

Der Martin® QC™ #1 MT* 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.

*MT = Metal Tipped (Metallbestückt)

Technische Daten:

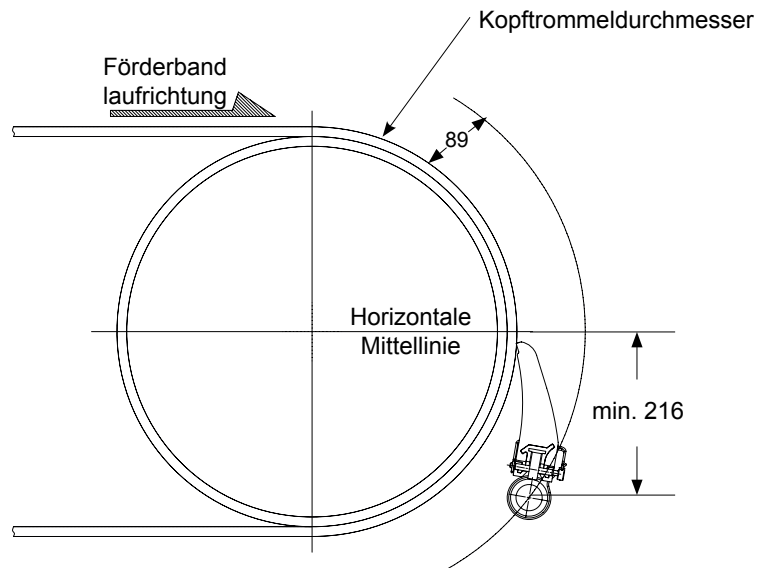
Förderbandgeschwindigkeit max.	4,3 m/s
Kopftrommeldurchmesser*	300 - 750 mm
Förderbandbreite	500 - 2400 mm
Achsausführung	Lackiert (RAL 2004) oder Edelstahl (1.4571)
Einsatztemperatur**	-20°C bis +70°C
Schüttguttemperatur*** max. Alle Urethane ausser Grün Grün	+70°C +150°C (Kurzzeitig bis +177°C)

* 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.

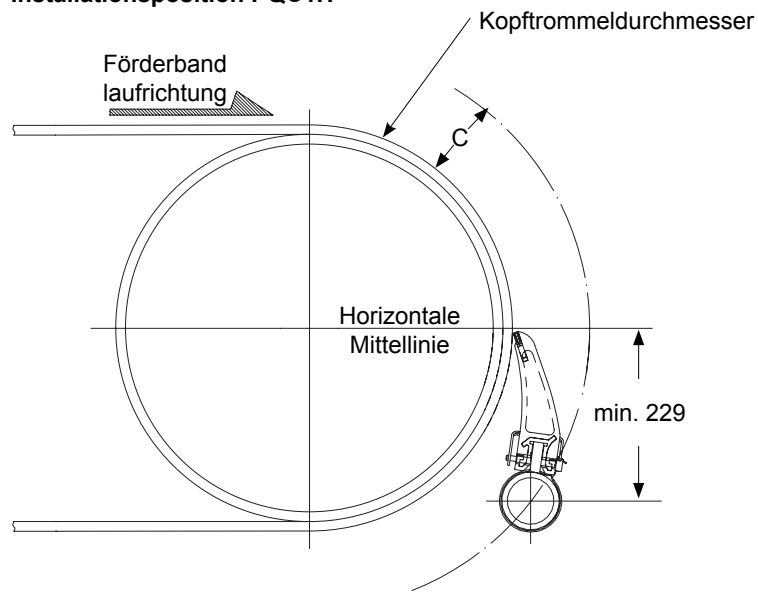
Merkmale

- Höhere Standzeiten**
 Das neue metallbestückte Abstreiferblatt von Martin Engineering ermöglicht, durch seinen innovativen Stahleinsatz mit einer Abstreifkante aus Wolframkarbid, eine höhere Widerstandsfähigkeit und eine zwei bis dreifache Standzeit gegenüber einem herkömmlichen Abstreiferblatt mit Urethanabstreifkante.
- Reduzierter Wartungsaufwand**
 Schneller, werkzeugloser Abstreiferblattwechsel, nur durch Entfernen und Wiedereinsetzen eines einzigen Sicherungsstiftes. Durch das neu entwickelte Abstreiferblatt und dessen gleichbleibendes Verschleißbild muss der Vorabstreifer nur ca. alle sechs Monate nachgespannt werden.
- Gleichmäßige Reinigungsleistung**
 Das Abstreiferblatt mit dem patentierten "CARP"-Design und die verwendeten Spannvorrichtungen sorgen für eine wirkungsvolle Reinigung während der gesamten Standzeit des Abstreiferblattes.
- Robuste Konstruktion**
 Die robuste Hauptachse ist mit einem aufgeschweißtem Flachmaterial verstärkt. Die Aluminiumaufnahme des Abstreiferblattes gewährleistet einen sicheren Halt auf der Hauptachse.
- Keine mechanischen Spleiße**
 Der Vorabstreifer kann nur an vulkanisierten Förderbändern eingesetzt werden. Ein Einsatz an Förderbändern mit mechanischen Spleißen ist nicht vorgesehen.

Installationsposition QC1H



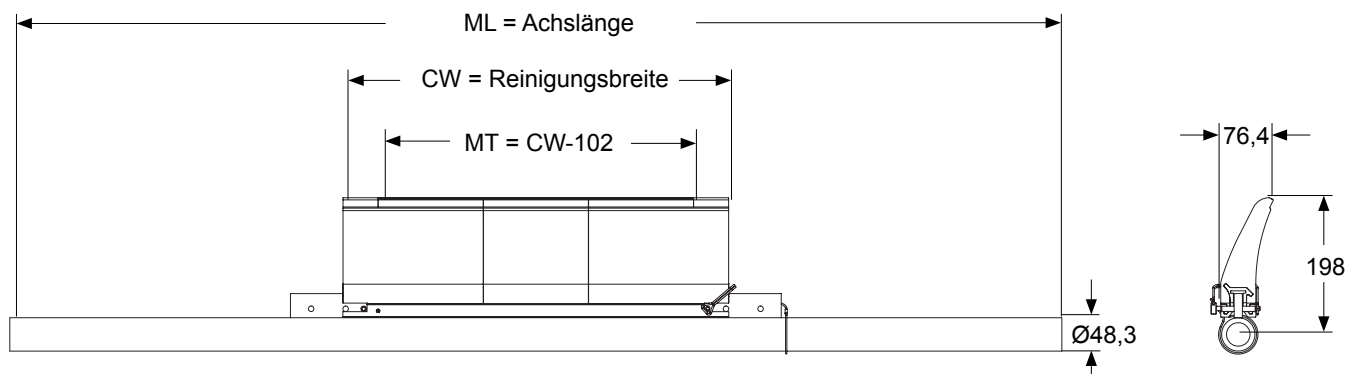
Installationsposition PQC1H



Installationsposition

Kopftrommel- durchmesser*	C = Abstandsmaß
[mm]	[mm]
300 - 375	102
>375	89

* inkl. Gummierung und Förderband



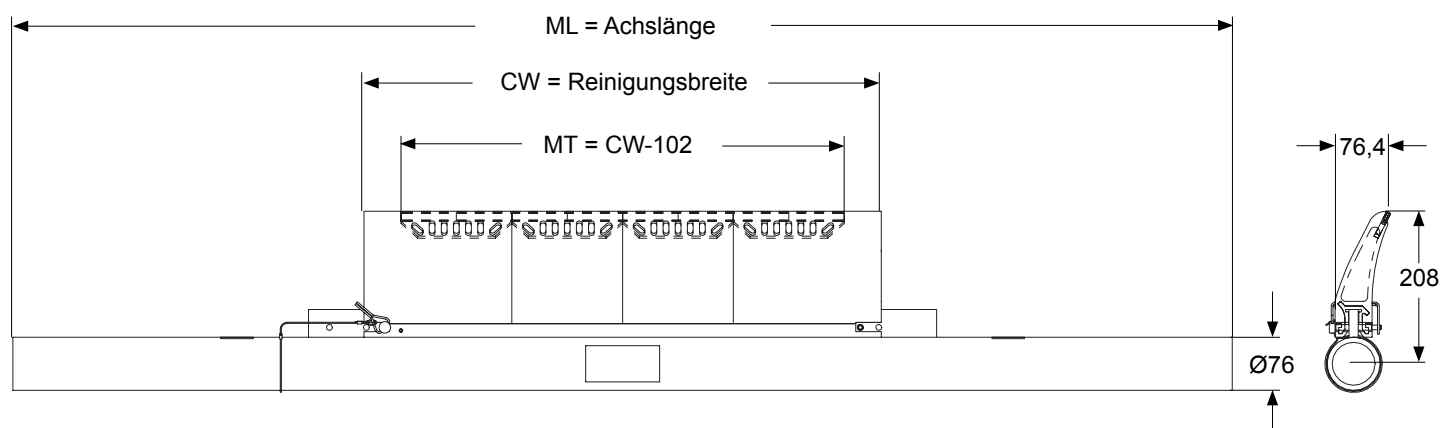
Teilenr.: QC1H-XXXXXXXXXX+E

Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML	Abstreifergewicht ohne Spannvorr.	Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	Single	Dual
18	(500)	-	-	16	406	1219	14	X	-
24	(650)	16	406	22	559	1372	16 / 17	X	-
30	(800)	22	559	28	711	1524	19 / 20	X	-
36	(1000)	28	711	34	864	1676	22 / 23	X	-
42	(1200)	34	864	40	1016	1829	25 / 26	X	-
48	(1400)	40	915	46	1168	1981	28 / 30	-	X
54	(1600)	46	1168	52	1321	2134	36 / 38	-	X
60	(1800)	52	1321	58	1473	2286	40 / 42	-	X
66	(1900)	58	1473	64	1626	2438	44 / 46	-	X
72	(2000)	64	1626	70	1778	2591	47 / 49	-	X
78	(2100)	70	1778	76	1930	2743	51 / 53	-	X
84	(2200)	76	1930	82	2083	2896	55 / 57	-	X
96	(2400)	88	2235	94	2388	3200	62 / 64	-	X

* Für verlängerter Achse die Länge in dm an die Teilenummer in 100 mm Schritten anhängen. Die Verlängerung der Achse darf nicht mehr als 600 mm über die Standardlänge hinausreichen.

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.



Teilnr.: PQC1H-XXXXXXXXXX+E

Förderbandbreite		CW Schmal		CW Breit		ML*	Abstreifergewicht ohne Spannvorr.	Ausführung der Spannvorrichtung	
[in]	[mm]	[in]	[mm]	[in]	[mm]	[mm]	[kg]	Single	Dual
18	(500)	-	-	16	406	1219	18	X	-
24	(650)	16	406	22	559	1372	21 / 22	X	-
30	(800)	22	559	28	711	1524	24 / 26	X	-
36	(1000)	28	711	34	864	1676	28 / 29	X	-
42	(1200)	34	864	40	1016	1829	32 / 33	X	-
48	(1400)	40	915	46	1168	1981	35 / 37	-	X
54	(1600)	46	1168	52	1321	2134	39 / 41	-	X
60	(1800)	52	1321	58	1473	2286	43 / 44	-	X
66	(1900)	58	1473	64	1626	2438	46 / 48	-	X
72	(2000)	64	1626	70	1778	2591	50 / 52	-	X
78	(2100)	70	1778	76	1930	2743	54 / 55	-	X
84	(2200)	76	1930	82	2083	2896	57 / 59	-	X

* Für verlängerter Achse die Länge in dm an die Teilenummer in 100 mm Schritten anhängen. Die Verlängerung der Achse darf nicht mehr als 600 mm über die Standardlänge hinausreichen.

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.

Martin® (PD)QC™#1 MT Vorabstreifer - Teilenummer

(P)QC1H-aabbccdef-gg+E

a	Förderbandbreite in Zoll
b	Abstreiferblattoptionen ØØ: ohne Abstreiferblätter MT: Baustahl mit Wolframkarbideinsatz MC: Edelstahl mit Wolframkarbideinsatz
c	Reinigungsbreite in Zoll
d	Urethanoptionen siehe Abstreiferblattteilenummer
e	Hauptachse Optionen P: Lackiert (RAL 2004) C: Sonderlackiert C5M (RAL 2004) A4: Edelstahl (1.4571)
f	Spannvorrichtung Optionen 0: ohne Spannvorrichtung T: Twist Spannvorrichtung S: Federspannvorrichtung
g	Verlängerte Hauptachse in dm

Martin® (PD)QC™#1 MT Abstreiferblatt - Teilenummer

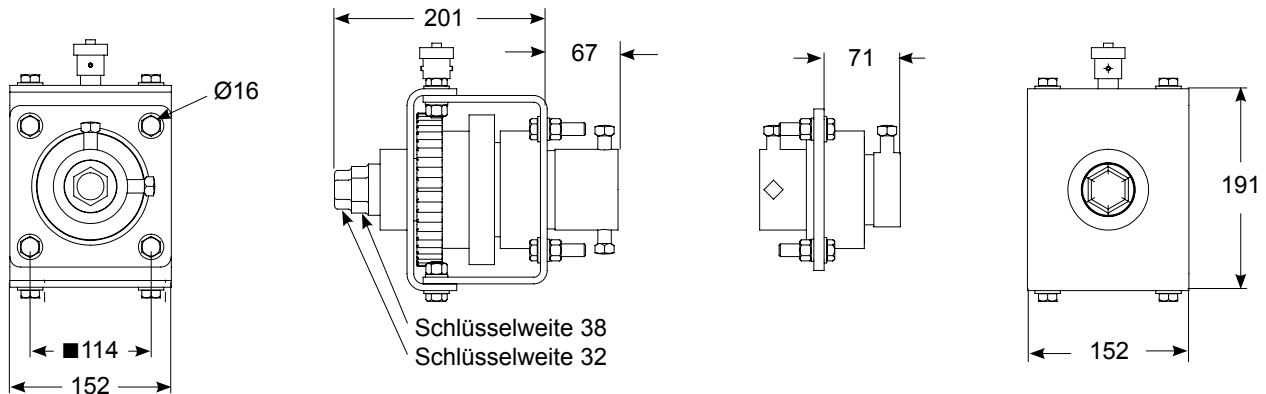
QC1HC-aabbccdd

a	Förderbandbreite in Zoll
b	Abstreiferblatttyp ØØ: ohne Abstreiferblätter MT: Baustahl mit Wolframkarbideinsatz MC: Edelstahl mit Wolframkarbideinsatz
c	Reinigungsbreite in Zoll
d	Urethanoptionen OR: Orange BR: Braun (Chemisch beständig) GR: Grün (Temperaturbeständig)

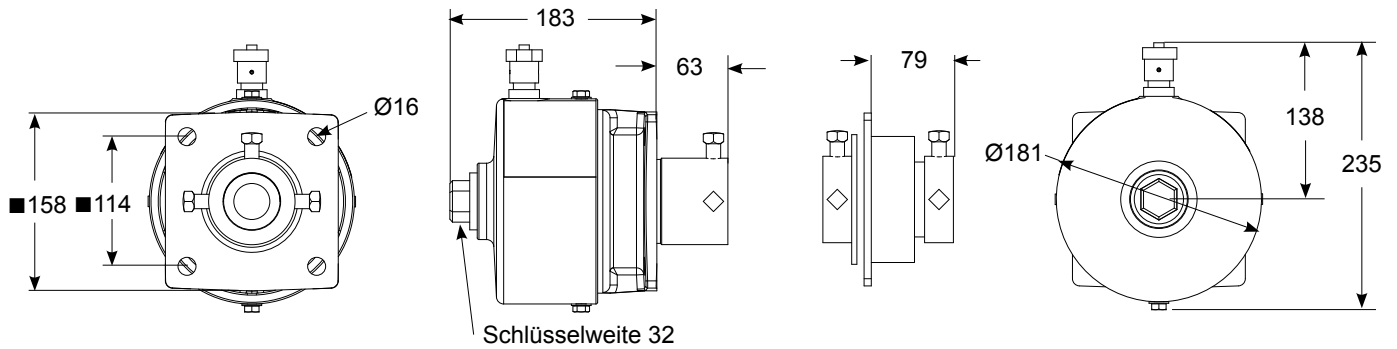
Spannvorrichtungen für QC™ #1H Vorabstreifer	Teilenr.	Gewicht
		[kg]
Martin® Twist Spannvorrichtung	31443-I+E	17
Martin® Twist Spannvorrichtung (Dual)	31443-2R1+E	26
Martin® Twist Spannvorrichtung - Rund	38850	9
Martin® Twist Spannvorrichtung (Dual) - Rund	38850-2	14
Martin® Federspannvorrichtung	38180	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

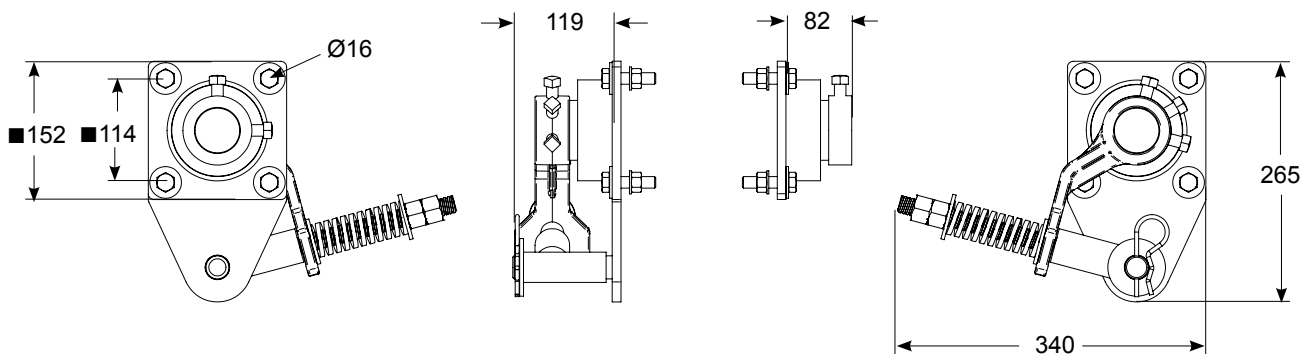
Martin® Twist Spannvorrichtung (Teilenr. 31443-I+E)



Martin® Twist Spannvorrichtung - Rund (Teilenr. 38850)



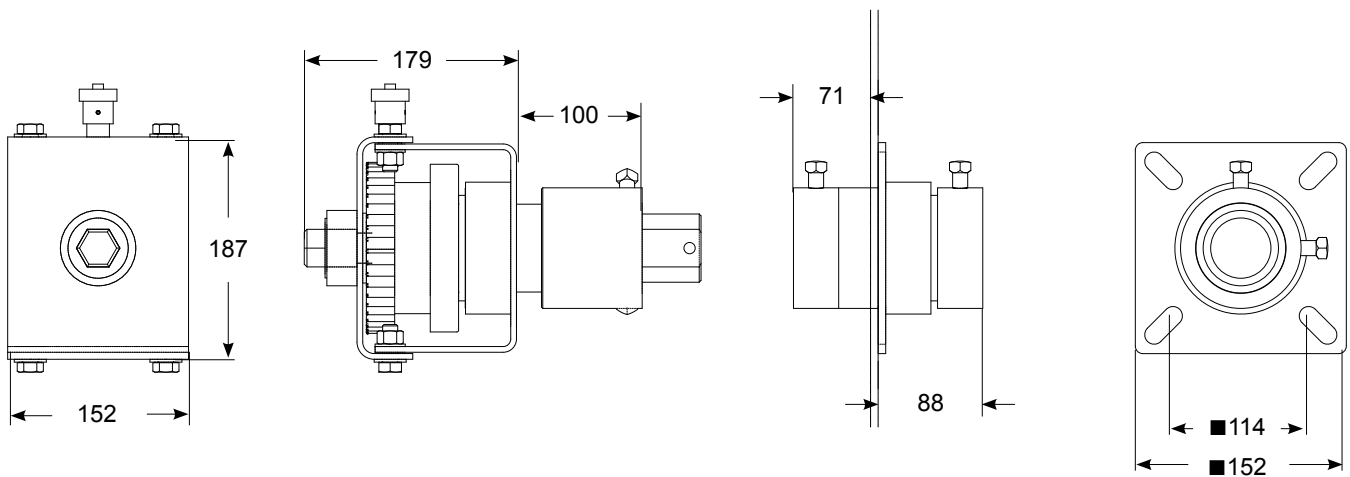
Martin® Federspannvorrichtung (Teilenr. 38180)



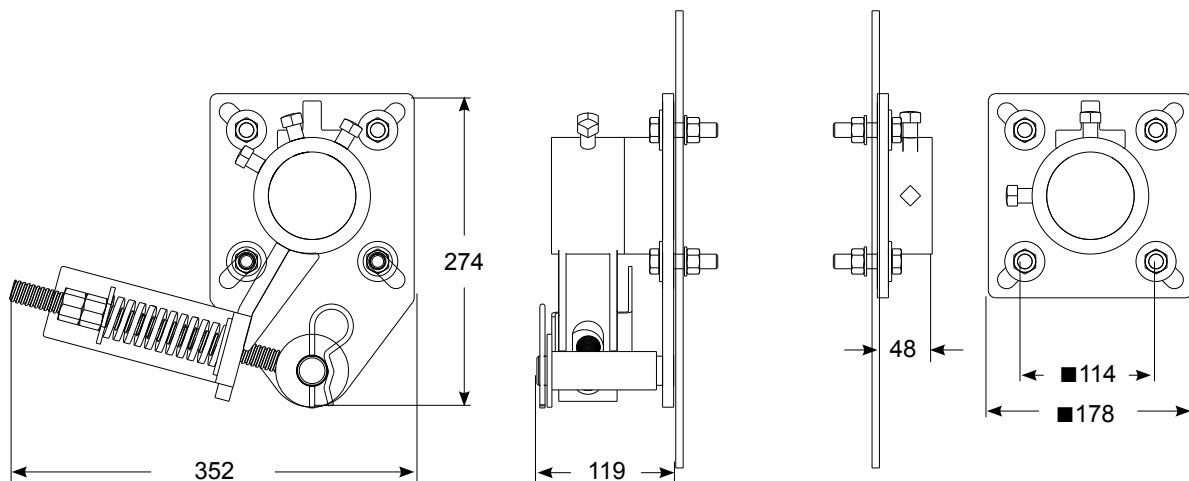
Spannvorrichtungen für PD QC™ #1 MT Vorabstreifer	Teilenr.	Gewicht
		[kg]
Martin® Twist Spannvorrichtung	38554+E	12
Martin® Twist Spannvorrichtung (Dual)	38554-2+E	26
Martin® Federspannvorrichtung	38555-1+E	12
Martin® Federspannvorrichtung (Dual)	38555-2+E	25

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

Martin® Twist Spannvorrichtung mit Adapter (Teilenr. 38554-X+E)



Martin® Federspannvorrichtung (Teilenr. 38555-X+E)



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