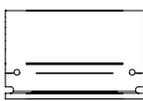
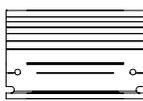
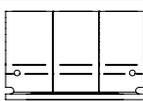


Der Martin® QC™ #1 XHD Vorabstreifer wurde für die rauesten Einsatzbedingungen entwickelt.

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.	6 m/s
Kopftrommeldurchmesser*	400 - 750 mm
Förderbandbreite	500 - 3000 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

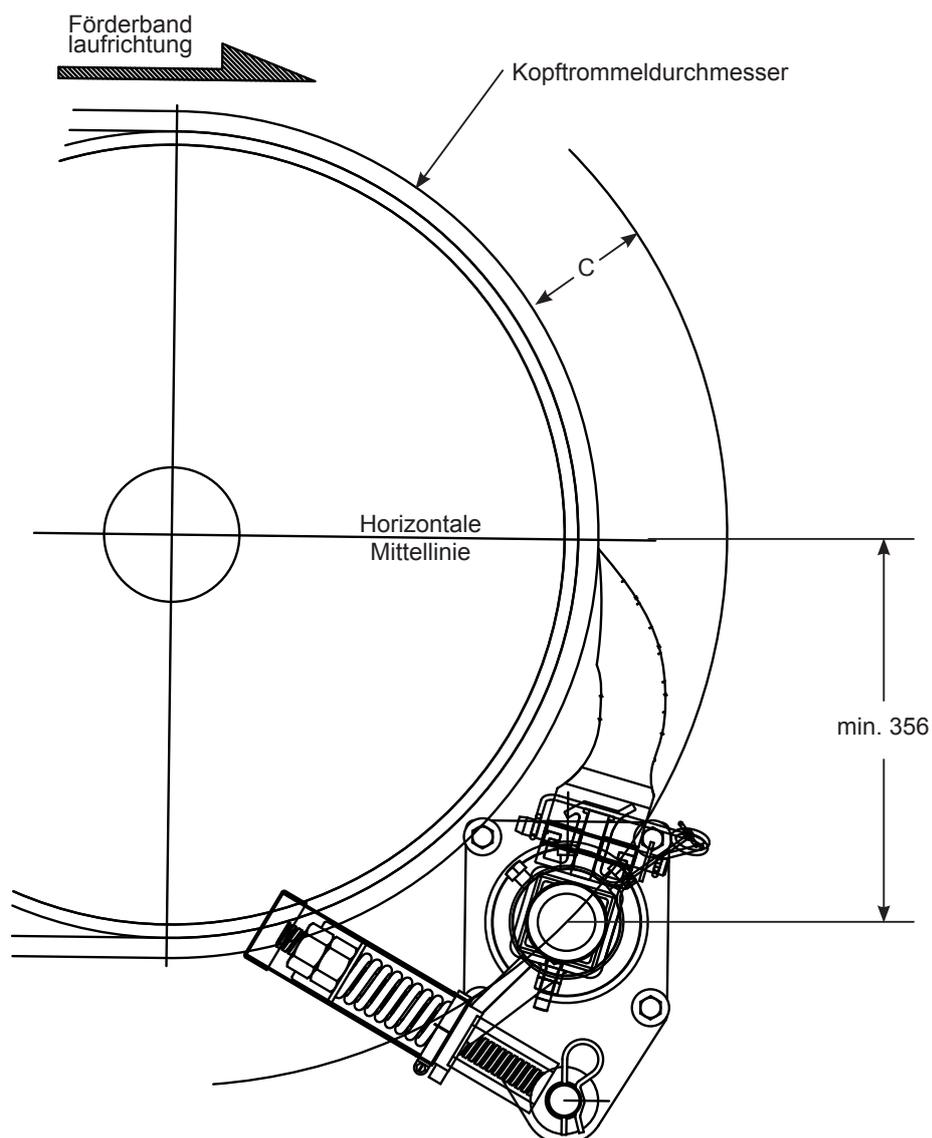
- Reduzierter Wartungsaufwand**
Schneller, werkzeugloser Abstreiferblattwechsel, nur durch Entfernen und Wiedereinsetzen eines einzigen Sicherungsstiftes.
- Gleichmäßige Reinigungsleistung**
Das Abstreiferblatt mit dem patentierten "CARP"-Design und die verwendeten Spannvorrichtungen sorgen für eine 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. Durch die teleskopierbare Hauptachse bei größeren Förderbandbreiten (>2000 mm) kann diese auf verschiedene vor-Ort Bedingungen flexibel angepasst werden.

* Für Kopftrommeldurchmesser größer 750 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.

Martin® QC™ #1 XHD Vorabstreifer - Installationsposition

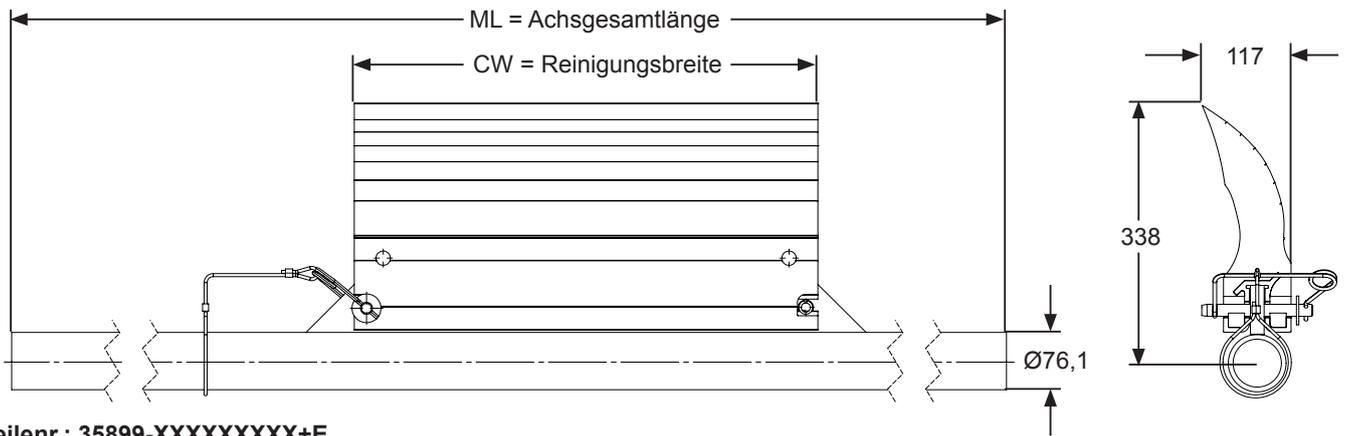


Installationsposition

Kopftrommel- durchmesser*	C = Abstandsmaß
[mm]	[mm]
400	164
500	140
600	133
700	127
750	120

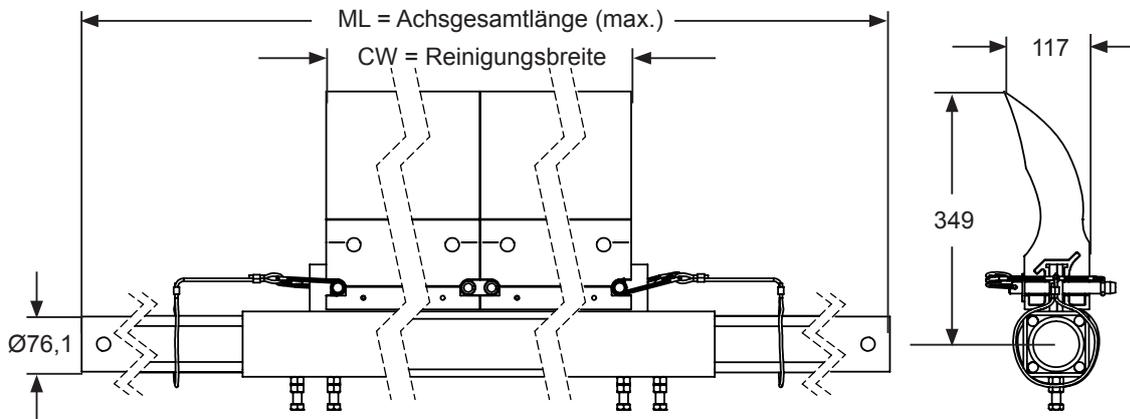
* inkl. Gummierung und Förderband

Martin® QC™ #1 XHD Vorabstreifer - Abmessungen



Teilenr.: 35899-XXXXXXXXX+E

Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML	Abstreifergewicht ohne Spannvorr.	Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]		[kg]	Single
18	(500)	-	-	12	305	1676	34	X	-
24	(650)	12	305	18	457	1829	35 / 38	X	-
30	(800)	18	457	24	610	1981	41 / 45	X	-
36	(1000)	24	610	30	762	2134	48 / 52	X	-
42	(1200)	30	762	36	915	2286	56 / 60	X	-
48	(1400)	36	915	42	1067	2438	63 / 67	-	X
54	(1600)	42	1067	48	1219	2590	70 / 74	-	X
60	(1800)	48	1219	54	1372	2743	78 / 81	-	X
66	(1900)	54	1372	60	1524	2896	85 / 88	-	X
72	(2000)	60	1524	66	1676	3048	92 / 95	-	X



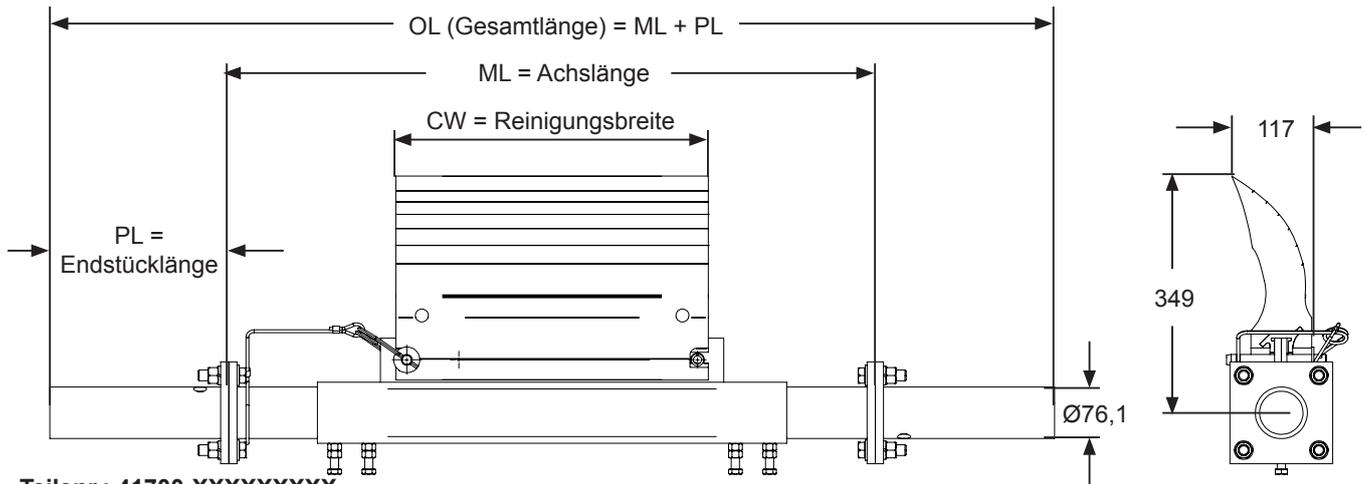
Teilenr.: 35899-DXXXXXXXXX+E

Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML	Abstreifergewicht ohne Spannvorr.	Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]		[kg]	Single
72	(2000)	60	1524	66	1676	3048	95	-	X
84	(2200)	72	1828	78	1981	3353	114	-	X
96	(2400)	84	2134	90	2286	3658	131	-	X
102	(2600)	96	2286	96	2438	3810	155	-	X
120	(3000)	108	2744	114	2896	4267	163	-	X

Anmerkung zu den Reinigungsbreiten Schmal und Breit

Bei der Auswahl der richtigen Reinigungsbreite, ist in jedem Falle die zu reinigende Fläche auf dem Förderband zu berücksichtigen. Martin Engineering empfiehlt, das 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 XHD Vorabstreifer - Abmessungen



Teilenr.: 41700-XXXXXXXX

Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML	Abstreifergewicht ohne Spannvorr. und Endstücke	Blattoptionen		Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	Single	Dual	Single	Dual
24	(650)	12	305	18	457	945	40 / 44	X	-	X	-
30	(800)	18	457	24	610	1097	50 / 54	X	-	X	-
36	(1000)	24	610	30	762	1247	60 / 64	X	-	X	-
42	(1200)	30	762	36	915	1400	70 / 74	X	-	X	-
48	(1400)	36	915	42	1067	1550	80 / 84	X	-	-	X
54	(1600)	42	1067	48	1219	1704	90 / 94	X	-	-	X
60	(1800)	48	1219	54	1372	1856	100 / 103	X	-	-	X
66	(1900)	54	1372	60	1524	2010	109 / 113	X	-	-	X
72	(2000)	60	1524	66	1676	2160	119 / 123 - 114 / 118	X	X	-	X
84	(2200)	72	1828	78	1981	2465	124 / 128	-	X	-	X
96	(2400)	84	2134	90	2286	2770	141 / 145	-	X	-	X
102	(2600)	90	2286	96	2438	2923	169 / 173	-	X	-	X
120	(3000)	108	2744	114	2896	3380	176 / 180	-	X	-	X

Anmerkung zu den Reinigungsbreiten Schmal und Breit

Bei der Auswahl der richtigen Reinigungsbreite, 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 verschleissen würden. Diese Empfehlung kann nur als grobes Auswahlkriterium herangezogen werden, bei weiteren Fragen oder Problemen bitte an Martin Engineering wenden.

Endstücke - Teilenr.: 41043-XXX

Option	PL	Gewicht
	[mm]	[kg]
-250	250	5
-500	500	7
-750	750	10
-1000	1000	13

Martin® QC™#1 XHD Vorabstreifer - Teilenummer

35899-abbccddeefg+E	
a	Blattoptionen \emptyset : Einzeln D: Dual
b	Förderbandbreite in Zoll
c	Blattausführung  11: Solid  01: Geschlitzt  10: Segmentiert  00: Segmentiert und Geschlitzt
d	Reinigungsbreite in Zoll
e	Urethanoptionen* siehe Abstreiferblatteilenummer
f	Hauptachse Optionen P: Lackiert (RAL 2004) C: Sonderlackiert C5M (RAL 2004) A4: Edelstahl (1.4571)
g	Spannvorrichtung Optionen T: Federspannvorrichtung S: Federspannvorrichtung mit Spansschloss A: Luftspannvorrichtung

Martin® QC™#1 XHD Vorabstreifer
(Flanschversion) - Teilenummer

41700-abbccddeefghh	
a	Blattoptionen \emptyset : Einzeln D: Dual
b	Förderbandbreite in Zoll
c	Blattausführung  11: Solid  01: Geschlitzt  10: Segmentiert  00: Segmentiert und Geschlitzt
d	Reinigungsbreite in Zoll
e	Urethanoptionen* siehe Abstreiferblattnummer
f	Hauptachse Optionen P: Lackiert (RAL 2004) C: Sonderlackiert C5M (RAL 2004) A4: Edelstahl (1.4571)
g	Spannvorrichtung Optionen T: Federspannvorrichtung S: Federspannvorrichtung mit Spansschloss A: Luftspannvorrichtung
h	Länge der Endstummel in mm 02: 250 05: 500 07: 750 10: 1000

* Für weitere Spezifikationen siehe Datenblatt L3375.

Martin® QC™#1 XHD Abstreiferblatt - Teilenummer

35897-abbccddeef+E	
a	Blattoption Ø: Einzel D: Dual
b	Förderbandbreite in Zoll
c	Abstreiferblattausführung  11: Solid  01: Geschlitzt  10: Segmentiert  00: Segmentiert und Geschlitzt
d	Reinigungsbreite in Zoll
e	Urethanoptionen* ØØ: Orange BR: Braun (Chemisch beständig) GR: Grün (Temperatur beständig) NB: Marineblau (Klebrige Schüttgüter) CL: Klar (Trockene Schüttgüter) CY: Gelb (Hochabrasive Bedingungen)
f	Abstreiferblattausrichtung Ø: Keine (Nur Einzelblatt) R: Rechts (Nur Dualblatt) L: Links (Nur Dualblatt)

* Für weitere Spezifikationen siehe Datenblatt L3375.

Anmerkungen zum Teilenummerindex:

Index e: Bei gewählter Option "D" in Index a, sind nur die Optionen "ØØ" oder "BR" erhältlich.

Index f: Nur bei gewählter Option "D" in Index a verwenden.

Option "+E" Nur bei gewählter Option "D" in Index a verwenden.

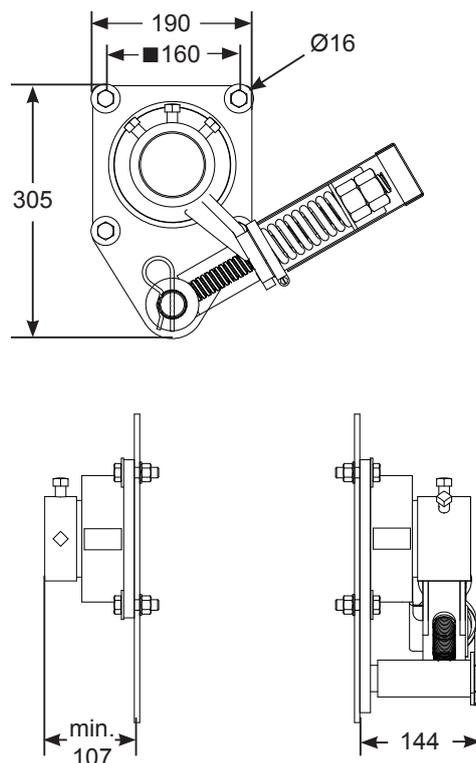
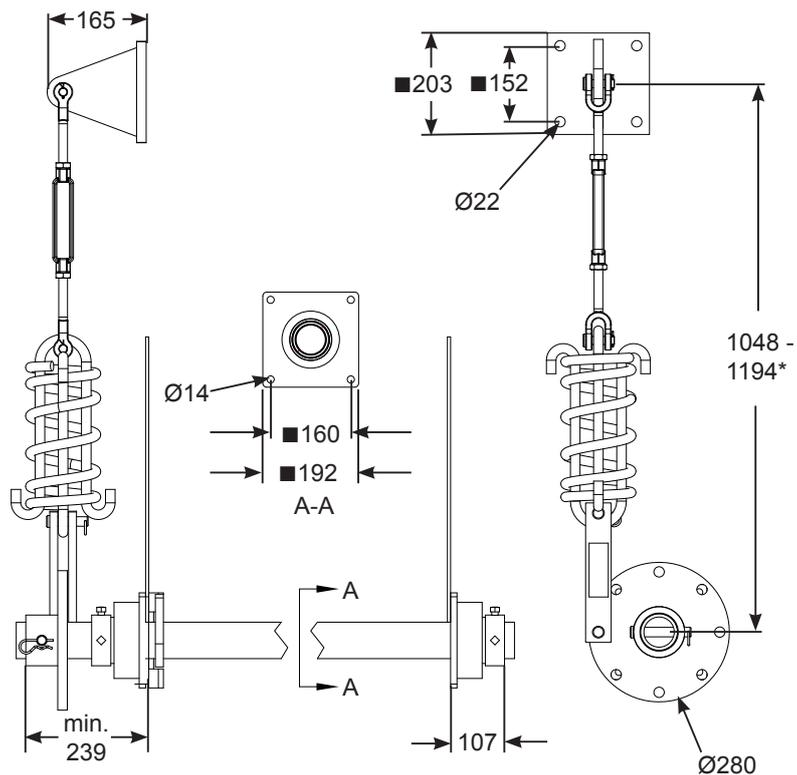
Martin® QC™ #1 XHD Vorabstreifer - Ersatzteile und Zubehör

Spannvorrichtungen	Teilenr.	Gewicht
		[kg]
Martin® XHD Federspannvorrichtung	38003+E	20
Martin® XHD Federspannvorrichtung (Dual)	38003-2+E	25
Martin® XHD Luftspannvorrichtung	32135	24
Martin® XHD Luftspannvorrichtung (Dual)	32135-2R	35
Martin® XHD Federspannvorrichtung mit Spansschloss (Single)	35978-SXXX+E	45
Martin® XHD Federspannvorrichtung mit Spansschloss (Dual)	35978-DXXX+E	80

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

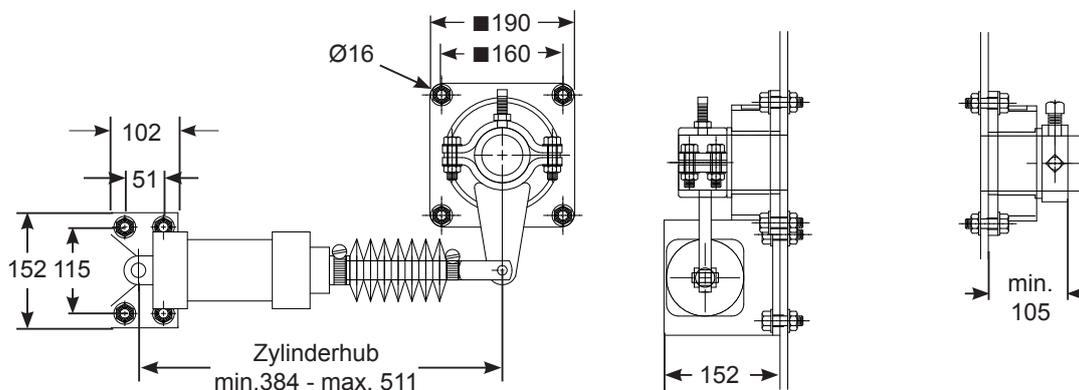
Martin® XHD Federspannvorrichtung mit Spansschloss (Option "S")

Martin® XHD Federspannvorrichtung (Option "T")



*Abhängig von der eingesetzten Feder

Martin® XHD Luftspannvorrichtung (Option "A")



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. Qualitätsmanagement zertifiziert nach DNV - ISO 9001

Problem Solved™ GUARANTEED!

Druckschriftnr. L3501DE-01/15
 © Martin Engineering Company 2008, 2012