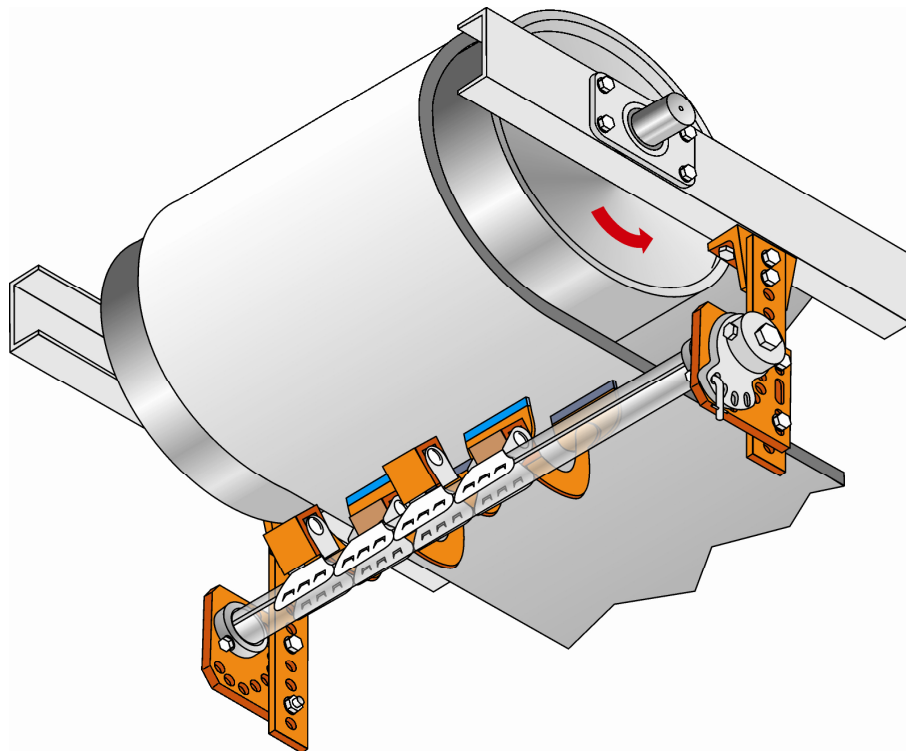


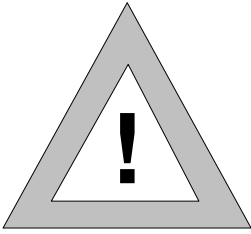
Technische Dokumentation

VIBREX®-Hauptabstreifer Typ CLIP ML mit Lochkreis-Spannvorrichtung



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

1. Sicherheitsvorschriften



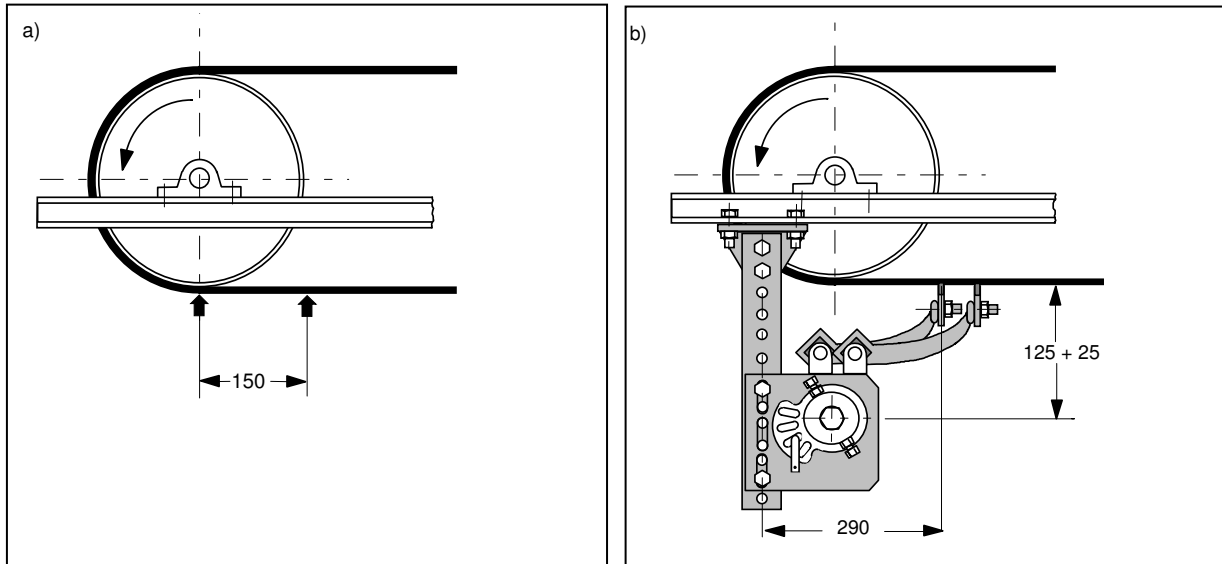
Arbeiten am laufenden Förderband sind gefährlich.

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

Unfallverhütungsvorschriften beachten.

Es darf nur unterwiesenen 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.

- a) Den Angriffspunkt der Schabeblätter (optimal 150 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. Dazu Federarme mit 45° Shore verwenden.
- b) Vom Angriffspunkt der Schabeblätter 290 mm in Richtung Abwurf beidseitig die Mitte der Universalhalterung anreißen. Befestigungswinkel anschrauben oder anschweißen. Lochstangen montieren.

Abstreifer montieren (Übersichtzeichnung 2.01.3.2523-)

- c) Eine Lagerplatte (Pos.4) mit dem Achslager nach oben lose an die Lochstange anschrauben.
- d) Den Stellring (Pos.2) und eine Achslagerbuchse (Pos.3, Bund nach innen) auf ein Achsende aufschieben und in die Lagerplatte einführen.
- e) Zweite Achslagerbuchse und Lagerplatte auf das andere Achsende aufschieben und lose an die Lochstange anschrauben. Achslagerbuchsen nach außen in die Lagerplatten drücken.
- f) Lochkreisspannvorrichtung (Pos.5, ab Bandbreite 1200 mm werden 2 Lochkreisspannvorrichtungen montiert) auf das Achsende, welches dem Förderbandantrieb gegenüberliegt, aufschieben und die Körnerschraube festziehen und kontern. Die Lochkreisspannvorrichtung fest gegen die Lagerplatte drücken und Stellring von hinten gegensetzen und anziehen.
- g) Die horizontale Achsmittelpunkt auf 125 (+ 25) mm Abstand zur Gurtunterkante einstellen. Die Schrauben der Lagerplatten fest anziehen. Sicherungsbolzen (Pos. 6) in die Lochkreisspannvorrichtung einführen.
- h) Federarme mit den Clipschellen (Pos. 8) mittig zum Gurt auf die Profilachse aufclipsen. Der Versatz ergibt sich aus der Schellenstellung.
- i) Feststell- Clipschellen (Pos. 9) auf beiden Seiten der Federarme aufclipsen und festziehen.
- j) Den Sicherungsbolzen aus der Lochkreisspannvorrichtung entnehmen. Den Spannschlüssel auf den Außensechskant der Lochkreisspannvorrichtung aufsetzen und den Abstreifer anspannen. Nach Gurtkontakt der Schabeblätter eine Lochteilung weiterdrehen. Bolzen einschieben und sichern.
- k) Abstreifeffekt beobachten, eventuell nachspannen.

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.
5	Lochkreisspannvorrichtung best. aus: Lochkreissegment Winkelbolzen Spannschlüssel		Aluminium Stahl, verzinkt Stahl, verzinkt		027110
7	Profilachse	500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000	Aluminium	L = 1000 L = 1200 L = 1400 L = 1600 L = 1800 L = 2200 L = 2400 L = 2600 L = 3000	027220 027221 027222 027223 027224 027225 027226 027227 027228
8	Torsionsfederarm 65° Shore mit Clipschelle und Hartmetallblatt, komplett				027012
(8)	Torsionsfederarm 65° Shore		Guss, verzinkt		028302
(8)	Clipschelle		Edelstahl		028329
(8)	Hartmetallschabeblatt KC		Hartmetall		028400

5. Zeichnungen

Zu dieser Dokumentation gehören Zeichnungs- Nr.:

2.04.3.2091-
2.02.3.2254-
2.04.4.2472-
2.01.3.2523-
2.01.4.2527-
2.01.4.2528-
2.06.4.2532-

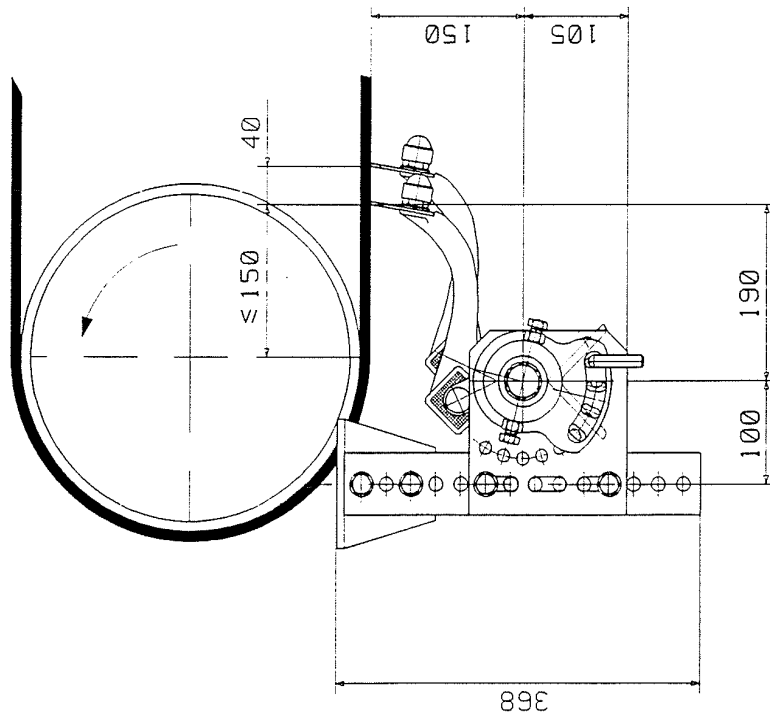
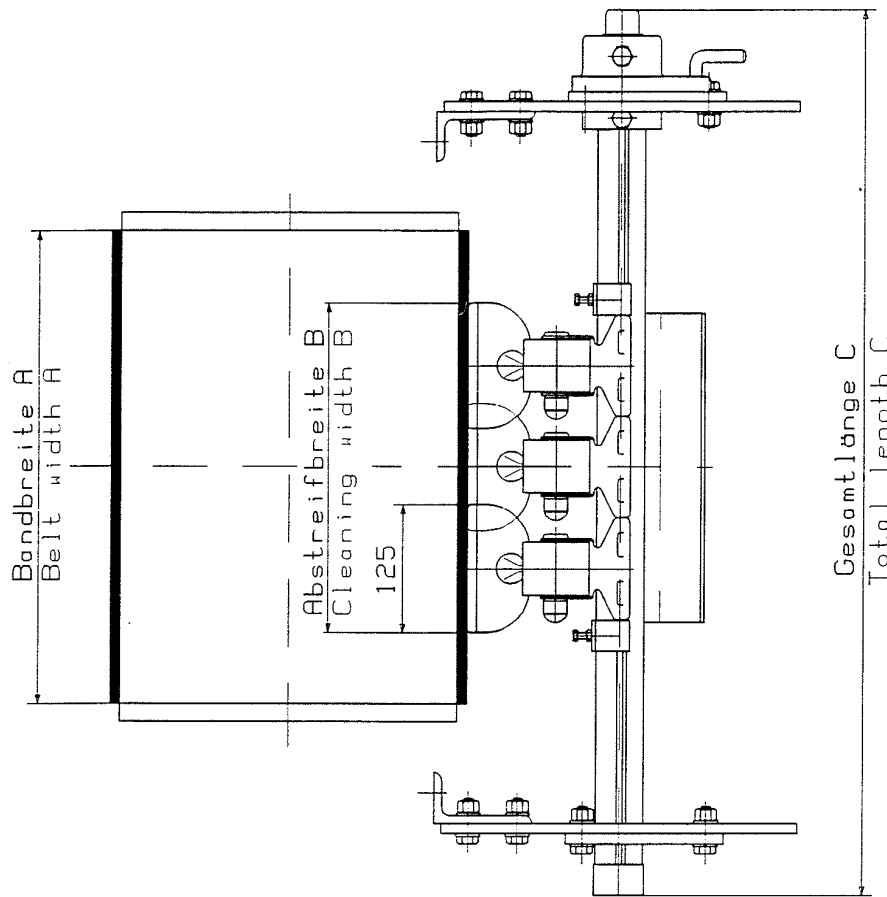




VSR Industrietechnik GmbH
Am Alten Schacht 6
D- 47198 Duisburg
Tel. +49 (0) 20 66 / 99 66-30
Fax +49 (0) 20 66 / 99 66-62

Internet: www.vsr-industrietechnik.de E-mail: info@vsr-industrietechnik.de

Technische Änderungen vorbehalten



A	B	C
400	325	830
500	425	1030
650	525	1230
800	625	1430
1000	825	1630
1200	1025	1860
1400	1225	2260
1600	1425	2460
1800	1625	2660
2000	1825	3060

Der Trommelreibbelag und die Gurtstärke wurden jeweils mit 10 mm berücksichtigt

The drum friction lining and belt thickness are taken into account with 10 mm

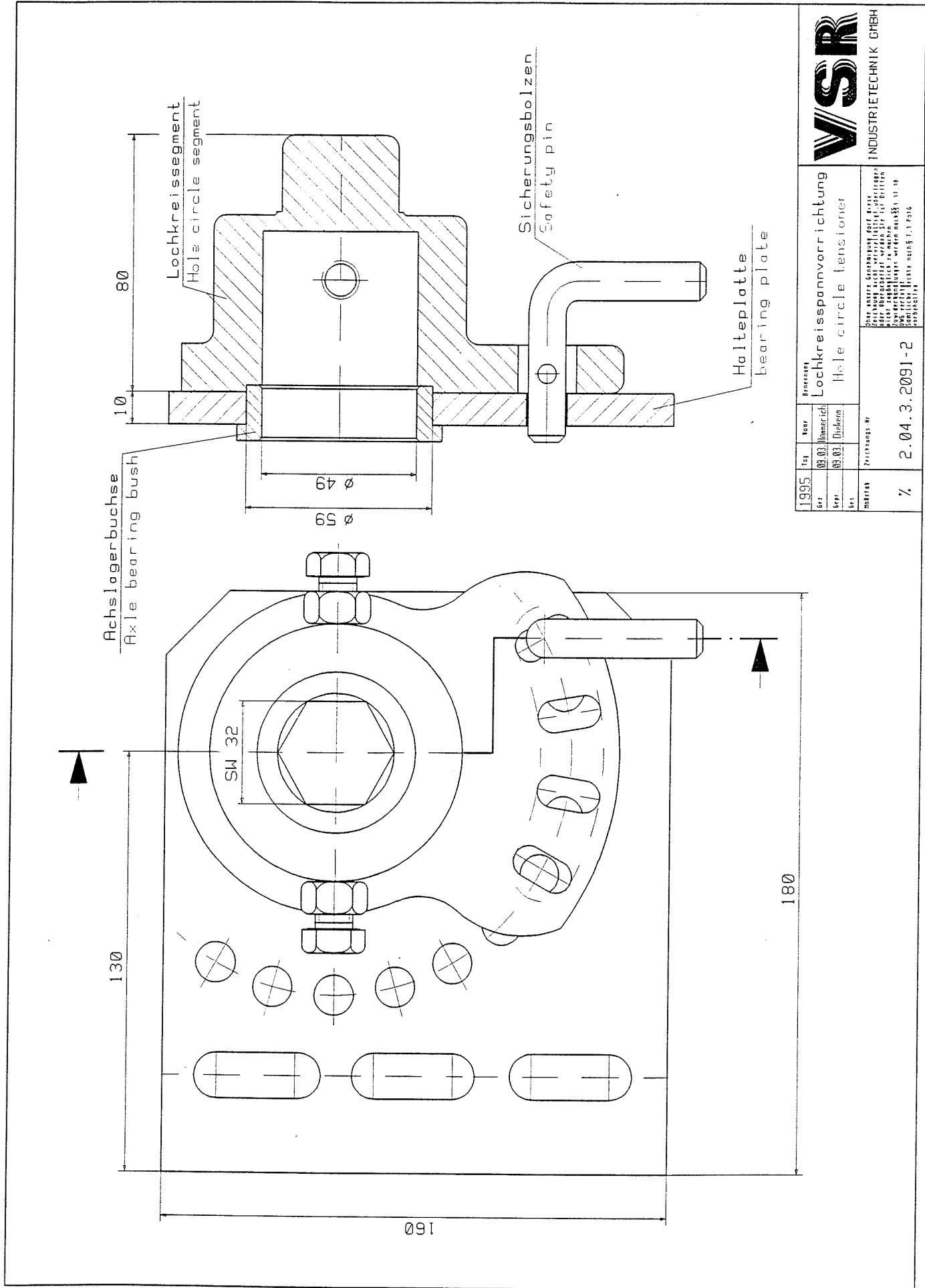
Ab Gurtbreite 1200 mit Versteifungswinkel und Spannvorrichtung beidseitig.
Belt widths 1200 require an stiffening angle and 2 tensioning levers

1995	1995	Federarm- Hauptabstreifer	
Ger	24.10	Typ CLIP	
Ger	24.10	Spring arm main cleaner	
Ger	24.10	Type CLIP	
Material	Stahl		
Zeichnungs-Nr.	2.02.3.2254-5		
Prozent	%		

Bitte unsere Genehmigungs- und Prüfprotokolle beachten! Änderungen sind nur schriftlich zulässig. Änderungen sind nur schriftlich zulässig. Änderungen sind nur schriftlich zulässig. Änderungen sind nur schriftlich zulässig.



Fehler! Es ist nicht möglich, durch die Bearbeitung von Feldfunktionen Objekte zu erstellen.



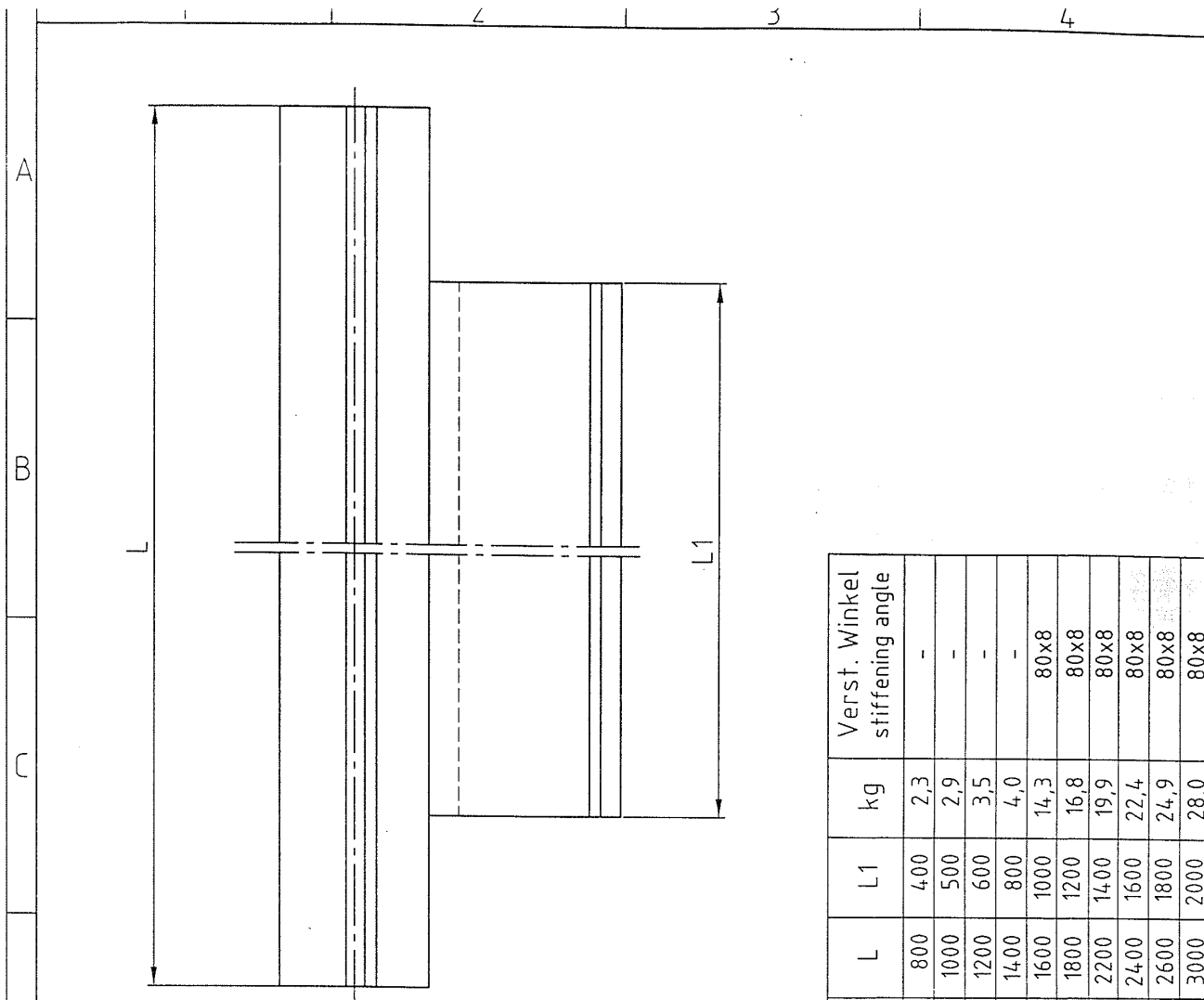
1995		Teil		Bezeichnung	
602	09.03	09.03	Übermaß	Lochkreisspannvorrichtung	
603	09.03	09.03	Dielen	Hole circle tensioner	
604				Zeichnungs-Nr	
Material				%	
				2.04.3.2091-2	

Diese Zeichnung enthält das geistige Eigentum der VSR Industrietechnik GmbH. Die Weitergabe oder die Herstellung von Kopien ist ohne schriftliche Genehmigung der VSR Industrietechnik GmbH ausdrücklich untersagt. Die Haftung für Schäden, die aus dem Gebrauch dieser Zeichnung resultieren, ist ausgeschlossen.

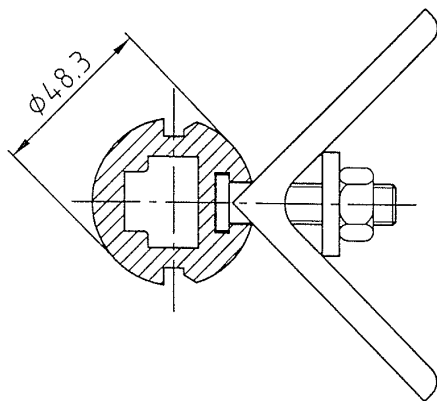


INDUSTRIE TECHNIK GMBH

Fehler! Es ist nicht möglich, durch die Bearbeitung von Feldfunktionen Objekte zu erstellen.

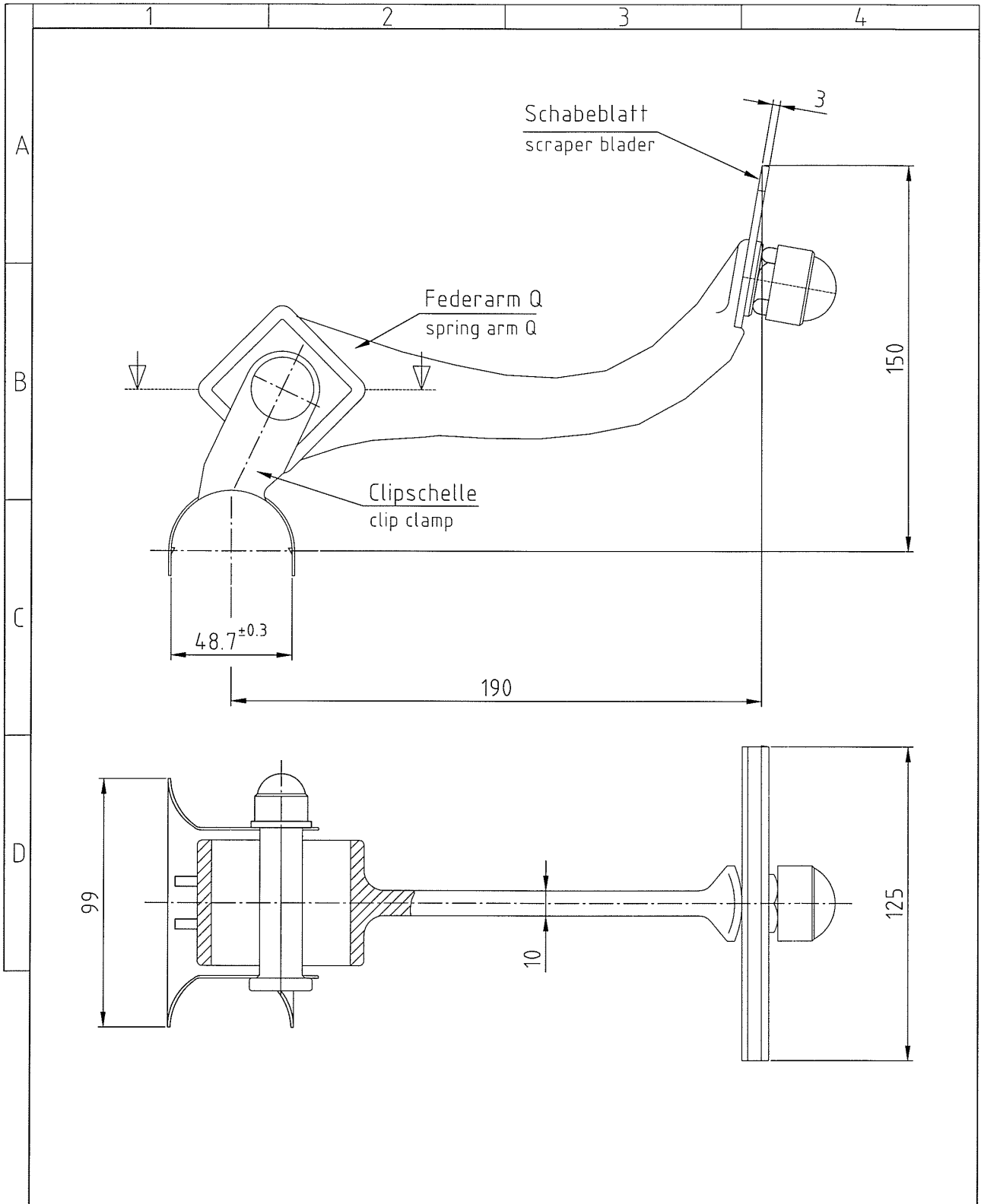


Gurtbreite belt width	L	L1	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	2,3	-
500	1000	500	2,9	-
650	1200	600	3,5	-
800	1400	800	4,0	-
1000	1600	1000	14,3	80x8
1200	1800	1200	16,8	80x8
1400	2200	1400	19,9	80x8
1600	2400	1600	22,4	80x8
1800	2600	1800	24,9	80x8
2000	3000	2000	28,0	80x8

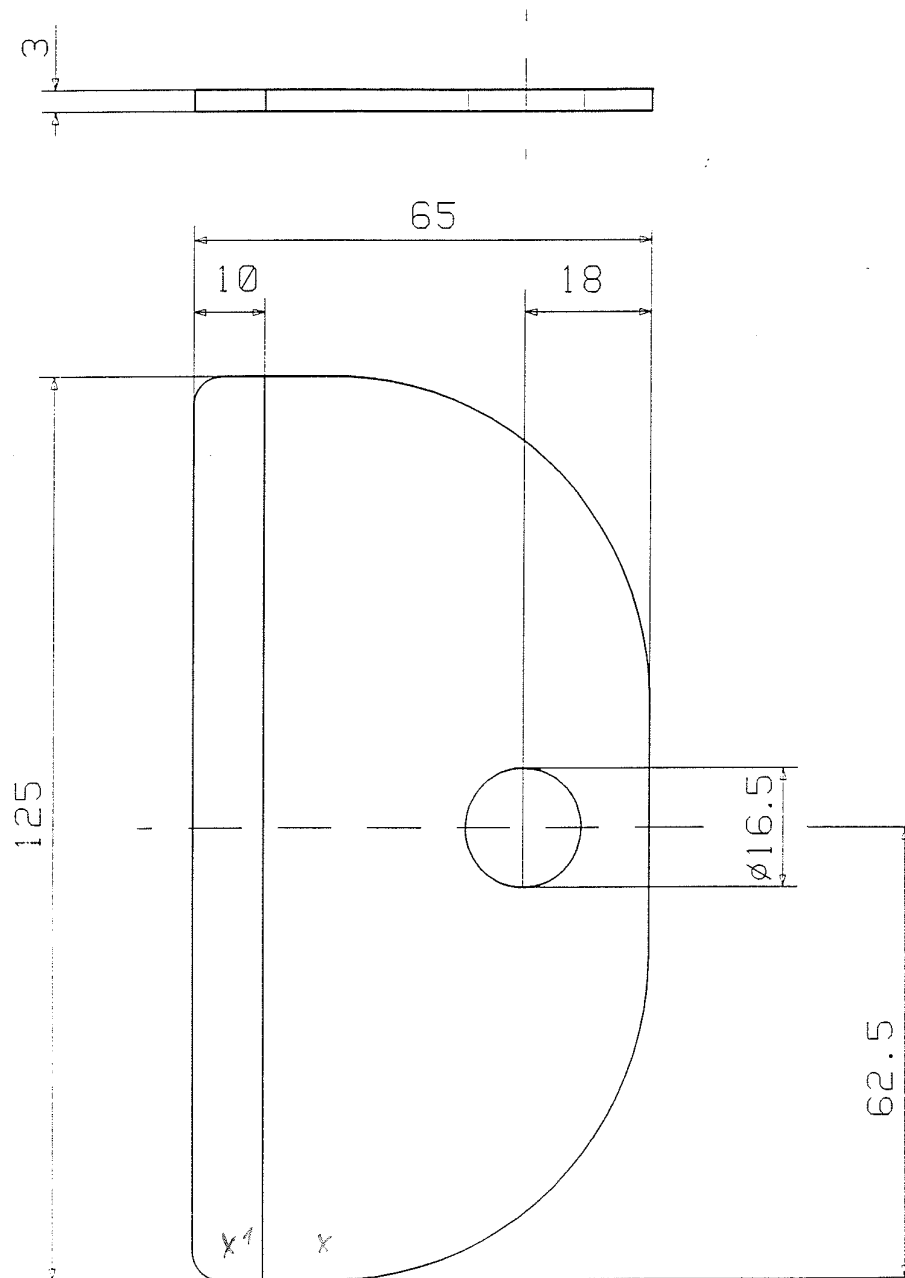


Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.		Kunde:	Maßstab: 1/1	Werkstoff: AlMgSi 0,5 F22 eloxiert
		Datum	Name	Bezeichnung: Profilachse / Profile Axle
		Bearb.	21.09.1995 Hümmerich	
		Gepr.	R. P. 2001 J. E.	
		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			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Blatt 8 10 Bl





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 : 2	Werkstoff:
			Datum	Name	Bezeichnung: Torsions-Federarm Q mit Clipschelle Torsion spring arm with clip clamp
			Bearb. 13.12.1994	Hüm.	
			Gepr. 22.02.2001	<i>me</i>	
			Dateiname: 2425321.dwg		
			Plotdatum: 22.02.2001		Zeichnungsnummer: 2.06.4.2532 - 1
1	GCAD / ACAD	22.02.2001	Thiel	Blatt 9 10 BT	
Zust.	Änderung	Datum	Name		



x Werkstoff: St37-2
 x¹ Material: Hartmetall

1995	Ing	Name	Benennung
Gez	05.09	Himmerich	Schabeblatt 3x10
Gepr	05.09	Buddenkotte	Scraper blade 3x10
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	2.04.4.2472-1		



INDUSTRIE TECHNIK GMBH