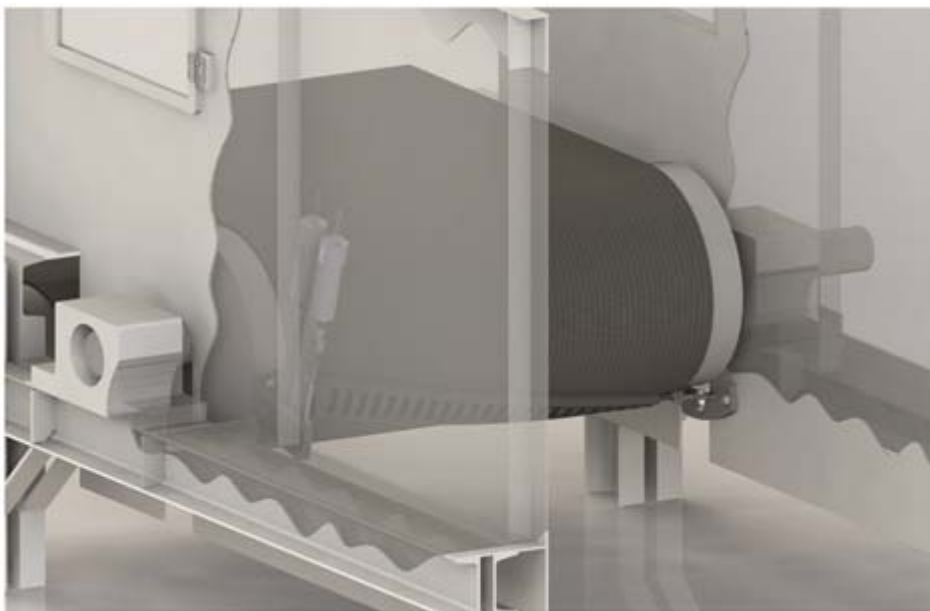


***martin***<sup>®</sup>

 **CLEANSCRAPE**

# Technisches Datenblatt

## CSP S



Martin Engineering GmbH  
In der Rehbach 14  
65396 Walluf, Germany

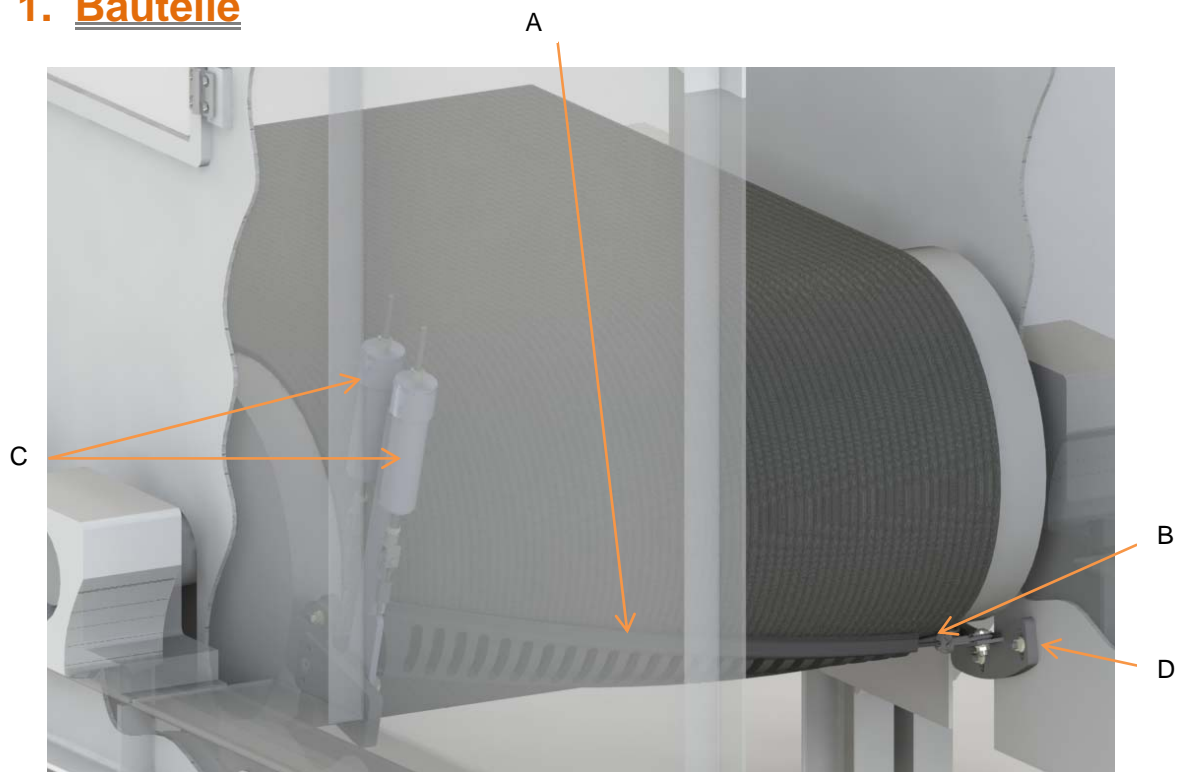
**Tel. +49 6123 9782 0 | Fax +49 6123 75533**  
**[info@martin-eng.de](mailto:info@martin-eng.de) | [www.martin-eng.de](http://www.martin-eng.de)**

**L4032-04/15**

## Inhaltsverzeichnis

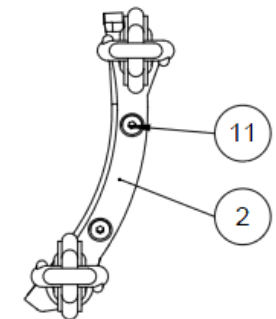
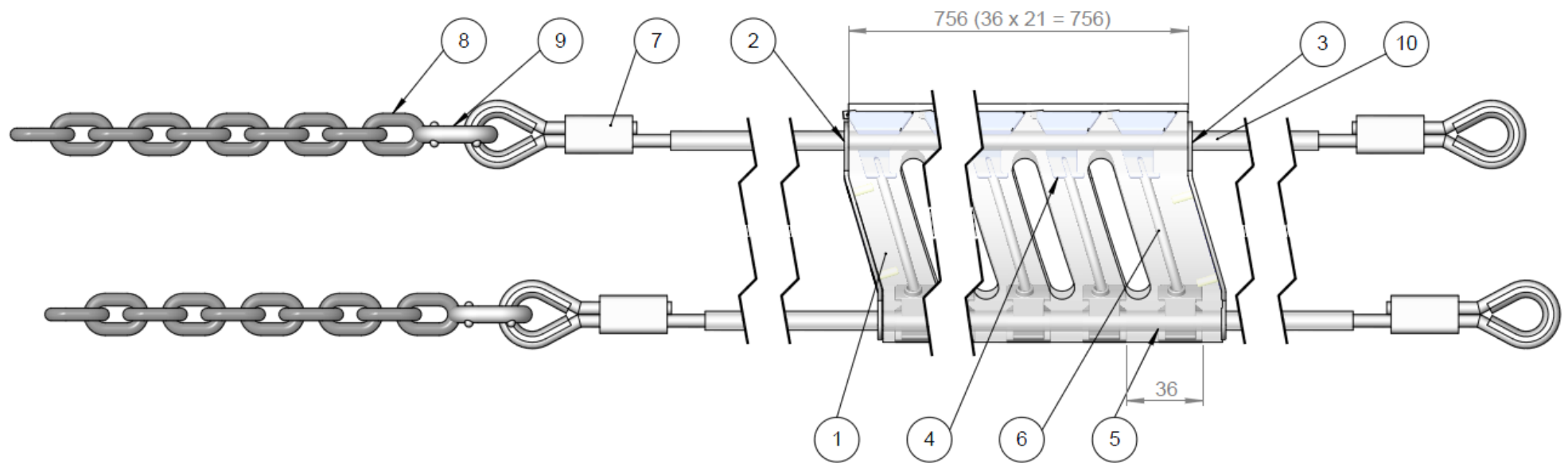
1. Bauteile .....	2
1.1 Bauteilübersicht .....	4
1.2 Hartmetallauswahl .....	5
1.2.a Verschiedene Hartmetalle .....	5
1.2.b Klassifizierung verschiedener Materialien .....	5
1.2.c Zuordnung der Härtegrade zum Material.....	5

## 1. Bauteile






A Abstreiferkörper  
B Spannseile

C Systemspanner mit Druckfedern  
D Systemanschlag Festpunkt

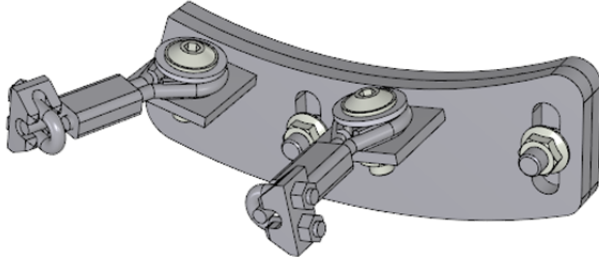
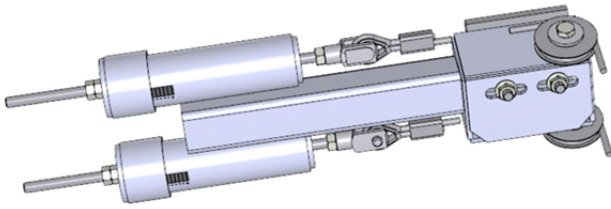
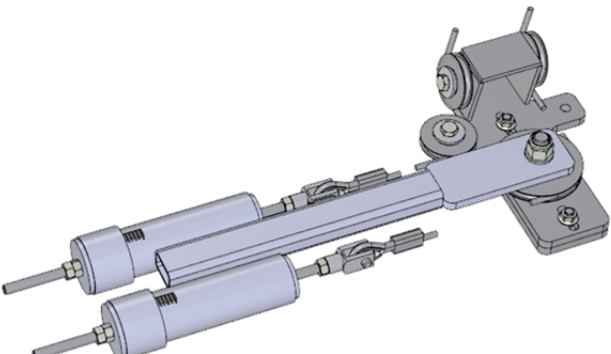


11	4	Senkschraube	ISO 10642-M4 x 12	8.8 vz.	ISO 10642	
10	2	Schutzschlauch	SSC10-50	1.4401		Hellermann Tyton
9	2	Kettenotglied	8mm			
8	2	Rundstahlkette	6mm		DIN 766	
7	4	Kausche	Kausche 6mm	St	DIN 6899	
6	21	Feder CSP-S	101.00.03.00	Stahl		
5	21	Grundkörper unten CSP-S	101.00.02.00-V4A-G20			
4	21	Grundkörper oben CSP-S	101.00.01.00-V4A-G20			
3	1	Sicherungsblech hinten CSP-S	101.00.00.02	Edelstahl V2A		
2	1	Sicherungsblech vorne CSP-S	101.00.00.01	Edelstahl V2A		
1	1	Abstreifer CSP-S	101.756.00.01			
Pos.	ME	Benennung	Sachnummer	Werkstoff	Norm	Hersteller

<b>Wärmebehandlung</b>		<b>Oberflächenschutz</b>		<b>SCHMITTGRUPPE</b>	
Dies ist eine CAD-Zeichnung. Änderungen nur im System vornehmen! *Schutzvermerk ISO 16016 beachten*.		Maße ohne Toleranzangaben DIN ISO 2768 mittel	Oberfläche nach DIN ISO 1302	  	
		Datum	Name	Benennung	
		Bearb. 13.04.2015	S.Blum	Primärabstreifer CSP-S	
		Gepr. 13.04.2015	T.Olf	Zeichnungs-Nr.	
		Norm		101.756.00.00 - A3	
		Plottdatum	13.04.2015	Blatt	
		Maßstab	1:2	1	
			Werkstoff	1 Bl.	
			989.6 kg		
Zust.	Änderung	Datum	Name	entstanden aus:	
			AMS Artikel-Nr.		

T:\ABSTREIFTECHNIK\Technisches Datenblatt\CSP-S\101.756.00.00

## 1.1 Bauteilübersicht

Bauteil	Bezeichnung	Artikel-Nummer
	Festpunkt kleiner Abstreifer	039235
	kleiner Systemspanner starr	104619
	Kleiner Systemspanner drehbar	104543

## 1.2 Hartmetallauswahl

### 1.2.a Verschiedene Hartmetalle

CleanScrape ist in 4 Härtegraden und einer chemisch beständigen Hartmetallvariante verfügbar:

- TU01 – Standardausführung, geeignet für alle wenig abrasiven Materialien und niedrigen Bandgeschwindigkeiten und/oder freigegeben für alle mechanischen Gurtverbinder.
- TU02 – Ausführung für mäßig abrasive Materialien und mittlere Gurtgeschwindigkeiten. Bedingt einsetzbar mit mechanischen Gurtverbindern (Einbauvorschriften für Gurtverbinder müssen eingehalten werden!)
- TU03 – Ausführung für hoch abrasive Materialien und hohe Gurtgeschwindigkeiten. Nicht einsetzbar in Verbindung mit mechanischen Gurtverbindern.
- TU05 – Ausführung Härtegrad zwischen TU01 und TU02 mit chemischer Beständigkeit.

### 1.2.b Klassifizierung verschiedener Materialien

Wenig abrasives Material: Kalkstein, Salz, Zucker, Braunkohle, Steinkohle

Mäßig abrasives Material: Kies, Schlacke, Sandstein, Recyclingabfälle

Hoch abrasives Material: Sand, Glas, Erze

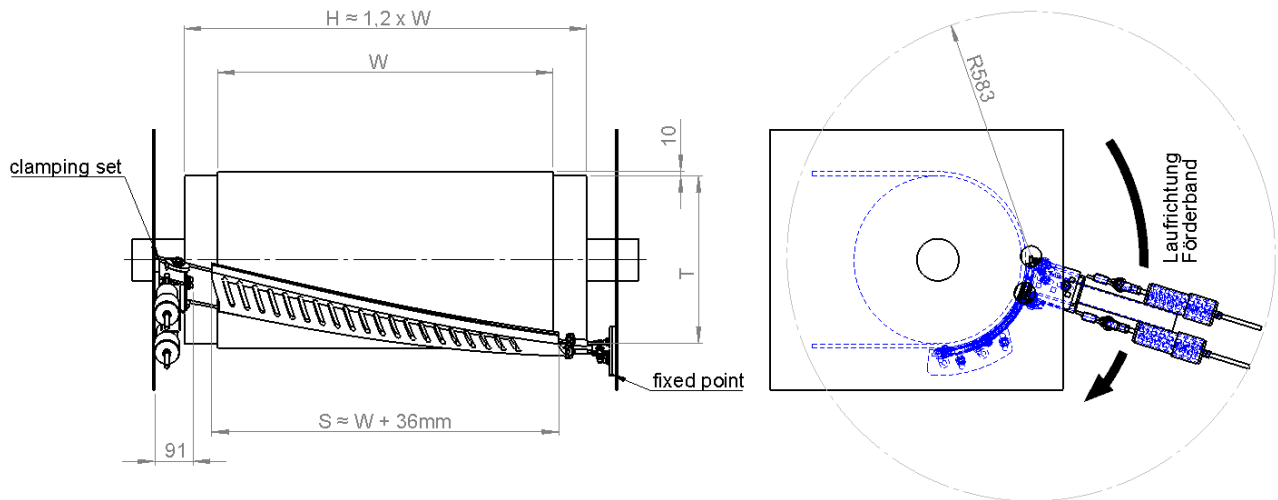
Höchst abrasives Material: Quarzsand, Glasasche, Kaolin, Erze

### 1.2.c Zuordnung der Härtegrade zum Material

Bandgeschwindigkeit	gering abrasives material	mäßig abrasives Material	hoch abrasives Material	höchst abrasives Material	Chemische Beständigkeit
0,5 m/s	TU01	TU01	TU02	TU03	TU05
1,0 m/s	TU01	TU01	TU02	TU03	TU05
1,5 m/s	TU01	TU02	TU02	TU03	TU05
2,0 m/s	TU01	TU02	TU02	TU03	TU05
2,5 m/s	TU01	TU02	TU02	TU03	TU05
3,0 m/s	TU01	TU02	TU02	TU03	TU05
3,5 m/s	TU02	TU02	TU02	TU03	TU05
4,0 m/s	TU02	TU02	TU02	TU03	TU05
4,5 m/s	TU02	TU02	TU03	TU03	
5,0 m/s	TU02	TU02	TU03	TU03	
5,5 m/s	TU02	TU03	TU03	TU03	
6,0 m/s	TU02	TU03	TU03	TU03	

## 2. Allgemeine Daten

### 2.1 Technische Daten



<b>Durchmesser T</b> (mm)	270	300	350	400	450	500	520
<b>Bandbreite W</b> (mm)	400-600	400-700	400-800	400-900	400-1100	400-1200	400-1200

### 2.2 Allgemeine Verwendung

Der **CleanScape** Vorkopftrommel-Abstreifer **Typ CSP S** reinigt Fördergurte von anhaftendem Schüttgut unmittelbar an der Abwurftrömmel. Der Einbau muss an der Vorderkante der Abwurftrömmel als Schraubenlinie (Helix) erfolgen. Der ideale Einbauwinkel liegt zwischen **13** und **17** Grad, Winkel von ca. 10 Grad bis 22 Grad sind zulässig (siehe: Montageanleitung). Der Abstreifer sollte grundsätzlich so tief wie möglich montiert werden und darf mit dem Materialstrom nicht in Berührung zu kommen!

### 2.3 Allgemeine Einsatzbedingungen

Trommeldurchmesser CSP-S von 270 mm bis 550 mm Gurtbreiten bis zum Verhältnis von max. **3 : 1** zum Trommeldurchmesser (3x max. TRD = 3x550mm = 1650mm in 33mm Schritten)

Gurtgeschwindigkeit bis 6 m/s

Fördergurtart: Gummi oder PVC mit einer glatten Deckplatte. Empfohlene Härte > 80 Shore-A

Gurtverbindung: Vulkanisiert mit einem Härteunterschied kleiner als 5 Shore A

(gemessen nach DIN 53505)

Gurtverbindung mit allen handelsüblichen Gurtverbindern (Hakennähte) möglich

(Gurtgeschwindigkeiten > 4 m/s erfordern die Rücksprache mit **CleanScape**)

Umgebungstemperatur -20° (bis +80°)

Gurtlaufrichtung: Normal- und Reversierbetriebeignung

Sie können das Produkt in der Standardausführung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX) einsetzen.

## Martin Engineering Service

Auf Wunsch kümmert sich die Service-Abteilung um alle erforderlichen Inspektionsarbeiten. Für die Durchführung der Arbeiten stehen Service-Mitarbeiter von **Martin Engineering** oder Partnerunternehmen weltweit zu Ihrer Verfügung.

### Notizen

---

---

---

---

---

---

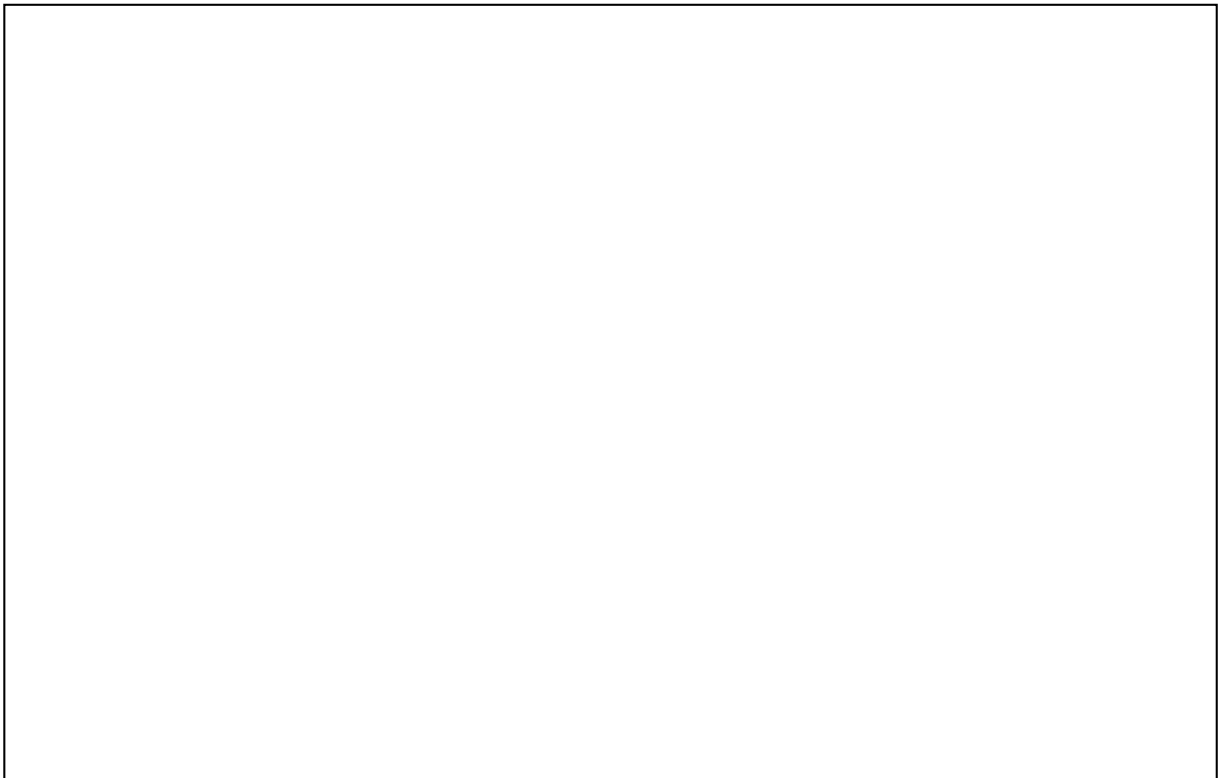
---

---

---

---

### Skizze



### Technische Änderungen

Der Abstreifer unterliegt der ständigen Weiterentwicklung und kann u. U. geänderte Komponenten enthalten.