

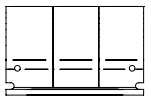
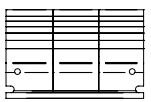


Der Martin® QC™#1 HD Vorabstreifer wurde für die schwierigsten Einsatzbedingungen entwickelt.

Das wirtschaftliche System aus Vorabstreifer und Spannvorrichtung verbindet eine wirkungsvolle Reinigung mit einer hohen Standzeit bei minimalen Wartungsaufwand.

Durch den Einsatz verschiedener Urethanabstreifblätter ist dieser Vorabstreifer sowohl für den normalen als auch für den Einsatz in Hochtemperatur oder unter hoch abrasiven Bedingungen geeignet.

Technische Daten:

Förderbandgeschwindigkeit max.	4,6 m/s
Kopftrommeldurchmesser*	300 - 600 mm
Förderbandbreite	500 - 2400 mm
Achsausführung	Lackiert (RAL 2004) oder Edelstahl (1.4571)
Einsatztemperatur**	-20°C - +70°C
Schüttguttemperatur*** max. Alle Urethane ausser Grün Grün	+70°C +150°C (Kurzzeitig bis +177°C)
Blattausführung - Solid	 Für flache Kopftrommeln, mechanische Spleiße
Blattausführung - Geschlitzt	 Für eine saubere Abstreifkante
Blattausführung - Segmentiert	 Für ballige Kopftrommeln Mittige Beladung, für gleichmäßigen Verschleiß
Blattausführung - Geschlitzt und Segmentiert	 Für ballige Kopftrommeln Mittige Beladung Mechanische Spleiße

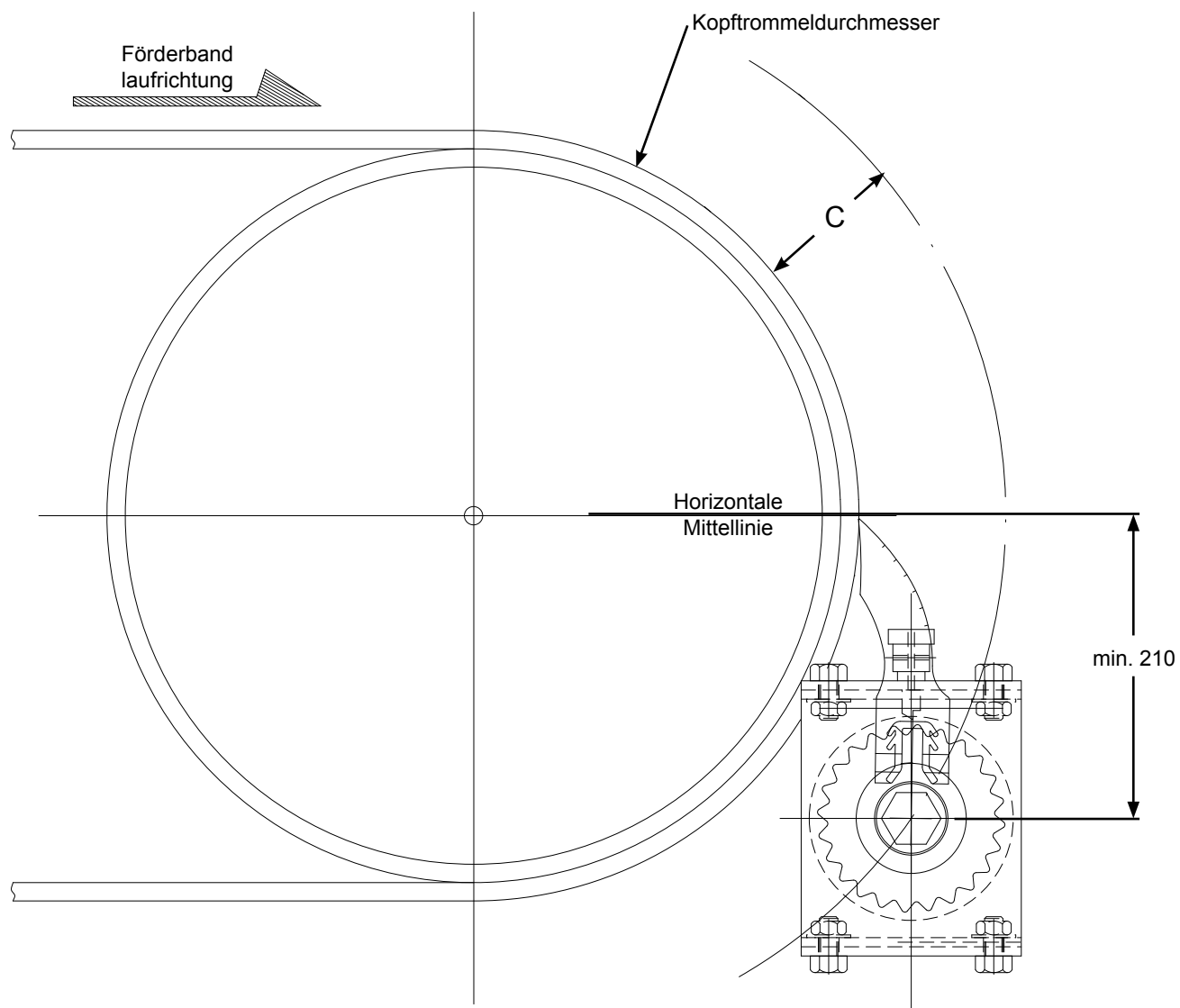
Merkmale

- **Reduzierter Wartungsaufwand**
Schneller, werkzeugloser Abstreiferblattwechsel, nur durch Entfernen und Wiedereinsetzen eines einzigen Sicherungsstiftes.
- **Gleichmäßige Reinigungsleistung**
Das Abstreiferblatt mit dem patentierten "CARP"-Design und die verwendeten Spannvorrichtungen sorgen für eine wirkungsvolle Reinigung während der gesamten Standzeit des Abstreiferblattes, insbesondere bei hohen Förderbandgeschwindigkeiten und/oder mechanischen Spleißen.
- **Robuste und flexible Konstruktion**
Die robuste Hauptachse ist mit einem aufgeschweißtem Flachmaterial verstärkt. Die Aluminiumaufnahme des Abstreiferblattes gewährleistet einen sicheren Halt auf der Hauptachse.

* Für Kopftrommeldurchmesser größer 600 mm, Martin Engineering kontaktieren.

** Für Einsatztemperaturen unter -20°C kann Martin Engineering entsprechende Beheizung der Komponenten anbieten. Martin Engineering kontaktieren für weiterführende Informationen.

*** Für weitere Spezifikationen siehe Datenblatt L3375.

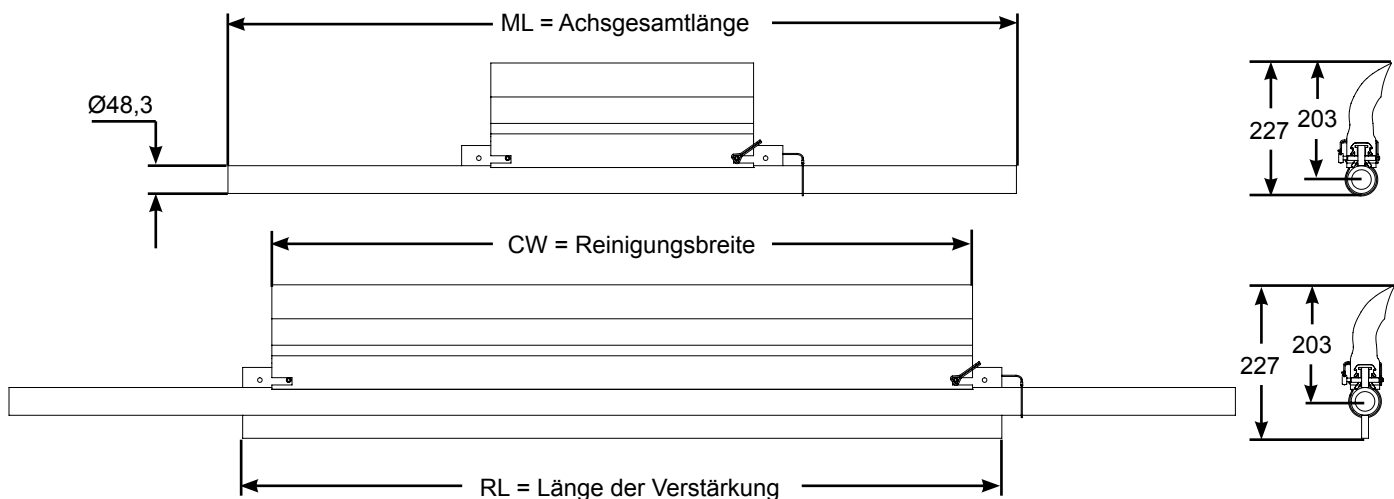


Installationsposition

Kopftrommel- durchmesser*	C = Abstandsmaß
[mm]	[mm]
300-375	114
376-475	102
476 >	89

*inkl. Gummierung und Förderband

Martin® QC™ #1 HD Vorabstreifer - Abmessungen



Abmessungen - mm





Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML	RL	Abstreifergewicht ohne Spannvorrr.	Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	Single	Dual
18	500	12	305	16	406	1219	-	15 / 16	X	-
24	650	18	457	22	559	1372	-	19 / 20	X	-
30	800	24	610	28	711	1524	-	21 / 22	X	-
36	1000	30	762	34	864	1676	-	24 / 26	X	-
42	1200	36	914	40	1016	1829	-	27 / 28	X	-
48	1400	42	1067	46	1168	1981	-	29 / 30	X	-
54	1600	48	1219	52	1321	2134	1321	38 / 39	-	X
60	1800	54	1372	58	1473	2286	1473	39 / 42	-	X
66	1900	60	1524	64	1626	2438	1626	46 / 48	-	X
72	2000	66	1676	70	1778	2591	1778	52 / 53	-	X
78	2100	72	1829	76	1930	2743	1930	53 / 54	-	X
84	2200	78	1981	82	2083	2896	2083	58 / 60	-	X
96	2400	90	2286	94	2388	3200	2388	62 / 66	-	X

Anmerkung zu den Reinigungsweiten Schmal und Breit





Bei der Auswahl der richtigen Reinigungsweite, ist in jedem Falle die zu reinigende Fläche auf dem Förderband zu berücksichtigen. Martin Engineering empfiehlt, dass die äußeren Abstreiferkanten nicht mehr als ca. 100 mm über dem zu reinigenden Bereich überstehen, da das Förderband nicht über die komplette Breite gereinigt werden muss und die Abstreiferblätter in dem überstehenden Bereich weniger verschleifen würden. Diese Empfehlung kann nur als grobes Auswahlkriterium herangezogen werden, bei weiteren Fragen oder Problemen bitte an Martin Engineering wenden.

Martin® QC™#1 HD Vorabstreifer - Teilenummererklärung

Martin® QC™#1 HD Vorabstreifer - Teilenummer

35382-aabbccdee-ff+E	
a	Förderbandbreite in Zoll
b	Abstreiferblattausführung
	11: solid
	01: geschlitzt
	10: segmentiert
	00: geschlitzt und segmentiert
c	Reinigungsbreite in Zoll
d	Urethanooptionen*
	siehe Abstreiferblattteilenummer
e	Hauptrahmen Optionen
∅∅:	Lackiert (RAL 2004)
A4:	Edelstahl (1.4571)
f	Verlängerter Hauptrahmen in dm

Martin® QC™#1 HD Abstreiferblatt - Teilenummer

35381-aabbccdd	
a	Förderbandbreite in Zoll
b	Abstreiferblattausführung
	11: solid
	01: geschlitzt
	10: segmentiert
	00: geschlitzt und segmentiert
c	Reinigungsbreite in Zoll
d	Urethanooptionen**
OR:	Orange (90 Shore A)**
BR:	Braun (Chemisch beständig)
GR:	Grün (Temperatur beständig)
NB:	Marineblau (Klebrige Schüttgüter)
CL:	Klar (Trockene Schüttgüter)
CY:	Gelb (Hochabrasive Bedingungen)
MA:	Orange (83 Shore A)

* Für weitere Spezifikationen siehe Datenblatt L3375.

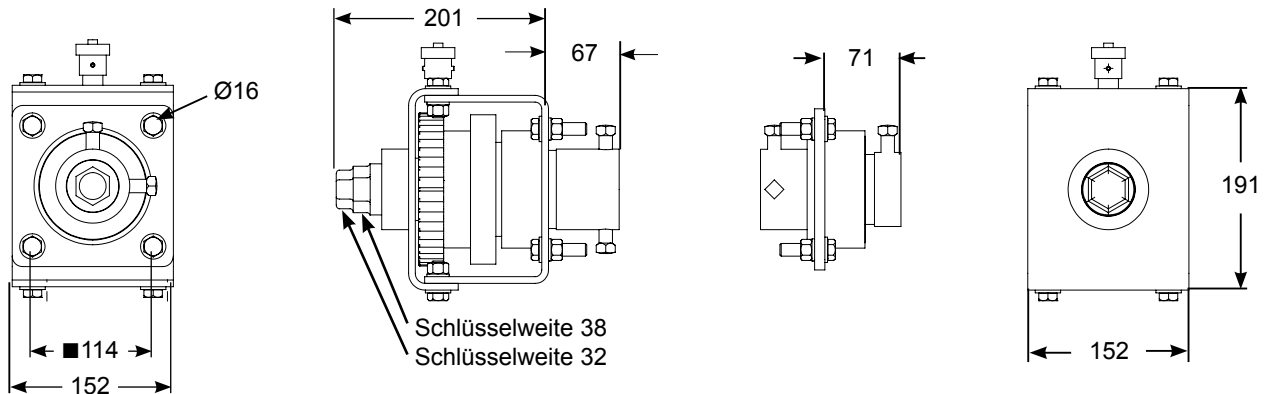
** Urethanooption "OR" ist nur in Abstreiferblattausführung 11 und 10 verfügbar.

Martin® QC™ #1 HD Vorabstreifer - Zubehör

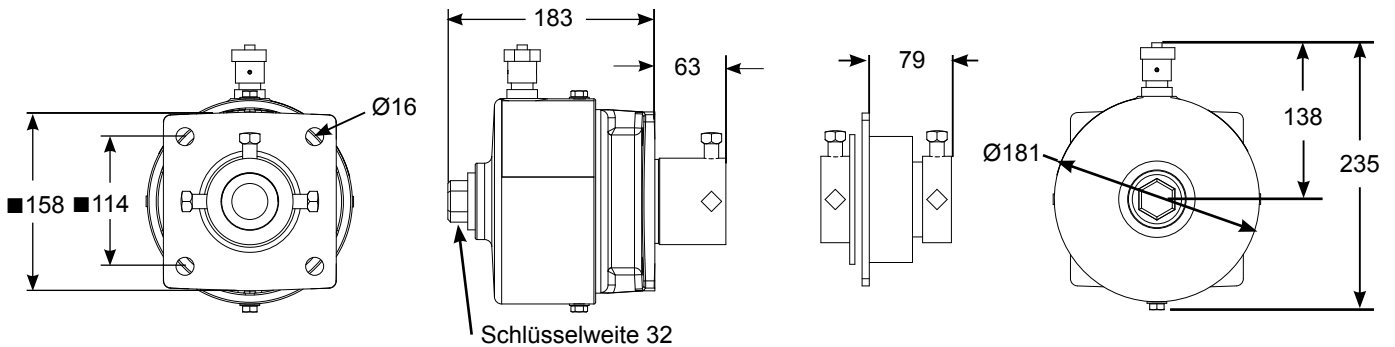
Spannvorrichtungen	Teilenr.	Gewicht
		[kg]
Martin® Twist Spannvorrichtung	31443-I+E	17
Martin® Twist Spannvorrichtung (Dual)	31443-2RI+E	26
Martin® Twist Spannvorrichtung - Rund	38850	9
Martin® Twist Spannvorrichtung (Dual) - Rund	38850-2	14
Martin® Federspannvorrichtung	38180	10
Martin® Federspannvorrichtung (Dual)	38180-2	15

Zubehör	Teilenr.
Martin® Inspektions Tür (Stahl)	CYA-XXXXXXXX+E
Martin® Inspektions Tür (Gummi)	CYAR-XXXXXXXX+E
Martin® Hängeträger	27382+E

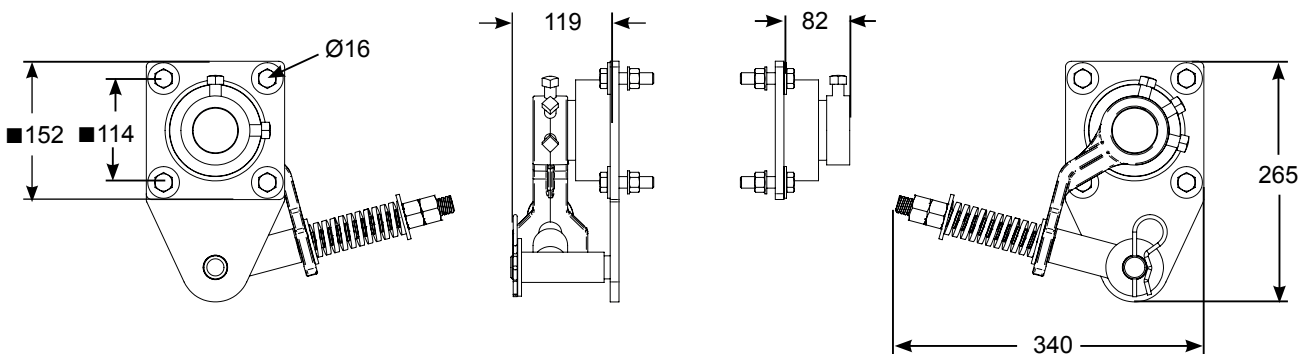
Martin® Twist Spannvorrichtung (Teilenr. 31443-I+E)



Martin® Twist Spannvorrichtung - Rund (Teilenr. 38850)



Martin® Federspannvorrichtung (Teilenr. 38180)



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



Technische Änderungen vorbehalten. Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DNV - ISO 9001

Problem Solved™ GUARANTEED!

Druckschriftnr. L3370-07DE-06/17
 © Martin Engineering Company 1999, 2012