

STELLEN SIE SELBST SICHER, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT IST UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.

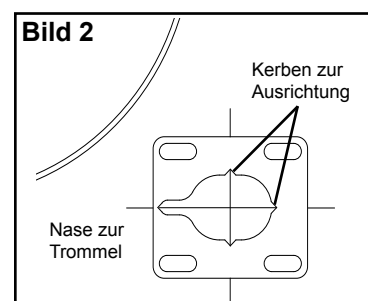
1. Ermitteln der richtigen Position der Steckachse. Messen und ermitteln Sie das Maß A (laut Bild 2 oben). Nehmen Sie nun die Steckachsenpositionstabelle, gehen Sie auf den ermittelten Wert A und entnehmen Sie aus der Tabelle dann die Maße für X, Y und C. Legen Sie das Maß X ausgehend vom Trommelmittelpunkt in horizontaler Richtung fest. Ziehen Sie dann von diesem Maß eine vertikale Linie im 90° Winkel nach unten und übertragen Sie das Maß Y. Die ermittelte Position ist das Achsmittelpmaß der Steckachse. Ermitteln Sie die beiden Punkte auf beiden Seiten der Förderanlage. **Hinweis:** wenn diese Position technisch nicht möglich ist, können Sie alternative Steckachsenpositionen mit dem Maß C ermitteln und übertragen (vgl. Bild 2 oben). C muss konstant sein, damit der Steckachsenmittelpunkt richtig festgelegt werden kann. Beachten Sie, dass bei einer Anlagenkonzeption mit offener Kopftrommel zuerst entsprechende Halteplatten angebracht werden müssen, damit der Abstreifer montiert werden kann.

Steckachsenpositionstabelle

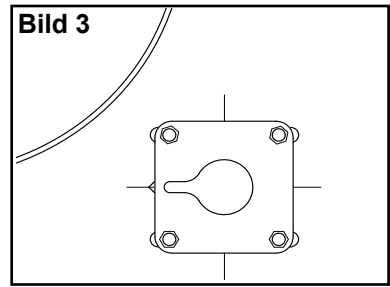
A	X	Y	C
406	181	229	292
432	200	229	305
457	289	229	311
483	229	229	324
508	238	229	330
533	254	229	343
559	273	229	356
584	289	229	368
610	305	229	381
635	321	229	394
660	337	229	406
686	352	229	419
711	365	229	432
737	381	229	445
762	397	229	457
787	410	229	470
813	425	229	483
838	438	229	495
864	454	229	508
889	467	229	521
914	483	229	533
940	495	229	546
965	511	229	559
991	524	229	572
1016	537	229	584
1041	552	229	597
1067	565	229	610

Alle Werte in mm

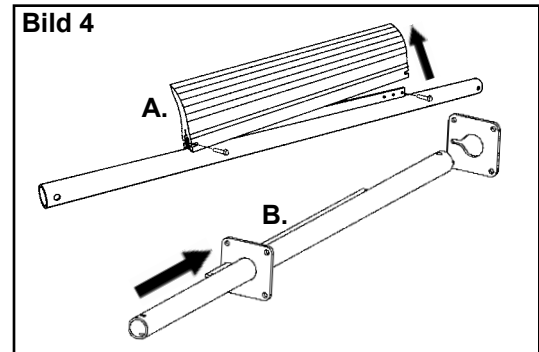
2. Markieren und Ausschneiden der Montageplattenlöcher. Benutzen Sie die beigegefügte Montageschablone zum Anzeichnen der benötigten Öffnungen. Positionieren Sie die Schablone so, dass die Nase in Richtung Trommel zeigt. Schneiden Sie dann die angezeichneten Öffnungen aus der Förderbandverkleidung aus (Bild 2). Wiederholen Sie diese Schritte auf der gegenüberliegenden Seite. **Hinweis:** Achten Sie darauf, dass die Schraubenlöcher als Langloch ausgebildet sind, damit Sie den Abstreifer gegebenenfalls nachstellen können.



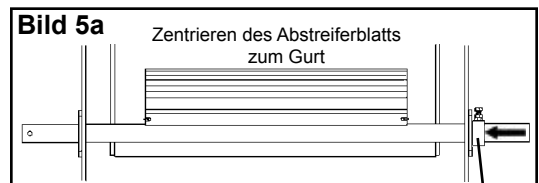
3. Installation der Montageplatten. Schrauben Sie die Montageplatten mit den mitgelieferten Schrauben (6 kürzere / 2 längere Schrauben) an die Förderbandkonstruktion. Beachten Sie, dass die beiden längeren Schrauben für die zusätzliche Befestigung des Spannarms benötigt werden. Zentrieren Sie die Montageplatten und ziehen Sie die Schrauben an (Bild 3).



4. Einsetzen der Steckachse. Entfernen Sie zunächst das Abstreiferblatt durch Ziehen der beiden Sicherungsstifte und führen Sie dann die Steckachse durch die zuvor montierten Montageplatten durch (Bild 4).

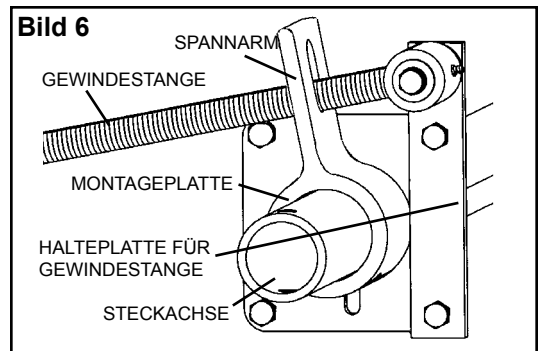


5. Zentrieren und Fixieren des Abstreifers. Montieren Sie zunächst wieder das Abstreiferblatt und sichern Sie dieses mit den beiden Sicherungsstiften. Richten Sie nun die Steckachse mit Abstreiferblatt mittig zum Fördergurt aus und sichern Sie diese mit dem mitgelieferten Steckachsenklemmring auf der Spannvorrichtung gegenüberliegenden Seite eng an der Montageplatte (Bild 5a). Drehen Sie dann das Abstreiferblatt zum Fördergurt hin und prüfen Sie, ob das Blatt parallel zur Trommel steht. Falls dies nicht der Fall ist, korrigieren Sie dies, indem Sie die Montageplatte auf einer Seite in Längsrichtung (vorwärts oder rückwärts) verstellen. Ziehen Sie anschliessend die zuvor gelösten Schrauben wieder an (Bild 5b).

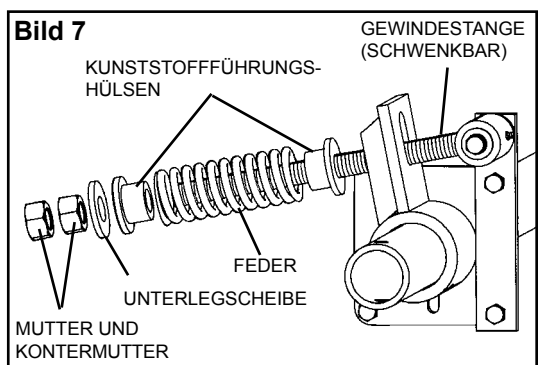


Hinweis: Die Spannvorrichtung ist vormontiert für die Montage auf der linken Seite, wenn Sie vor der Kopftrommel stehen. Wenn Sie die Spannvorrichtung auf der rechten Seite montieren wollen, müssen Sie einige Teile ummontieren.

6. Montage der QMT-Spannvorrichtung. Entfernen Sie die Feststellschrauben, die Kunststoffführungshülsen und die Feder von der Gewindestange. Führen Sie die Gewindestange durch das Langloch des Spannarms. Führen Sie den Spannarm mit der Gewindestange über die Steckachse (beachten Sie, dass der Spannarm richtig zur Spannrichtung des Abstreifblatts montiert wird) und drehen Sie diesen, bis die Befestigungsplatte der schwenkbaren Gewindestange an der vorgesehenen Stelle der Montageplatte befestigt werden kann (Bild 6). Entfernen Sie die beiden Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben der Montageplatten und montieren Sie diese wieder zusammen mit der Befestigungsplatte der schwenkbaren Gewindestange.

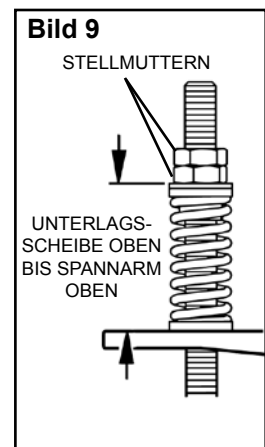
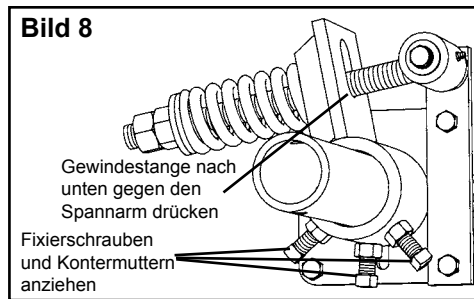


7. Montieren von Spannfeder und Spannarm. Montieren Sie die Federspannvorrichtung in folgender Reihenfolge: Kunststoffhülse – Spannfeder – Kunststoffhülse – Unterlegscheibe – Mutter – Kontermutter. Drehen Sie die Muttern ca. 10 mm auf die Gewindestange (Bild 7).



8. Spannen des Blattes zum Band.

Drehen Sie die Steckachse mit Abstreiferblatt zum Band, bis dieses richtig am Band anliegt. Drücken Sie anschließend die Gewindestange im Langloch des Spannarms nach unten und fixieren Sie die drei Feststellschrauben (Bild 8). Der Spannarm muss dicht an der Montageplatte anliegen.



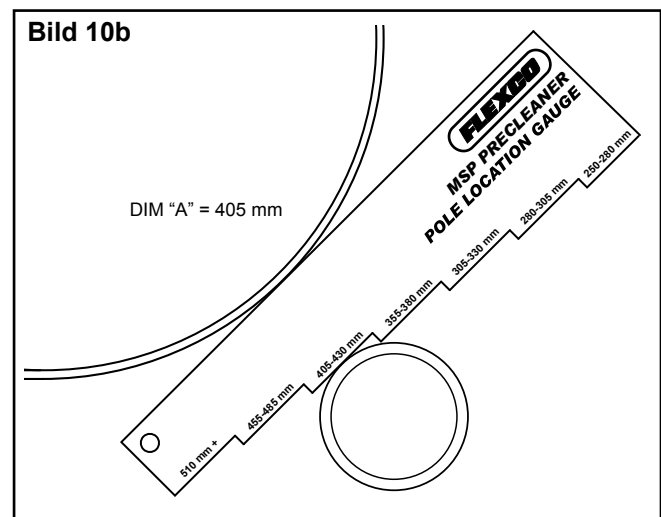
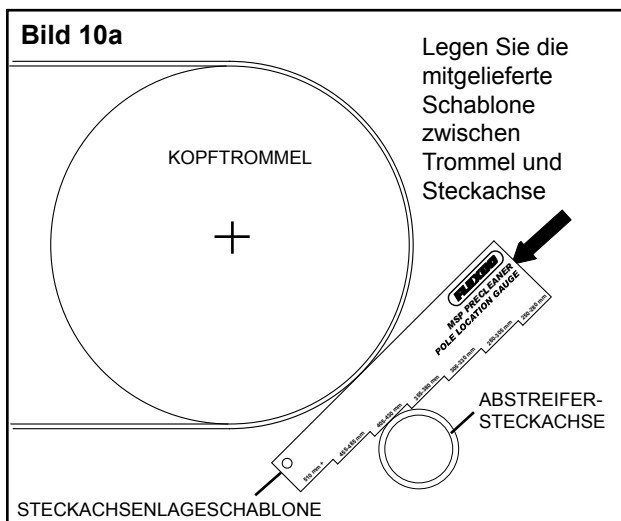
9. **Einstellen des richtigen Vorspanndrucks.** Lesen Sie das korrekte Federspannmaß in Abhängigkeit der Farbe der Spannfeder und der Blattbreite aus Bild 9 ab. Spannen Sie die Feder mit den Muttern auf das vorgegebene Spannmaß und kontern Sie diese.

TABELLE SPANNDRUCK

Bestellnummer	Blattbreite	Federlänge gespannt (mm) lila Feder	Federlänge gespannt (mm) weiße Feder
CRB16	405 mm	133	159
CRB22	550 mm	121	156
CRB28	710 mm	105	149
CRB34	860 mm	N/A	146
CRB40	1015 mm	N/A	143
CRB46	1170 mm	N/A	140
CRB52	1320 mm	N/A	137
CRB58	1475 mm	N/A	130
CRB64	1625 mm	N/A	127
CRB70	1775 mm	N/A	124

10. Überprüfung der Lage der Steckachse zur Trommel.

Nach der Montage des Abstreifers legen Sie die beigefügte Steckachsenpositionsschablone zwischen die Steckachse und die Trommel, bis diese auf einer Stufe einrastet (Bild 10a). Lesen Sie das Einrastmaß auf der Schablone ab (Bild 10b). Dieses Maß sollte dem zuvor ermittelten Maß A entsprechen. Wenn das Einrastmaß und Maß A sich nicht entsprechen müssen Sie prüfen, ob Maß C eingehalten wurde. Gegebenenfalls müssen Sie die Lage des Abstreifers korrigieren.



Führen Sie einen Testlauf durch und begutachten Sie die Abstreifleistung. Falls Vibrationen auftreten oder falls Sie die Abstreifleistung erhöhen wollen, müssen Sie den Spanndruck stufenweise erhöhen.

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com • Web: www.flexco.com

Australia: 61-2-8818-2000 • Chile: 56-2-8967870 • China: 86-21-33528388
England: 44-1274-600-942 • Germany: 49-7428-9406-0 • India: 91-44-4354-2091
Mexico: 52-55-5674-5326 • Singapore: 65-6281-7278 • South Africa: 27-11-608-4180 • USA: 1-630-971-0150