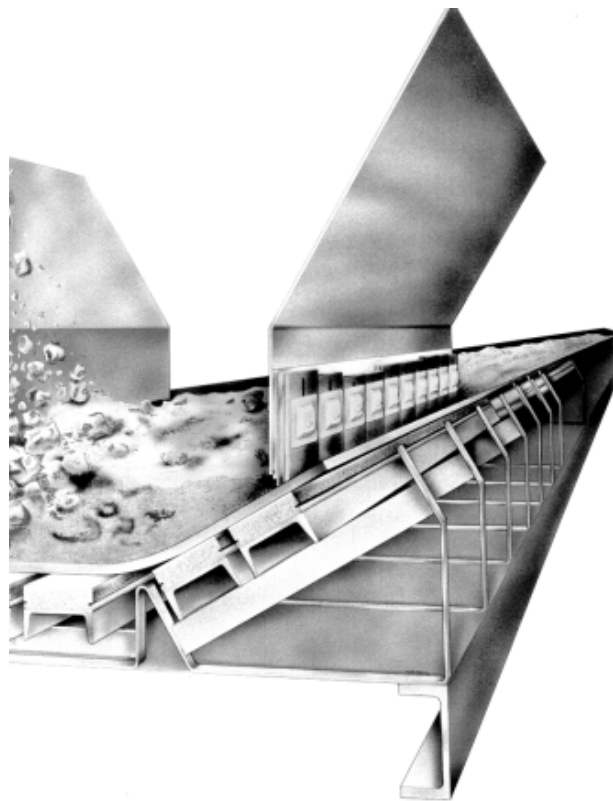


CAREX[®] Segmentblock-System Montageanleitung



- 1. Sicherheitsvorschriften**
- 2. Einbauvarianten**
- 3. Montage**
- 4. Wartung**
- 5. Maße**
- 6. Ersatz-, Verschleiß- und Zubehörteile**
- 7. Segmentblock - Produktdatenblatt**

1. Sicherheitsvorschriften



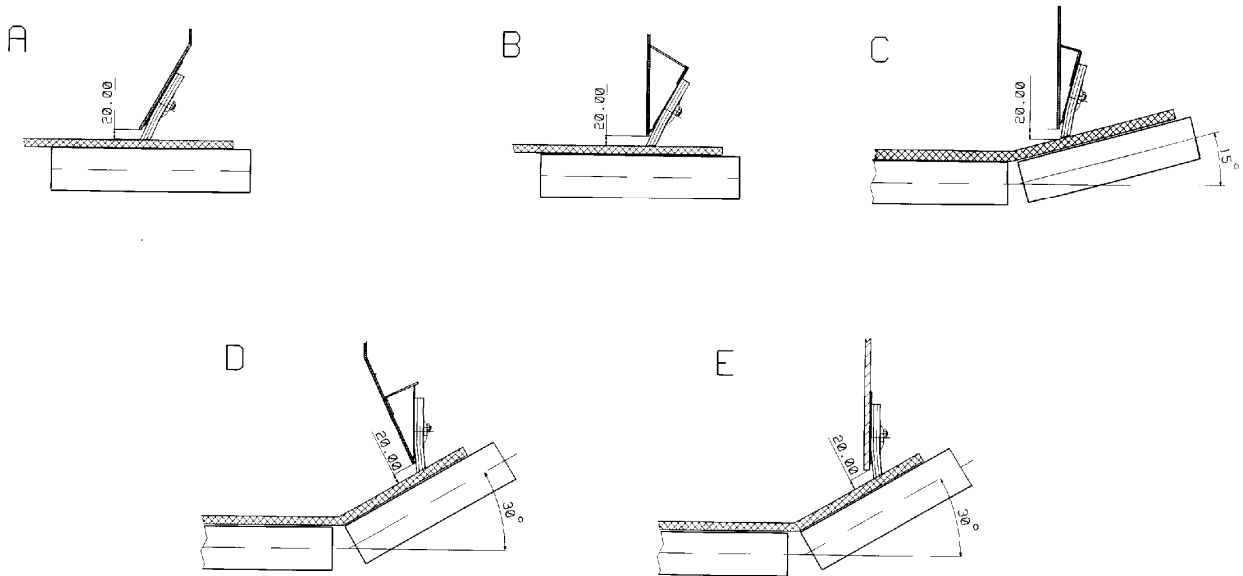
Arbeiten am laufenden Förderband sind gefährlich.

Förderband und ggf. Einlauf in die Übergabeschurre stillsetzen und gegen unbefugten Wiederanlauf sichern.

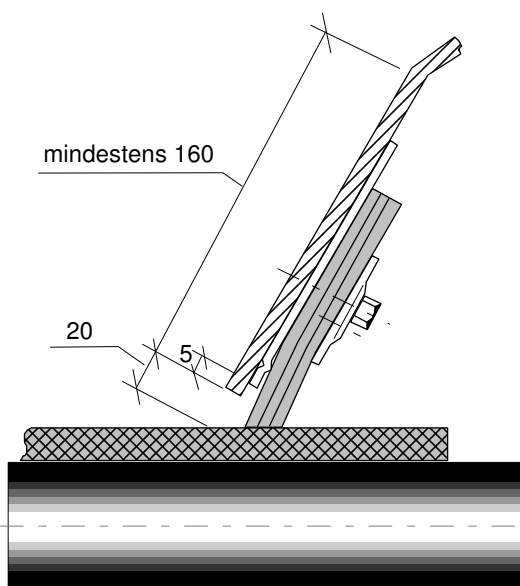
Unfallverhütungsvorschriften beachten.

Es darf nur unterwiesenenem und geübtem Personal in Abstimmung mit den individuellen Sicherheitsvorschriften und den Einbauverhältnissen gestattet werden, die Nachstellung der CAREX®- Segmentblöcke bei laufendem Förderband vorzunehmen. Das Kontroll- und Wartungspersonal ist in die Sicherheitsvorschriften einzuweisen, bevor das Förderband zum Betrieb freigegeben wird.

2. Einbauvarianten



3. Montage

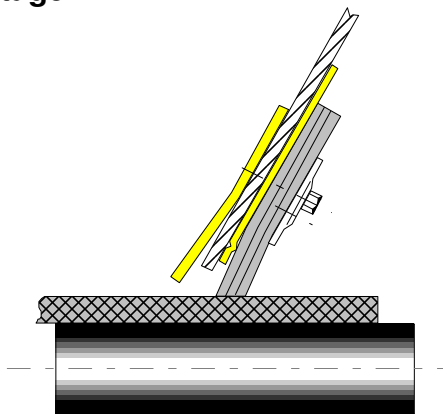


Altes Abdichtsystem, soweit vorhanden, demontieren und Befestigungselemente (Bolzen, Klemmhebel usw.) abbrennen bzw. abflexen. Ein vertikales, lichtetes Maß von 160 mm muß vorhanden sein.

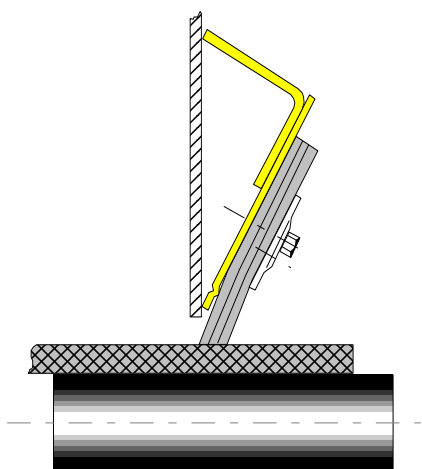
Die Übergabeschurre im unteren Bereich auf Unebenheiten prüfen und ggf. ausbeulen. Sollten Unebenheiten (Welligkeit) vorhanden oder das Maß 20 mm überschritten sein, ist ein Blechstreifen von ca. 100 x 5 mm über die Schurrenlänge außen anzuschweißen (ggf. ein Winkeleisen verwenden).

Die Unterkante der Schurre sollte max. 20 mm vom Gurt entfernt sein, damit der Materialruck gegen die CAREX®- Segmentblöcke möglichst gering ist. Das CAREX® Schurrenabdichtungssystem ist nicht für schwer beladene Bänder geeignet. Überlastung kann zu Schäden führen.

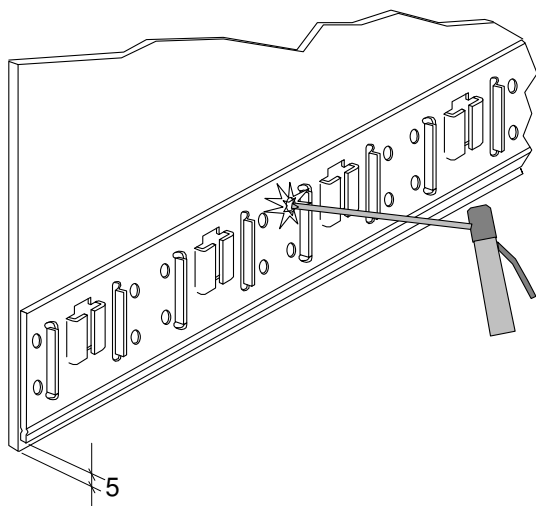
3. Montage



Möglichst innen zusätzlich ein Verschleißblech anbringen, das eine Pufferkammer zum Segmentblock bildet .

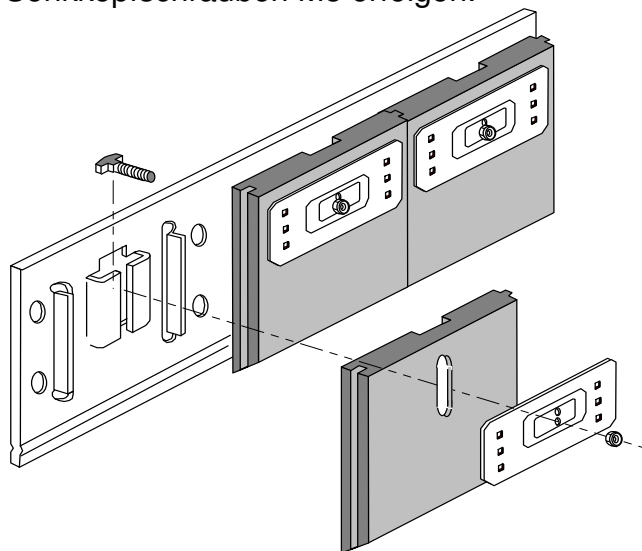


Wenn die Halteplatten nicht parallel zur Schurre sondern schräg dazu montiert werden sollen, ist ein L-Winkel anzuschweißen .

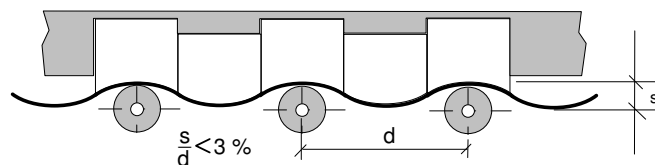


Die CAREX®- Halteplatte wird am besten mit ca. 5 mm Höhenversatz nach oben an die Schurre geheftet. Wenn alle Platten fixiert sind, kann durch die 12,1 mm Löcher oder entlang der Ober- sowie der Unterkante mittels kurzer, unterbrochener Nähte die

Halteplatte verschweißt werden. Alternativ kann die Befestigung mit Flachnieten oder Senkkopfschrauben M8 erfolgen.



Die Flachrundschrauben sind in die entsprechenden Aussparungen einzusetzen. Segmentblöcke aufsetzen. Darauf achten, daß die Federn in den Nuten sitzen. Druckplatte aufsetzen und die Muttern M10 / SW 17 so weit aufschrauben, daß die Befestigung spielfrei ist. Blöcke grob einstellen. Nun die gewünschte Klemmung durch Anziehen der Muttern erzeugen (wir empfehlen eine Mutterumdrehung, nachdem der Block spielfrei angedrückt ist). Der Vierkant am Schraubenschaft verhindert ein Mitdrehen, sofern keine Überklemmung erfolgt. Durch Schläge mit einem Hammer die Blöcke so weit absenken, daß sie den Gurt leicht berühren. Nach dem Probelauf mit unbeladenem Gurt ggf nachstellen. Dichtigkeit bei beladenem Gurtlauf nochmals prüfen und nach Stillstand ggf. nachstellen.



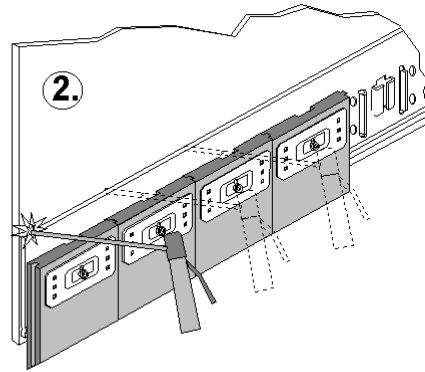
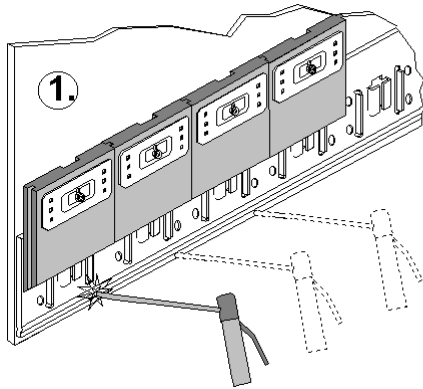
Gurt ggf. nachspannen, wenn der Durchhang s/d zwischen 2 Rollen größer als 3 % ist.

4. Wartung

Je nach den Betriebsbedingungen ist das System nach einem Tag, einer Woche und nach drei Wochen zu überprüfen und ggf. nachzustellen, bis sich eine optimale Dichtigkeit eingestellt hat.

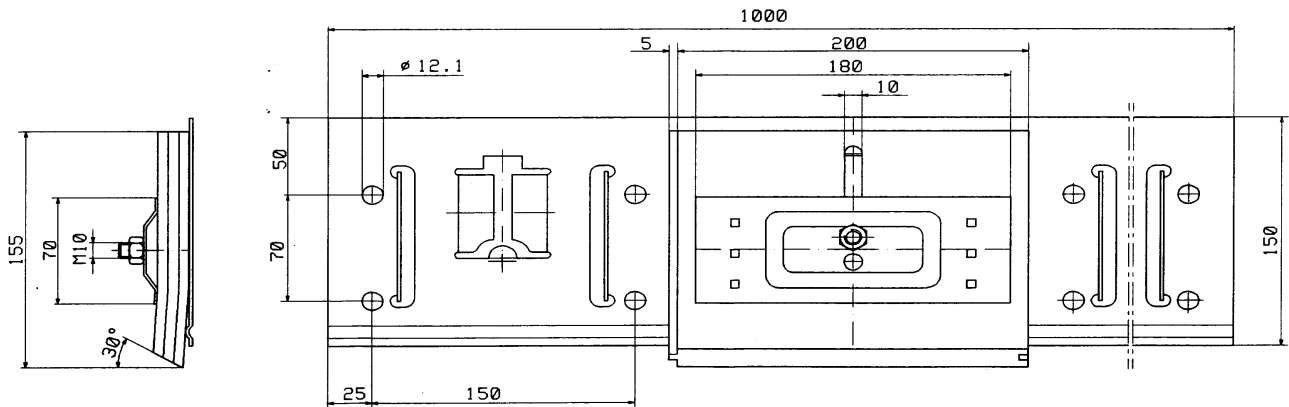
Danach ist monatliche Prüfung und ggf.
Hinweise zur Montage

Nachjustierung meistens ausreichend.



Bei eiligen oder Großmontagen können die Blöcke auch vormontiert werden. Dabei bleibt die untere Kante der Halteplatten frei. Hier wird angeheftet, ehe die Blöcke nachgeschlagen und die obere Kante verschweißt wird. Zur Erhöhung der Dichtigkeit, insbesondere bei unebenen Schurrenwänden, kann in die untere Längsnut der Halteplatte eine Moosgummidichtung oder eine Silikonschnur eingelegt werden.

5. Maße



5. Ersatz-, Verschleiß- und Zubehörteile

CAREX® Komponenten	Maße	Ausführung	Art.- Nr.
Halteplatte	150 x 2 x 1000	Stahl, verz.	0553000000
Druckplatte	180 x 70 x 1,5	Stahl, verz.	0552000000
Verschraubung	Flachrundschaube M 10 x 35 DIN 603 Mutter M10 DIN 985	Stahl, verz.	0554000000
Segmentblöck	200 x 155 x 18	55° ± 5° Shore	0551010000



Internet: www.vsr-industrietechnik.de

VSR Industrietechnik GmbH
 Am Alten Schacht 6
 D- 47198 Duisburg
 Tel. +49 (0) 20 66 / 99 66-30
 Fax +49 (0) 20 66 / 99 66-62

E-mail: info@vsr-industrietechnik.de