

Предварительный скребок Martin® QB™#1 Heavy-Duty был разработан для использования в тяжелых условиях эксплуатации в почти что во всех отраслях промышленности.

Недорогая, состоящая из предварительного скребка и натяжного приспособления система сочетает в себе эффективную очистку и длительный срок службы при минимальных затратах на обслуживание.

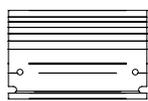
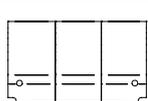
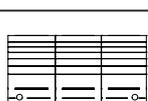
Благодаря использованию различных уретановых лезвий скребка данный предварительный скребок пригоден как для нормальной эксплуатации, так и для эксплуатации при высокой температуре или с высокоабразивными материалами.

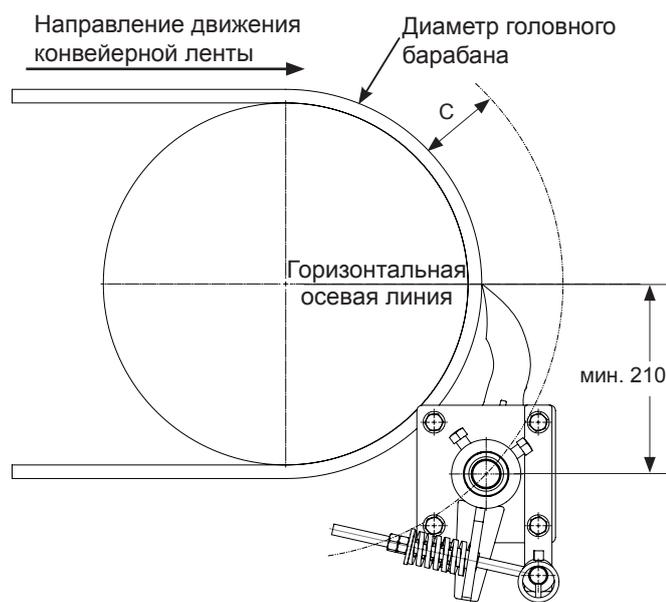
Монтажное положение:

Диаметр головного барабана*	C = дистанционный размер
[мм]	[мм]
300-475	102
> 476-600	89

*вкл. резиновое покрытие и конвейерную ленту

Технические данные:

Скорость конвейерной ленты макс.	4,6 м/с
Диаметр головного барабана*	300 - 600 мм
Ширина конвейерной ленты	500 - 2400 мм
Исполнение оси	Окрашенная (RAL 2004)
Рабочая температура**	-20°C - +70°C
Температура сыпучего материала*** макс. Все уретаны, кроме зеленого Зеленый	+70°C +150°C (кратковременно до +177°C)
Исполнение лезвия - прочное	 Для плоских головных барабанов, механических сращиваний
Исполнение лезвия - пазовое	 Для выпуклых головных барабанов, для чистой рабочей кромки
Исполнение лезвия - сегментированное	 Для выпуклых головных барабанов, нагрузки по центру, для равномерного износа
Исполнение лезвия - пазовое и сегментированное	 Для выпуклых головных барабанов, нагрузки по центру, механических сращиваний



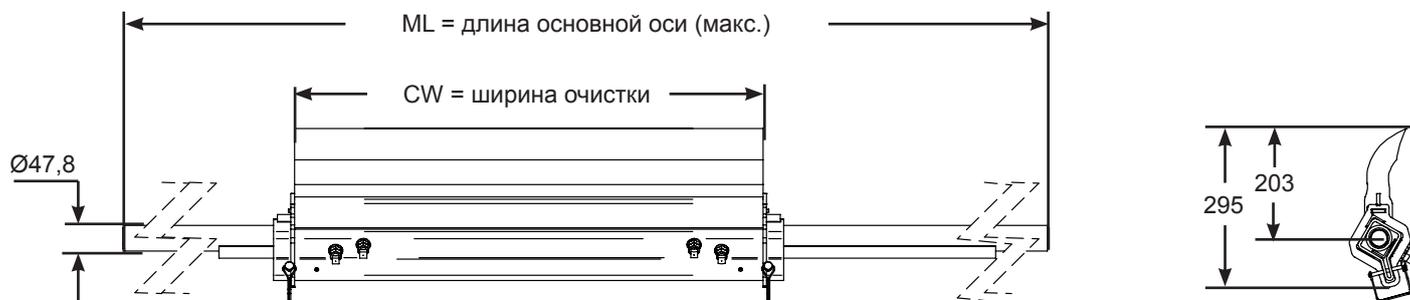
* В случае диаметров головного барабана более 600 мм свяжитесь с фирмой Martin Engineering.

** Для рабочих температур ниже -20°C фирма Martin Engineering может предложить соответствующее обозначение компонентов. Для получения более подробной информации свяжитесь с фирмой Martin Engineering.

*** Для получения дополнительных спецификаций см. справочный листок технических данных L3375.

Отличительные особенности

- Пониженные затраты на обслуживание**
Чрезвычайно быстрая замена лезвия скребка без использования инструментов только путем извлечения и повторной установки одного единственного предохранительного штифта.
- Одинаковая на протяжении всего срока службы эффективность очистки**
Лезвие скребка запатентованной конструкции "CARP" и различные, специально разработанные натяжные приспособления обеспечивают эффективную очистку на протяжении всего срока службы лезвия скребка, в особенности при высоких скоростях конвейерной ленты и/или механических сращиваниях.
- Прочная конструкция**
Профилированное крепление лезвия скребка обеспечивает надежное удержание основной оси.



№ детали конструктивного узла: ССРQB1-XXXXXXX

Ширина конвейерной ленты		CW Узкая		CW Широкая		ML	Вес скребка без натяжного приспособления	Исполнение натяжного приспособления	
[дюймы]	[мм]	[дюймы]	[мм]	[дюймы]	[мм]			[мм]	[кг]
18	500	12	305	16	406	1165	11 / 12	X	
24	650	18	457	22	559	1435	14 / 15	X	
30	800	24	610	28	711	1880	18 / 19	X	
36	1000	30	762	34	864	2030	21 / 22	X	
42	1200	36	914	40	1016	2185	25 / 26	X	
48	1400	42	1067	46	1168	2335	28 / 29		X
54	1600	48	1219	52	1321	2490	32 / 33		X
60	1800	54	1372	58	1473	2930	35 / 36		X
66	1900	60	1524	64	1626	3085	39 / 40		X
72	2000	66	1676	70	1778	3235	42 / 43		X
84	2200	78	1981	82	2083	3124	50 / 51		X
96	2400	90	2286	94	2388	3429	57 / 58		X

Примечание относительно узкой и широкой ширины очистки

При выборе требуемой ширины очистки необходимо в любом случае учитывать очищаемую поверхность на конвейерной ленте. Фирма Martin Engineering рекомендует, чтобы внешние края скребка не выступали более чем на 100 мм за очищаемую зону, так как конвейерная лента не должна очищаться по всей ширине, а износ лезвий скребка в выступающей зоне меньше, чем посередине. Эту рекомендацию можно рассматривать только в качестве грубого критерия выбора. В случае возникновения вопросов или неясностей обращайтесь в фирму Martin Engineering.

Предварительный скребок Martin® QB™#1 HD - номера деталей	
ССРQVI-aabccdde	
a	Ширина конвейерной ленты в дюймах
b	Исполнение лезвия*
	T: Прочное
	Y: Пазовое
	W: Сегментированное
	Z: Сегментированное и пазовое
c	Ширина очистки в дюймах
d	Цвет скребка**
e	Натяжное приспособление
T:	Натяжное приспособление Twist
S:	Пружинное натяжное приспособление
G:	Пружинное натяжное приспособление SG1S

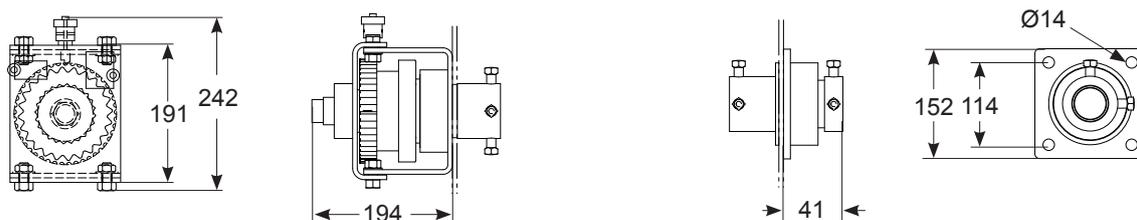
Лезвие скребка Martin® QB™#1 HD - номера деталей	
ССРQVIBR-aabccdd	
a	Ширина конвейерной ленты в дюймах
b	Исполнение лезвия*
	T: Прочное
	Y: Пазовое
	W: Сегментированное
	Z: Сегментированное и пазовое
c	Ширина очистки в дюймах
d	Цвет скребка**
OR:	Оранжевый
BR:	Коричневый (химически стойкий)
GR:	Зеленый (термостойкий)
NB:	Тёмно-синий (липкие сыпучие материалы)
CL:	Прозрачный (сухие сыпучие материалы)

* В случае выпуклых головных барабанов использовать сегментированные лезвия скребка.

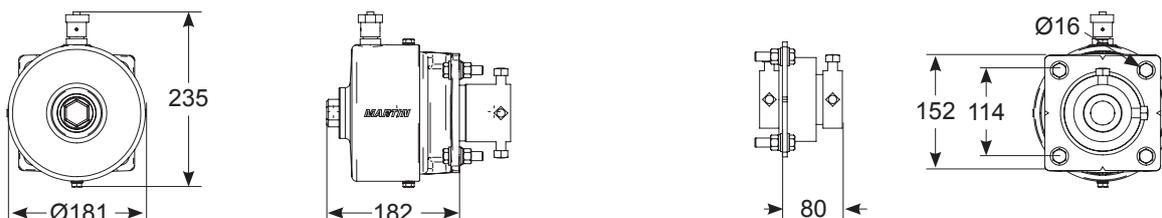
** Для получения дополнительных спецификаций см. справочный листок технических данных L3375.

Натяжные приспособления	№ детали	Вес [кг]	Вспомогательное оборудование	№ детали
Натяжное приспособление Martin® Twist	31443-I+E 38850	17 9	Смотровая дверца Martin® (стальная)	CYA-XXXXXXXXX+E
Натяжное приспособление Martin® Twist (Dual)	31443-2RI+E 38850-2	26 14	Смотровая дверца Martin® (резиновая)	CYAR-XXXXXXXXX+E
Пружинное натяжное приспособление Martin®	38180	10	Подвесная ферма Martin®	27382+E
Пружинное натяжное приспособление Martin® (Dual)	38180-2	15		
Пружинное натяжное приспособление Martin® SG1S	SG1S-T+I	6		
Пружинное натяжное приспособление Martin® SG1S (Dual)	SG1S-T2+I	10		

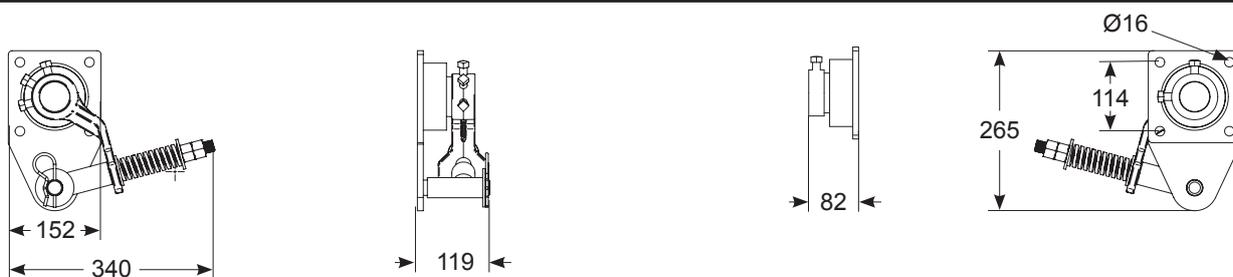
Натяжное приспособление Martin® Twist (№ детали 31443-XI+E) - для получения дополнительных спецификаций см. справочный листок технических данных L3314



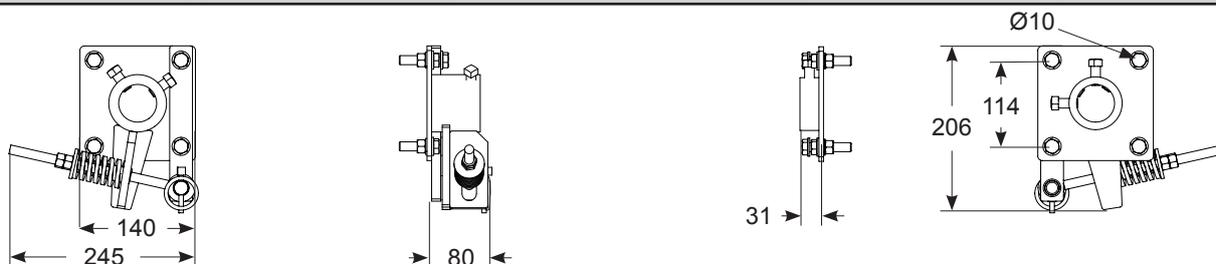
Натяжное приспособление Martin® Twist - Круглое (№ детали 38850-X) - для получения дополнительных спецификаций см. справочный листок технических данных L3839



Пружинное натяжное приспособление Martin® (№ детали 38180-X) - для получения дополнительных спецификаций см. также L3370-16



Пружинное натяжное приспособление Martin® SG1S (№ детали SG1S-TX+I)



Martin Engineering GmbH
 In der Rehbach 14
 D-65396 Walluf, Германия
 Тел. +49 6123 97820
 Факс +49 6123 75533
info@martin-eng.de | www.martin-eng.de

ООО ЛНК компани
 Пр.Ю. Гагарина, д. 1,
 196105 Санкт-Петербург, Россия
 Тел. +7 812 329 10 80
 Факс +7 812 329 10 82
info@lnk.ru | www.lnk.ru

