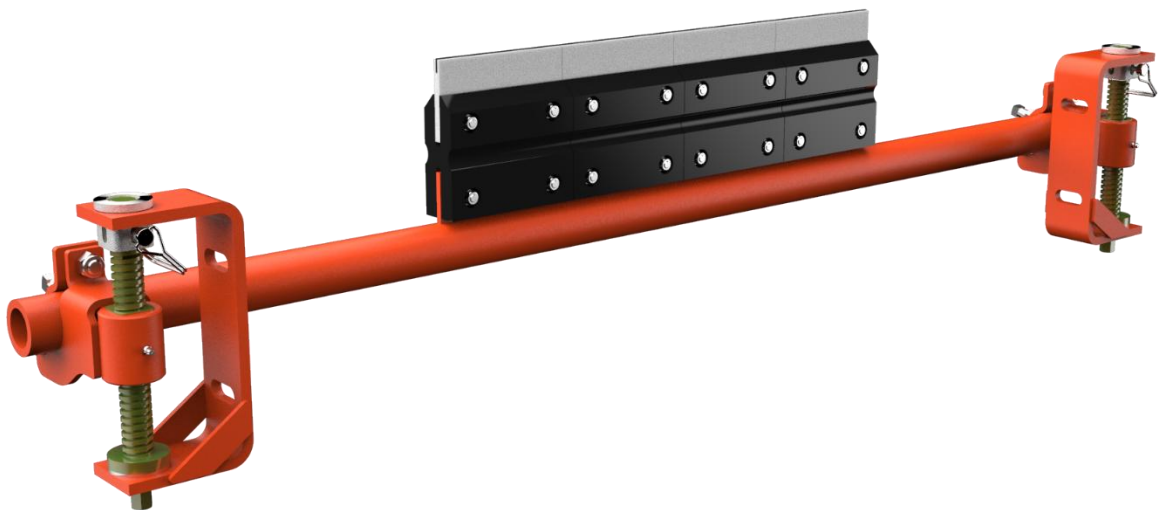


SQC2™ Hauptabstreifer



Betriebsanleitung Teil 2

Version: 01
Sprache: DE
M3682E DE 05/26 SQC2

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	2
1.1	Zu dieser Betriebsanleitung	2
1.2	Mitgeltende Unterlagen.....	2
1.3	Artikelnummer	3
1.4	Technische Daten.....	4
2	Installation	5
2.1	Determining the installation position	5
2.2	Installing the tensioner.....	8
2.3	Installing the cleaner.....	9
2.4	Kennzeichnungen anbringen	11
3	Lieferumfang und Ersatzteile	12

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 Mitgeltende Unterlagen

Die separat bereitgestellte Betriebsanleitung Teil 1 ist Bestandteil dieser Betriebsanleitung.

1.3 Artikelnummer

Abstreifer

41605 – AA B CC DD EE F - GG

Fördergurtbreite in Zoll _____

Blattausführung _____
Edelstahlplatte mit Hartmetall Reversierbetrieb (C)
Baustahlplatte mit Hartmetall, Reversierbetrieb (R)
Baustahlplatte mit Hartmetall (H)
Edelstahlplatte (S)

Reinigungsbreite in Zoll _____

Dämpfungsausführung _____
Standard Gummipuffer (MR)
Flammhemmender Gummipuffer (FR)

Hauptachse Optionen _____
Lackierter Stahl (1.0037/RAL 2004) (P)
Lackierter Stahl C5M (1.0037/RAL 2004) (C)
Edelstahl Steel (1.4571) (S)

Spannvorrichtung Optionen _____
Keine Spannvorrichtung (0) /
Lackierte Federspannvorrichtung (T)
Edelstahl Federspannvorrichtung (S)

Verlängerte Hauptachse in dm _____

Spannvorrichtung

Artikelnummer	Artikel	Anzahl
41605-XXXXXXXXTX	SQC2-35701	1
41605-XXXXXXXXSX	SQC2-35701-SS	1

1.4 Technische Daten

Der Abstreifer ist für folgende Betriebsparameter geeignet:

	Betriebsparameter
Fördergurtbreite:	450 – 3.000 mm
Fördergurtgeschwindigkeit:	Max. 5,1 m/s
Einsatztemperatur:	-30 - +75 °C (Dämpfer Typ "MR"); -30 - +95 °C (Dämpfer Typ "FR")
Reversierbetrieb:	Möglich (alle Blattausführungen, außer Typ "H")

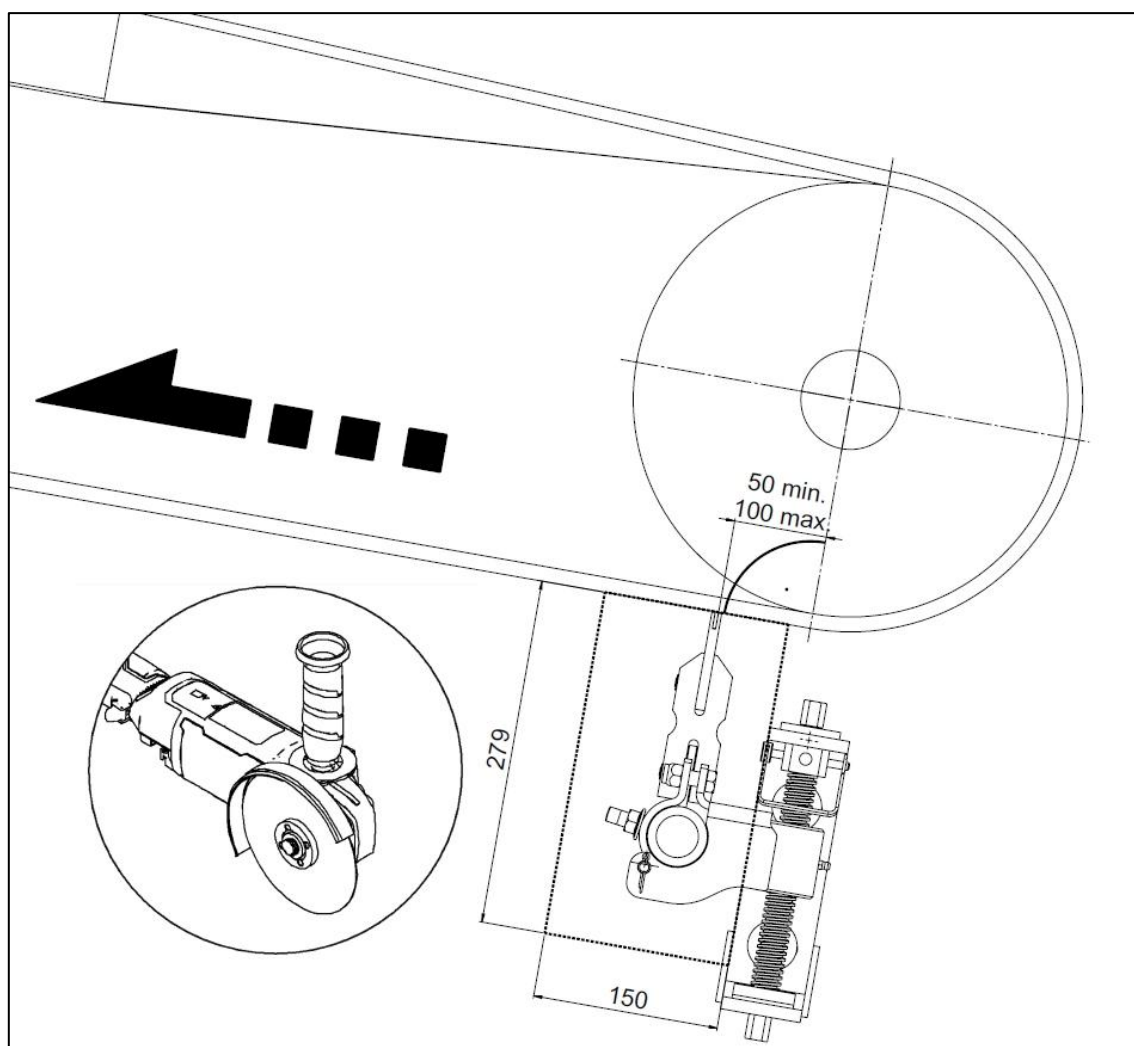
2 Installation



HINWEIS

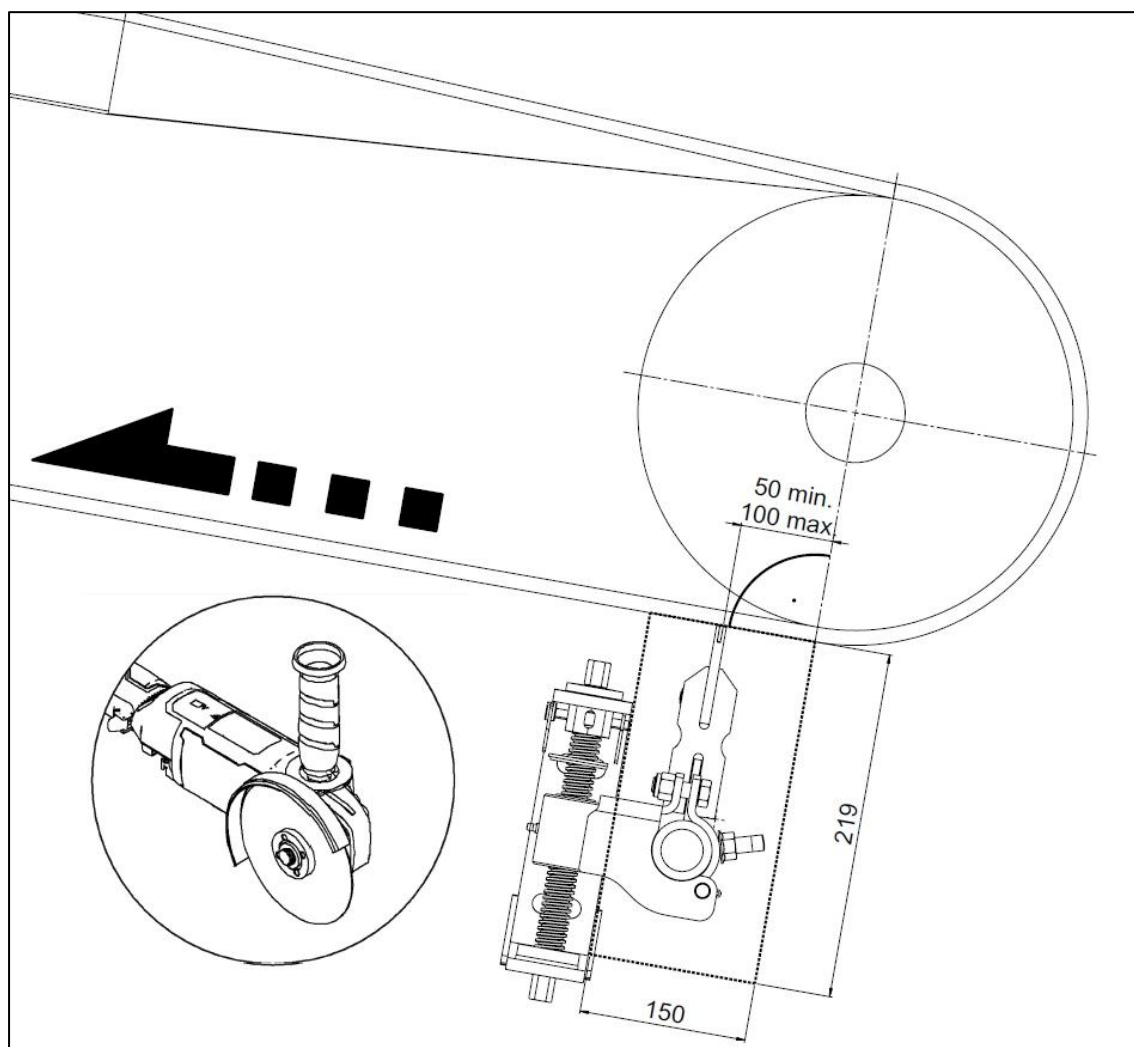
Eine allgemeine Beschreibung der Abstreiferinstallation finden Sie in Teil 1 dieser Betriebsanleitung.

2.1 Bestimmung der Einbauposition

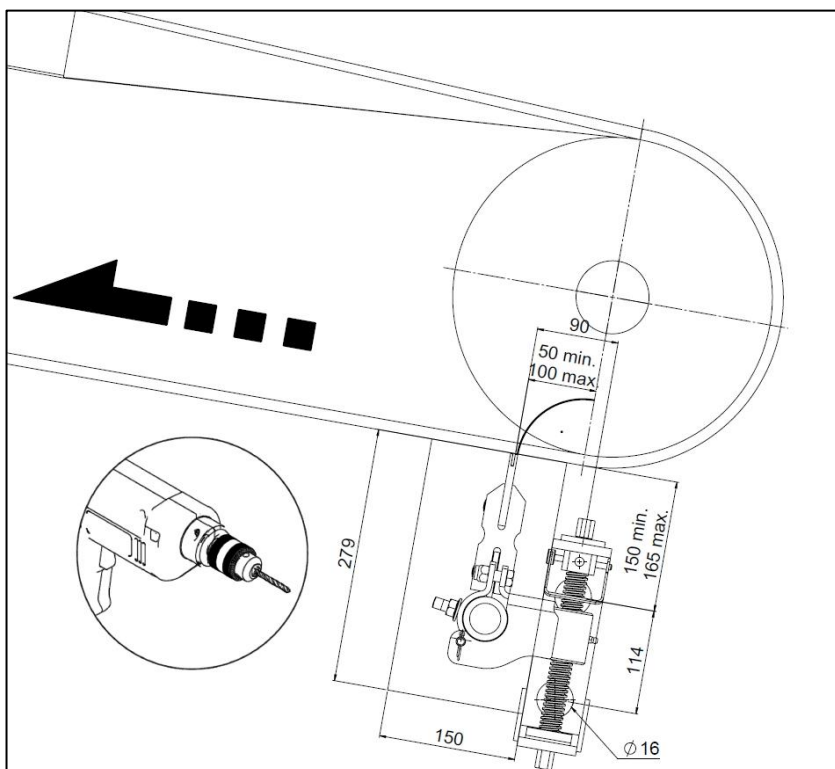


Das Spannsystem kann in zwei Richtungen montiert werden: vor der Hauptachse oder alternativ hinter der Hauptachse. Die Einbaulage sollte jedoch auf beiden Seiten identisch sein.

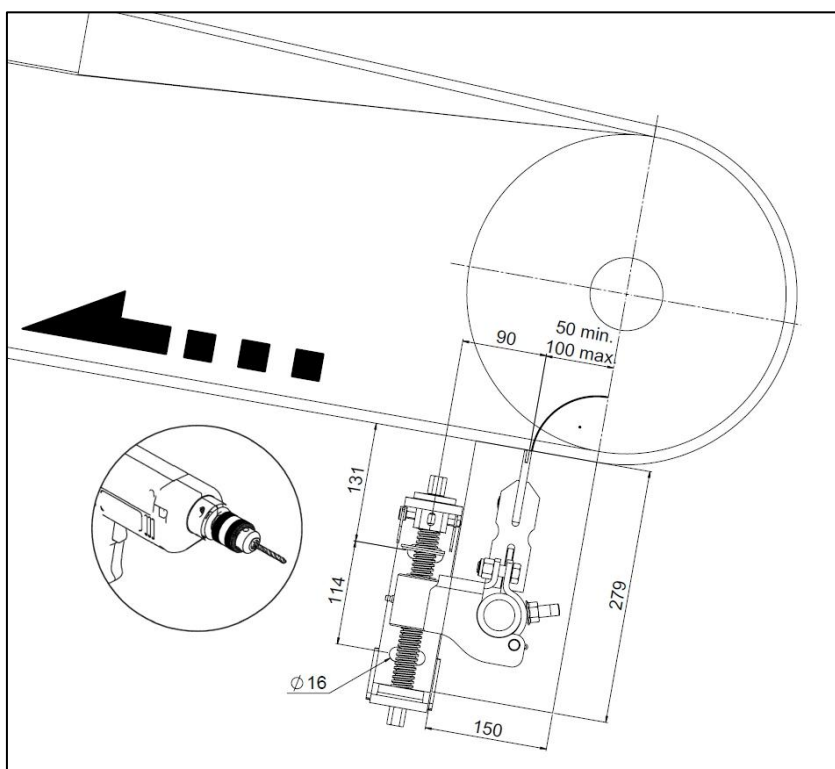
Die alternative Einbaulage ist daher wie folgt



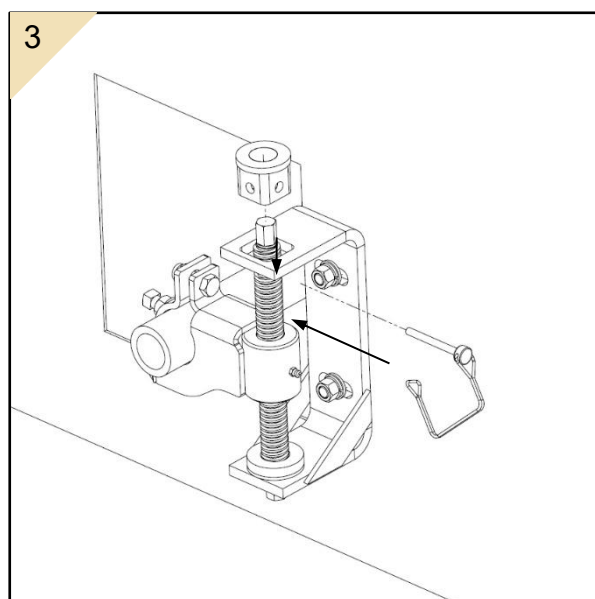
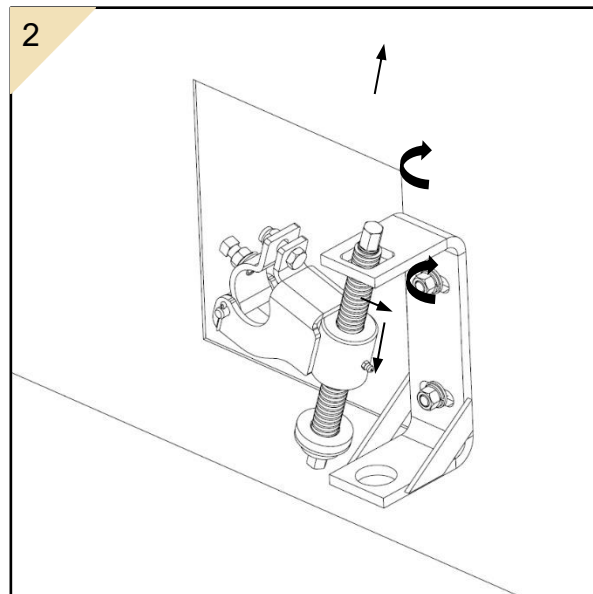
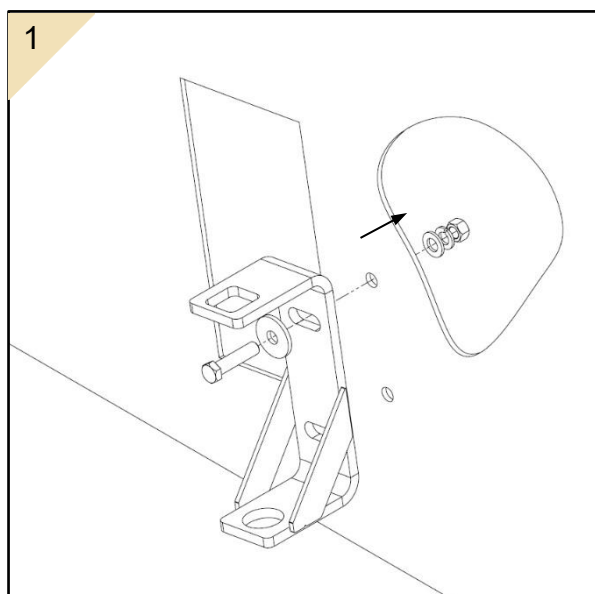
Die Position der Bohrungen zur Befestigung der Spannvorrichtungen am Förderer



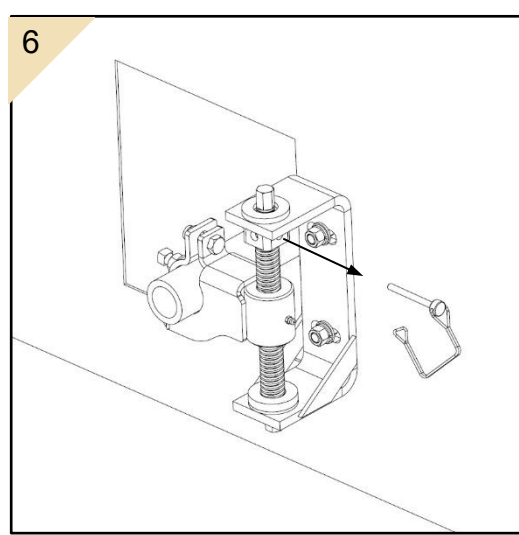
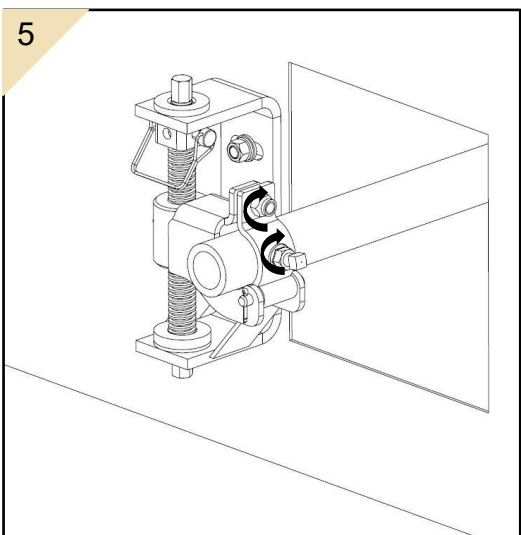
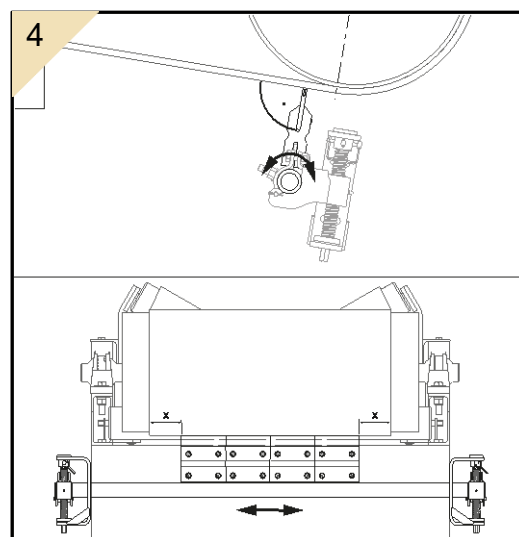
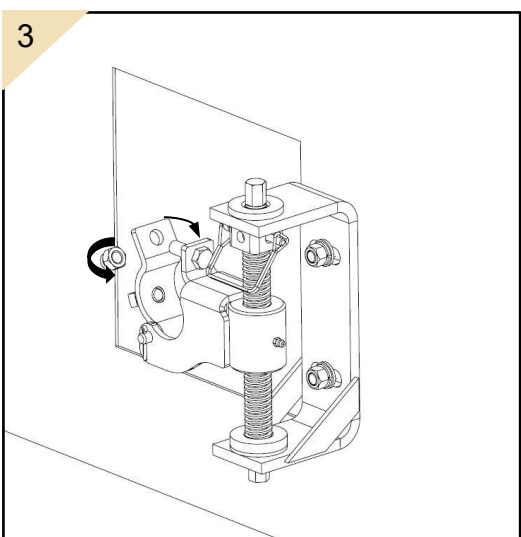
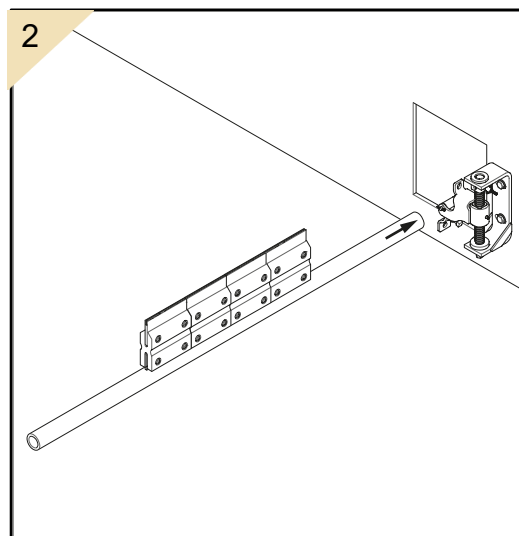
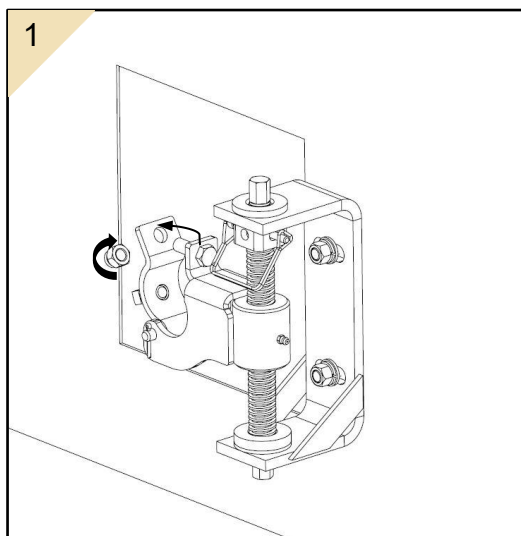
Alternat:

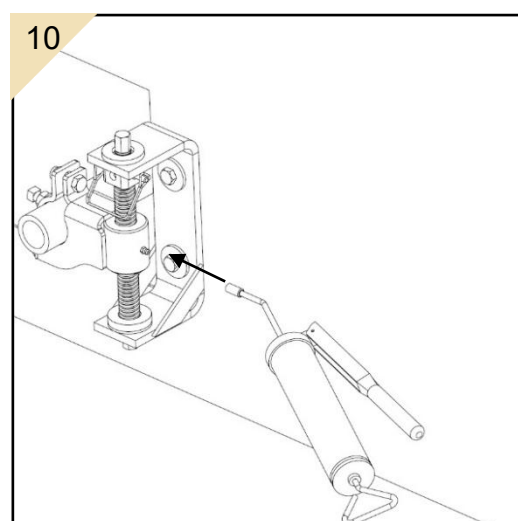
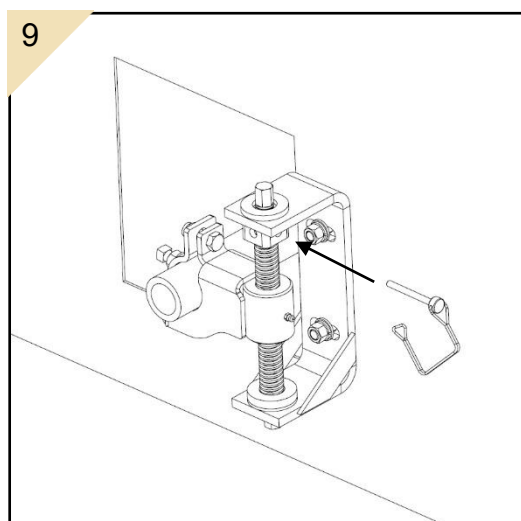
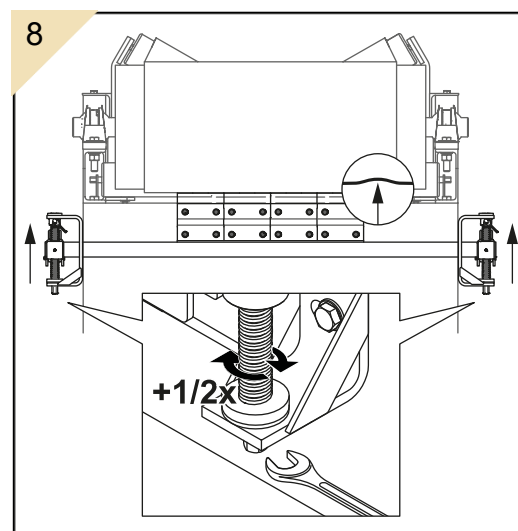
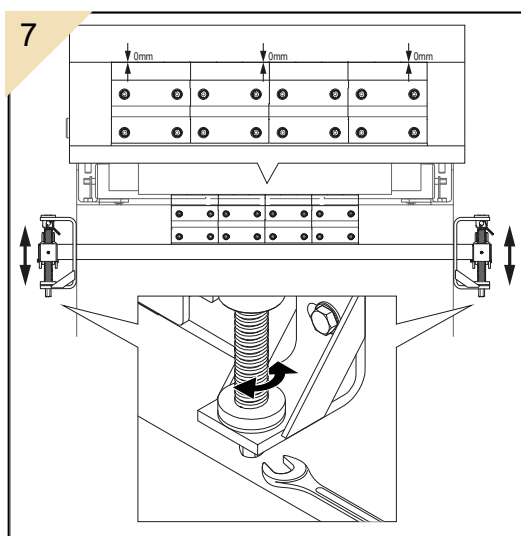


2.2 Montage der Spannvorrichtung



2.3 Montage des Abstreifers





Schmierstoffspezifikation

- MoS₂
- Einsatzbereich bis min. 121 °C
- Gute chemische Stabilität
- Langfristige Beständigkeit gegen UV-Strahlung und Feuchtigkeit
- Sehr niedriger Reibungskoeffizient

2.4 Kennzeichnungen anbringen

2.4.1 Sicherheitskennzeichnung

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



2.4.2 Weitere Kennzeichnung

Am Produkt sind folgende Aufkleber angebracht:

1. Aufkleber mit der Adresse der Niederlassung von Martin Engineering und der Bezeichnung des Produkts
2. Ein Aufkleber mit den Spannungswerten für das jeweilige Spannsystem

3 Lieferumfang und Ersatzteile

Part number / Teilenummer	DIM		P/N Item / Teiln. Pos.	Qty. / Anz.	Item / Pos.	Description / Beschreibung	P/N / Teile-Nr.
	CW	ML					
41605-18X12XXXX	300	1300	1 *	2	4-7	SQC2 mainframe / Hauptachse	s.c. / s.T.
41605-18X18XXXX	450	1300	-	2	4		s.c. / s.T.
41605-24X18XXXX	450	1450	-	3	6		s.c. / s.T.
41605-24X24XXXX	600	1450	-	4	8		41081-08035BA288
41605-30X24XXXX	600	1600	-	4	8		41086-08BA2
41605-30X30XXXX	750	1600	-	5	10		41088-08AA2
41605-36X30XXXX	750	1750	-	5	10		41088-08AA2
41605-36X35XXXX	900	1750	-	6	12		41090-08AA2
41605-42X35XXXX	900	1900	-	6	12		
41605-42X41XXXX	1050	1900	-	7	14		
41605-48X41XXXX	1050	2050	1250	7	14		
41605-48X47XXXX	1200	2050	1250	8	16		
41605-54X47XXXX	1200	2200	1400	8	16		
41605-54X53XXXX	1350	2200	1400	9	18		
41605-60X53XXXX	1350	2350	1550	9	18		
41605-60X59XXXX	1500	2350	1550	10	20		
41605-66X59XXXX	1500	2500	1700	10	20		
41605-66X65XXXX	1650	2500	1700	11	22		
41605-72X65XXXX	1650	2650	1850	11	22		
41605-72X71XXXX	1800	2650	1850	12	24		
41605-78X71XXXX	1800	2800	2000	12	24		
41605-78X77XXXX	1950	2800	2000	13	26		
41605-84X77XXXX	1950	2950	2150	13	26		
41605-84X83XXXX	2100	2950	2150	14	28		
41605-90X83XXXX	2100	3100	2300	14	28		
41605-90X89XXXX	2250	3100	2300	15	30		
41605-96X89XXXX	2250	3250	2450	15	30		
41605-102X89XXXX	2400	3400	2600	16	32		
41605-108X100XXXX	2550	3500	2750	17	34		
41605-114X106XXXX	2700	3700	2900	18	36		
41605-120X112XXXX	2850	3850	3050	19	38		

Part number / Teilenummer	P/N Item / Teiln. Pos.	Qty. / Anz.
41605-XXXXXXX	3	-
41605-XXXXXXXTX	SQC2-35701	1
41605-XXXXXXXSX	SQC2-35701-SS	1

Part number / Teilenummer	P/N Item / Teiln. Pos.	Type
41605-XXXXXXX+E	SC-XXC+E	A
41605-XXXXXXX+E	SC-XXR+E	A
41605-XXXXXXX+E	SC-XXH+E	B
41605-XXXXXXX+E	SC-XXS+E	C

Shown / Dargestellt
41605-24X18XXXX

Belt cleaner without reinforcement
Austreifer ohne verstärkte Hauptachse

M Change blade to mild steel L Reinforced TM frame description K Reinforced column BM, changed layout No. Description	2/10/20 shb 27/06/17 sma 10/05/10 sma	Title SQC2 Secondary cleaner SQC2 Hauptabstreifer
Revision		Drawing No. 41605-XXXXXXX

Note / Bemerkung:
* For extended mainframe see drawing
Für verlängerte Hauptachse siehe Zeichnung 41605-XXXXXXX-XX

Part number / Teilenummer	Blattausführung	Federbandbreite in Zoll
a Blade type	Edelstahlplatte / Wolframkarbid-Einsatz	
b Stainless steel plate / Tungsten carbide insert	Bauschleife / Wolframkarbid-Einsatz	
c Stainless steel plate / Tungsten carbide insert	Edelstahlplatte	
d Stainless steel plate	Edelstahlplatte	
e Mainframe options	Flammhemmend	
f Tensioner options	Spannvorrichtung	
g Extended mainframe in dm	Verlängerte Hauptachse in dm	



Deutschland

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

Spanien

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 3° 1ª b 08006 Barcelona, Spain
Tel. +34 (0)876 245114
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

Frankreich

Martin Engineering SARL
50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, France
Tel +33 389 20 6324; Fax +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Türkei

Martin Engineering Türkiye
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205
Sokak No.6
34775 Ümraniye İstanbul, Turkey
Tel +90 216 499 34 91
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Italien

Martin Engineering Italy Srl
Via Eleuterio Pagliano, 35 20149 Milano, Italy
Tel. +39 02 9538 38 51
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Vereinigte Königreich

Martin Engineering Ltd.
Unit 33, The Tangent Business Hub,
Weighbridge Road, Shirebrook,
NG20 8RX, United Kingdom
Tel. +44 115 946 4746
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Kasachstan

Martin Engineering LLP
building 152/6, office 513,
Radostovtza street, Bostandy district,
Almaty, 050000, Republic of Kazakhstan
Tel. +7 707 862 6868
kz-info@martin-eng.com; www.martin-eng.kz