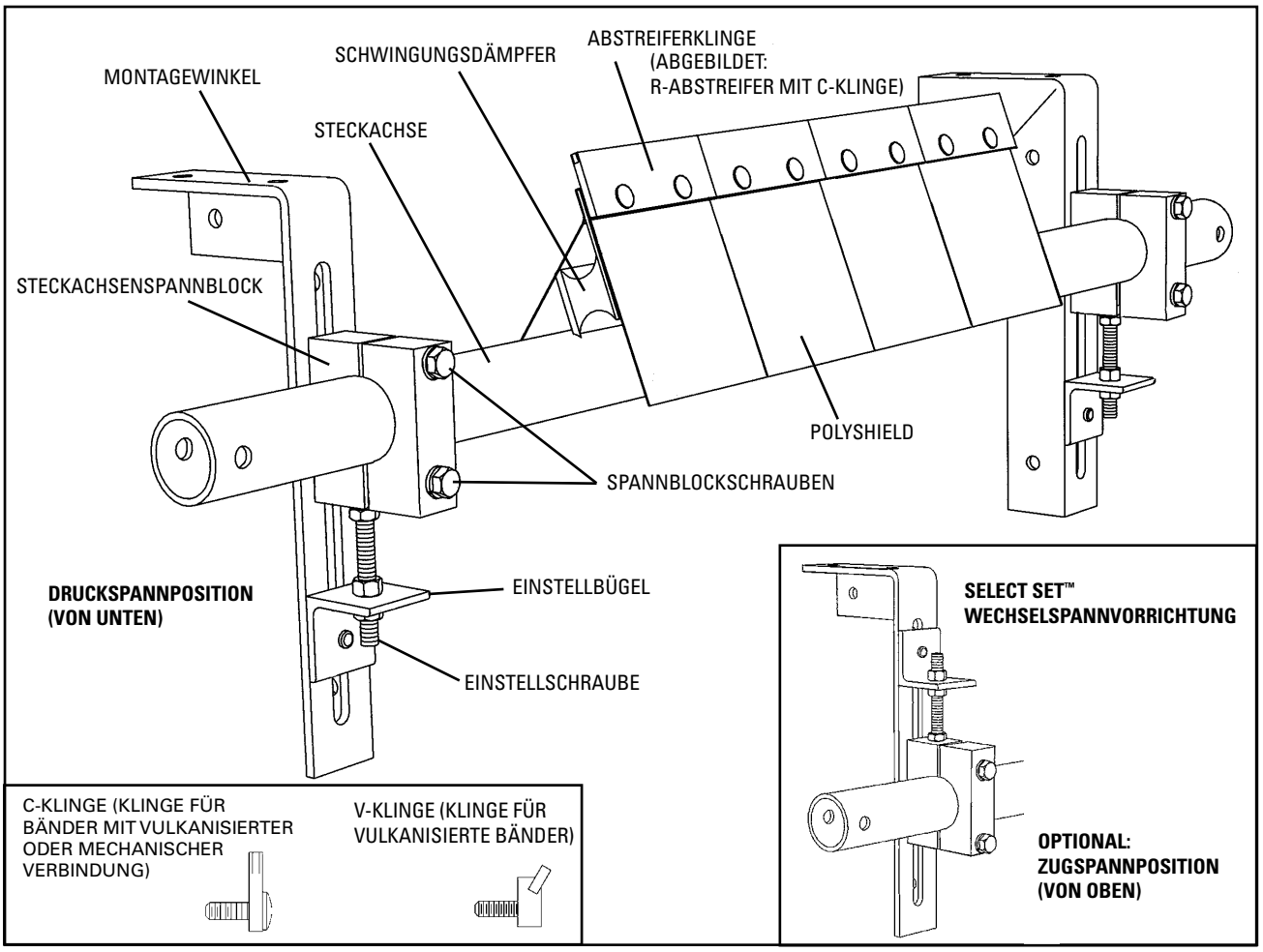
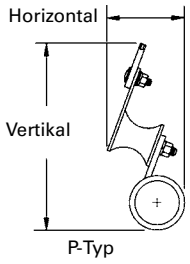
ELIMINATOR® P-Abstreifer Montageanleitung

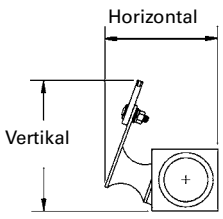


Benötigte Werkzeuge:

- Maßband oder Meterstab
- Gabelschlüssel SW19
- Umschaltknarre mit SW19 Sechskant-Einsatz
- 2 Stück Spannzangen ca. 150 mm
- Schneidbrenner oder Schweißgerät
- Markierstift
- Bitte beachten: Alle Schrauben sind mit Zollgewinde

Anforderungen für die Installation		
	Vertikal	**Horizontal**
P-Typ Abstreifer	175 mm	100 mm
P-Typ Abstreifer LS (flache Ausführung)	138 mm	125 mm





P-Typ LS (flache Ausführung)

Bevor Sie mit den Arbeiten beginnen

- Stellen Sie selbst sicher, dass das Förderband vom Stromnetz getrennt und gegen unbefugtes Einschalten gesichert ist
- Prüfen Sie, ob Sie einen Abstreifer mit den richtigen Klingen zum Einbau vorliegen haben:

  C-Klingen: für Bänder mit mechanischen Verbindern

  V-Klingen: ausschließlich für vulkanisierte Bänder
- Wenn Sie den Abstreifer im Bereich der Übergabestation montieren wollen, müssen Sie ggf. eine Zugangsöffnung in der Station für die Montage und spätere Kontrollen vorsehen (vergleichen Sie hierzu die Angaben in Bild 2c)
- Beachten Sie unbedingt alle Sicherheitsvorschriften im Umgang mit einem Schneidbrenner
- Wenn Sie schweißen müssen, achten Sie bitte darauf, dass freiliegende Gewinde von Schrauben nicht durch Funkenspritzer beschädigt werden
- Bei Bändern, die im Reversierbetrieb laufen, erreichen Sie eine optimale Bandreinigung, wenn Sie einen R-Abstreifer an beiden Trommeln einbauen.

Schritt 1: Auswahl der Abstreiferposition

Der Eliminator P-Abstreifer kann an jeder Stelle entlang des Bandes montiert werden, angefangen von einem Punkt ca. 100 mm von der Stelle, an der das Band die Kopftrommel im unteren Bereich der Förderanlage verlässt. Die optimale Position des P-Abstreifers liegt im Bereich zwischen 100 mm (A) und ca. 150 - 200 mm von der Ablenktrommel bzw. Spanntrommel (B) (Bild 1). Wenn keine der beiden Positionen realisierbar ist, muss eventuell eine weitere Andruckrolle montiert werden, damit der nötige Anpressdruck auf die Klingen erreicht wird. Wenn eine solche Andruckrolle montiert wird, kann der Abstreifer im Bereich von 150 – 200 mm auf jeder Seite der A Andruckrolle montiert werden (C). Eine Andruckrolle soll ebenfalls montiert werden, wenn die Bandspannung zu gering ist, um den nötigen Anpressdruck zu erzeugen. Eine Pressung nach unten ist nicht erforderlich; es soll lediglich sichergestellt werden, dass das Band nicht nach oben abweichen kann. Wenn der Abstreifer innerhalb einer Übergabestation montiert werden soll, muss zwischen Abstreifer und Übergabestationsleitblech ebenfalls ein Abstand von 150 – 200 mm frei bleiben, um ein Verstopfen durch das Fördergut zu verhindern.

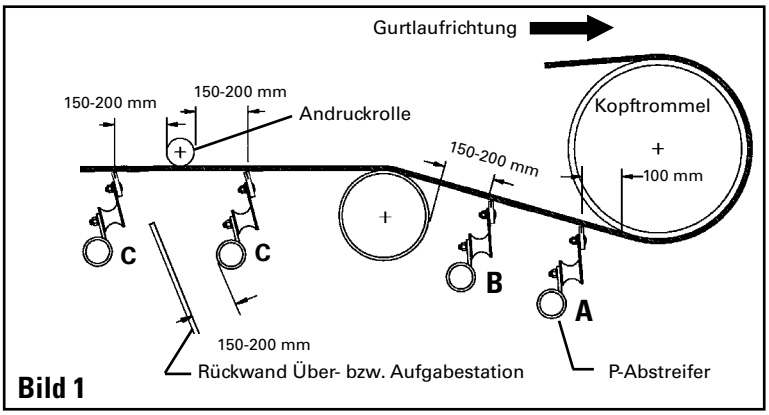


Bild 1

Schritt 2: Installation der Montagewinkel

Montage im Bereich der Übergabestation: Bei Montagen im Bereich der Übergabestation muss zunächst die Bandlauflinie markiert werden. Zeichnen Sie die Bandlauflinie auf die Übergabestation. Wenn die Kopftrommel und die Ablenktrommel zu eng beieinander liegen kann es sein, dass man eine ungefähre Bandlauflinie zwischen den beiden Trommeln annehmen muss. Ziehen Sie in der gewählten Abstreiferposition eine Linie im rechten Winkel zur Bandlauflinie und markieren Sie diese Linie 175 mm unterhalb der Bandlauflinie (Bild 2a).

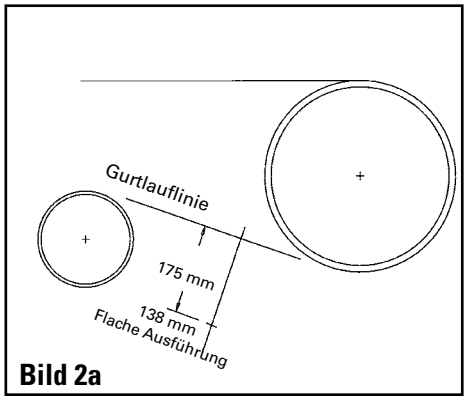


Bild 2a

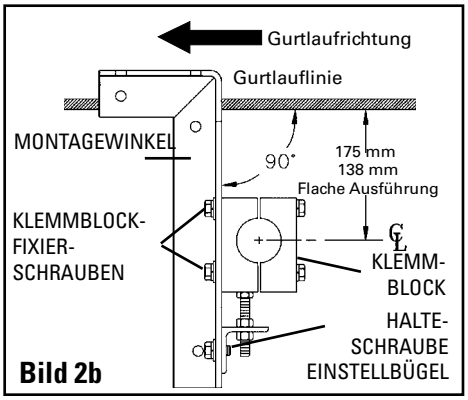


Bild 2b

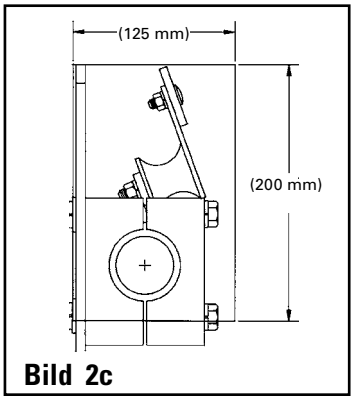


Bild 2c

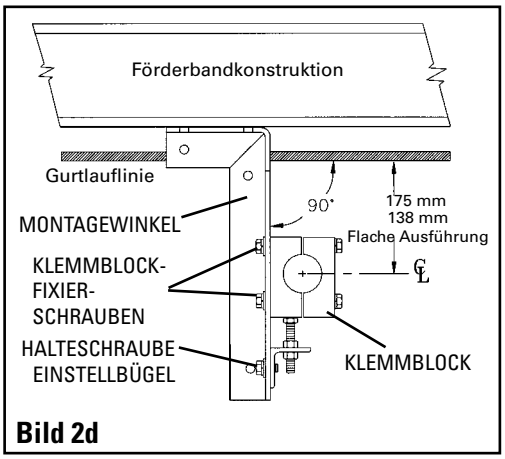


Bild 2d

Positionieren Sie nun den Montagewinkel entlang dieser Linie so, dass die Mitte der Spannblöcke genau bei der 175 mm (138 mm für P-LS)Markierung liegt (Bild 2b). Wenn Sie die Spannblöcke bewegen müssen, lösen Sie die Befestigungsschrauben und die Feststellschraube und bewegen Sie die Spannblöcke an die Stelle, an der die Steckachsenmitte genau auf der 175 mm (138 mm für P-LS)Markierung unterhalb der Bandlauflinie liegt. Schrauben oder schweißen Sie nun den Montagewinkel an die Übergabestation. Wiederholen Sie diese Schritte an der gegenüberliegenden Seite. Bitte beachten Sie, dass Sie mindestens auf einer Seite der Übergabestation eine Wartungsöffnung benötigen (Dimensionen Bild 2c).

Hinweis: Die Montagewinkel müssen unbedingt im rechten Winkel zur Bandlauflinie stehen.

Schritt 2a: Wählen Sie eine Spannposition mit dem „Select Set“ Spannbausatz
Am ELIMINATOR P-Abstreifer ist der Spannbausatz als Druckspanner eingebaut. Bei Förderanlagen mit eingeschränkten Einbaumöglichkeiten muss der Spannbausatz ggf. zu einem Zugspanner umgebaut werden.

Umbau der Spannerposition

a. Entfernen Sie die Befestigungsschrauben und die Justierschraube (Bild 2e) am Spannbausatz.
b. Drehen Sie den Spannbausatz komplett um 180° und fixieren Sie diesen wieder mit allen zuvor gelösten Schrauben (Bild 2f).

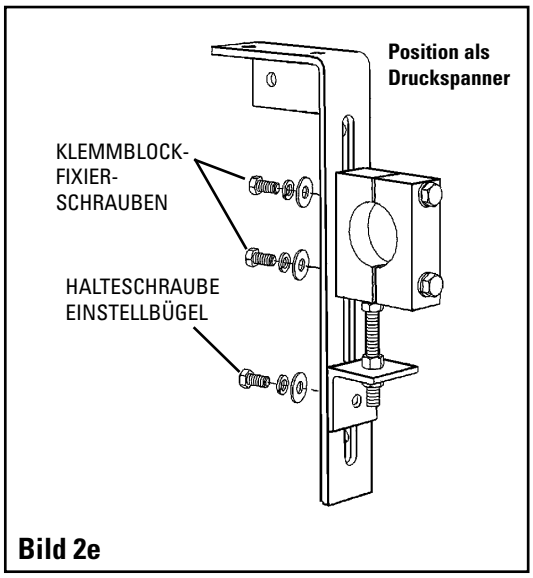


Bild 2e

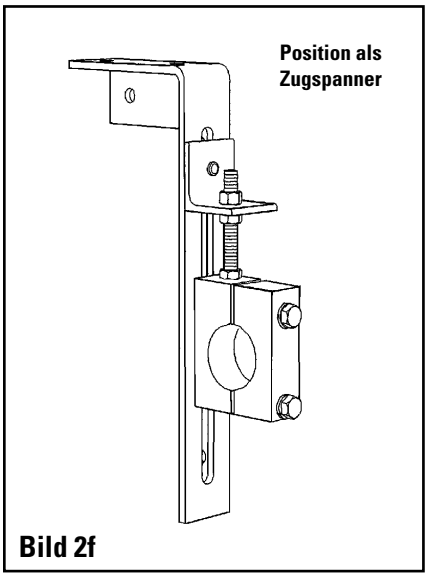


Bild 2f

Schritt 3: Montage der Steckachse
Entfernen Sie die beiden Befestigungsschrauben und entfernen Sie die obere Klemmbacke des Klemmblocks auf einer Seite. Auf der anderen Seite lösen Sie nur die Schrauben so weit, dass Sie die Steckachse durchschieben können (Bild 3). Schieben Sie nun die Steckachse durch die Anlage und durch den gelösten Klemmblock auf der Gegenseite. Befestigen Sie dann die zuvor entfernte Klemmbackenhälfte mit Hilfe der zuvor gelösten Befestigungsschrauben. Befestigen Sie die Steckachse so, dass die Klingen genau in der Bandmitte stehen und ziehen Sie die Befestigungsschrauben an den Klemmbacken des Spannblocks leicht an.

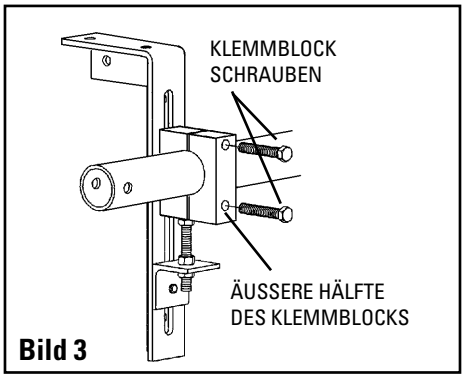


Bild 3

Schritt 4: Festlegen der Abstreiferneigung
Anhand der mitgelieferten Montageschablone stellen Sie nun die Abstreiferneigung ein (Bild 4) und ziehen dann die Befestigungsschrauben an den Spannblöcken gleichmäßig an.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Abstreiferklingen das Band bei dem Ausrichtvorgang **nicht** berühren. Sollte es zu einer Berührung kommen, müssen Sie die Klemmblöcke der Steckachse lösen und in der Nut des Montagewinkels nach unten verschieben (Bild 4) und zwar solange, bis Klingen das Band nicht mehr berühren.

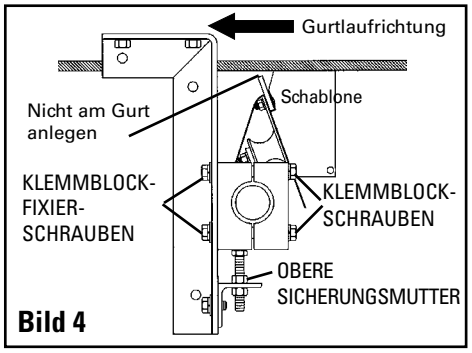


Bild 4

Schritt 5: Festlegen des Anpressdrucks der Abstreiferklingen
Lösen Sie die Befestigungsschrauben der Klemmblöcke etwas und drehen Sie nun die Justierschrauben am Einstellwinkel 5 bis 6 Umdrehungen auf beiden Seiten nach oben (Bild 5). Positionieren Sie dann die oberen beiden Feststellmuttern, bis die Abstreiferklingen leicht am Band anliegen. Drehen Sie jetzt die Sicherungsmuttern noch einmal 1-1/2 Umdrehungen weiter und ziehen Sie jetzt die unteren Sicherungsmuttern an. Ziehen Sie anschließend alle Schrauben am Klemmblock fest an.
Hinweis: Kontrollieren Sie noch einmal, ob auch wirklich alle Schrauben fest angezogen sind.

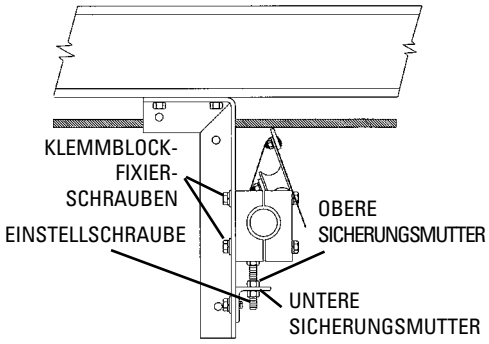


Bild 5

Schritt 6: Überprüfen Sie den Anpressdruck der Abstreiferklingen
Ziehen Sie solange an der äußeren Klinge, bis kein Kontakt mit dem Band mehr gegeben ist. Jetzt muss die ganze Klingenbreite der zweiten Abstreiferklinge zu sehen sein (Bild 6a und Bild 6b). Verringern oder erhöhen Sie nun den Anpressdruck etwas durch Drehen der Justierschrauben (Bild 5, Schritt 5) um ca. ½ Umdrehung bzw. so lange, bis die komplette Klinge sichtbar ist.

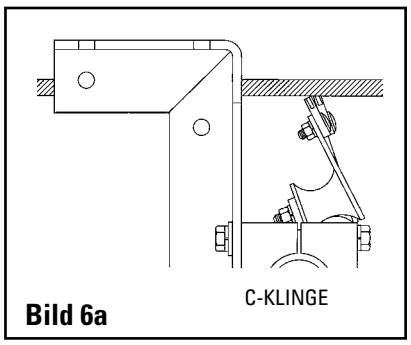


Bild 6a

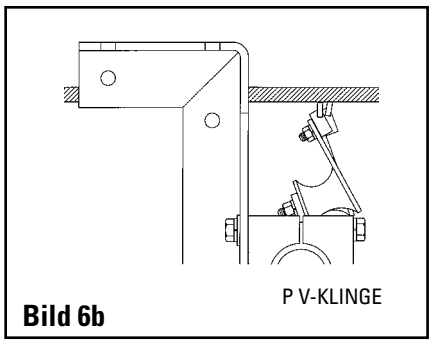


Bild 6b

Starten Sie nun einen Testlauf und prüfen Sie die Abstreif- bzw. Bandreinigungsleistung des Abstreifers.
Falls Sie Vibrationen feststellen oder falls Sie die Reinigungswirkung erhöhen wollen, erhöhen Sie den Anpressdruck durch Drehen der Justierschrauben um jeweils ½ Umdrehung (wie unter Schritt 6 bereits beschrieben).

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

©2013 Flexible Steel Lacing Company. 04/13. X1715_deDE