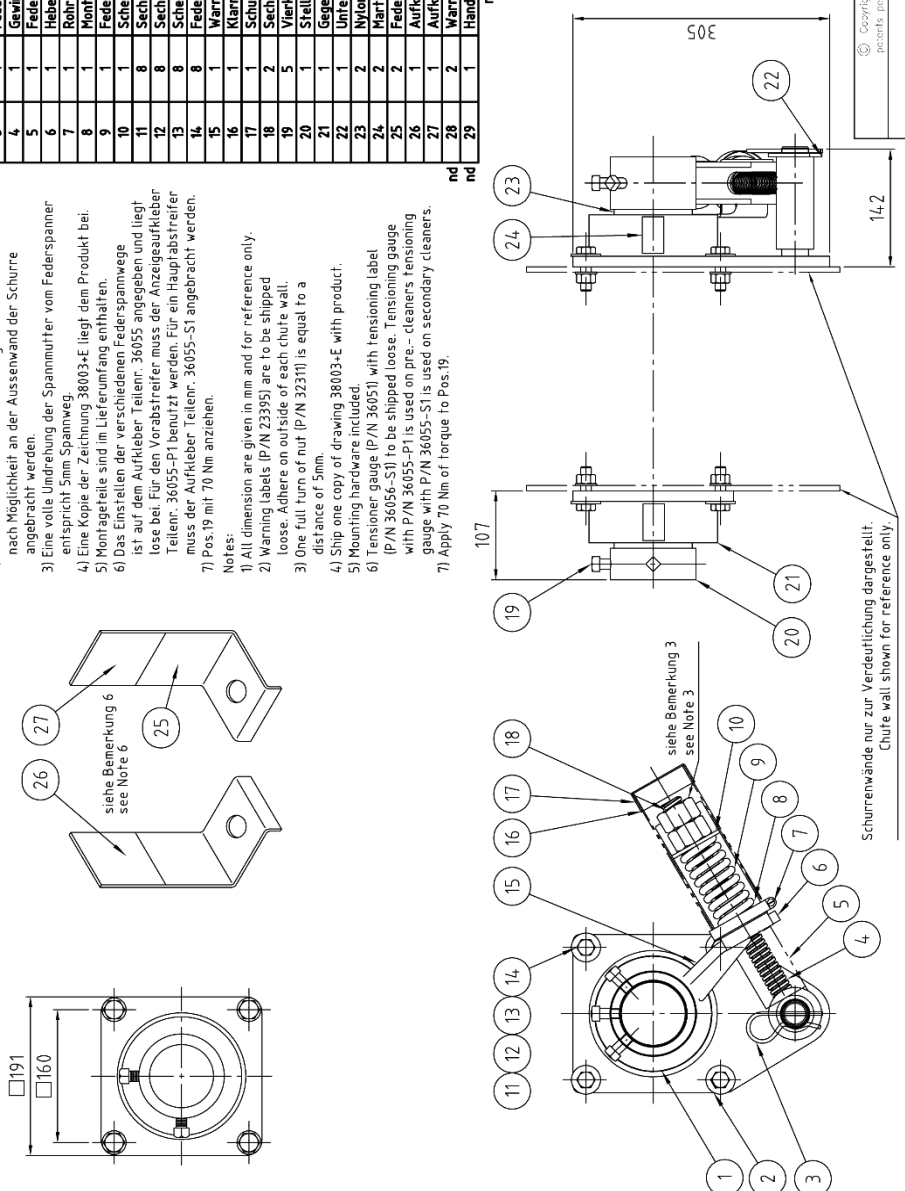
Pos./Item	Anz./Qty	Beschreibung/Description	Teilnr./P/N
1	2	Gummidämpfer / Busting shock	32322-E
2	1	Montageflansch / Mount plate weldment	38001+E
3	1	Federsplint / Cotter pin	41094-45802P
4	1	Gewindestange / Rod weldment (316SS)	38002-E
5	1	Feder Schutzhülse / Spring cover	32245-04+E
6	1	Hebelarm / Lever arm weldment	31855+E
7	1	Rohrschelle min.52 - max.76 - breit 13 / Clamp hose	40373-60-12
8	1	Montagehülse / Bushing spring cover mount	36119-E
9	1	Feder #5 / Spring #5	35127+E
10	1	Schleife 0043.5 D27 f=4 / Washer flat	32315+E
11	8	Sechskantschraube DIN 933 M12x45 / Screw	41081-1045872P8
12	8	Sechskantmutter DIN 934 M12 / Nut	41086-1282P
13	8	Schleife DIN 125 M12 / Washer flat	41088-12AZP
14	8	Federling DIN 127 M12 / Washer spring	41090-12AZP
15	1	Warnaufkleber / Label pinch point warning	30528
16	1	Klarrohr / Tube clear	34063-08+E
17	1	Schutzdeckel / Cap tube	34054+E
18	2	Sechskantmutter F / Nut hex 1"	32311-01+E
19	5	Vierrantschraube DIN 479 M12x25 mit Ringsechseide / Screw	41444-12025B2P
20	1	Stetling / Collar locking	32341-01+E
21	1	Gegenplatte / Plate opposite side mount	32342-E
22	1	Unterlegscheibe 1-1/2" / Washer flat	34672
23	2	Nylonhülse / Bushing nylon	34306+E
24	2	Martin Aufkleber / Martin label	32238
25	2	Federspannung Aufkleber / Gauge tensioning	36051
26	1	Aufkleber Federspanner Vorabstr. / Label XHD tensioner pre.	36055-P1
27	1	Aufkleber Federspanner Hauptab. / Label XHD tensioner sec.	36055-S1
28	2	Warnaufkleber / Label conveyor products warning	23395
nd	1	Handbuch / Manual operators	M3713-X
nd	1	nd = Nicht Dargestellt / Not shown	

Bemerkungen:

- 1) Alle Maße sind in mm und nur ca. Angaben.
- 2) Warnaufkleber Teilnr. 23395 liegt lose bei und sollte nach Möglichkeit an der Aussenwand der Schürre angebracht werden.
- 3) Eine volle Umdrehung der Spannmutter vom Federspanner entspricht 5mm Spannmutter.
- 4) Eine Kopie der Zeichnung 38003+E liegt dem Produkt bei.
- 5) Montagetaste sind im Lieferumfang enthalten.
- 6) Das Einstellen der verschiedenen Federspannweite ist auf dem Aufkleber Teilnr. 36055 angegeben und liegt lose bei. Für den Vorabstreifer muss der Anzeigaufkleber Teilnr. 36055-P1 benutzt werden. Für ein Hauptabstreifer muss der Aufkleber Teilnr. 36055-S1 angebracht werden.
- 7) Pos. 19 mit 70 Nm anziehen.

Notes:

- 1) All dimension are given in mm and for reference only.
- 2) Warning labels (P/N 23395) are to be shipped loose. Adhere on outside of each chute wall.
- 3) One full turn of nut (P/N 32311) is equal to a distance of 5mm.
- 4) Ship one copy of drawing 38003+E with product.
- 5) Mounting hardware are included.
- 6) Tensioner gauge (P/N 36051) with tensioning label (P/N 36056-S1) to be shipped loose. Tensioning gauge with P/N 36055-P1 is used on pre-cleaner's tensioning gauge with P/N 36055-S1 is used on secondary cleaners.
- 7) Apply 70 Nm of torque to Pos. 19.



Schürrenwände nur zur Verdeutlichung dargestellt.
Chute wall shown for reference only.

© Copyright 1995 Martin Engineering. All rights reserved. Covered by U.S. and foreign patents pending and issued. ® and ® indicate trademarks of Martin Engineering.

Drawn: abc	Date: 22/07/2010
Checked: [Signature]	Controlled: [Signature]
Eng.: [Signature]	Appr.: [Signature]
Date: [Signature]	Date: [Signature]
Plott: [Signature]	Date: 13/03/2017
Ms./Se: 1/3	

MARTIN ENGINEERING GMBH	In der Rehbach 14 65396 Wölluf GERMANY
XHD Federspanner Baugruppe XHD Spring Tensioner	
Benennung Title	
Zeichn.-Nr. Drawing No.	
Name by	
Datum date	
Änderung (Revision)	

4 Konformitätserklärung



EU declaration of conformity

according to ATEX directive 2014/34/EU

The manufacturer:

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14
65396 Walluf, Germany

hereby declares, that the following product:

Cleaner for belt conveyor systems

Type: "QC1™ HD Pre-Cleaner" part no. 35382-xxxxxxxxxx-xx+E

equipment category II 2 D

in combination with

the tensioner "Spring tensioner" part no. 38180-x

and the potential equalization kit part no. B-DE-Pro-2000

fulfils the relevant harmonisation legislation of the EU.

The following harmonised standards were applied:

DIN EN 1127-1: 2019-10

DIN EN ISO 80079-36: 2016-12

DIN EN 15198: 2007-11

Notified body: none



Walluf, 10/07/2020 Robert Whetstone, Managing Director

MARTIN ENGINEERING GMBH

In der Rehbach 14 ■ 65396 Walluf, Germany ■ Phone: +49 6123 97820 ■ Fax: +49 6123 75533 ■ info@martin-eng.de ■ www.martin-eng.de
ISO 9001 certified ■ Commercial Registry: HRB 17619 Amtsgericht Wiesbaden (District Court)
Managing director: Robert Nogaj, Robert Whetstone ■ VAT ID: DE 113863500
Nassauische Sparkasse ■ BLZ: 510 500 15, Acct: 472 016 334 ■ IBAN: DE97 5105 0015 0472 0163 34, SWIFT BIC: NASS DE 55 XXX
Commerzbank AG ■ BLZ: 510 800 60, Acct: 119 069 600 ■ IBAN: DE31 5108 0060 0119 0696 00, SWIFT BIC: DRES DE FF 510



Deutschland

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Germany
Tel. +49 (0)6123 97820; Fax +49 (0)6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

Spanien

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, Spain
Tel. +34 (0)876 245114; Fax +34 (0)966 719371
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

Großbritannien

Martin Engineering Ltd.
8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Great Britain
Tel +44 115 946 4746
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Türkei

Martin Engineering Türkiye
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye Istanbul, Turkey
Tel +90 216 499 34 91; Fax +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Frankreich

Martin Engineering SARL
50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, France
Tel +33 389 20 63204; Fax +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Italien

Martin Engineering Italy Srl
Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italy
Tel +39 295 3838 51; Fax +39 295 3838 15
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Russland

OOO Martin Engineering
Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moscow, Russia
Tel +7 495 181 33 43; Fax +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru