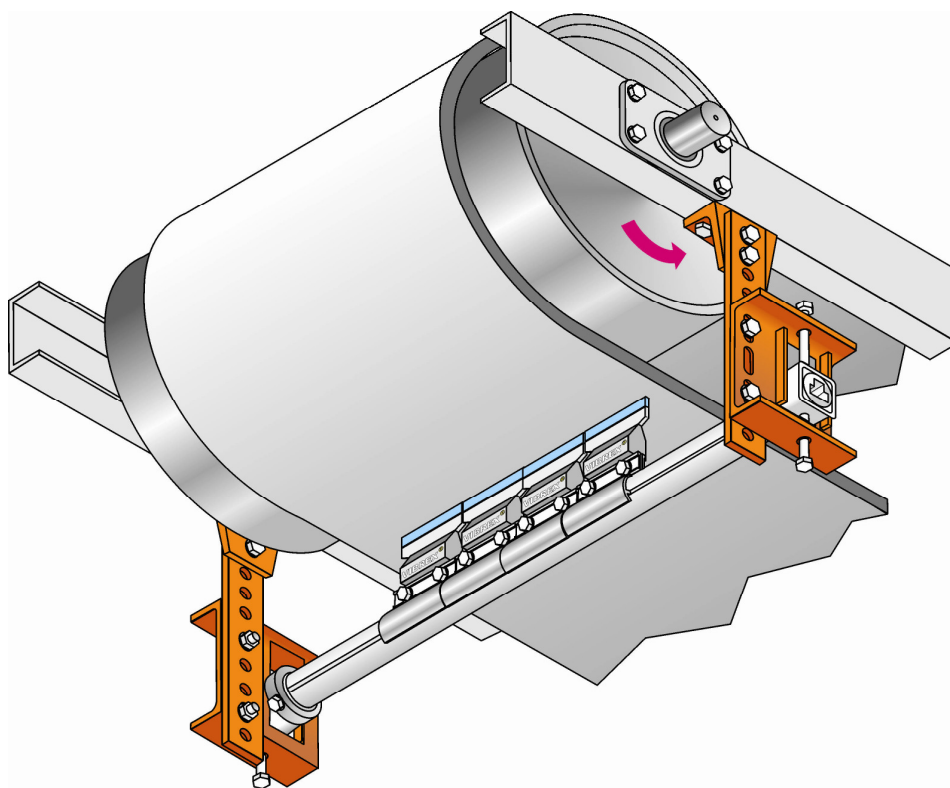


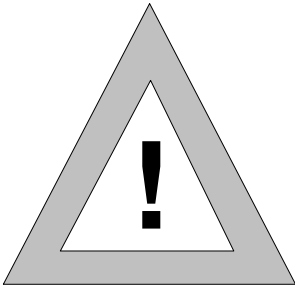
Technische Dokumentation

VIBREX®-Federblattabstreifer Typ CLIP MV mit Vertikal-Spindelspannvorrichtung



- 1. Sicherheitsvorschriften**
- 2. Montageanleitung**
- 3. Wartung**
- 4. Ersatz- Verschleiß- und Zubehörteile**
- 5. Maßblatt, Übersichts- und Einzelteilzeichnungen**

1. Sicherheitsvorschriften



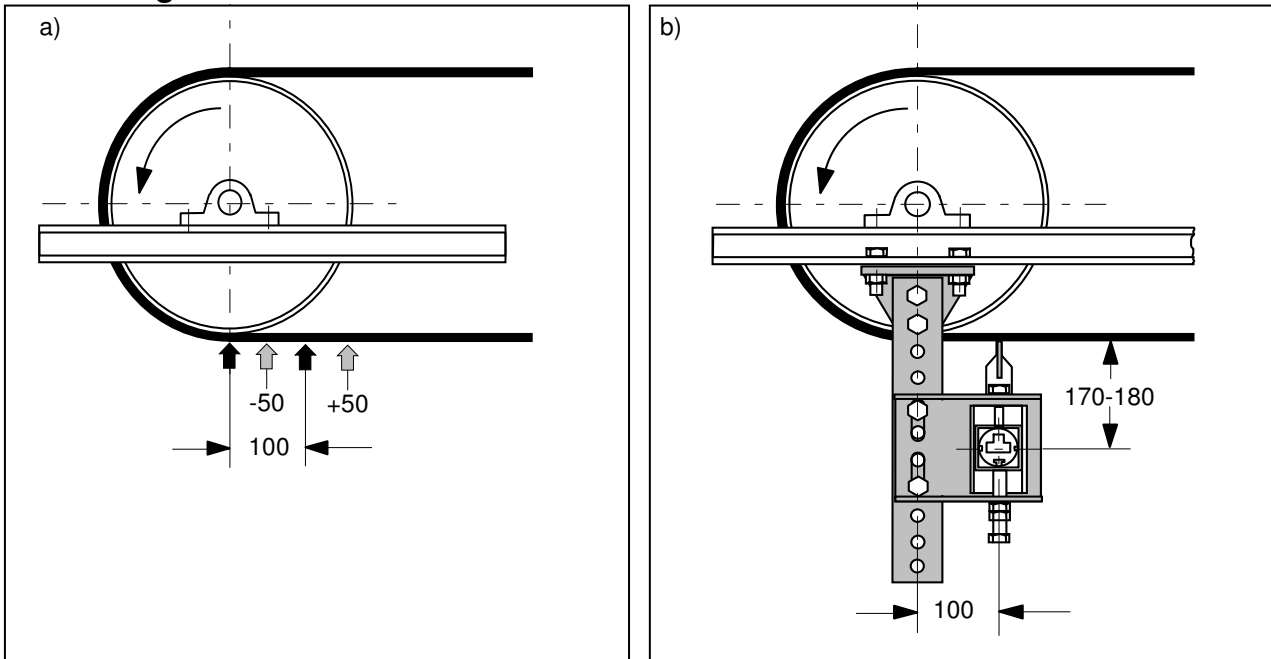
Arbeiten am laufenden Förderband sind gefährlich.

Vor Montagebeginn 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 VIBREX Förderbandabstreifer bei laufendem Förderband vorzunehmen. Das Kontroll- und Wartungspersonal ist in die Sicherheitsvorschriften einzuweisen, bevor das Förderband zum Betrieb freigegeben wird.

2. Montage



Universal-Halterung montieren.

- Den Angriffspunkt der Schabeblätter (optimal 100 mm hinter dem Ablaufpunkt des Gurtes von der Trommel) auf der Übergabeschurre markieren. Schabeblätter dürfen auch gegen die Trommel drücken, wenn nicht genügend Platz zur Verfügung steht, jedoch nicht bei balligen Trommeln.
- Vom Angriffspunkt der Schabeblätter 100 mm in Richtung Abwurf beidseitig die Mitte der Universalhalterung anreißen. Befestigungswinkel anschrauben oder anschweißen. Lochstangen montieren.

Abstreifer montieren (Übersichtzeichnung 2.03.3.2505-)

- Die Kulissenlager (Pos. 2), an die Universal-Halterung anschrauben, Mitte Achse bis Gurte ca. 170-180 mm.
- Die Kulissenschuhe (Pos. 3), auf die Achse (Pos. 4), aufschieben, die Vierkantrohre zeigen dabei zu den Achsenden.
- Achse von innen in die Kulissenlager einschieben und die Kulissenschuhe bis auf Anschlag durch die Kulissenlager schieben.
- Federblätter (Pos. 5), mittig zum Gurt auf die Profilachse aufclipsen und die Achse drehen, bis die Federblätter 90° zur Gurtebene stehen.
- Die Schrauben der Kulissenschuhe festziehen und kontern.
- Die Feststell-Clipschellen (Pos. 6), auf beiden Seiten der Federblätter aufclipsen und festziehen.
- Mit den Stellschrauben die Achse beidseitig hochfahren bis die Schabeleisten der Federblätter gleichmäßig Kontakt zum Gurt haben.
- Zum Vorspannen die Stellschrauben um eine, max. zwei Umdrehungen verdrehen. Dann Mutter kontern.
- Stellschrauben zum Gegenhalt montieren.

3. Wartung

Entsprechend den allgemeinen Erfahrungen mit hochbeanspruchten Maschinenelementen sollten folgende Wartungszyklen eingehalten und ggf. den betrieblichen Anforderungen angepaßt werden:

- a) Wöchentliche Inspektion
- b) Monatliche Betätigung und Nachspannung bzw. Einstellung
- c) Viertel- bis halbjährige Überprüfung des Endverschleißtermines und ggf. Austausch bzw. vorsorglicher Austausch der verschleißenden Schabeblätter.
- d) Bei Großanlagen werden häufig die komplett bestückten Achsen ausgetauscht und in der Werkstatt überholt.

4. Ersatz- und Verschleißteile

Pos.	Benennung	Bbr. A	Material	Maße	Artikel-Nr.
	Spindelspannvorrichtung best. aus:				
2	Kulissenlager 2 Stck.		Stahl, lackiert	150 x 190	027112
3	Kulissenschuh 2 Stck.		Stahl, verzinkt		
4	Profilachse	500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000	Aluminium	L = 1000	027220
				L = 1200	027221
				L = 1400	027222
				L = 1600	027223
				L = 1800	027224
				L = 2200	027225
				L = 2400	027226
				L = 2600	027227
				L = 3000	027228
	Abstreifelement best. aus:				
5	Federblatt		Hartmetall auf Edelstahl	B = 100	027040
	Clipschelle		Aluminium	B = 100	
	Verschraubung		Stahl, verzinkt	M12 x 25	
(5)	Federblatt		Hartmetall auf Edelstahl	B = 100	027041
	incl. Verschraubung		Stahl, verzinkt	M12 x 25	
(5)	Clipschelle		Aluminium	B = 100	028330
(5)	Ersatzschabeblatt zum Aufschrauben auf verschlissenes Federblattelement		Hartmetall auf Edelstahlleiste	3 x 10 x 100	028472

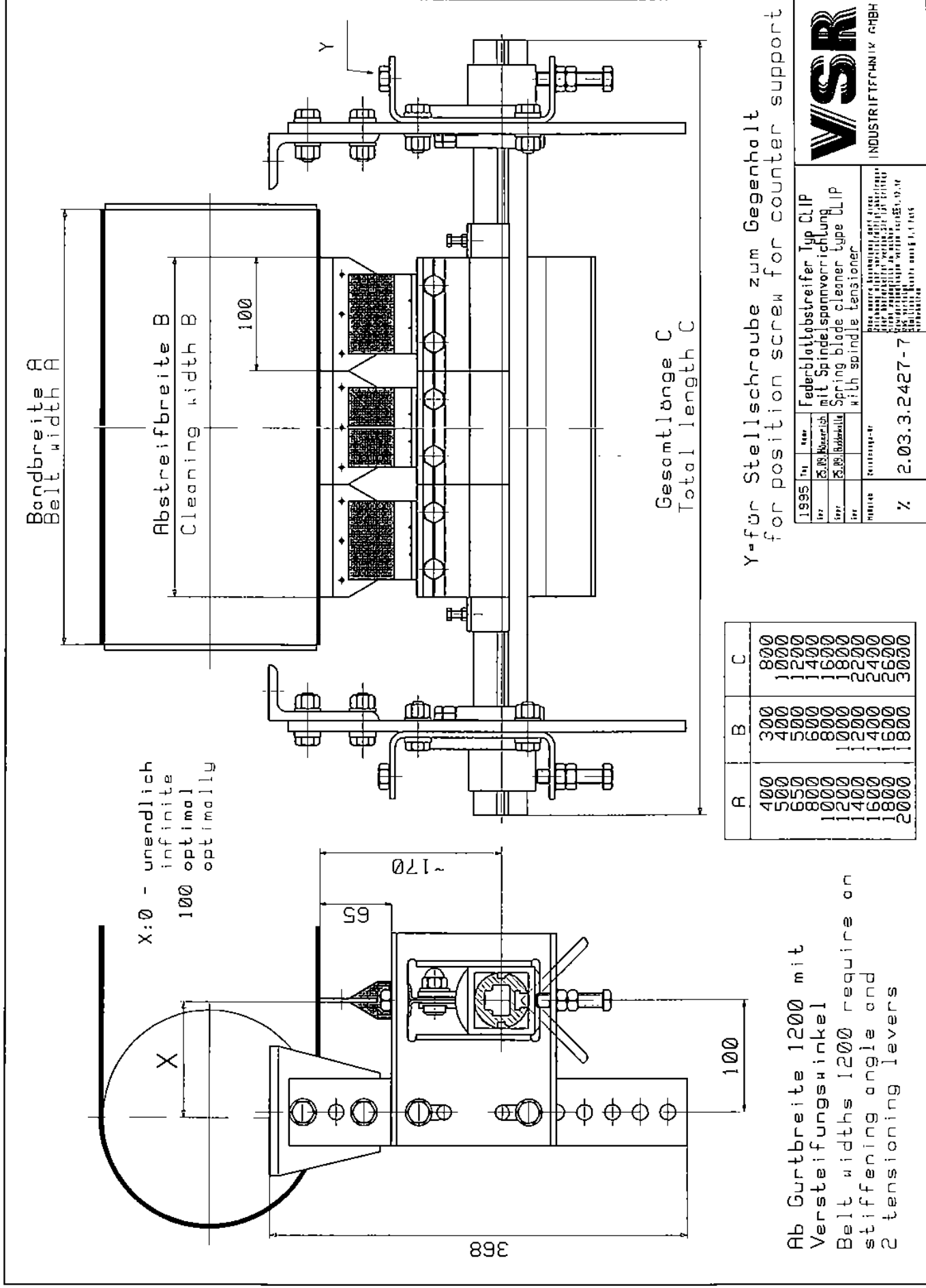
5. Zeichnungen

Zu dieser Dokumentation gehören Zeichnungs-Nr.:

2.04.4.2196-
2.04.4.2214-
2.03.3.2427-
2.04.3.2439-
2.03.3.2505-
2.01.4.2527-
2.01.4.2528-
2.04.4.2529-



Technische Änderungen vorbehalten



Bandbreite A
Belt width A

Abstreifbreite B
Cleaning width B

100

Gesamtlänge C
Total length C

X:∅ - unendlich
infinite
100 optimal
optimally

Ab Gurtbreite 1200 mit
Versteifungswinkel
Belt widths 1200 require on
stiffening angle and
2 tensioning levers

Y=für Stellschraube zum Gegenhalt
for position screw for counter support

A	B	C
400	300	800
500	400	10200
600	500	14000
800	600	16000
1000	800	18000
1200	1000	22000
1400	1200	24000
1600	1400	26000
1800	1600	30000

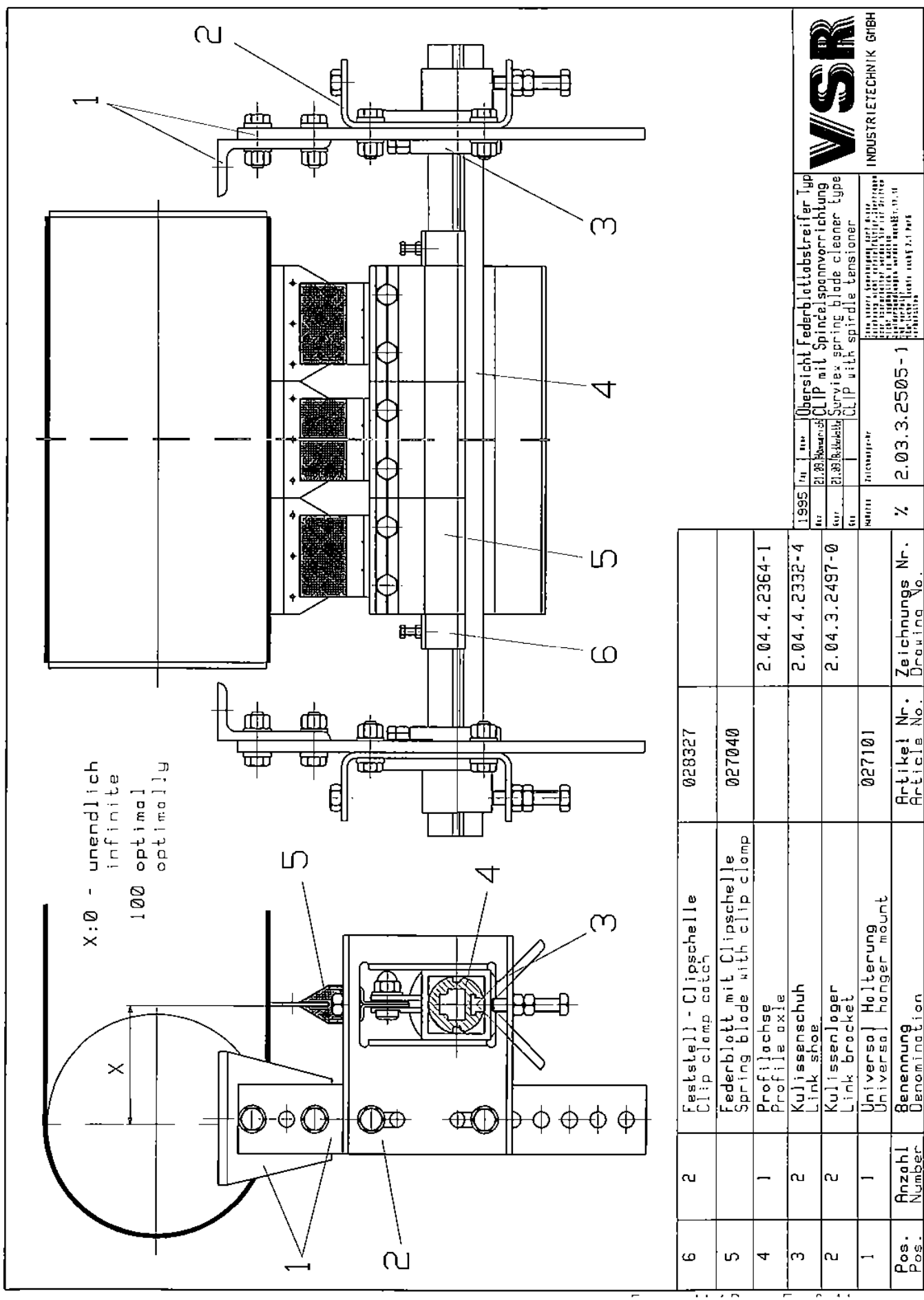
1995	1996	1997	1998	1999	2000
100	100	100	100	100	100
100	100	100	100	100	100
100	100	100	100	100	100
100	100	100	100	100	100
100	100	100	100	100	100
100	100	100	100	100	100

Federblattstreifer Typ CLIP
mit Spindelspannvorrichtung
Spring blade cleaner type CLIP
with spindle tensioner



INDUSTRIETECHNIK GmbH

2.03.3.2427-7

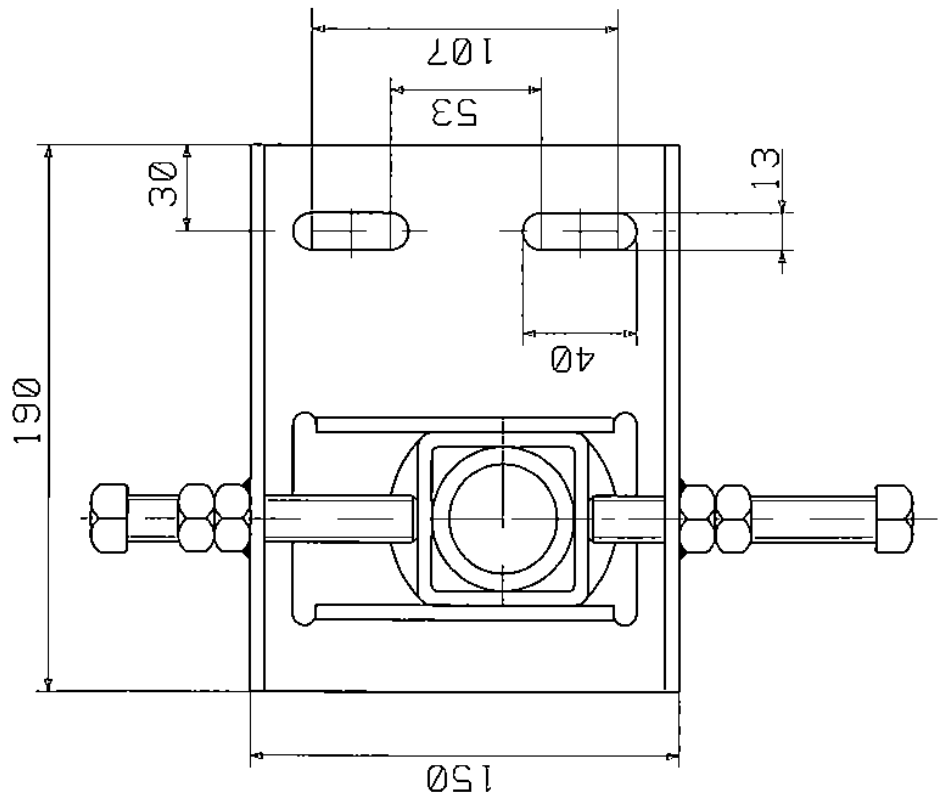
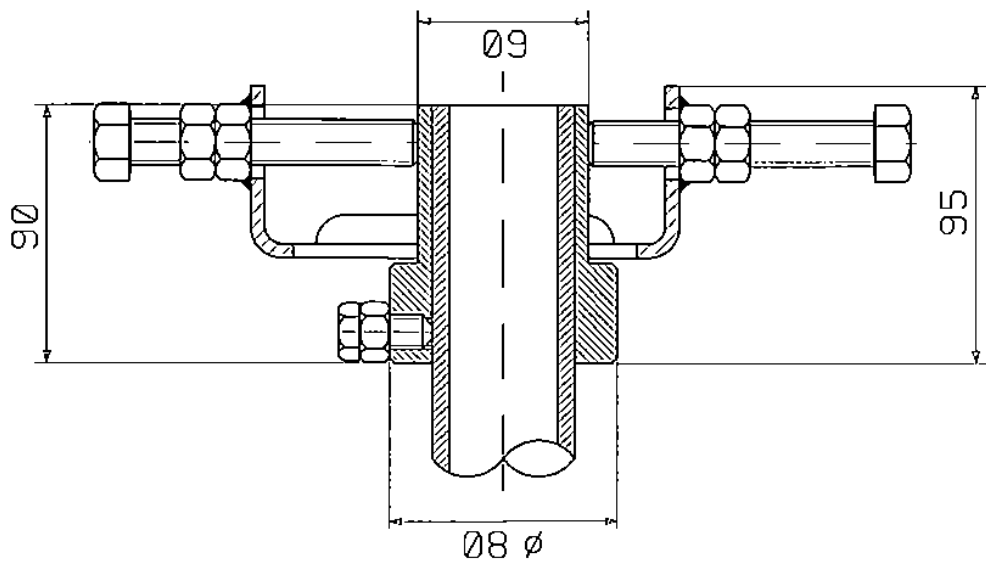


X:0 - unendlich
 infinite
 100 optimal
 optimally



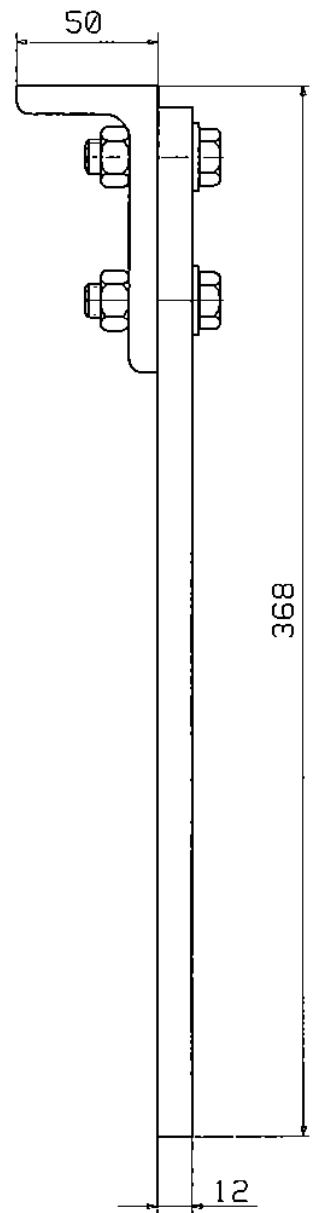
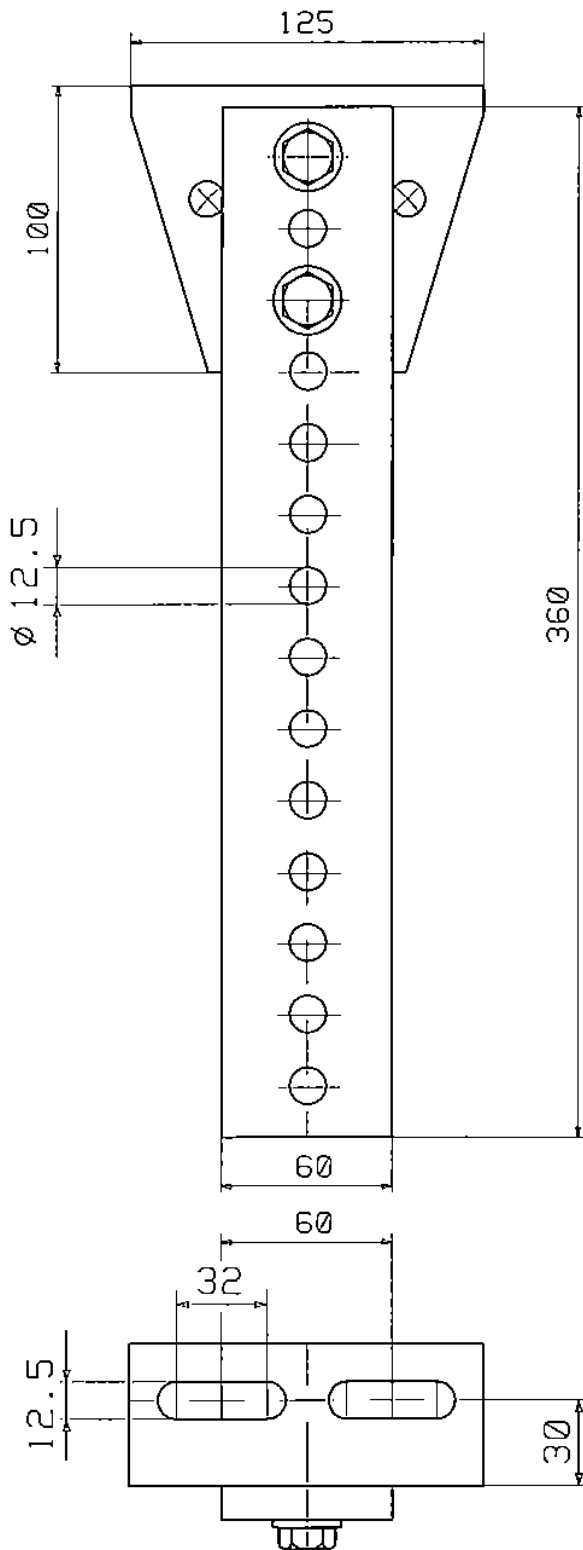
1995	0				Übersicht Federblatt/Labstreifer Typ
21.03	1995	0			CLIP mit Spindelspannvorrichtung
21.03	1995	0			Survive: spring blade cleaner type
21.03	1995	0			CLIP with spindale tensioner

6	2	Feststell - Clipschelle Clip clamp catch	028327	
5		Federblatt mit Clipschelle Spring blade with clip clamp	027040	
4	1	Profilachse Profile axle	2.04.4.2364-1	
3	2	Kulissenschuh Link shoe	2.04.4.2332-4	
2	2	Kulissenlager Link bracket	2.04.3.2497-0	
1	1	Universall Halterung Universal hanger mount	027101	
Pos.	Anzahl Number	Benennung Denomination	Artikel Nr. Article No.	Zeichnungs Nr. Drawing No.



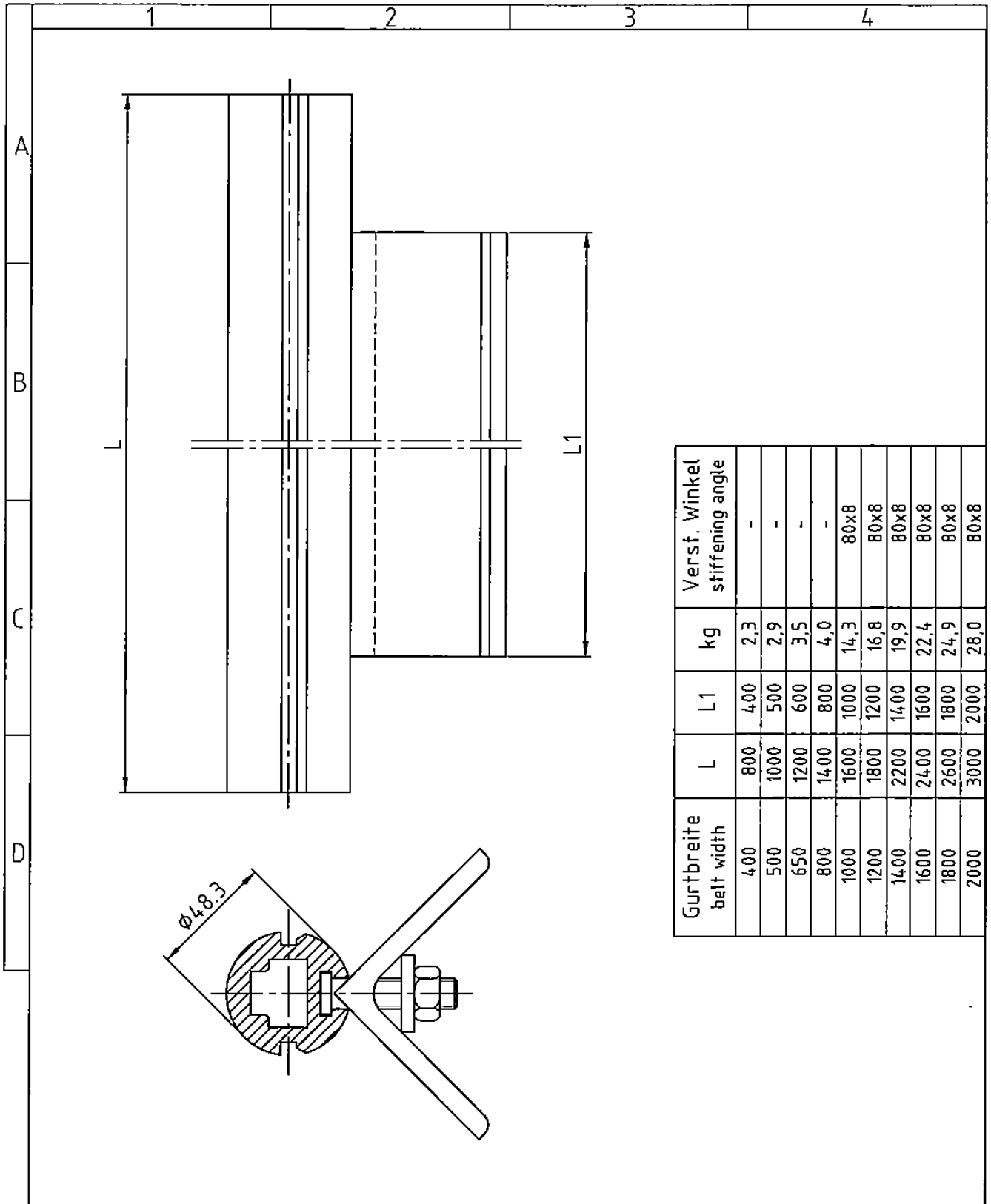
INDUSTRIE-TECHNIK GMBH

1995	Tag	Maßstab	Zeichnungs-Nr.	Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder in irgendeiner Weise veröffentlicht werden. Änderungen sind zu vermeiden. Zeichnungen werden nach DIN 51.17.16 hergestellt. Sämtliche Rechte nach § 7.1 PatG vorbehalten.
Grz	08.03.1995	Hilmarich	2.04.3.2439-2	
Grpr	08.03.1995	Dietrich		
Grz				
Maßstab				
Erneuerung Vertikal - Spindel- spannvorrichtung Vertical spindle tensioner				




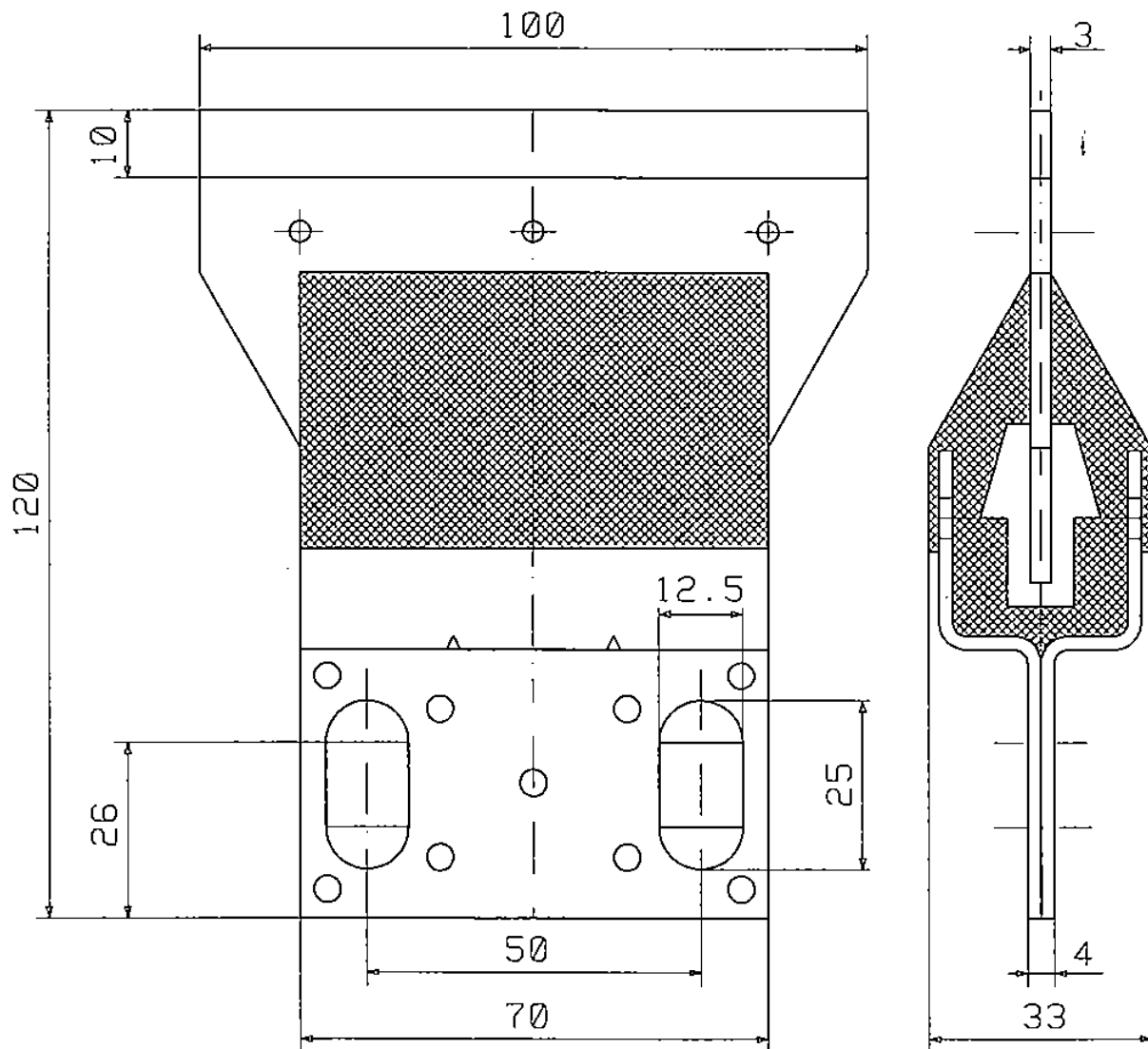
1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	08.03.	Hännerich	VIBREX
Gepr.	08.03.	Diekena	Universal - Halterung
Ges.			Universal hanger mount
Maßstab	Zeichnungs-Nr		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Drillingen nicht zugänglich zu machen. Zu weiteren Änderungen werden nach §§ 1, 17, 18 UWG verpflichtet. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:2.5	2.01.4.2527-0		

VSR
INDUSTRIE-TECHNIK GMBH



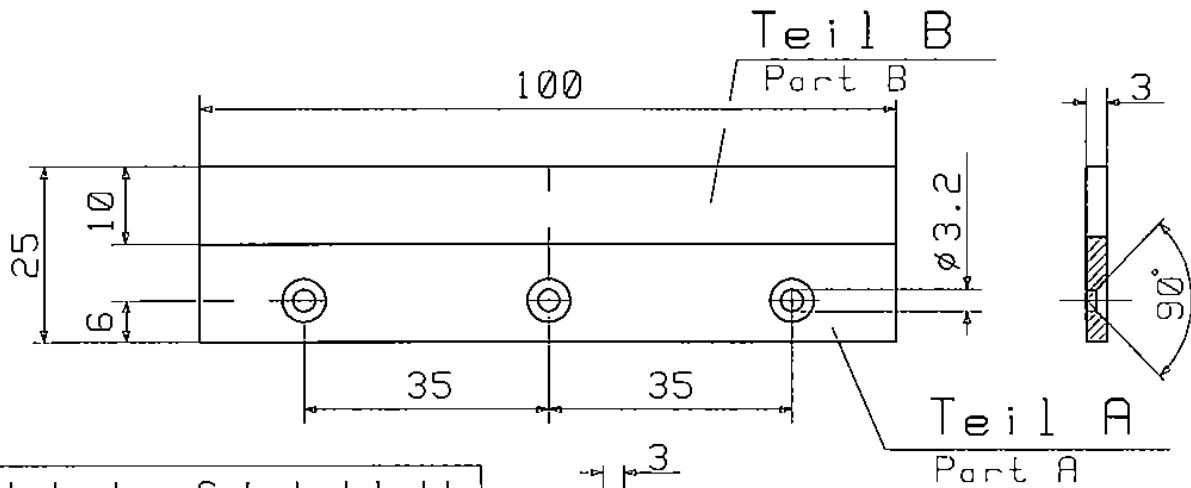
Gurtbreite belt width	L	L1	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	2,3	-
500	1000	500	2,9	-
650	1200	600	3,5	-
800	1400	800	4,0	-
1000	1600	1000	14,3	80x8
1200	1800	1200	16,8	80x8
1400	2200	1400	19,9	80x8
1600	2400	1600	22,4	80x8
1800	2600	1800	24,9	80x8
2000	3000	2000	28,0	80x8

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.			Kunde:	Maßstab: 1/1	Werkstoff: AlMgSi 0,5 F22 eloxiert	
			Datum	Name	Bezeichnung: Profilachse / Profile Axle	
			Bearb. 21.09.1995	Hümmerich		
			Gepr. <i>H. O. 2001</i>	<i>He</i>		
			Dateiname: 2425283D.dwg	Plotdatum: 12.02.2001		
	u.Werte für kg geändert.	12.02.2001	Thiel		Zeichnungsnummer: 2. 01. 4. 2528 - 3D	
3	GCAD/ACAD/Werte für L=1600					Blatt 8
Zust.	Änderung	Datum	Name			11

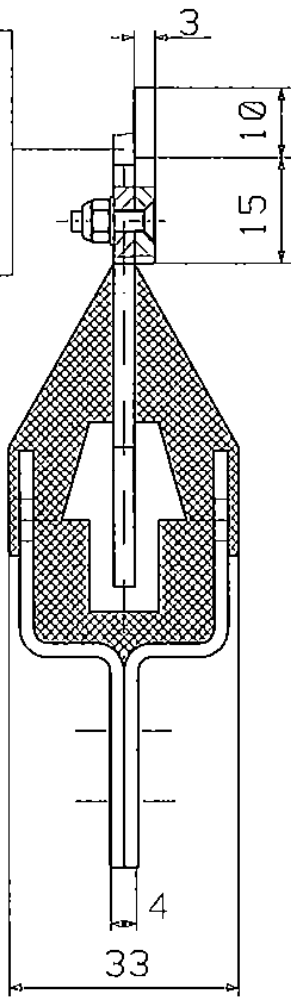


1995	Tag	Name	Bezeichnung
Gez.	04.09.	Höwnerich	Federblatt - Element Spring blade element
Gepr.	04.09.	Buddenkolte	
Grz.			
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuverlässigkeiten werden nach SS 1, 17, 18 UfG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:1	2.04.4.2196-2		

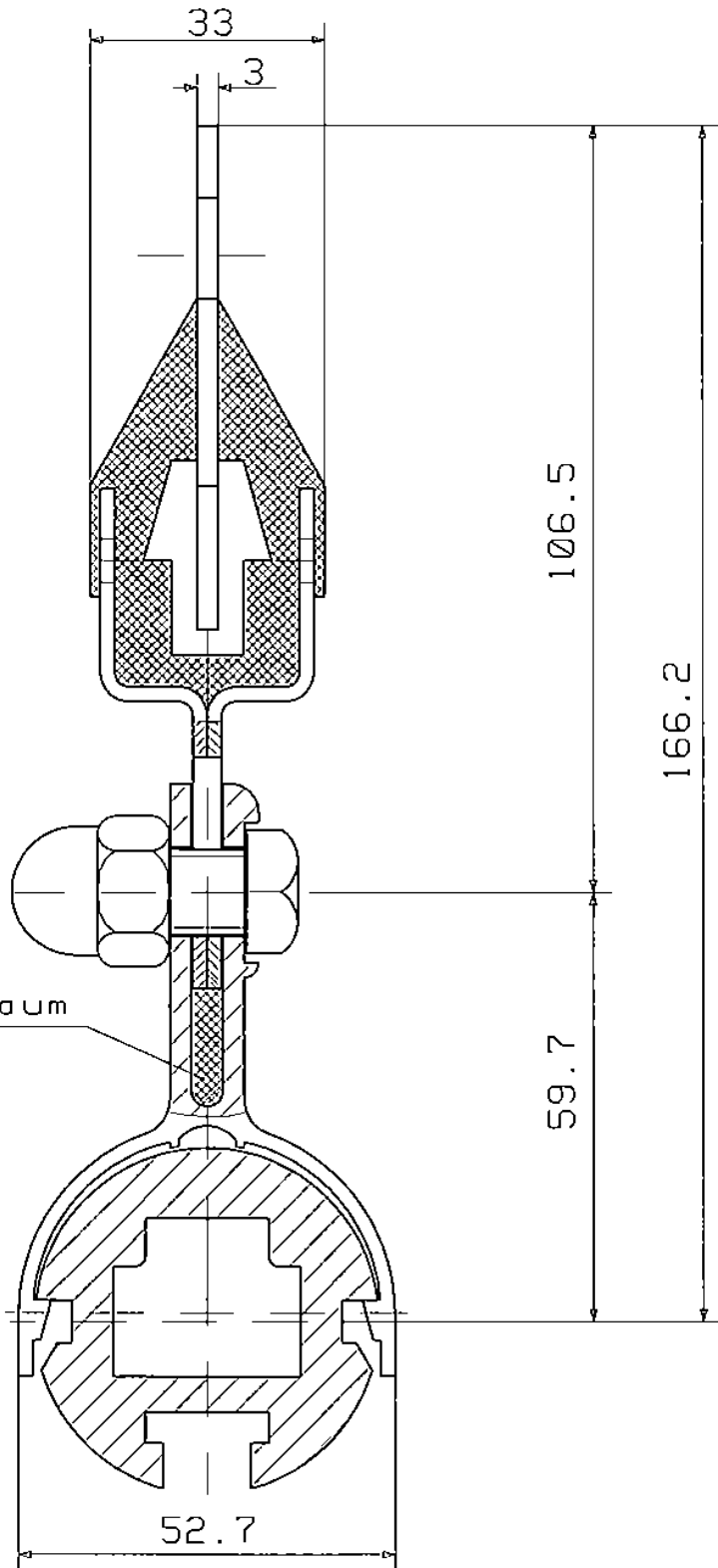
VSR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH



Ist das Schabeblatt verschlissen
Ersatzschabeblatt
anbringen
When the scraper blade
is worn out, fix the
spare scraper blade



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder weiterverarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach Paragraph 1, 17, 18 UWG verfolgt. Spätere Rechte nach Paragraph 7, 1 PatG vorbehalten.				Passungen nach DIN ISO 286 T2 Allgemeine Toleranzen nach DIN ISO 2768 T1 - a Oberflächen nach DIN ISO 1312 Reihe 3 Unbearbeitete Werkstückkanten nach DIN 6784		Maßstab 1:1 Gewicht	
				1995 Datum Name Bearb. 04.09. Hümmerich Gepr. 04.09. Buddenkotte Norm		Merkstoff, Halbzeug / Rohteil-Nr / Modell-, Gebenk-Nr. Teil A 1.4301; Teil B WC G 30	
				Zeichnungsnummer 2.04.4.2529-2		Blatt Bl.	
Zust.	Anderungen	Datum	Name	Kunde:	Erw.f.	Erw.d.	



1995	Tag	Name	Benennung
gez.	08.03.	Hämmerich	Federblatt mit Clipschelle und Federeinsatz auf einer Profilaхse Spring blade with clip clamp and spring insert on a profile axle
gepr.	08.03.	Diekeno	
ges.			
Maßstab	Zeichnungs-Nr		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach §§ 1, 17, 18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:1	2.04.4.2214-2		

VSR
INDUSTRIE-TECHNIK GMBH