

CleanScrape® Hauptabstreifer



Betriebsanleitung Teil 2

Version: 0
Sprache: DE
M4128EDE-05/20

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	Einbau.....	4
2.1	Spannvorrichtung demontieren.....	4
2.2	Einbau Abstreifer.....	7
2.3	Abstreifer spannen.....	9
2.4	Kennzeichnungen platzieren.....	11
3	Lieferumfang und Ersatzteile.....	12
3.1	Hauptabstreifer.....	12
3.2	Spannvorrichtung.....	14

1 Allgemeines



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 Mitgelieferte Unterlagen

Die separat bereitgestellte Betriebsanleitung Teil 1 ist Bestandteil dieser Betriebsanleitung.

1.3 Artikelnummer

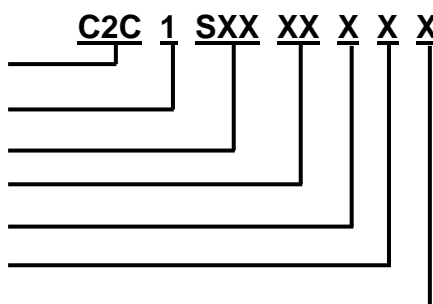
Tensioner

SQC2S™ Square Mainframe Tensioners: P/N 38664-SS.

Abstreifer

Artikel-Nummer

Produkt
 Aufbau Hauptachse
 Gurtbreite (inch)
 Anzahl Blätter
 Material Abstreifkante
 Typ Hauptachse
 Spannvorrichtung



Material Abstreifkante

1: Wolfram Karbid

Typ Hauptachse

S: Edelstahl

Spannvorrichtung

(-): Keine

S: Edelstahl

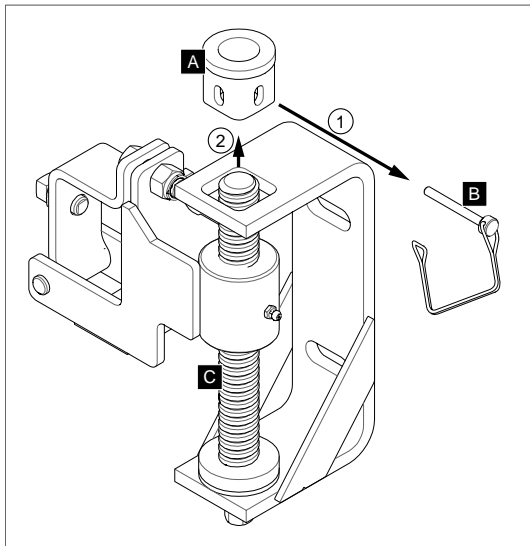
1.4 Technische Daten

Der Abstreifer ist für folgende Betriebsparameter geeignet:

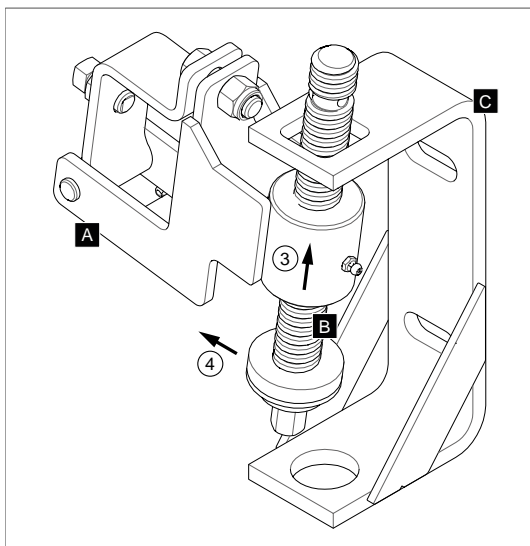
	Betriebsparameter
Gurtbreiten:	500 ... 2.600 mm
Trommeldurchmesser:	beliebig
Gurtgeschwindigkeit:	3 m/s für Fördergurte mit mechanischen Gurtverbindern
	5 m/s für Fördergurte mit vulkanisierten Gurtverbindungen
Temperaturbereich:	-40 ... 315 °C
Reversierbetrieb:	Ja

2 Einbau

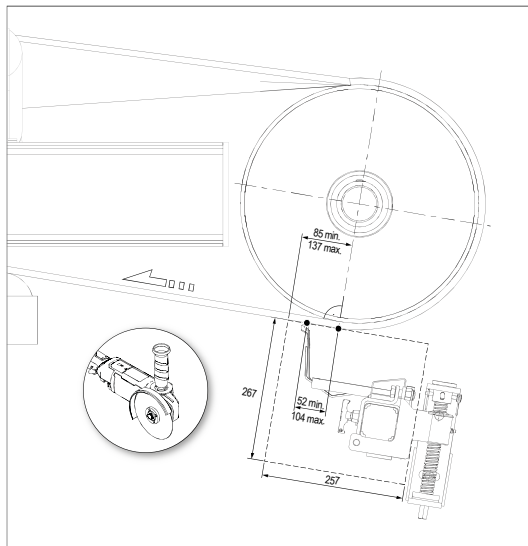
2.1 Spannvorrichtung demontieren



1. Sicherungsbolzen (B) herausziehen.
2. Lagerbuchse (A) herausnehmen.



3. Gewindestange (B) nach oben schieben.
4. Haltearm (A) aus Installationskonsole (C) nehmen.



5. Einbauposition des Abstreifers bestimmen und entsprechende Öffnung aus der Schurre schneiden.

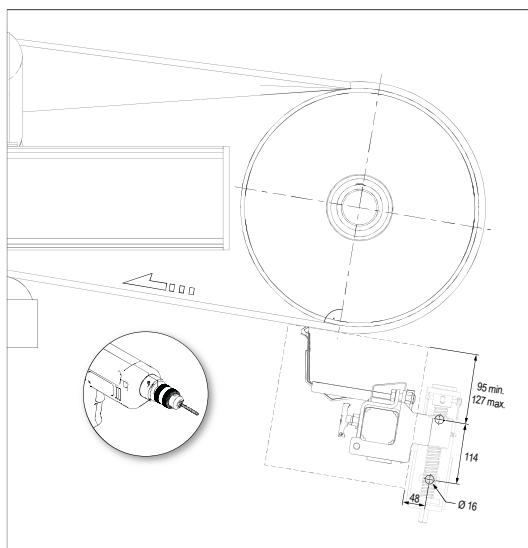


HINWEIS

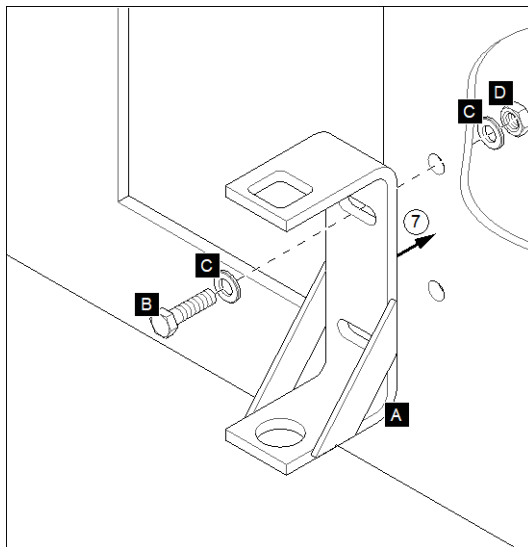
Bei zylindrischer Trommel kann der Abstand zum Tangentenpunkt von 104-52 mm auf 0 mm verringert werden.

Wenn der Abstand zum Tangentenpunkt auf 0 mm verringert wurde, liegen die Abstreifblätter direkt auf dem Tangentenpunkt.

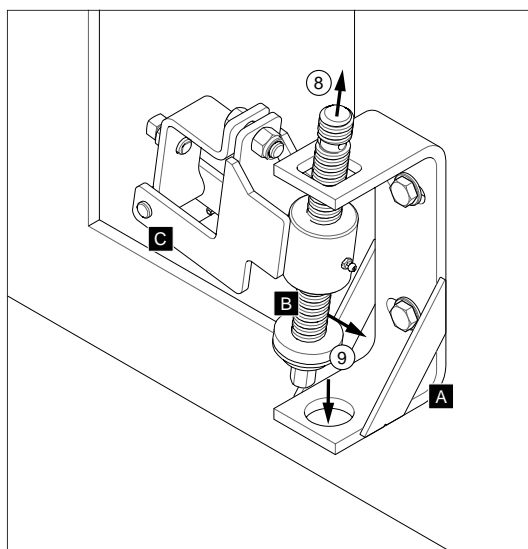
- *Position der Einbauöffnung beachten und ggf. anpassen.*



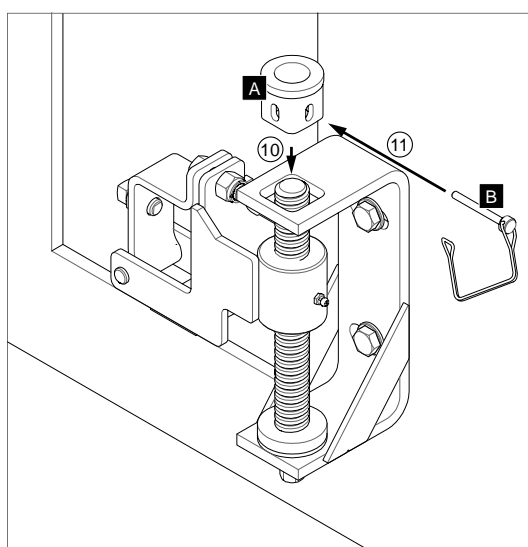
6. Einbauposition der Spannvorrichtung bestimmen und entsprechende Löcher in die Schurre bohren.



7. Die Installationskonsole (A) mit Schraube (B), Unterlegscheiben (C) und passender Mutter (D) an der Schurre befestigen.

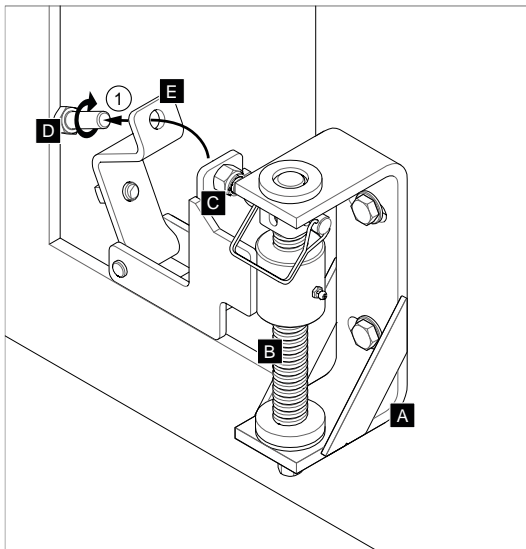


8. Gewindestange (B) in die obere Öffnung der Installationskonsole einführen.
9. Haltearm (C) in die Installationskonsole (A) einsetzen.

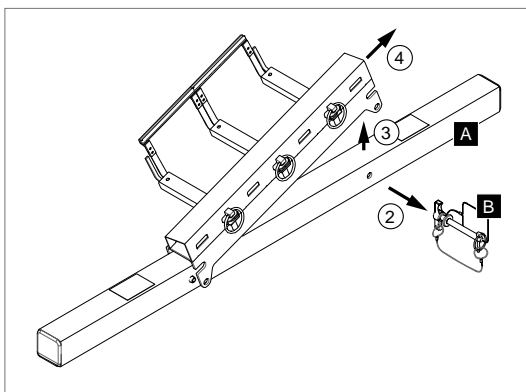


10. Lagerbuchse (A) einsetzen.
11. Sicherungsbolzen (B) einsetzen.

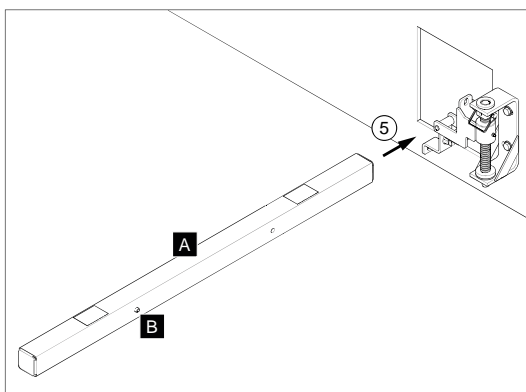
2.2 Einbau Abstreifer



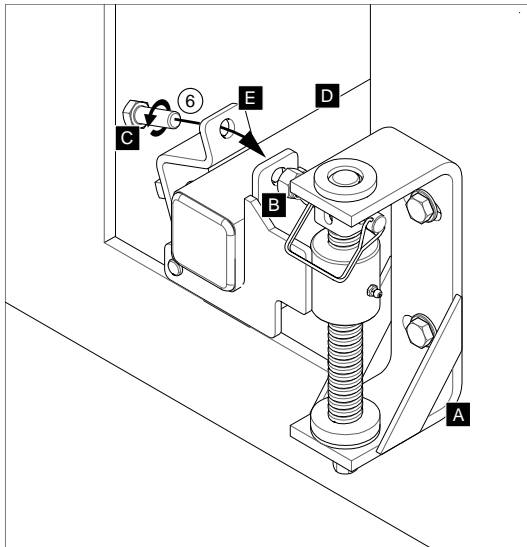
1. Schraube (D) an der Klemmschelle (E) herausschrauben.



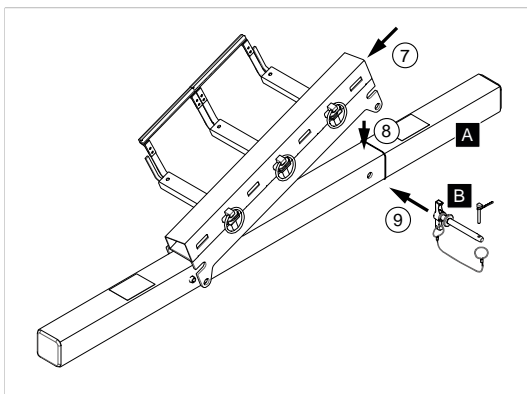
2. Sicherungsstift (B) am Abstreifer entfernen.
3. Blattkartusche noch oben drücken.
4. Blattkartusche entfernen.



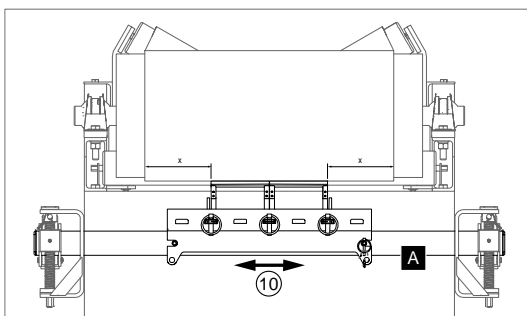
5. Abstreifachse (A) in die Klemmschelle so einführen, dass die Arretierung (B) nach vorne zeigt.



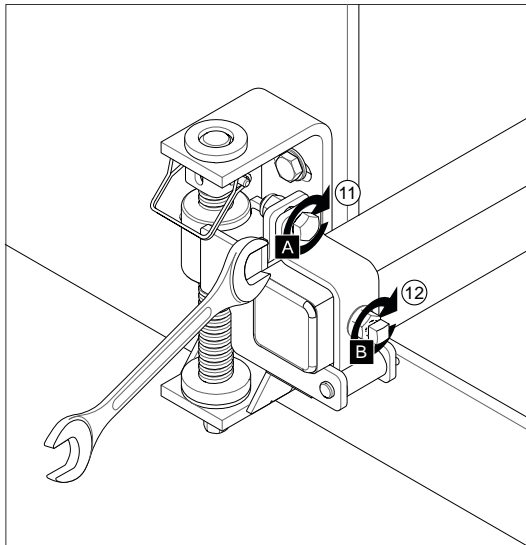
6. Klemmschelle (E) mit Schraube (C) festschrauben.



7. Blattkartusche einschieben.
8. Blattkartusche in die Arretierung der Abstreiferachse (A) einsetzen.
9. Sicherungsstift (B) einsetzen.

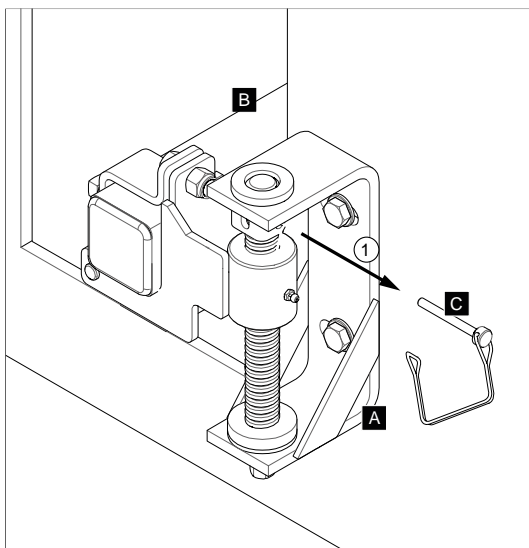


10. Abstreifer mittig ausrichtig.

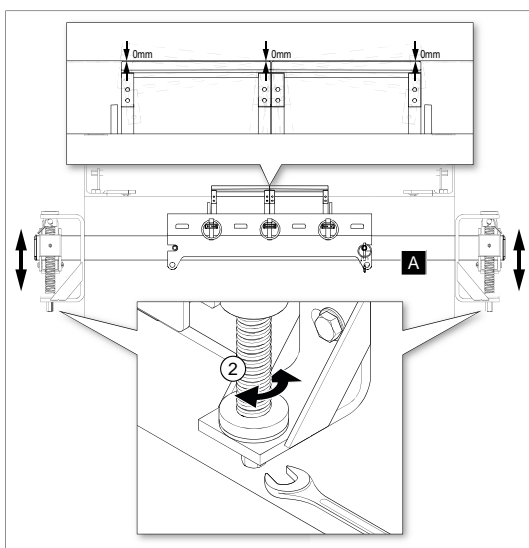


11. Schraube (A) fest anziehen.
12. Schraube (B) fest anziehen.

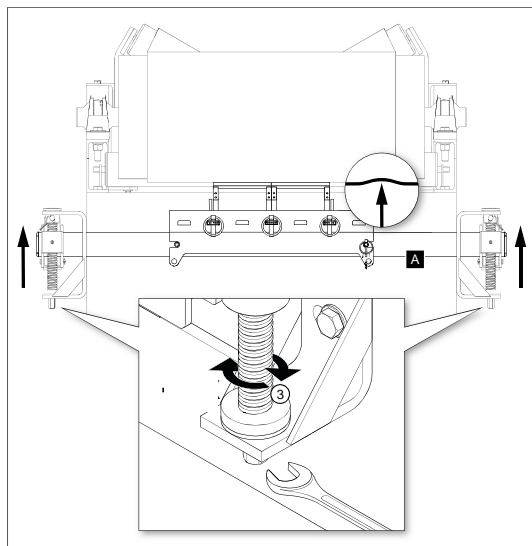
2.3 Abstreifer spannen



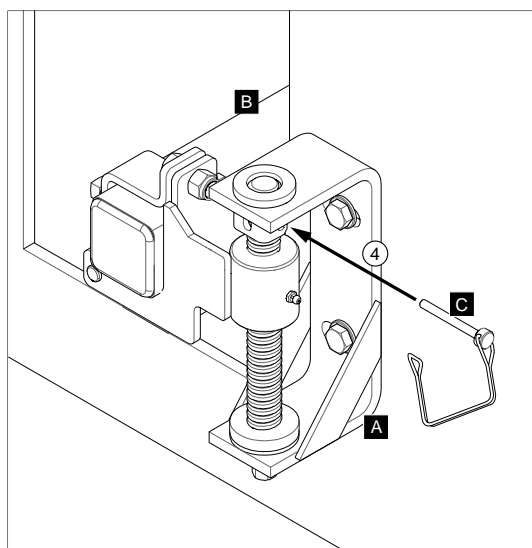
1. Sicherungstift (C) herausnehmen.



2. Spindeln der Spannvorrichtungen drehen, bis alle Abstreifblätter gerade den Gurt berühren.



3. Eine volle Umdrehung drehen, um den Abstreifer zu spannen.



4. Sicherungstift (C) einsetzen.

2.4 Kennzeichnungen platzieren

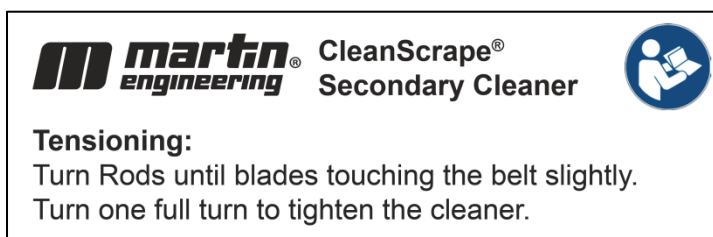
2.4.1 Sicherheitskennzeichnung

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



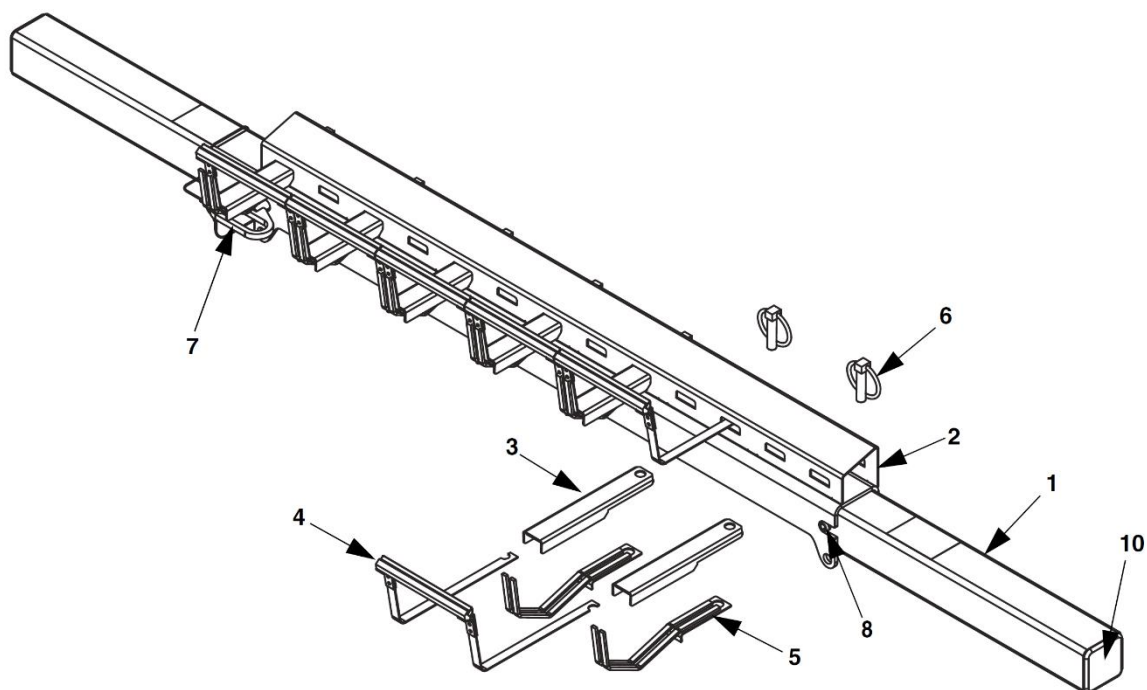
2.4.2 Weitere Kennzeichnungen

Die folgende Kennzeichnungen sind am Produkt angebracht:



3 Lieferumfang und Ersatzteile

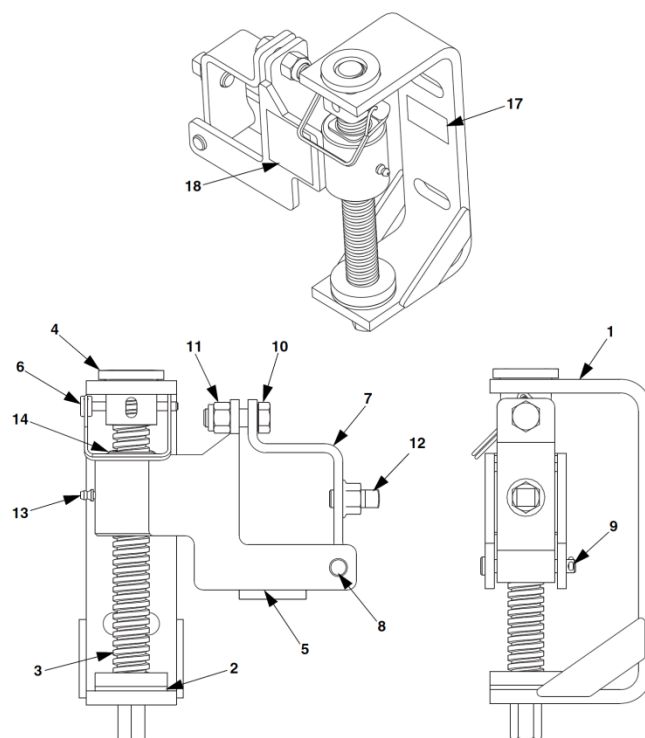
3.1 Hauptabstreifer



Item	Description	Part Number	Qty
1	Mainframe	Table I	1
2	Cartridge Weldment	Table I	1
3	Spring Arm Cover Weldment	C2CP1003S	Table I
4	Blade Arm Assembly	C2CB1	Table I
5	Spring Arm Weldment	C2CP1006S	Table I
6	Pin Locking Lynch 7/16	SUS10011S	Table I
7	Pull Pin Assembly	C2CP1019S	1
8	Pin Slotted Spring 1/2 x 3 SS	SUS10007S	1
9	Label Martin Product	38048	2
10	Plug	34896-02	2
11	Square Mainframe Tensioner Assembly (316 SS)	38664-SS	1
12	Manual Operator's	M4128	1

Part No.	P/N Item 1	P/N Item 2	Qty Item 4	Qty Items 3, 5, 6
C2C1S1802XXXX	C2CPMS18S	C2CP1015S03S	2	3
C2C1S1803XXXX	C2CPMS18S	C2CP1015S03S	3	4
C2C1S2403XXXX	C2CPMS24S	C2CP1015S04S	3	4
C2C1S2404XXXX	C2CPMS24S	C2CP1015S04S	4	5
C2C1S3004XXXX	C2CPMS30S	C2CP1015S05S	4	5
C2C1S3005XXXX	C2CPMS30S	C2CP1015S05S	5	6
C2C1S3605XXXX	C2CPMS36S	C2CP1015S06S	5	6
C2C1S3606XXXX	C2CPMS36S	C2CP1015S06S	6	7
C2C1S4206XXXX	C2CPMS42S	C2CP1015S07S	6	7
C2C1S4207XXXX	C2CPMS42S	C2CP1015S07S	7	8
C2C1S4807XXXX	C2CPMS48S	C2CP1015S08S	7	8
C2C1S4808XXXX	C2CPMS48S	C2CP1015S08S	8	9
C2C1S5408XXXX	C2CPMS54S	C2CP1015S09S	8	9
C2C1S5409XXXX	C2CPMS54S	C2CP1015S09S	9	10
C2C1S6009XXXX	C2CPMS60S	C2CP1015S10S	9	10
C2C1S6010XXXX	C2CPMS60S	C2CP1015S10S	10	11
C2C1S6610XXXX	C2CPMS66S	C2CP1015S11S	10	11
C2C1S6611XXXX	C2CPMS66S	C2CP1015S11S	11	12
C2C1S7211XXXX	C2CPMS72S	C2CP1015S12S	11	12
C2C1S7212XXXX	C2CPMS72S	C2CP1015S12S	12	13
C2C1S7812XXXX	C2CPMS78S	C2CP1015S13S	12	13
C2C1S7813XXXX	C2CPMS78S	C2CP1015S13S	13	14
C2C1S8413XXXX	C2CPMS84S	C2CP1015S14S	13	14
C2C1S8414XXXX	C2CPMS84S	C2CP1015S14S	14	15
C2C1S9014XXXX	C2CPMS90S	C2CP1015S15S	14	15
C2C1S9015XXXX	C2CPMS90S	C2CP1015S15S	15	16
C2C1S9615XXXX	C2CPMS96S	C2CP1015S16S	15	16
C2C1S9616XXXX	C2CPMS96S	C2CP1015S16S	16	17

3.2 Spannvorrichtung



Item	Description	Part Number	Qty
1	Mount Bracket Weldment	35672	2
2	Bottom Bushing	35674	2
3	Tensioning Rod	35682	2
4	Top Bushing	35683-C	2
5	Tensioner Arm Assembly	38663	2
6	Pin Wire Lock 1/4 x 2.25 ZP	35685	2
7	Hinge Clamp Weldment	38661	2
8	Pin Clevis 3/8 x 2-1/2 ZP	35687	2
9	Pin Cotter 1/8 x 3/4 SS	31297	2
10	Screw HHC 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	2
11	Nut Hex Elastic Lock 1/2-13NC ZP	18577	2
12	Screw SHS 1/2-13NC x 1 SS	22763-03	2
13	Fitting Grease 3/16	38584	2
14	Pivot Block Insert	35684	2
15 (NS)	Mounting Hardware	35283	1
16 (NS)	Label Conveyor Products Warning	23395	2
17	Label Martin Products	32238	2
18	Label Tensioning	SQC2-10002	4
19 (NS)	Operator's Manual	M3815	1

Deutschland

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Deutschland
Tel. 0049 (0)6123 9782 0; Fax 0049 (0)6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

Spanien

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, Spain
Tel. 0034 (0)876 245 114; Fax 0034 (0)966 71 93 71
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

Großbritannien

Martin Engineering Ltd.
8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Großbritannien
Tel 0044 (0)115 946 4746; Fax 0044 (0)115 946 5550
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 İstanbul, Türkei
Tel 0090 (0)216 499 34 91; Fax 0090 (0)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, Frankreich
Tel 0033 (0)389 20 63204; Fax 0033 (0)389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Italien

Martin Engineering Italy Srl
Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italien
Tel 0039 (0)295 3838 51; Fax 0039 (0)295 3838 15
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Russland

OOO Martin Engineering
Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moskau, Russland
Tel 007 (0)495 181 33 43; Fax 007 (0)499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru