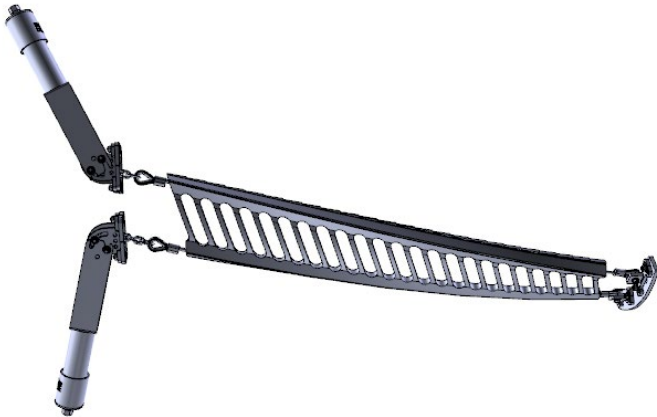


CleanScrape® Vorabstreifer



Der **CleanScrape®**-Vorabstreifer wird direkt unterhalb des Abwurfbereiches installiert. Der Abstreifer wird diagonal über die Kopftrommel gespannt und bildet eine „Raumkurve“. Die einzelnen Abstreifelemente sind in eine Matrix einvulkanisiert und nur mit geringem Druck durch Federkraft an das Förderband angelegt. Trotz eines relativ geringen Kontaktdrucks ist von einer Reinigungsleistung von 85 bis 95 % je nach Material auszugehen.

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN

- Einfache Installation, minimaler Platzbedarf
- Geringer Verschleiß bei Gurt und Abstreifer
- Abstreifer komplett korrosionsbeständig
- Geeignet für alle Arten mechanischer Gurtverbinder
- Minimierter Wartungsaufwand
- Verfügbar mit Spannvorrichtungen aus Edelstahl
- Geeignet für den Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung
- Passend für den Betrieb an Reversierbändern

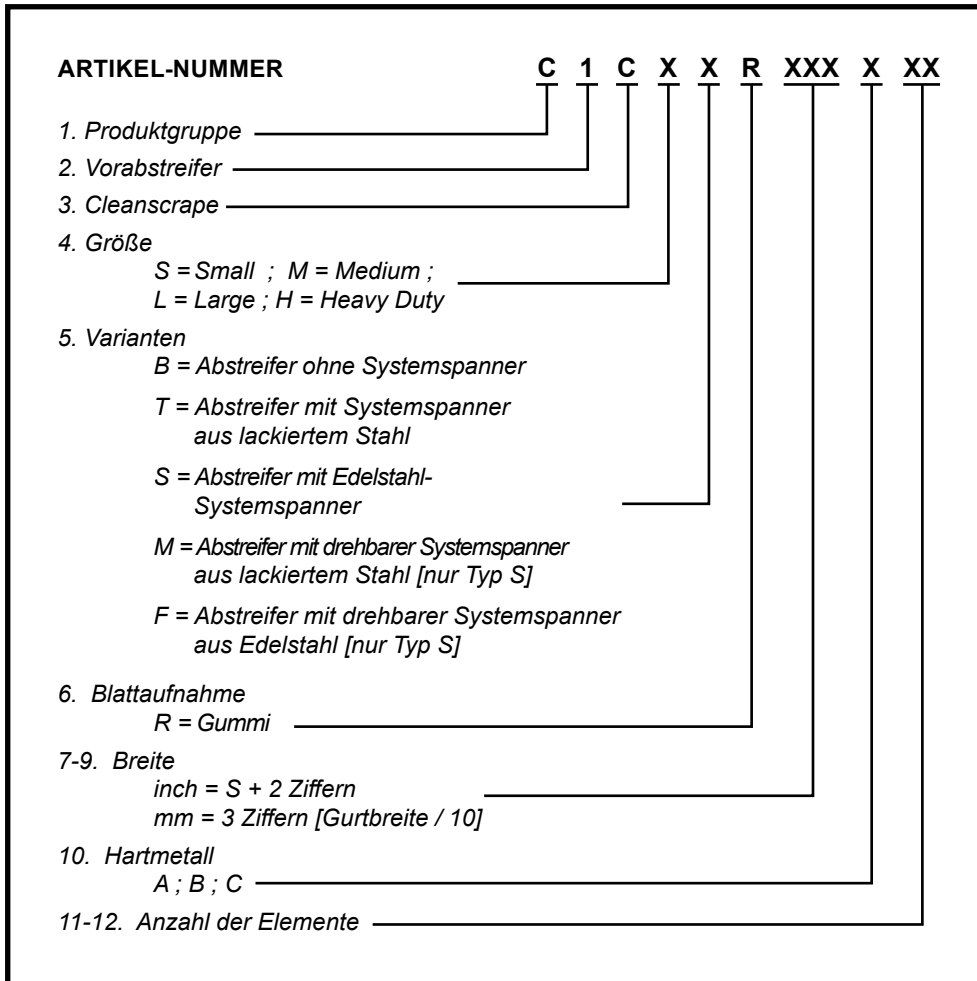
SPEZIFIKATION

Abstreifer Typ	Trommel Durchmesser mm (in.)		Gurtbreite mm (in.)	Maximale Gurtgeschwindigkeit m/s (fpm)	
	Min.	Max.		Vulcanized Splice	Mechanical Splice
C1CSXRXXXXXX	300 (12)	550 (22)	400–1000 (18-40)	6 (1200)	4 (800)
C1CMXRXXXXXX	550 (22)	900 (34)	500–1800 (18-72)	8 (1500)	4 (800)
C1CLXRXXXXXX	900 (36)	1250 (50)	800–2400 (24-96)	8 (1500)	4 (800)
C1CHXRXXXXXX	800 (32)	2000 (78)	1000-3000 (40-120)	8 (1500)	6 (1200)

AUSWAHL DER HARTMETALLE

Hartmetalle	Applikation / Anwendung	Typische Materialien
A	Geeignet für weniger abrasive Produkte und mittlere Gurtgeschwindigkeiten. Einsetzbar auch bei mechanischen Gurtverbindungen.	Kalkstein, Gips, Kali
B	Geeignet für mäßig abrasive Produkte und mittlere Gurtgeschwindigkeiten. Einsetzbar auch bei mechanischen Gurtverbindungen.	Sand, Kohle, Salz, Eisenerz, Zucker
C	Geeignet für extrem abrasive Materialien und höchste Gurtgeschwindigkeiten. Nicht mit mechanischen Gurtverbindungen zu verwenden.	Quarzsand, Asche, Eisenerz, Hartgestein, Schlacke, Sinter

*H nur verfügbar mit Hartmetall Typ B.



ZUORDNUNG DER SPANNVORRICHTUNG

Größe	Gurtbreite mm (in.)	Spannvor- richtung
S	≤ 1000 mm (≤ 40")	Single 2,8kN
M	≤ 1400 mm (≤ 54")	Single 4,2kN
M	> 1400 mm (> 54")	Dual 4,2kN
L	≤ 1400 mm (≤ 54")	Single 4,2kN
L	< 2000 mm (< 78")	Dual 4,2kN
L	≥ 2000 mm (≥ 78")	Dual 6,6kN
H	≤ 1400 mm (≤ 54")	Single 4,2kN
H	< 2000 mm (> 78")	Dual 4,2kN
H	≥ 2000 mm (≥ 78")	Dual 6,6kN

ALLGEMEINES:

- 1) Typ H generell mit Hartmetall B
- 2) Standard:
 - Pressklemmen aus Kupfer
 - Kauschen aus Edelstahl



Martin Engineering GmbH
 In der Rehbach 14
 65396 Walluf, Germany
 Ph.: 0049 (0)6123 9782 0
 Fax 0049 (0)6123 7 55 33
 info@martin-eng.de | www.martin-eng.de



Technische Änderungen vorbehalten. Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DNV - ISO 9001