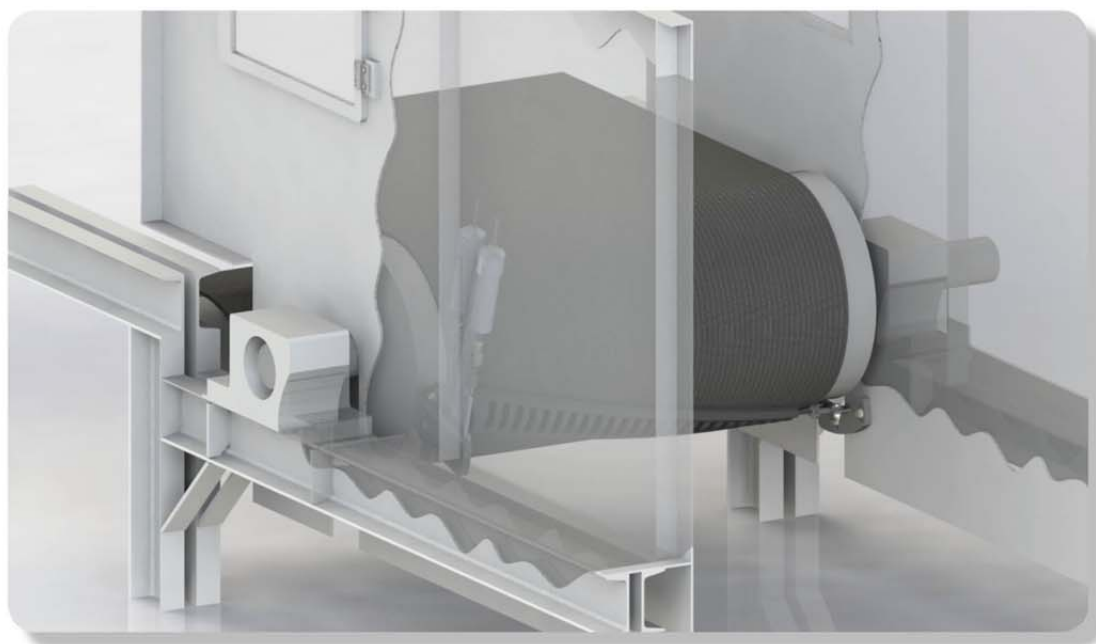


## Inspektions- und Montageanleitung

Martin® CLEANSCRAPE Vorkopftrommel-Abstreifer Typ S



***martin***<sup>®</sup>  
**CLEANSCRAPE**

**MARTIN ENGINEERING**  
a global company

## Inhaltsverzeichnis

1.	Sicherheit .....	3
1.1	Wichtige Informationen .....	3
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	3
1.3	Veränderung an Bauteilen .....	4
1.4	Gefahrenhinweise .....	4
1.5	Sicherheitsmaßnahmen bei Montage- und Wartungsarbeiten .....	4
2.	Bauteile .....	5
2.1	Bauform .....	5
2.2	Funktion .....	5
2.3	Bauteilübersicht .....	6
2.4	Hartmetallauswahl .....	7
3.	Montageschritte .....	8
3.1	Bohrungstabelle für Durchführungen (bei Außenmontage des Systemspanners) .....	8
3.2	Kräfte diagramm .....	9
3.3	Einbauposition festlegen .....	10
3.4	Bohrungen für die Systemspanner erstellen .....	11
3.5	Spannsatz auswählen .....	11
3.6	Anschweißplatte des Systemspanners anbringen .....	12
3.7	Festpunkthalter anbringen .....	12
3.8	Abstreifer spannen und in Betriebsposition bringen .....	13
3.9	Montage überprüfen .....	13
3.10	Probelauf .....	14
4.	Inspektion und Service .....	14
4.1	Erstinspektion .....	14
4.2	Folgeinspektion .....	15
4.3	Wartung .....	15

## 1. Sicherheit

### 1.1 Wichtige Informationen

Diese Anleitung hilft Ihnen dabei, das Produkt Martin® CLEANSCRAPE Vorkopftrommel-Abstreifer Typ S sicher und wirkungsvoll zu betreiben. Machen Sie sich mit den Inhalten dieser Anleitung vertraut, bevor Sie das Produkt installieren und in Betrieb nehmen.

Achten Sie besonders auf die in dieser Anleitung aufgeführten Warnhinweise. Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise besteht die Gefahr von erheblichen Personen- und Sachschäden.

Nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb, wenn Sie die aufgeführten Sicherheitshinweise nicht verstehen.

Benachrichtigen Sie Ihren Vorgesetzten oder den zuständigen Sicherheitsbeauftragten.

Der Abstreifer darf ausschließlich seiner bestimmungsgemäßen Verwendung nach eingesetzt werden um Schäden und Verletzungen zu vermeiden.

Alle erforderlichen Maßnahmen dürfen nur von geschultem Personal ausgeführt werden. Der Betreiber ist für die Einhaltung geltender Vorschriften und Bestimmungen am Einsatzort verantwortlich.

**Folgende Voraussetzungen sind sicherzustellen:**



1. Sachkundige Konfiguration des Geräts gemäß seiner Verwendung
2. Einbau des Geräts gemäß Montage- und Betriebsanleitung
3. Betrieb des Geräts im Rahmen der freigegebenen Einsatzbedingungen
4. Regelmäßige Sichtprüfung entsprechend den Herstellervorgaben

### 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

#### Allgemeine Verwendung

Der **Martin® CLEANSCRAPE** Vorkopftrommel-Abstreifer **Typ S** reinigt Fördergurte von anhaftendem Schüttgut unmittelbar an der Abwurftrömmel. Der Einbau muss an der Vorderkante der Abwurftrömmel als Schraubenlinie (Helix) erfolgen. Ideal ist der Einbauwinkel von 17° (Einbaulage kann von ca. 10° - 22,5° erfolgen). Der Abstreifer sollte grundsätzlich so tief wie möglich montiert werden, um mit dem Materialstrom nicht in Berührung zu kommen!

#### Allgemeine Einsatzbedingungen

Trommeldurchmesser von 270 mm bis 550 mm

Gurtbreiten bis zum Verhältnis 3 : 1 zum Trommeldurchmesser

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 **Martin Engineering**)

Umgebungstemperatur -20° ( bis +80°)

Gurtlaufrichtung Normal- und Reversierbetrieb

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

#### Optionale Einsatzbedingungen

Bei abweichenden Betriebsbedingungen ist Rücksprache mit **Martin Engineering** erforderlich. Die Inbetriebnahme des Produktes außerhalb der zulässigen Einsatzbedingungen kann zu erheblichen Personen- und Sachschäden führen.

Für Sonderausführungen wenden Sie sich bitte an **Martin Engineering**.

### 1.3 Veränderung an Bauteilen



Die Veränderung von Bauteilen und die abweichende Handhabung bezüglich Konfiguration, Einbau, Betrieb und Instandhaltung erfordert eine schriftliche Genehmigung durch **Martin Engineering**. Andernfalls besteht die Gefahr von erheblichen Personen- und Sachschäden.

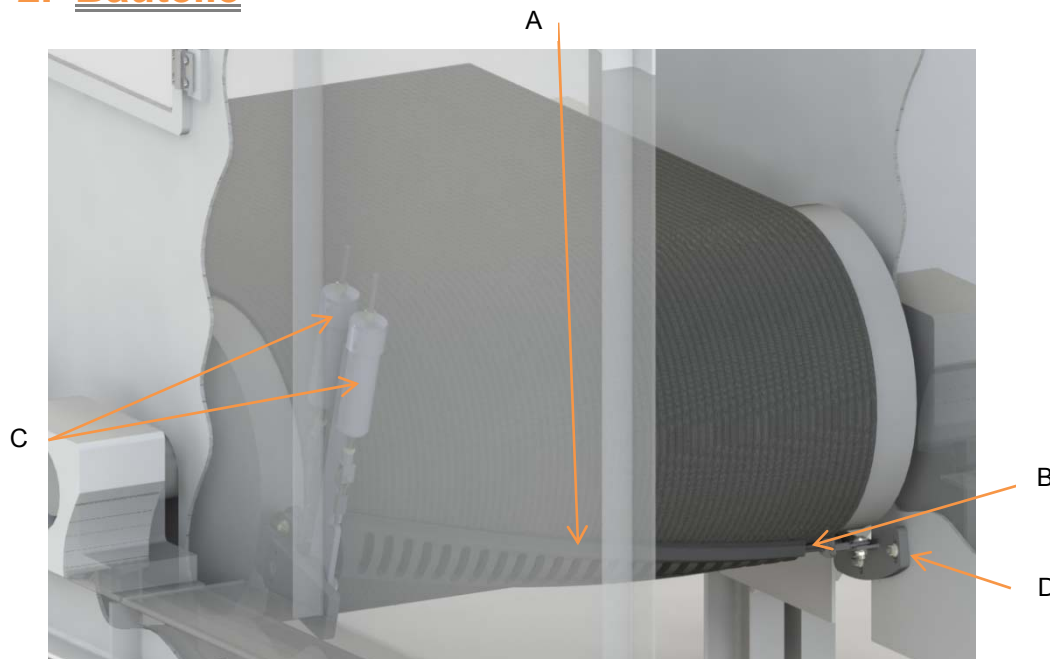
### 1.4 Gefahrenhinweise

- Im laufenden Betrieb können unvorhersehbare Ausweichbewegungen auftreten. Es besteht Quetschgefahr. Der Betreiber hat entsprechende Schutzmaßnahmen (Gitter, Hinweisschilder) vorzusehen.
- Durch Verschleiß am Abstreifer können sich scharfe Grate und Kanten bilden. Bei Demontage- oder Wartungsarbeiten besteht Verletzungsgefahr.
- Betriebsbedingt kann der Abstreifer durch Reibung im laufenden Betrieb erheblich erhitzt werden. Berührung unmittelbar nach Stillsetzen der Bandanlage kann Verbrennungen zur Folge haben.
- In der Gurtoberfläche können sich mineralische oder metallische Teile festsetzen. Beim Überlauf über die Abstreifkante kann es in Ausnahmefällen zu Funkenbildung kommen.
- Sind verschleißbelastete Teile in ihrer Struktur geschwächt, besteht Bruchgefahr. Zur Sicherstellung der Personen- und Anlagensicherheit sind diese Teile durch Neuteile auszutauschen.

### 1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Montage- und Wartungsarbeiten

- Montage- und Wartungsarbeiten am Abstreifer sind nur bei stillgesetzter und gesicherter Bandanlage durchzuführen. Der Arbeitsbereich ist abzusperren. Die Arbeiten sind von der zuständigen Betriebsleitung genehmigen zu lassen.
- Es ist sachgerechte Arbeits- und Schutzbekleidung zu tragen, insbesondere Sicherheitsschuhe, Handschuhe, Helm und Schutzbrille.
- Bei erforderlichen Schweiß- und Trennarbeiten ist die Erlaubnis des Betreibers einzuholen.
- Bei Absturzgefahr sind geeignete Sicherheitseinrichtungen zu installieren, z. B. Gerüste, Geländer, Fangnetze und Sicherheitsgurte. Die Einrichtungen müssen geprüft und für die Arbeiten freigegeben werden.
- Vor Inbetriebnahme eines Abstreifers ist sicherzustellen, dass die Baustelle komplett geräumt ist. Sämtliche Teile, wie z. B. Gerüste, Hebezeuge und Werkzeuge sind aus dem Bereich der anlaufenden Bandanlage zu entfernen. Zuvor demontierte Sicherheitssysteme (Hauben, Verkleidungen, etc.) sind wieder zu montieren.
- Sämtliche Schraubverbindungen sind bei jeder Wartung oder Inbetriebnahme auf festen, sicheren Sitz zu prüfen. Sicherungselemente (Kettenschlösser, Sicherungsmuttern, Schäkel) sollen nicht wieder verwendet, sondern durch Neuteile ersetzt werden. Bei mechanischen Beschädigungen, u. a. auch bei Korrosion, sind Neuteile einzubauen.
- **Es dürfen nur Originalteile verwendet werden.**

## 2. Bauteile



A Abstreiferkörper  
B Spannseile

C Systemspanner mit Druckfedern  
D Systemanschlag Festpunkt

### 2.1 Bauform

Der **Martin® CLEANSCRAPE** Vorkopftrommel-Abstreifer **Typ S** ist ein robustes, singular aufgebautes und flexibel anpassbares Gerät zur Reinigung von Förderbändern an der Kopftrommel. Das Abstreifmodul ist einreihig und überlappend nebeneinander angeordnet und mit Abstreifkanten aus Hartmetall ausgerüstet. Die Hartmetall-Läufer zur Kraftübertragung sind im Abstreifmodul integriert.

### 2.2 Funktion

Der **Martin® CLEANSCRAPE** Vorkopftrommel-Abstreifer **Typ S** setzt sich aus 3 Hauptbaugruppen zusammen, der Festpunktverlagerung, dem Systemspanner mit 2 Druckfedern und dem Abstreifmodul.

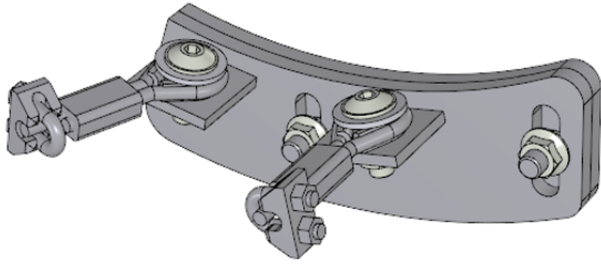
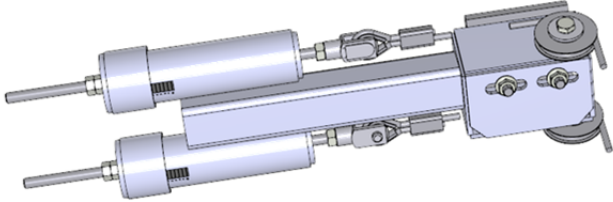
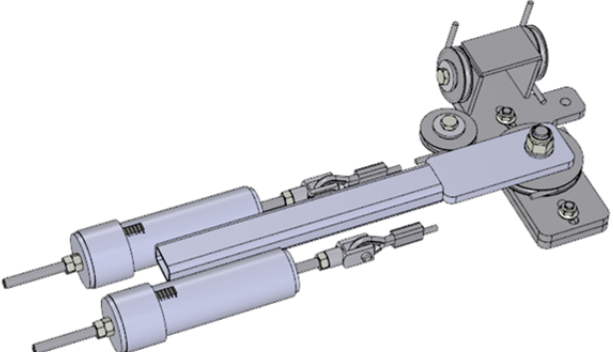
Das Modul verfügt über mehrere überlappende Abstreifkanten aus Hartmetall, die mittels Drahtseil und Systemspanner an den Gurt angelegt und schraubenförmig umschlingend gespannt werden und das anhaftende Schüttgut vom Gurt entfernen. Die Reinigungsseite mit den Hartmetallkanten unterliegt durch die Beaufschlagung mit Schüttgut einem einsatzbedingten Verschleiß und ist daher als leicht auswechselbares Modulteil ausgeführt. Das Modul verfügt über eine Reinigungsseite und eine Laufseite, die über Federn miteinander verbunden sind und ein kontrolliertes Ausweichen bei durchlaufenden Oberflächenstörungen im Gurt ermöglichen.

Der Systemspanner zur Aufnahme des Abstreifmoduls besteht aus mehreren Bauteilen. Das Abstreifmodul wird mittels Seilen an dem Systemspanner und dem Systemanschlag befestigt. Die Art der Befestigung erlaubt eine individuelle Ausrichtung des Moduls zum Gurt. Der Systemanschlag bildet die Verbindung zwischen Spannseilen und Systemspanner. Die Einbauposition des Systemspanners ist sowohl an der oberen als auch unteren Seilauslenkung möglich. Der Systemanschlag wird auf der gegenüberliegenden Seite des Systemspanners innen in der Übergabe verschweißt.

Der Abstreifer wird über die Seile mit Systemanschlag und Systemspanner an den Schurrenwänden befestigt. Die Verlagerung ermöglicht durch die 2 Verstellerschrauben das An- und Abstellen des Abstreifers vom Gurt, zudem kann die Vorspannung des Systemspanners über die Spindeln der Druckfedern bestimmt werden.

Bei Bedarf kann ein Adapter zur Außenmontage am Systemspanner montiert werden. Damit ist eine variable Befestigung des Abstreifers an den Schurrenwänden möglich.

### 2.3 Bauteilübersicht

Bauteil	Bezeichnung	Zeichnungsnummer	AMS-Nummer
	Festpunkt kleiner Abstreifer	100.01.03.00	039235
	kleiner Systemspanner starr	100.01.11.00	104619
	kleiner Systemspanner drehbar	100.01.12.00	104543

## 2.4 Hartmetallauswahl

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.

### 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

### 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	

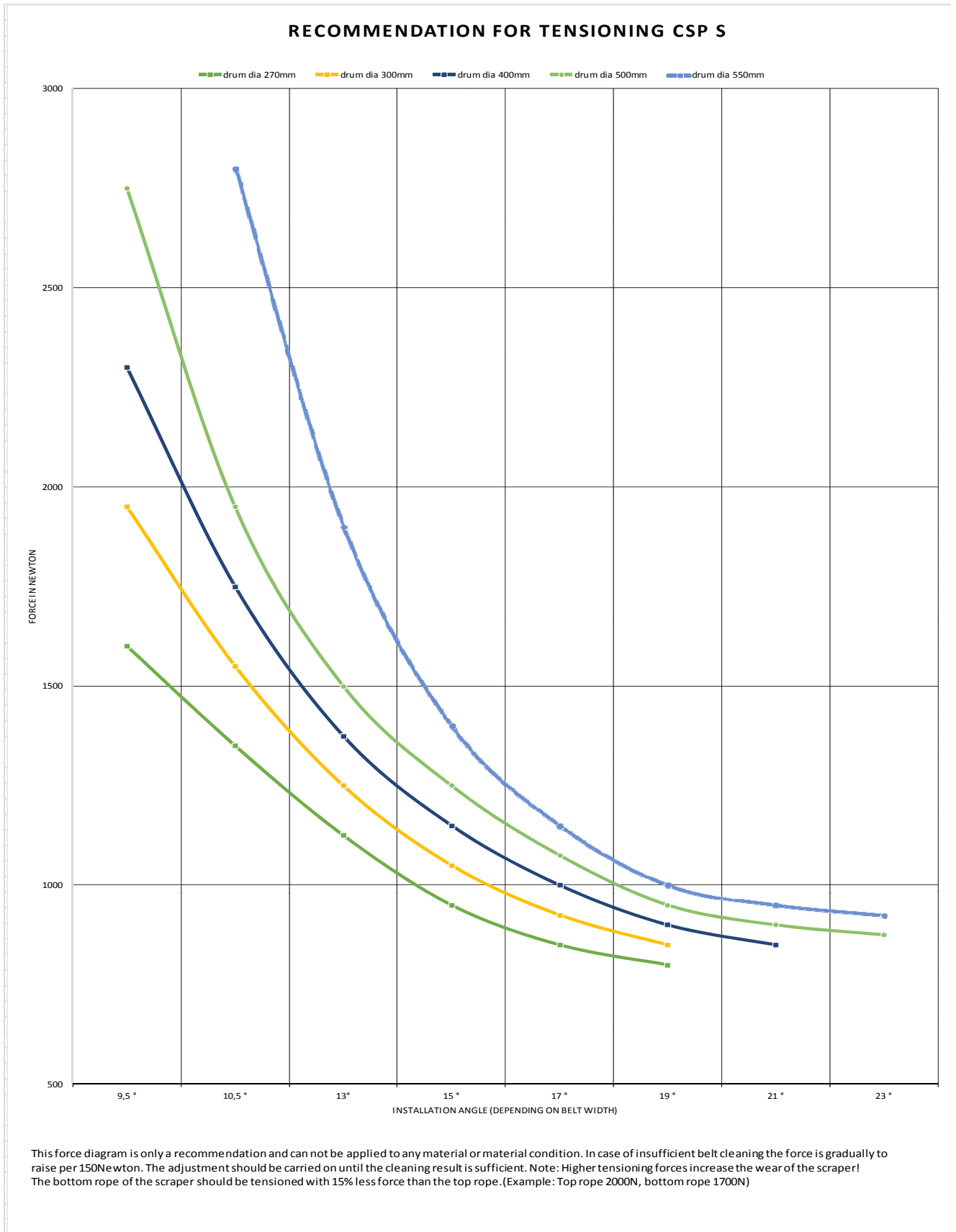
### 3. Montageschritte

#### 3.1 Bohrungstabelle für Durchführungen (bei Außenmontage des Systemspanners)

chute width approximately 1,2*belt width												
drum dia	belt width	400mm	500mm	600mm	700mm	800mm	900mm	1000mm	1100mm	1200mm	1300mm	1400mm
270mm	X1.1	154,5	155,4	156,2								
	Y1.1	0	0	0								
	X2.1	126,7	127,8	128,8								
	y2.1	-88,4	-88,4	-88,4								
	X1.2	92	96,1	91,1								
	Y1.2	-124,1	-122,1	-127								
	X2.2	4,4	9,6	3,3								
	Y2.2	-154,4	-155,1	-156,2								
	angle	-14,5	-11,5	-10								
300mm	X1.1	169,5	170,4	171,2	172,1							
	Y1.1	0	0	0	0							
	X2.1	144,6	145,6	146,7	147,7							
	y2.1	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4							
	X1.2	92,3	91	98,7	99,3							
	Y1.2	-142,2	-144	-140	-140,6							
	X2.2	4,6	3	12,3	13							
	Y2.2	-169,4	-170,3	-170,8	171,6							
	angle	-16,5	-13,5	-13	-9,5							
350mm	X1.1	191,5	195,4	196,2	197,1	198						
	Y1.1	-33,8	0	0	0	0						
	X2.1	155,3	174,2	175,2	176,2	177,2						
	y2.1	-117,1	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4						
	X1.2	94	92,6	92,9	98,2	102,7						
	Y1.2	-170,3	-172	-172,9	-170,9	-169,3						
	X2.2	6,4	4,7	5,1	11,2	16,3						
	Y2.2	-194,4	-195,3	196,2	-196,8	-197,3						
	angle	-17,5	-16	-13,5	-11,5	-10						
400mm	X1.1	216,2	220,4	221,2	222,1	223	223,9					
	Y1.1	-38,1	0	0	0	0	0					
	X2.1	182,5	201,9	202,8	203,8	204,7	205,7					
	y2.1	-121,9	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4					
	X1.2	125	102,8	95,3	93,1	107,6	100,3					
	Y1.2	-180,4	-195	-199,7	-201,7	-195,3	-200,2					
	X2.2	41,8	15,9	7,6	5,2	21,4	13,1					
	Y2.2	-215,5	-219,8	-221,1	-222,1	-222	-223,5					
	angle	-18	-18	-15,5	-13,5	-11,5	-10,5					
450mm	X1.1	240,8	241,6	246,2	247,1	248	248,9	249,7	250,6			
	Y1.1	-42,5	-42,6	0	0	0	0	0	0			
	X2.1	209,1	210,1	229,8	230,8	231,7	232,6	233,6	234,5			
	y2.1	-126,6	-126,8	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4			
	X1.2	158,4	112,9	95,4	102	111,3	96,1	113,6	92,9			
	Y1.2	-186,3	-217,9	-227	-225,1	-221,6	-229,6	-222,4	-232,8			
	X2.2	80,3	26,8	7,6	14,8	25	8,3	27,5	4,9			
	Y2.2	-230,9	-243,9	-246,1	-246,7	-246,7	-248,7	-248,2	-250,6			
	angle	-18	-18	-17,5	-15	-13	-12	-10,5	-10			
500mm	X1.1	265,4	266,3	267,1	272,1	273	273,9	274,7	275,6	276,5		
	Y1.1	-46,8	-47	-47,1	0	0	0	0	0	0		
	X2.1	235,4	236,3	237,2	257,4	258,3	259,2	260,1	261,1	262		
	y2.1	-131,3	-131,4	-131,6	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4		
	X1.2	189,4	150,6	106,8	110,2	113,5	113,3	102,1	100,7	109,5		
	Y1.2	-191,8	-224,5	-249,3	-248,8	-248,3	-249,3	-255,1	-256,6	-253,9		
	X2.2	116	69	19,7	23,4	27	26,8	14,6	13,1	22,5		
	Y2.2	-243,3	-261,4	-270,5	-271,1	-271,7	-272,6	-274,4	-275,3	-275,6		
	angle	-18	-18	-17,5	-16,5	-14,5	-13	-12	-11	-10		
520mm	X1.1	275,3	276,1	277	282,1	283	283,9	284,7	285,6	286,5		
	Y1.1	-48,5	-48,7	-48,8	0	0	0	0	0	0		
	X2.1	245,8	246,7	247,6	267,9	268,8	269,8	270,7	271,6	272,5		
	y2.1	-133,1	-133,3	-133,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4	-88,4		
	X1.2	201,3	164,6	113,1	97,2	96	115,6	101,5	97,3	104,2		
	Y1.2	193,9	-227	-257,5	-264,9	-266,2	-259,3	-266	-268,6	-266,9		
	X2.2	129,7	84,6	26,5	9,3	8	29,1	13,9	9,4	16,7		
	Y2.2	-247,6	-267,3	-280	-282	-282,9	-282,4	-284,4	-285,5	-286		
	angle	-18	-18	-18	-17,5	-15,5	-13,5	-12,5	-11,5	-10,5		



### 3.2 Kräftediagramm



Vor der Montage des Systems ist die Lieferung auf Vollständigkeit zu überprüfen. Weitere Informationen zu Abmessungen und Einzelteilen sind den Maßblättern und Ersatzteillisten zu entnehmen.

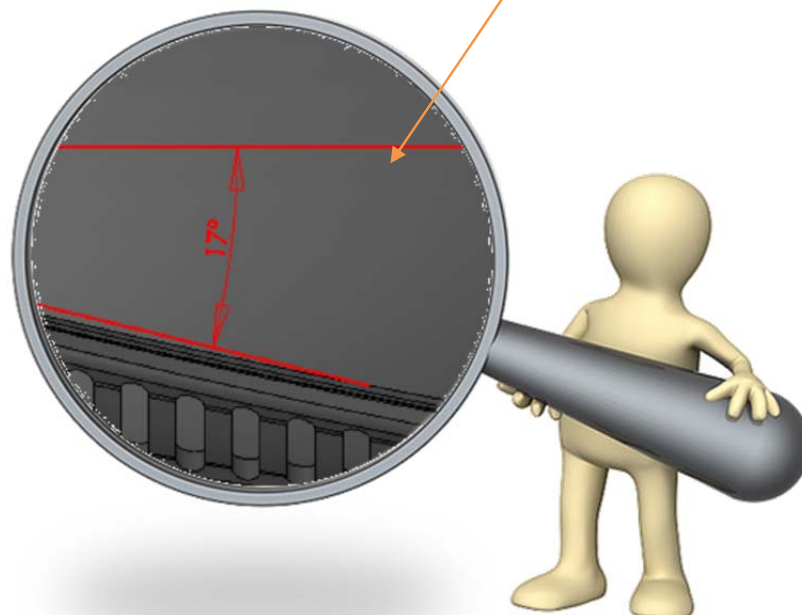
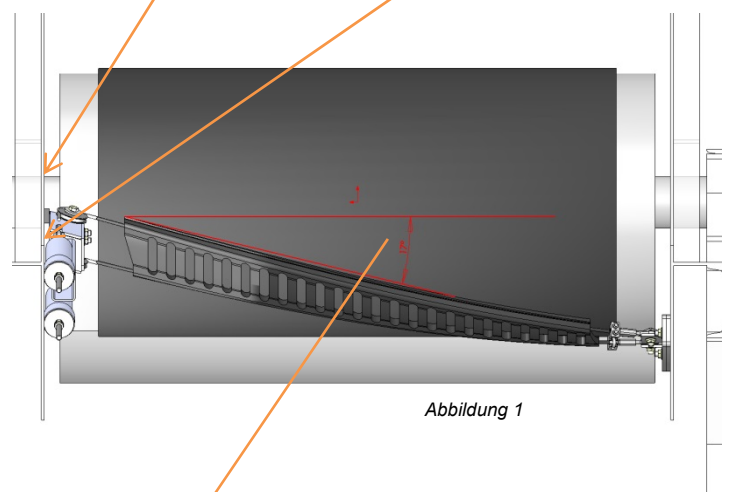
### 3.3 Einbauposition festlegen

(Abbildung 1)

- Ermittlung der Bohrposition durch Verwendung der Bohrmaße aus Tabelle 3.1
- Position an der Seiteninnenwand anreißen.
- Der ideale Einbauwinkel ist unter einer Neigung von 17 Grad. Er ist ca. von 10 – 22 Grad anpassbar. Dazu sollten die Bohrungstabellen von Punkt 3.1 verwendet werden

Höchste mögliche Einbauposition  
bei Bandgeschwindigkeit  $\geq 4\text{m/s}$

Einbauposition  
bei Bandgeschwindigkeit  
 $< 4\text{m/s}$



### 3.4 Bohrungen für die Systemspanner erstellen

Nur nötig, falls Innenanbau der Spannelemente nicht möglich oder vom Kunden Außenmontage erwünscht wird. In diesen Fällen müssen Maße X1.1 / Y1.1 und X2.1 / Y2.1 (Abbildung 3) aus der Bohrungstabelle, welche unter dem Abschnitt 3.1 zu finden ist, an die Außenseite der Seitenwand angerissen werden. An diesen Positionen müssen Löcher mit dem Mindestdurchmesser von 50mm gebohrt werden (Abbildung 2).

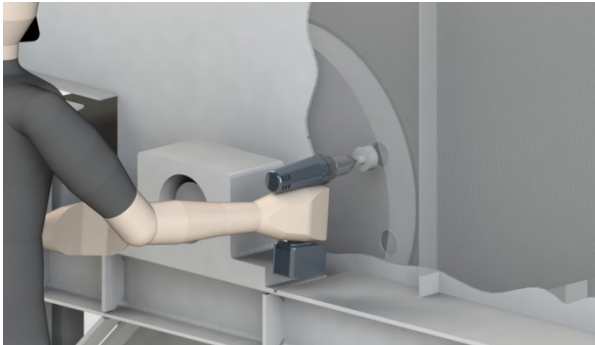


Abbildung 2

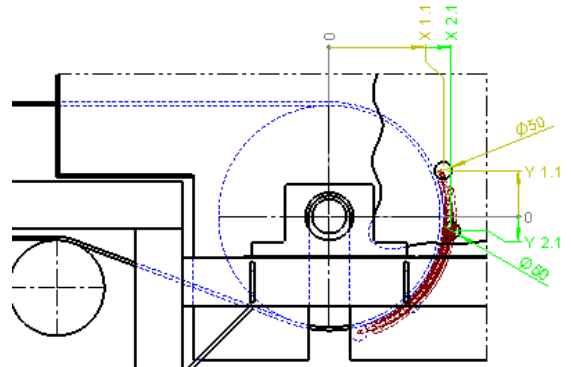


Abbildung 3

### 3.5 Spannsatz auswählen

- fester Systemspanner (Abbildung 4), oder
- drehbarer Systemspanner (Abbildung 5)

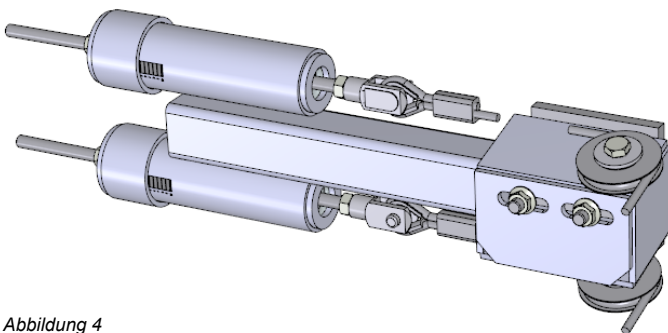


Abbildung 4

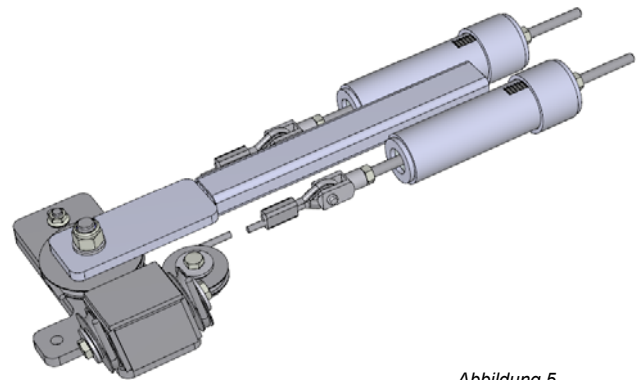


Abbildung 5

### 3.6 Anschweißplatte des Systemspanners anbringen

Anschweißplatte an der Innenseite einer Übergabewand, an den Maßen X1.1 / Y1.1 und X2.1 / Y2.1 der Bohrungstabelle, tangential zur Gurtoberfläche anschweißen oder schrauben (Abbildung 6). Zum Anschrauben ist die Anschweißplatte mit Löchern für Schlossschrauben ausgestattet.



Abbildung 6

### 3.7 Festpunkthalter anbringen

Anschweißplatte des Festpunkthalters (Abbildung 7) zum Befestigen der unteren Seilauslenkung des CSP-S an den Maßen X1.2 / Y1.2 und X2.2 / Y2.2 der Bohrungstabelle anschweißen (Abbildung 8).

Festpunkthalter auf Anschweißplatte setzen und durch festziehen der Muttern befestigen (Abbildung 9).

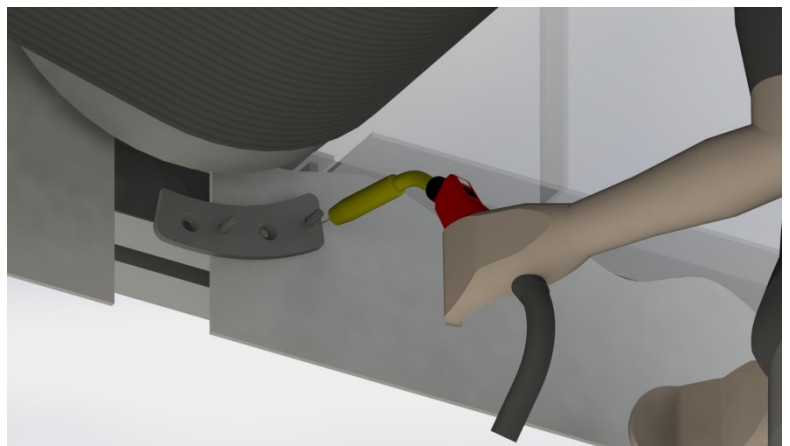


Abbildung 8

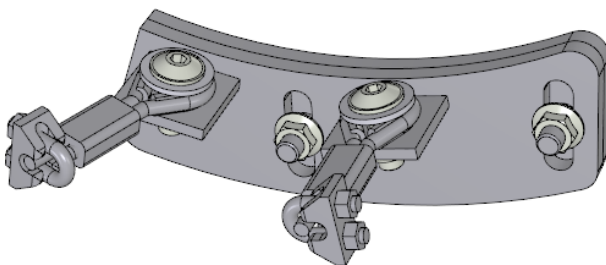


Abbildung 7

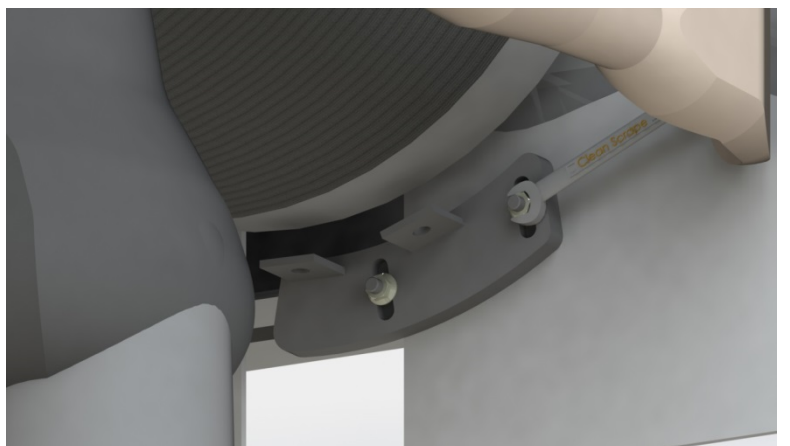
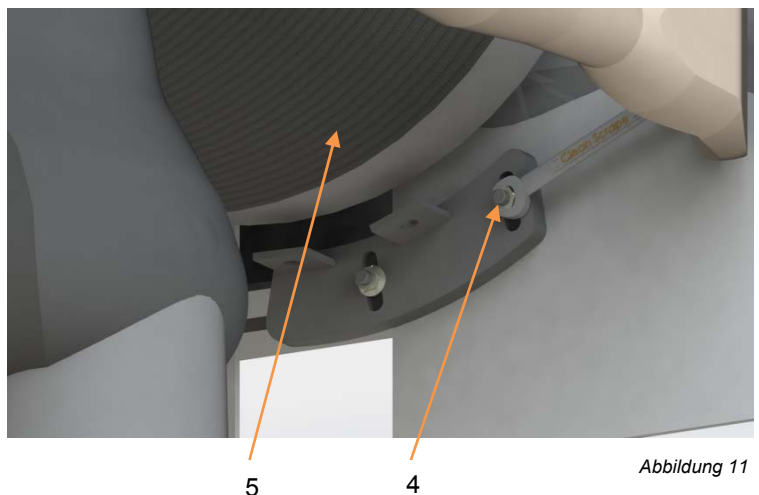
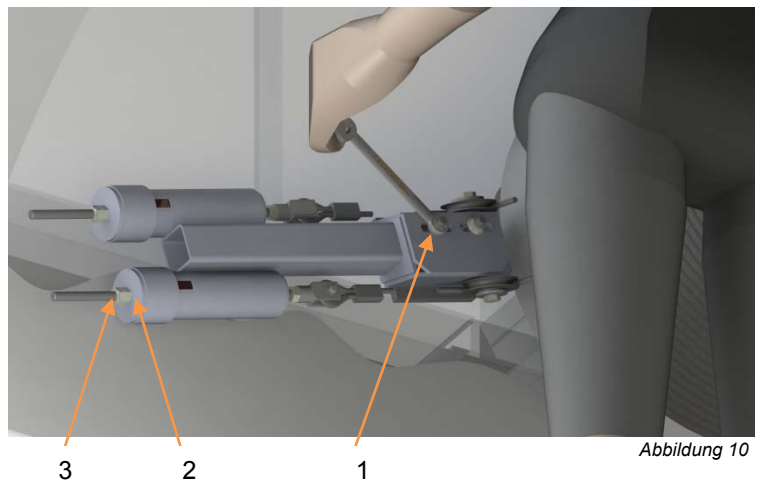


Abbildung 9

### 3.8 Abstreifer spannen und in Betriebsposition bringen

- Systemspanner auf die Anschweißplatte setzen, Klemmmuttern (1) des Systemspanners handfest anziehen.
- Die Druckfedern im Systemspanner durch Anziehen der Mutter (2) so lange spannen, bis der Abstreifer am Gurt anliegt und die Skala der Buchse den Spannwert der Bohrungstabelle anzeigt, danach durch Kontern einer weiteren Mutter (3) festsetzen.
- Die Klemmmuttern des Systemspanners (1) fest anziehen. (Abbildung 10)
- Die zwei Klemmmuttern (4) des Systemfestpunktes anziehen. (Abbildung 11)
- Positionierung der Spannseile prüfen. Diese müssen tangential zur Trommeloberfläche in die Umlenkung laufen.



### 3.9 Montage überprüfen



- Alle Verschraubungen nachziehen und sichern.
- Muttern am Systemspanner (1+3) fest anziehen.
- Funktionstüchtigkeit aller Bauteile prüfen.
- Freigängigkeit des Moduls durch Abziehen vom Gurt (5) prüfen.  
**ACHTUNG:** Der Abstreifer befindet sich jetzt in Betriebsposition. Die Spanneinheiten des Abstreifmoduls sind gespannt. Beim Lösen von Schraubenverbindungen können diese ruckartig Energie freisetzen. Es besteht Verletzungsgefahr.
- Montagematerial und Werkzeuge vom Einsatzort entfernen.

### 3.10 Probelauf

Zur Prüfung der einwandfreien Funktion des Abstreifers sind folgende Probelläufe erforderlich:



- Probelauf mit unbeladenem Fördergurt durchführen (mind. 15 Minuten)  
Begutachtung des Abstreifers insbesondere beim Überlauf von Gurtverbindungen und Flickstellen. Damit eine vollständige Kontrolle gewährleistet ist, sollte dieser Probelauf mindestens 15 Minuten andauern.
- Probelauf mit beladenem Fördergurt durchführen (mind. 30 Minuten)  
Überprüfen Sie die erzielte Reinigungsleistung, ggf. Nachjustierung einzelner Spanner oder Festpunkte bei stillgesetzter Förderanlage durchführen. Aufgrund der wechselnden Beladung des Fördergurttes oder Änderung der Schüttgutbeschaffenheit sollte diese Kontrolle mindestens 30 Minuten andauern. Bei unzureichender Reinigungsleistung oder Aufschwimmen des Systems muss der Systemspanner um 100 Newton nachgespannt werden. Die Verstellung des Systemspanners muss so lange durchgeführt werden, bis das Reinigungsergebnis ausreichend ist. Stellen Sie sicher, dass sich keine Personen in gefährlicher Nähe zur Förderanlage befinden und beachten Sie die Regeln für die sichere Wiederinbetriebnahme der Anlage.

## 4. Inspektion und Service

Zur Aufrechterhaltung seiner Funktionstüchtigkeit bedarf das Abstreifersystem regelmäßiger Sichtkontrollen der Spanneinheit. Der Spannwert auf der Skala muss dem Spannwert der Bohrungstabelle entsprechen oder sie müssen gegebenenfalls nachgespannt werden. Beachten Sie stets die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen bei allen Servicearbeiten an Abstreifern und Bandanlagen.

### 4.1 Erstinspektion

Unmittelbar nach dem ersten vollen Betriebstag eines Abstreifers sollte eine Sichtkontrolle erfolgen. Dabei sind die Gerätefunktion, die Reinigungseffektivität, der Materialablauf und die Laufruhe des Abstreifers zu kontrollieren. Die Gurtoberfläche sowie die Gurtverbindungen und Flickstellen sind auf der gesamten Gurtlänge zu begutachten.

#### Inspektionsarbeiten

1. Funktionskontrolle der Systemspanner (Spannwert auf Skala identisch mit Spannwert der Bohrungstabelle)
2. Prüfung der Gurtoberfläche und der Gurtverbindungen
3. Schraubverbindungen prüfen
4. Probelauf durchführen

## 4.2 Folgeinspektion

Es sollte eine regelmäßige Folgeinspektion durchgeführt werden, wobei die Intervalle variabel und im Wesentlichen abhängig von der Beanspruchung des Abstreifers sind. Die Folgeinspektion beinhaltet eine Sichtprüfung aller Bauteile. Der Systemspanner muss durch Sichtprüfung der Druckfeder (Spannwert auf Skala identisch mit Spannwert der Bohrungstabelle) geprüft werden. Zusätzlich ist der Zustand der Hartmetalle zu begutachten und bei Bedarf der Abstreifer von anhaftendem Schüttgut zu reinigen. Der zwingende Austausch des Abstreifermoduls ist bei einem Verschleiß der Hartmetalle  $\geq 5\text{mm}$  gegeben, da sonst Gurtschäden nicht vermieden werden können. Bei der Reinigung des Abstreifers ist darauf zu achten, dass die Abstreifkanten des Moduls unversehrt bleibt. **ACHTUNG - beschädigte Abstreifkanten können zu Gurtschäden führen und die Reinigungsleistung beeinträchtigen. Des Weiteren sind die allgemeinen Gefahrenhinweise zu beachten.**



### Inspektionsarbeiten

1. Funktionskontrolle der Spanneinheit
2. Begutachtung und gegebenenfalls Ausbesserung des Korrosionsschutzes aller Bauteile
3. Begutachtung des Verschleißzustandes aller Bauteile
4. Verschlissene oder beschädigte Bauteile durch Originalteile ersetzen
5. Vor dem Wiedereinbau eines gebrauchten Moduls scharfe Hartmetallkanten brechen
6. Bei Gurtwechsel Einbau und Neueinstellung des Abstreifers gemäß Montage- und Betriebsanleitung
7. Schraubverbindungen prüfen
8. Probelauf durchführen

## 4.3 Wartung

Bei normalen Betriebsbedingungen sollten Sie den Abstreifer alle 16 Wochen einer Sichtkontrolle unterziehen.

**Martin Engineering** berät Sie gerne bei allen Fragen zur Festlegung der genauen Kontrollintervalle und aller erforderlichen Maßnahmen im Rahmen der Wartung.

## Martin Engineering Service

Auf Wunsch kümmert sich die Service-Abteilung von **Martin Engineering** um alle erforderlichen Inspektionsarbeiten. Für die Durchführung der Arbeiten stehen Service-Mitarbeiter von **Martin Engineering** oder Partnerunternehmen weltweit zu Ihrer Verfügung. Darüber hinaus bietet **Martin Engineering** Ihnen Schulungsseminare zu den Themen Auswahl, Einbau und Inspektionen seiner Reinigungssysteme an.

## Notizen

---

---

---

---

---

---


---

---

---

---

## Skizze



### Technische Änderungen

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



**Martin Engineering GmbH**

In der Rehbach 14  
65396 Walluf, Germany  
Tel.: +49 6123 9782 20  
Fax: +49 6123 75533  
info@martin-eng.de  
www.martin-eng.de

**Martin Engineering Makina Sanayi  
ve Ticaret Ltd.Şti.**

Yukarı Dudullu  
IMES Sanayi Sitesi  
B Blok 205. Sokak No. 6  
34775 Ümraniye – Istanbul  
Turkey  
PH: +90 216 499 34 91  
FX: +90 216 499 34 90  
www.martin-eng.com.tr

**Martin Engineering S.A.R.L.**

Eurocentre 50  
50, Avenue d'Alsace  
68025 Colmar Cedex  
France  
Phone: +33(0)3 89 20 63 24  
Fax: +33(0)3 89 20 43 79  
info@martin-eng.fr  
www.martin-eng.fr

**Martin Engineering Ltd.**

8 Experian Way  
ng2 Business Park  
Nottingham  
NG2 1EP UK  
Phone: +44 (0)1159 464746  
Fax: +44 (0)1159 465550  
info@martin-eng.co.uk  
www.martin-eng.co.uk

**Martin Engineering Italy Srl**

Via Buonarroti, 43/A  
20064 Gorgonzola (MI)  
Italy  
Phone: +39 02 95383851  
Fax: +39 02 95383815  
info@martin-eng.it  
www.martin-eng.it

**OOO Martin Engineering**

Shlyuzovaya naberezhnaya 8, bldg. 1  
115114 Moscow, Russia  
Tel: +7 499 678 33 49  
Fax: +7 499 678 25 95  
info@martin-eng.ru  
www.martin-eng.ru