

Version: 01
Sprache: DE
M3814E DE 2026-05 QC1HDMT

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	2
1.1	Zu dieser Betriebsanleitung	2
1.2	Mitgeltende Unterlagen.....	2
1.3	Artikelnummer	3
1.4	Technische Daten.....	3
2	Installation	4
2.1	Bestimmung der Einbauposition	4
2.2	Vorbereitung der Montage	5
2.3	Montage der Spannvorrichtung	5
2.4	Montage des Abstreifers.....	6
2.5	Einstellwerte der Twist Tensioner 31443-...+E und 38850-...+E.....	6
2.6	Einstellwerte der Luftspannvorrichtung 32745-...+E.....	7
2.7	Einstellwerte der Federspannvorrichtung 38180-...+E	7
2.8	Kennzeichnungen anbringen	8
3	Lieferumfang und Ersatzteile	9
3.1	Vorabstreifer	9
3.2	Spannvorrichtung	10

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.

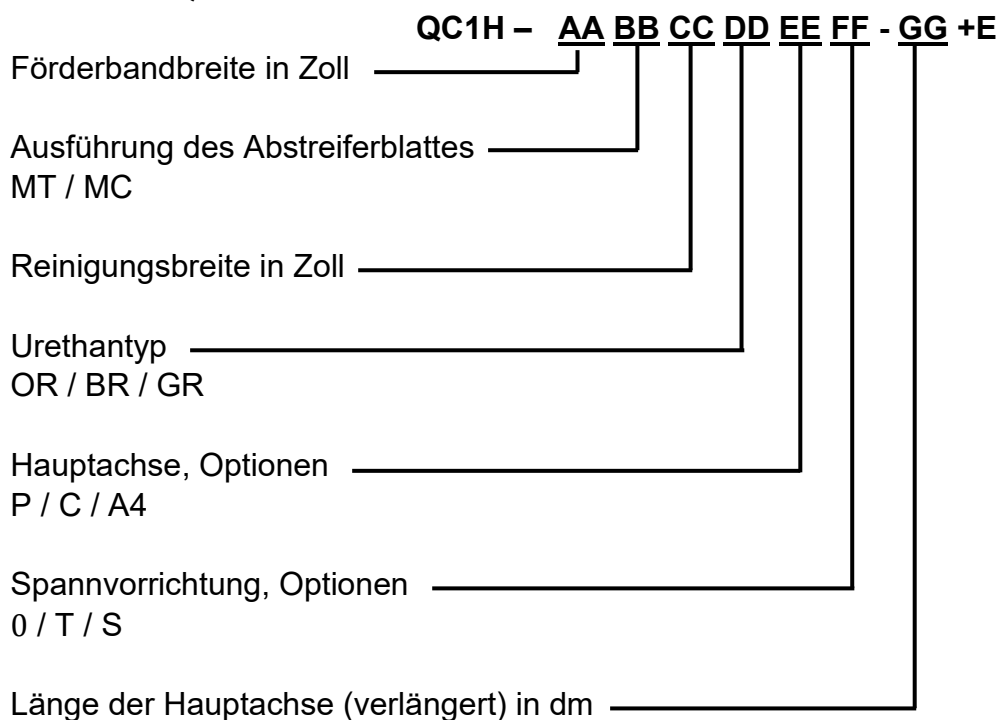
Die Betriebsanleitung muss für die Lebensdauer der Abstreifer aufbewahrt werden und in ordentlichem Zustand allen Personen zugänglich gemacht werden, die mit Arbeiten mit und an Abstreifern betraut sind.

1.2 Mitgeltende Unterlagen

Die separat bereitgestellte Betriebsanleitung Teil 1 ist Bestandteil dieser Betriebsanleitung

1.3 Artikelnummer

Abstreifer QC1H



OR

BR

GR

Spannvorrichtung

- Twist Tensioner (rund) 38850-...+E
- Twist Tensioner (quadratisch) 31443-...+E
- Federspannvorrichtung 38180-...+E
- Luftspannvorrichtung 32745-...+E

1.4 Technische Daten

Der Abstreifer ist für folgende Betriebsparameter geeignet:

	Betriebsparameter
Förderbandbreite:	500 – 2.400 mm
Kopftrommeldurchmesser:	300 - 600 mm
Förderbandgeschwindigkeit:	Max. 4,6 m/s
Einsatztemperatur:	-40 - 150 °C abhängig vom verwendeten Urethan
Reversierbetrieb:	Möglich, jedoch ohne Reinigungseffekt

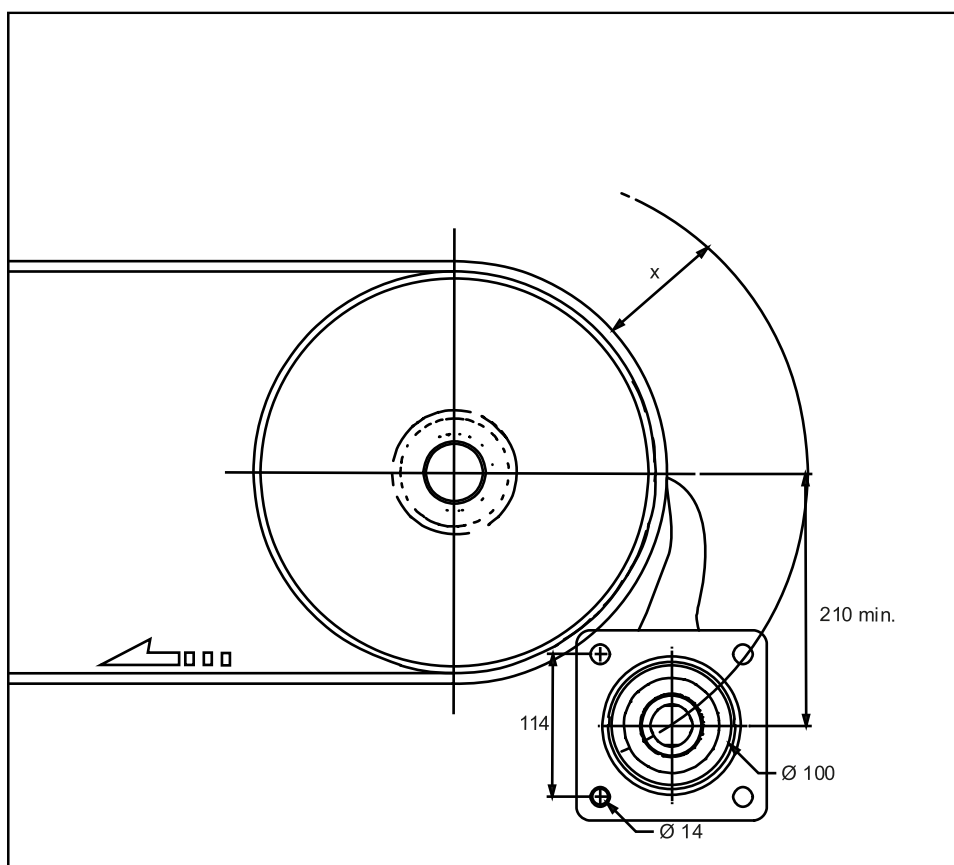
2 Installation



HINWEIS

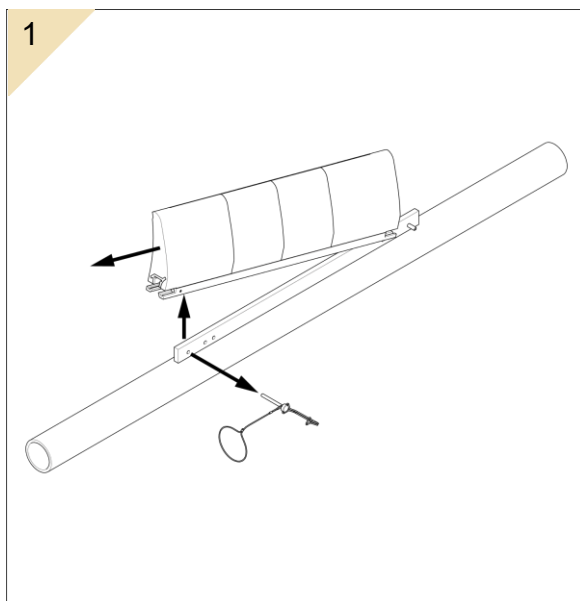
Eine allgemeine Beschreibung der Abstreiferinstallation finden Sie in Teil 1 dieser Betriebsanleitung.

2.1 Bestimmung der Einbauposition

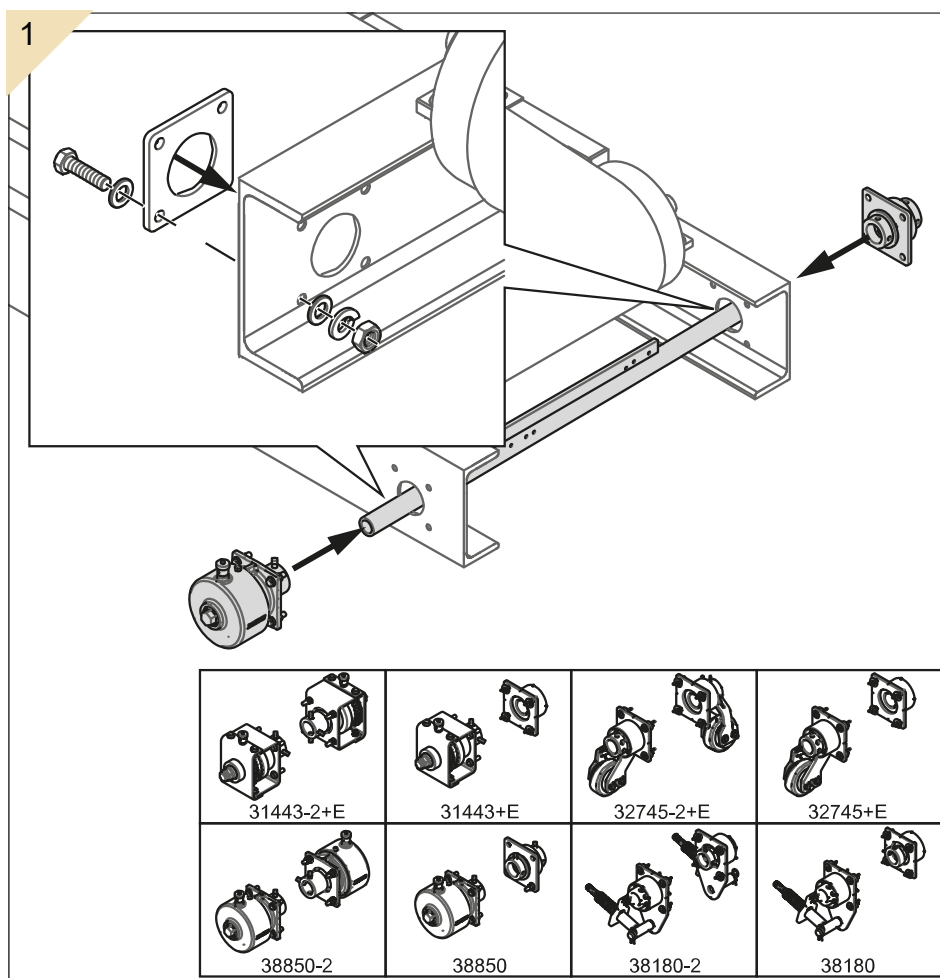


Kopftrommeldurchmesser * in mm	Länge x in mm
300-375	114
376-475	102
476 >	89
*(Inklusive Belagstärke der Trommel und Förderbanddicke)	

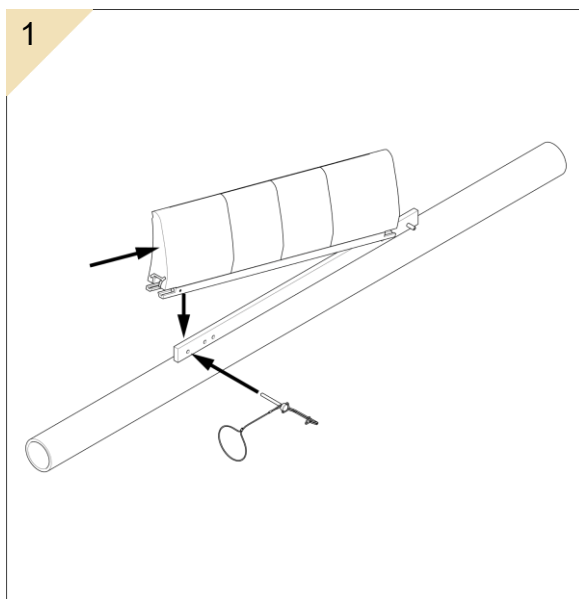
2.2 Vorbereitung der Montage



2.3 Montage der Spannvorrichtung

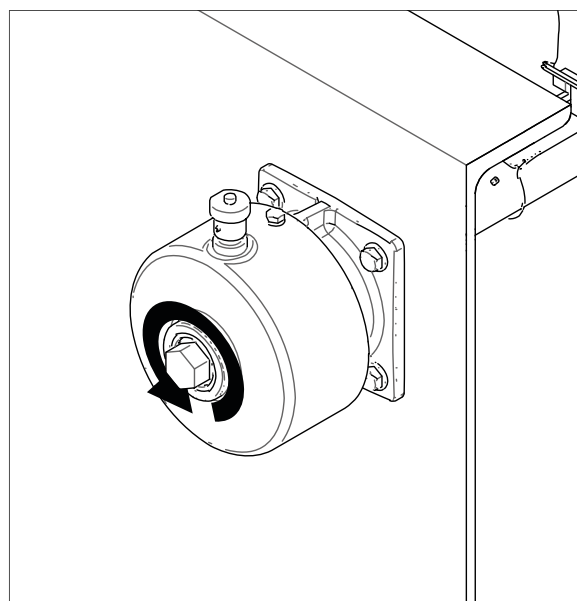


2.4 Montage des Abstreifers



2.5 Einstellwerte der Twist Tensioner 31443-...+E und 38850-...+E

Gurtbreite		Anzahl der Rasten (Klicks)
in	mm	
18	500	1
24	650	1
30	800	1
36	1000	1
42	1200	1
48	1400	1
54	1600	1*
60	1800	1*
72	2000	1*
84	2200	1*
96	2400	1*
*Pro Spannvorrichtung; Doppel-Spannvorrichtung benötigt		



2.6 Einstellwerte der Luftspannvorrichtung 32745-...+E

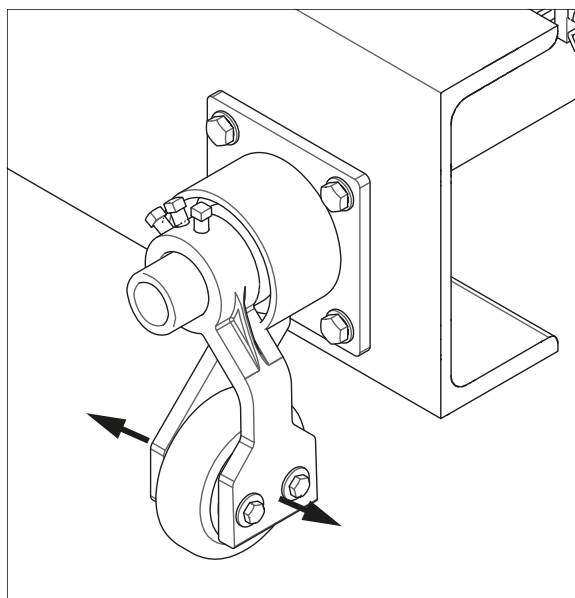


NOTE

Das Druckluftsystem ist nicht im Lieferumfang enthalten und wird vom Kunden bereitgestellt.

Gurtbreite		Luftdruck
in	mm	in bar
18	500	0,4
24	650	0,6
30	800	0,8
36	1000	1,0
42	1200	1,2
48	1400	1,4
54	1600	0,8*
60	1800	0,9*
72	2000	1,1*
84	2200	1,2*
96	2400	1,4*

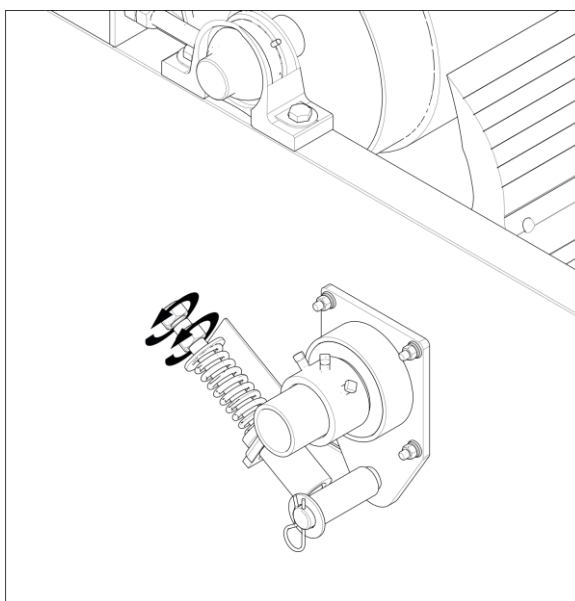
*Pro Spannvorrichtung;
Doppel-Spannvorrichtung benötigt



2.7 Einstellwerte der Federspannvorrichtung 38180-...+E

Gurtbreite		Länge der Druckfeder
in	mm	in mm
18	500	92
24	650	90
30	800	86
36	1000	83
42	1200	79
48	1400	76
54	1600	86*
60	1800	86*
72	2000	83*
84	2200	79*
96	2400	76*

*Pro Spannvorrichtung;
Doppel-Spannvorrichtung benötigt



2.8 Kennzeichnungen anbringen

2.8.1 Sicherheitskennzeichnung

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



2.8.2 Weitere Kennzeichnungen

Die aufgeführten Kennzeichnungen sind bereits am Produkt 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

3.2 Spannvorrichtung

Item / Pos.	Qty. / Anz.		Description / Beschreibung	P/N / Teile-Nr.
	Single	Dual		
1	2	-	Adjustment ring dia 76 x 25 mm / Stelling	16845
2	1	2	Sleeve / Spannelement	31388
3	1	2	Ratchet adjusting knob / Ratschen Einstellknopf	33570-TT
4	1	2	Tensioner plunger / Schalsstift	33572
5	1	2	Compression spring 1" / Druckfeder	33573
6	1	2	Spring pin 1/8" x 1" / Hohlspannstift	33574
7	1	2	Self revelling coupling / Selbsttauschende Kupplung	33671
8	1	2	Tensioning driver / Spanngewinde	33672
9	1	2	Coupling / Kupplung	33673
10	1	2	Nylon bushing dia 44 mm - ID / Nylonbuchse	33674
11	1	2	Nylon bushing / Nylonhülse	33675
12	1	2	Shock ring / Dämpfungsring	33681
13	1	2	Coupling housing / Kupplungengehäuse	33711
14	1	2	Spring housing / Spanngehäuse	33712
15	2	4	Compression washer 5/16" / Federschleibe	11452
16	2	4	Screw HHC 5/16 x 3/4 / Sechskantkopfschraube	12250
17	6	4	Square head screw 1/2 x 1 / Vierkantschraube	22763-03
18	8	8	HHC screw M12 x 45 - DIN 933. (1.0032) galv. / Sechskantschraube	41081-12045BZP88
19	8	8	Hex nut M12 - DIN 934. (1.0032) galv. / Sechskantmutter	41086-12BZP
20	16	16	Washer flat M12 - DIN 125 A. (1.0032) galv. / Unterlegscheibe	41088-12AZP
21	8	8	Washer spring M12 - DIN 127. (1.0032) galv. / Federring	41090-12AZP
22	1	-	Far side flange / Gegenflansch	32486
23	1	-	Shock ring / Gummidämpfer	32501
24	1	-	Nylon bushing / Nylonbuchse	33335
25	1	-	Washer flat / Unterlegscheibe	34802

Notes:

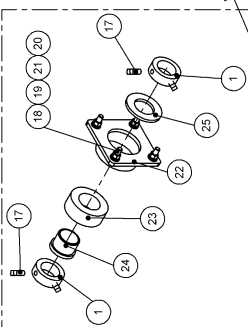
1) All dimensions are given in mm

2) Weight: Dual: 13,6 kg

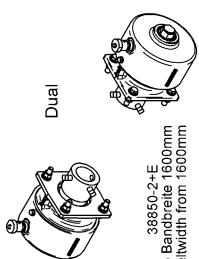
Bemerkung: 1) Alle Maße sind in mm

2) Gewicht: Dual: 13,6 kg

Far side components (r/a w/dual tensioner) / Bauteile der gegenüberliegenden Seite (entfällt bei Dualspannvorrichtung)



38850-2+E
ab Bandbreite 1600mm
Belwidth from 1600mm

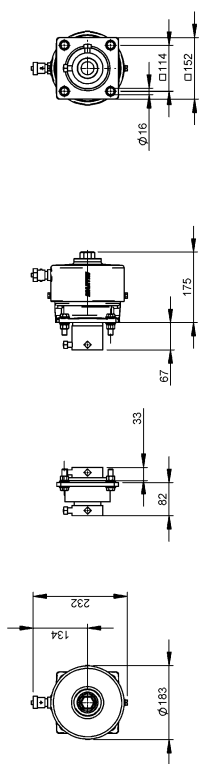


Dual

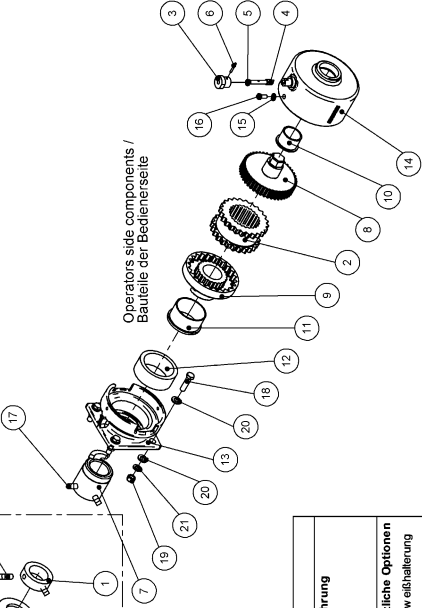
Single

38850+E
bis Bandbreite 1400mm
Belwidth up to 1400mm

Flat side on knob indicates plunger orientation / Flache Seite des Knopfes zeigt die Ausrichtung der Anreiterung an



Operators side components / Bauteile der Bedienseite



38850-ab+E	
a	Type Ausführung
Ø: 2:	Single Dual
b	Additional options Zusätzliche Optionen
A: with weldable adapter plate mit Schweißhalterung	
L: with L-Bracket	

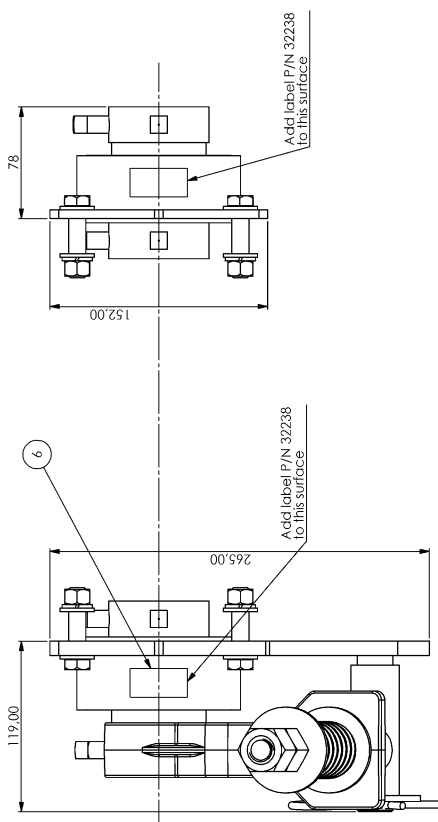
Revision	
No.	Description
A	Twist™ spannvorrichtung
B	Twist™ tensiöner
C	38850-XX+E

Title	
Rev. date	2023.03.05
Page 1/1	
Scale	1:1

Martin Engineering GmbH	
65396 Walluf, Germany	
Date: 17.07.2014	
Drawn: dl	
Date: 20.02.2024	
© Copyright 2024 Martin Engineering. All rights reserved. Covered by U.S. and foreign patents. No part of this publication may be reproduced without written permission.	

This drawing is the confidential information of Martin Engineering Company and cannot be shared with any third party without Martin Engineering Company's express prior written consent.

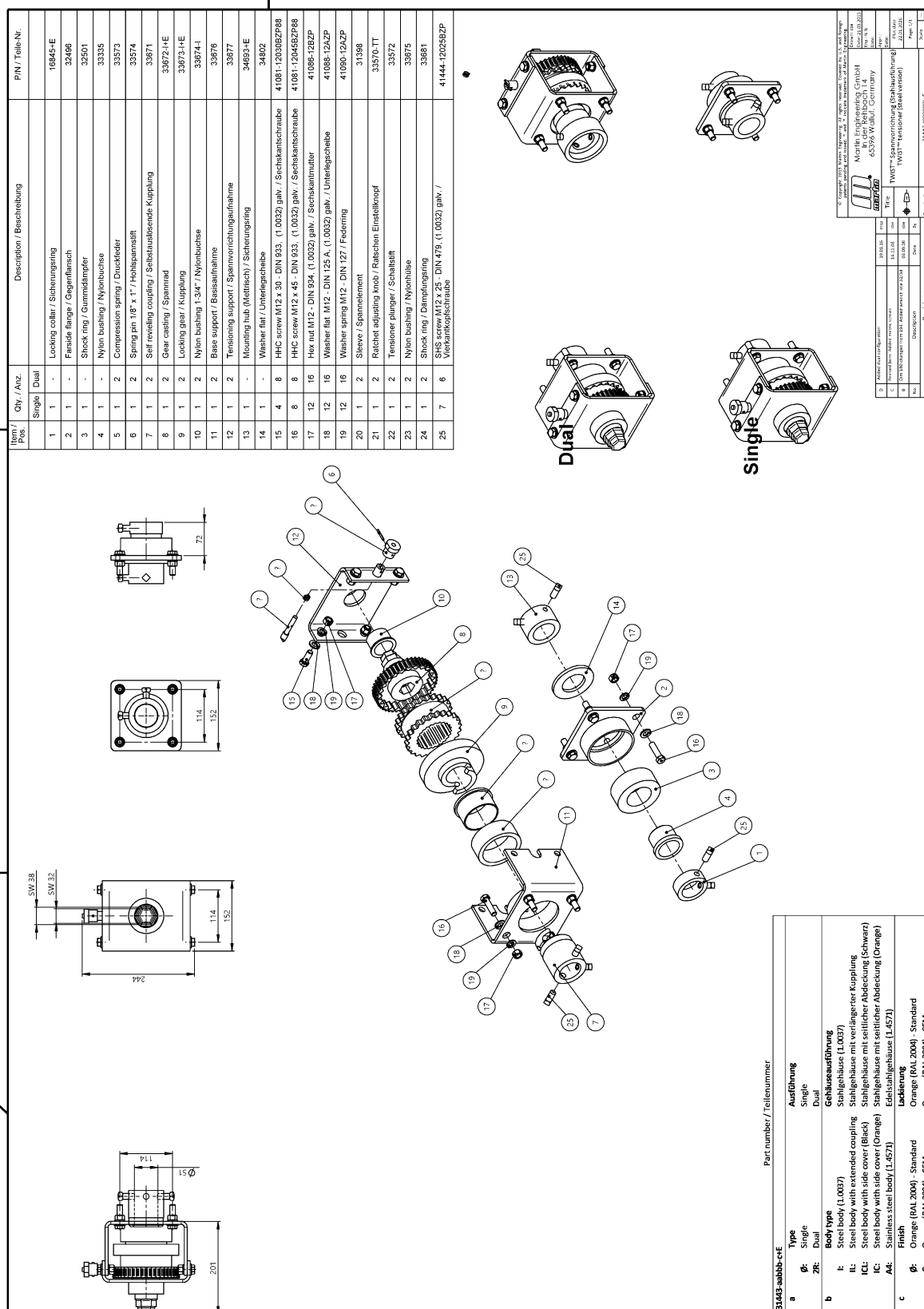
This diagram shows an exploded view of a mechanical assembly. The main component is a square plate with a central circular opening, labeled 1. It features four mounting holes, each with a bolt (9) and a nut (12). Four additional bolts (20) are shown being inserted into the plate. A bracket (18) is positioned to be attached to the plate using bolts (16) and nuts (14). A separate component (11) is shown with a bracket (10) and a bolt (23) for assembly.



	Form number and DIN 91 278 or DIN 91 279	Name, position 1.3	Form 1.2 Form 1.3 Form 1.4 Form 1.5 Form 1.6 Form 1.7 Form 1.8 Form 1.9 Form 1.10 Form 1.11 Form 1.12 Form 1.13 Form 1.14 Form 1.15 Form 1.16 Form 1.17 Form 1.18 Form 1.19 Form 1.20 Form 1.21 Form 1.22 Form 1.23 Form 1.24 Form 1.25 Form 1.26 Form 1.27 Form 1.28 Form 1.29 Form 1.30 Form 1.31 Form 1.32 Form 1.33 Form 1.34 Form 1.35 Form 1.36 Form 1.37 Form 1.38 Form 1.39 Form 1.40 Form 1.41 Form 1.42 Form 1.43 Form 1.44 Form 1.45 Form 1.46 Form 1.47 Form 1.48 Form 1.49 Form 1.50 Form 1.51 Form 1.52 Form 1.53 Form 1.54 Form 1.55 Form 1.56 Form 1.57 Form 1.58 Form 1.59 Form 1.60 Form 1.61 Form 1.62 Form 1.63 Form 1.64 Form 1.65 Form 1.66 Form 1.67 Form 1.68 Form 1.69 Form 1.70 Form 1.71 Form 1.72 Form 1.73 Form 1.74 Form 1.75 Form 1.76 Form 1.77 Form 1.78 Form 1.79 Form 1.80 Form 1.81 Form 1.82 Form 1.83 Form 1.84 Form 1.85 Form 1.86 Form 1.87 Form 1.88 Form 1.89 Form 1.90 Form 1.91 Form 1.92 Form 1.93 Form 1.94 Form 1.95 Form 1.96 Form 1.97 Form 1.98 Form 1.99 Form 2.00 Form 2.01 Form 2.02 Form 2.03 Form 2.04 Form 2.05 Form 2.06 Form 2.07 Form 2.08 Form 2.09 Form 2.10 Form 2.11 Form 2.12 Form 2.13 Form 2.14 Form 2.15 Form 2.16 Form 2.17 Form 2.18 Form 2.19 Form 2.20 Form 2.21 Form 2.22 Form 2.23 Form 2.24 Form 2.25 Form 2.26 Form 2.27 Form 2.28 Form 2.29 Form 2.30 Form 2.31 Form 2.32 Form 2.33 Form 2.34 Form 2.35 Form 2.36 Form 2.37 Form 2.38 Form 2.39 Form 2.40 Form 2.41 Form 2.42 Form 2.43 Form 2.44 Form 2.45 Form 2.46 Form 2.47 Form 2.48 Form 2.49 Form 2.50 Form 2.51 Form 2.52 Form 2.53 Form 2.54 Form 2.55 Form 2.56 Form 2.57 Form 2.58 Form 2.59 Form 2.60 Form 2.61 Form 2.62 Form 2.63 Form 2.64 Form 2.65 Form 2.66 Form 2.67 Form 2.68 Form 2.69 Form 2.70 Form 2.71 Form 2.72 Form 2.73 Form 2.74 Form 2.75 Form 2.76 Form 2.77 Form 2.78 Form 2.79 Form 2.80 Form 2.81 Form 2.82 Form 2.83 Form 2.84 Form 2.85 Form 2.86 Form 2.87 Form 2.88 Form 2.89 Form 2.90 Form 2.91 Form 2.92 Form 2.93 Form 2.94 Form 2.95 Form 2.96 Form 2.97 Form 2.98 Form 2.99 Form 3.00 Form 3.01 Form 3.02 Form 3.03 Form 3.04 Form 3.05 Form 3.06 Form 3.07 Form 3.08 Form 3.09 Form 3.10 Form 3.11 Form 3.12 Form 3.13 Form 3.14 Form 3.15 Form 3.16 Form 3.17 Form 3.18 Form 3.19 Form 3.20 Form 3.21 Form 3.22 Form 3.23 Form 3.24 Form 3.25 Form 3.26 Form 3.27 Form 3.28 Form 3.29 Form 3.30 Form 3.31 Form 3.32 Form 3.33 Form 3.34 Form 3.35 Form 3.36 Form 3.37 Form 3.38 Form 3.39 Form 3.40 Form 3.41 Form 3.42 Form 3.43 Form 3.44 Form 3.45 Form 3.46 Form 3.47 Form 3.48 Form 3.49 Form 3.50 Form 3.51 Form 3.52 Form 3.53 Form 3.54 Form 3.55 Form 3.56 Form 3.57 Form 3.58 Form 3.59 Form 3.60 Form 3.61 Form 3.62 Form 3.63 Form 3.64 Form 3.65 Form 3.66 Form 3.67 Form 3.68 Form 3.69 Form 3.70 Form 3.71 Form 3.72 Form 3.73 Form 3.74 Form 3.75 Form 3.76 Form 3.77 Form 3.78 Form 3.79 Form 3.80 Form 3.81 Form 3.82 Form 3.83 Form 3.84 Form 3.85 Form 3.86 Form 3.87 Form 3.88 Form 3.89 Form 3.90 Form 3.91 Form 3.92 Form 3.93 Form 3.94 Form 3.95 Form 3.96 Form 3.97 Form 3.98 Form 3.99 Form 4.00 Form 4.01 Form 4.02 Form 4.03 Form 4.04 Form 4.05 Form 4.06 Form 4.07 Form 4.08 Form 4.09 Form 4.10 Form 4.11 Form 4.12 Form 4.13 Form 4.14 Form 4.15 Form 4.16 Form 4.17 Form 4.18 Form 4.1
--	---	--------------------	---

Rev		Revision	
No	Description	Date	By

_____ this drawing is the confidential information of Marlin Engineering Company and cannot be shared with any third party without Marlin Engineering Company's express prior written consent.



This drawing is the confidential information of Martin Engineering Company and cannot be shared with any third party without Martin Engineering Company's express prior written consent.



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

Vereinigtes 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,
Radostovt'sa street, Bostandy district,
Almaty, 050000, Republic of Kazakhstan
Tel. +7 707 862 6868
kz-info@martin-eng.com; www.martin-eng.kz