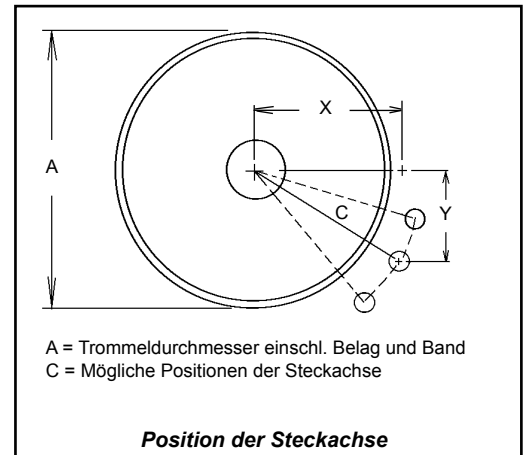
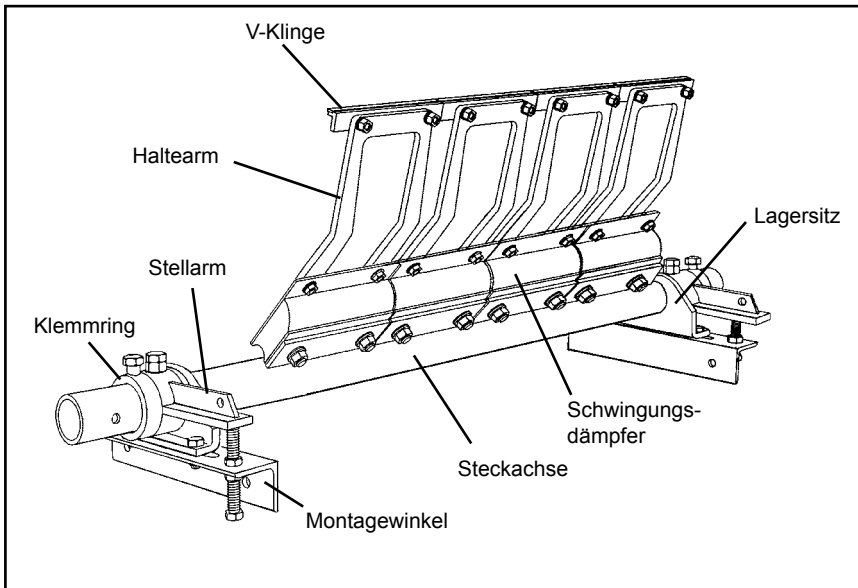
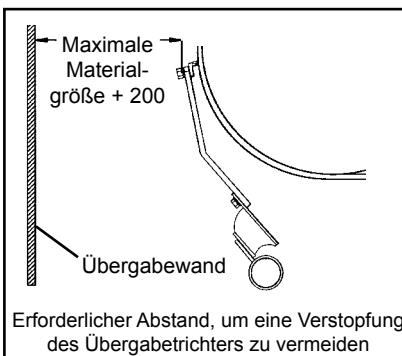


H-TYPE® KOPFABSTREIFER mit V-Klingen oder geschützten V-Klingen Montageanleitung

Eliminator®
BELT CLEANING SYSTEMS



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



| Haltearmgröße | Trommeldurchmesser einschl. Belag und Band |
|---------------|---|
| SS | 250-475mm |
| S | 500-775mm |
| M | 800-975mm |
| L | 1000-1175mm |
| LL | 1200-1675mm |

ERFORDERLICHE WERKZEUGE:

- Maßband
- 19mm Schraubenschlüssel
- Ratsche mit 19mm Steckschlüsseinsatz
- Verstellbarer Schraubenschlüssel
- Schneidbrenner und/oder Schweißapparat
- 2 Schraubzwingen 150mm (zur Fixierung des Montagewinkels)
- Wasserwaage 600mm
- Wasserfester Filzstift

MONTAGE AN GESCHLOSSENEN ANLAGEN

SCHRITT 1. X- und Y-Maße ermitteln.

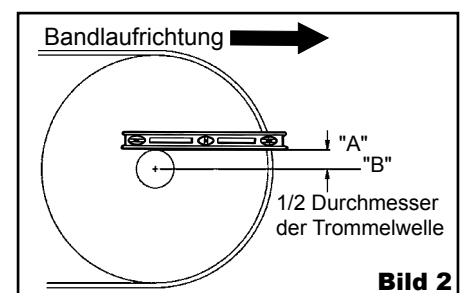
X- und Y-Maßangaben für den Trommeldurchmesser ermitteln. Siehe hierzu die im Lieferumfang enthaltenen Tabellen. Das Maß für den Trommeldurchmesser beinhaltet den Trommelbelag und das Band.
Trommeldurchmesser _____ mm X _____ mm Y _____ mm
Bei Verwendung der richtigen X- und Y-Koordinaten wird der Abstreifer in einem Winkel von 15° unterhalb der horizontalen Ebene an der Kopftrommel positioniert.

SCHRITT 2a. Kopftrommelwelle messen.

Durchmesser der Trommelwelle ermitteln und durch 2 teilen.

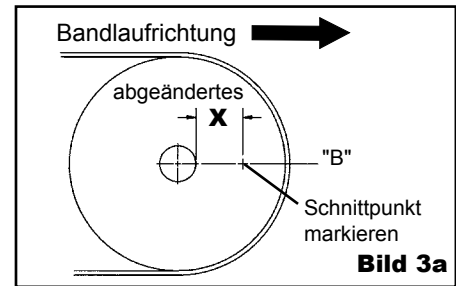
SCHRITT 2b. Y-Position ermitteln.

Wasserwaage auf Trommelwelle legen und waagerechte Linie A ziehen. Von Linie A aus den halben Durchmesser der Trommelwelle nach unten messen und ausgehend von der Trommelwelle eine parallele Linie B ziehen (Bild 2).



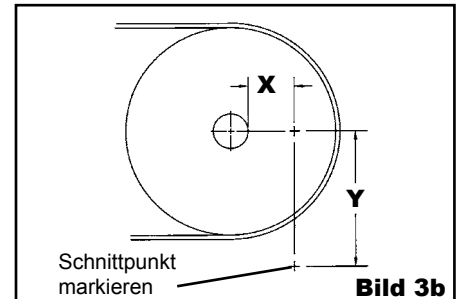
SCHRITT 3a. Maß X markieren.

Das in Schritt 2a ermittelte Maß X abziehen, um das abgeänderte Maß X zu erhalten. Dieses neue Maß X horizontal von der Trommelwelle ausgehend nach vorne auf die Linie B messen und Stelle an der Trichterwand markieren (Bild 3a).



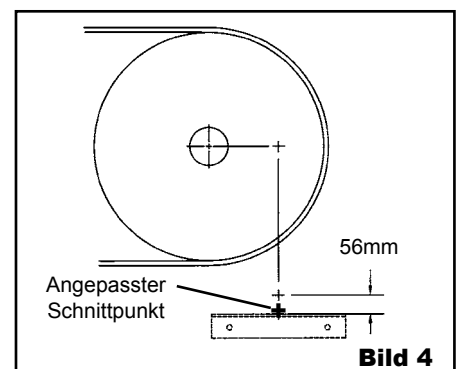
SCHRITT 3b. Maß Y ermitteln.

Von diesem Punkt aus das Maß Y vertikal nach unten messen und die Stelle markieren (Bild 3b). Dieser Punkt zeigt die korrekte Position für den Mittelpunkt der Steckachse.



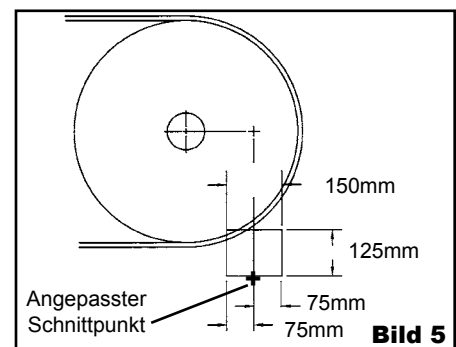
SCHRITT 4. Position der Montagewinkel festlegen (horizontale Lage).

Um die Position der Montagewinkel für den Abstreifer zu bestimmen, 56 mm zum markierten Schnittpunkt addieren (Bild 4). Diese Markierung zeigt die Position für die Mitte der Oberseite des Montagewinkels.



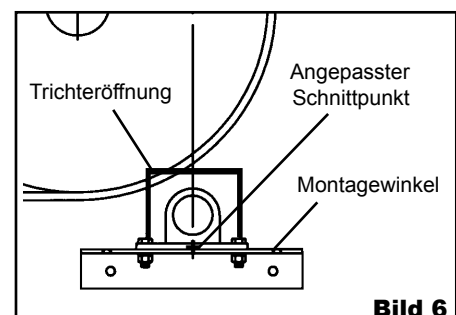
SCHRITT 5. Trichteröffnung ausschneiden.

Unter Verwendung des in SCHRITT 4 ermittelten angepassten Schnittpunkts ("+" die erforderliche Öffnung mit den Abmessungen 125x150 mm an der Trichterwand markieren und ausschneiden (Bild 5). Wenn eine Zugangsöffnung nötig ist, dann SCHRITT 7 beachten.



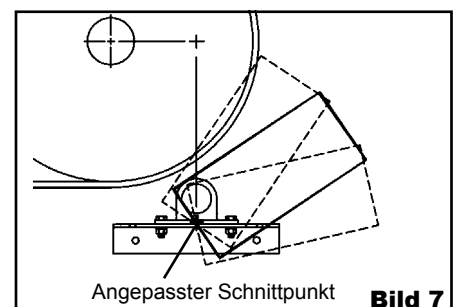
SCHRITT 6. Montagehalterungen montieren.

Montagewinkel an der unteren Kante der Öffnung zentrieren. Halterung mittels Schrauben oder Schweißverbindung in der Position befestigen (Bild 6). Den gesamten Arbeitsablauf auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



SCHRITT 7. Zugangsöffnung ausschneiden.

Zugangsöffnung ausschneiden, dabei den unteren Rand auf den in Schritt 4 ermittelten angepassten Schnittpunkt ("+" zentrieren. Die Breite der Öffnung sollte 175 mm betragen. Die Höhe beträgt 325 mm für sehr kleine Haltearme, 375 mm für kleine Haltearme, 413 mm für mittlere Haltearme und 450 mm für große Haltearme. Die Lage der Zugangsöffnung kann in dem in Bild 7 gezeigten Bereich liegen, vorausgesetzt die Unterkante bleibt wie oben beschrieben zentriert.



Mit SCHRITT 8 fortfahren, um die Montage fertig zu stellen.

MONTAGE AN OFFENEN TRANSPORTBÄNDERN

SCHRITT 1. X- und Y-Maße ermitteln.

X- und Y-Maßangaben für den Trommeldurchmesser ermitteln. Siehe hierzu die im Lieferumfang enthaltenen Tabellen. Das Maß für den Trommeldurchmesser beinhaltet den Trommelbelag und das Band.
 Trommeldurchmesser _____ mm X _____ mm Y _____ mm
 Bei Verwendung der richtigen X- und Y-Koordinaten wird der Abstreifer in einem Winkel von 15° unterhalb der horizontalen Ebene an der Kopftrommel positioniert.

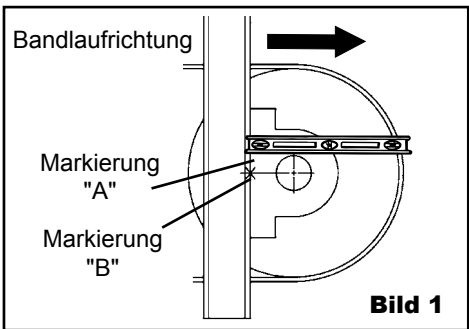


Bild 1

SCHRITT 2a. Y-Position ermitteln.

Durchmesser der Trommelwelle ermitteln und durch 2 teilen.

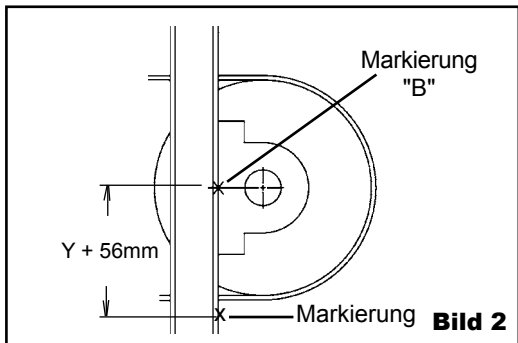


Bild 2

SCHRITT 2b.

Wasserwaage auf Trommelwelle legen und Position A am Träger markieren. Von Position A aus halben Durchmesser der Trommelwelle nach unten messen und ausgehend von der Mittellinie der Welle Position B markieren (Bild 1).

SCHRITT 2c.

Von Markierung B aus das ermittelte Maß Y plus 56 mm nach unten messen und Position markieren (Bild 2). Diese Markierung kennzeichnet den oberen Abschluss der Anbauplatte, die zur Befestigung der Montagewinkel benötigt wird.

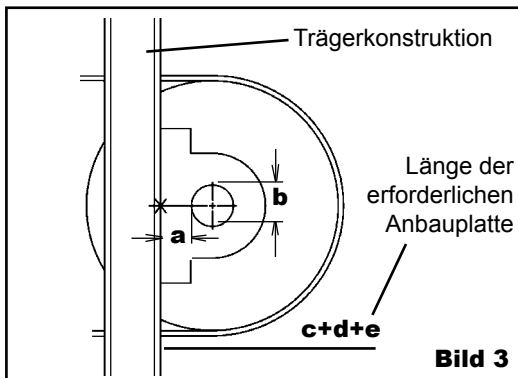


Bild 3

| | |
|---|---------|
| a. Welle zu Trägerkonstruktion | _____ |
| b. Durchmesser Trommelwelle _____ ÷ 2 | + _____ |
| c. Mittellinie der Trommelwelle zu Konstruktion | = _____ |
| d. Maß X aus Tabelle addieren | + _____ |
| Abstand Trägerkonstruktion zur Steckachsenmitte | = _____ |
| e. 175 mm hinzufügen (halbe Länge des Montagewinkels) | + 175mm |
| Länge der erforderlichen Anbauplatte | = _____ |

SCHRITT 3. X-Position bestimmen.

- Von der Rückseite der Trommelwelle aus zur Trägerkonstruktion messen (Bild 3).
- Durchmesser der Trommelwelle geteilt durch 2.
- Maße von a und b addieren. Dieser Wert entspricht dem Abstand vom Mittelpunkt der Trommelwelle zur Trägerkonstruktion.
- Das in Schritt 1 ermittelte Maß X und C addieren. Die Summe entspricht dem Abstand von der Trägerkonstruktion zur Mitte der Steckachse.
- 175 mm addieren (halbe Länge des Montagewinkels). Die Summe entspricht der Gesamtlänge der Anbauplatte, die benötigt wird, um die Montagewinkel in der richtigen Position anzubringen.

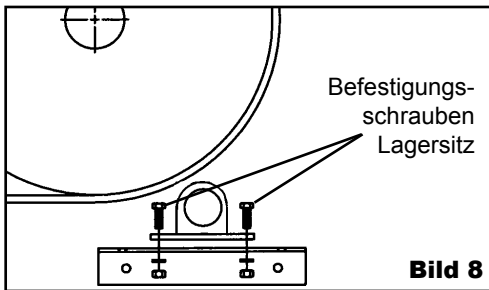
SCHRITT 4. Anbauplatte sicher an der Trägerkonstruktion befestigen.

Anbauplatten an die Trägerkonstruktion schweißen. Ein Winkeleisen von 75x75 mm ist hierfür gut geeignet.

SCHRITT 5. Anbauplatten für die Befestigung der Montagewinkel des Abstreifers vorbereiten.

Die Montagewinkel mit den Schraubzwingen in der korrekten Position an die Anbauplatten klemmen. Markieren und Bohren der Löcher für eine Verschraubung oder Montagewinkel anschweißen.

Mit SCHRITT 8 fortfahren, um die Montage fertig zu stellen.



SCHRITT 8. Steckachse montieren.

Die beiden Befestigungsschrauben von einem der Lagersitze entfernen (Bild 8). (Bei der Montage an Übergabetrichern Schrauben von der Seite durch die Zugangsöffnung entfernen.) Die Steckachse an der Kopftrommel vorbei in den Lagersitz auf der gegenüber liegenden Seite schieben. Die Abstreiferklingen nach unten hängen lassen. Den abgeschraubten Lagersitz auf die Steckachse schieben und wieder an dem Montagewinkel befestigen. Schrauben vorerst nur von Hand festziehen.

Bild 8

SCHRITT 9. Steckachse ausrichten.

Steckachse nach oben drehen, bis die Klingen das Band berühren (Bild 9). Die Abstreiferklingen zum Band zentrieren. Die mittlere Abstreiferklinge leicht gegen das Band drücken und dabei die gelösten Lagersitze verschieben, bis alle Abstreiferklingen über die gesamte Breite am Band anliegen. Die Steckachse in dieser Position durch Anziehen der Befestigungsschrauben an den Lagersitzen arretieren.

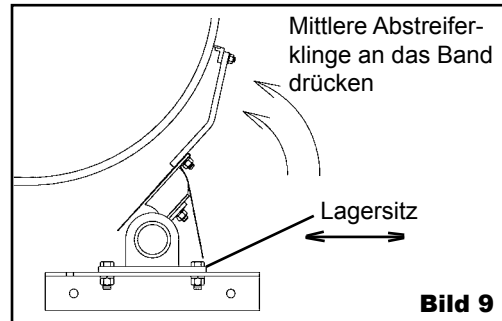
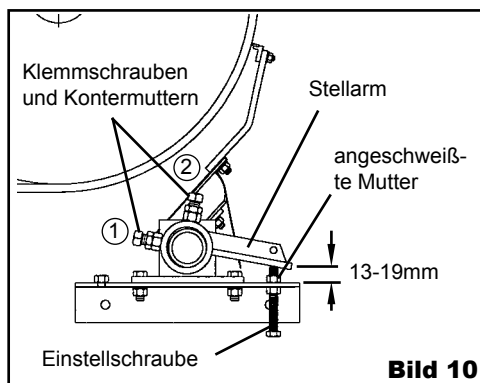


Bild 9



SCHRITT 10. Stellarme montieren.

a. Die Einstellschrauben an beiden Montagewinkeln in die angeschweißten Muttern eindrehen (ca. 13 - 19 mm überstehend zum Montagewinkel).

b. Nachdem die Steckachse ausgerichtet ist und alle Abstreiferklingen das Band berühren, einen Stellarm auf die Steckachse schieben, bis dieser ganz am Lagersitz anliegt und auf der Einstellschraube aufliegt (korrekte Drehrichtung beachten) (Bild 10). Beide Klemmschrauben am Stellarm fest anziehen und mit den Kontermuttern sichern. **Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.**

Bild 10

SCHRITT 11. Klingenanpressdruck einstellen.

Einstellung des Klingenanpressdrucks für **V-Klingen und geschützte V-Klingen: 1½ Umdrehungen** an den Einstellschrauben. Beide Kontermuttern an den Einstellschrauben fest anziehen (Bild 11). **Hinweis:** Diese Einstellung stellt lediglich einen Ausgangspunkt dar. Der exakte Einstellwert ist von der Abstreiferbreite abhängig. Die Messung des Anpressdrucks und etwaige Anpassungen sind in Schritt 12 beschrieben.

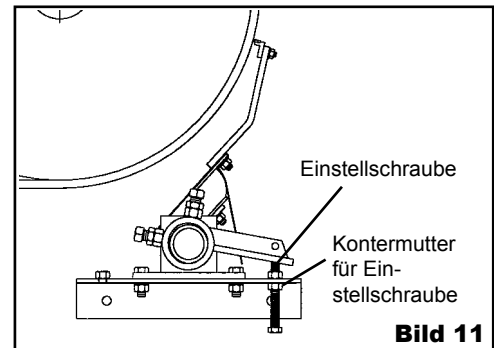
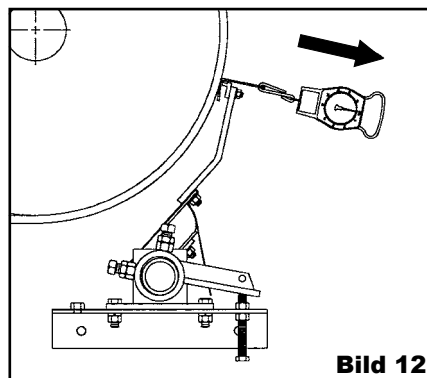


Bild 11



SCHRITT 12. Auf korrekten Klingenanpressdruck prüfen.

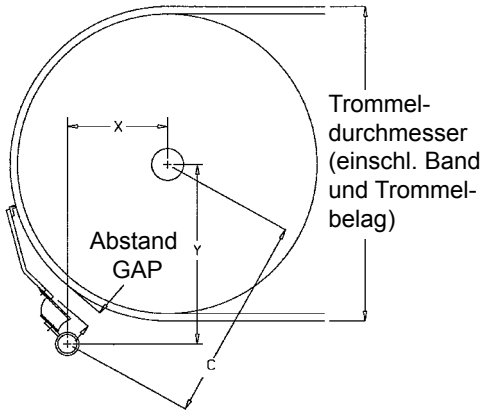
Das Klingenanpressdruck-Messgerät (im Lieferumfang des Abstreifers enthalten) am mittleren Abstreifblatt zwischen Abstreiferklinge und Band ansetzen (Bild 12). Das Messgerät in gerader Richtung vom Band weg ziehen. Dabei den Wert ablesen, der benötigt wird, um die Abstreiferklinge vom Band abzuheben. Für HV- und HVP-Klingen ist ein Wert von 8 kg empfohlen. Auf dieselbe Weise den Anpressdruck an den beiden äußeren Abstreifblättern überprüfen. Falls erforderlich, die Einstellung des Klingenanpressdrucks korrigieren.

Bild 12

Probelauf und Überprüfung der Reinigungsleistung.

Wenn Vibrationen auftreten oder eine höhere Reinigungsleistung gewünscht wird, den Klingenanpressdruck durch eine ½ Umdrehung an beiden Einstellschrauben erhöhen.

Steckachsenpositionstabelle für Kopfabstreifer H-Type mit V-Klingen (HV/HVP)(Haltearmgrößen SS, S, M, L und LL)



Haltearm V-Klingen „sehr klein“ (SS) für Trommeldurchmesser von 254 bis 483 mm

| Trommel-durchmesser | X | Y | C | GAP |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|
| 254 | 29 | 292 | 295 | 54 |
| 279 | 41 | 295 | 298 | 51 |
| 305 | 54 | 298 | 305 | 44 |
| 330 | 67 | 302 | 311 | 41 |
| 356 | 79 | 305 | 318 | 38 |
| 381 | 92 | 308 | 324 | 35 |
| 406 | 105 | 311 | 330 | 32 |
| 432 | 114 | 314 | 337 | 29 |
| 457 | 127 | 318 | 343 | 29 |
| 483 | 140 | 324 | 352 | 25 |
| 508 | 152 | 327 | 359 | 22 |
| 533 | 165 | 330 | 368 | 22 |
| 559 | 178 | 333 | 378 | 19 |
| 584 | 191 | 337 | 384 | 19 |

Empfohlener Einsatzbereich
 Möglicher Einsatzbereich

Haltearm V-Klingen „klein“ (S) für Trommeldurchmesser von 508 bis 787 mm

| Trommel-durchmesser | X | Y | C | GAP |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|
| 356 | 54 | 362 | 365 | 76 |
| 381 | 64 | 365 | 371 | 73 |
| 406 | 76 | 368 | 378 | 67 |
| 432 | 89 | 371 | 381 | 64 |
| 457 | 102 | 375 | 387 | 57 |
| 483 | 114 | 378 | 394 | 54 |
| 508 | 127 | 381 | 403 | 51 |
| 533 | 140 | 384 | 410 | 48 |
| 559 | 149 | 387 | 416 | 44 |
| 584 | 162 | 391 | 425 | 41 |
| 610 | 175 | 394 | 432 | 38 |
| 635 | 187 | 397 | 441 | 38 |
| 660 | 200 | 400 | 448 | 35 |
| 686 | 213 | 403 | 457 | 32 |
| 711 | 225 | 410 | 467 | 32 |
| 737 | 238 | 413 | 473 | 29 |
| 762 | 248 | 416 | 483 | 25 |
| 787 | 260 | 419 | 492 | 25 |
| 813 | 273 | 422 | 502 | 22 |
| 838 | 286 | 425 | 511 | 22 |
| 864 | 298 | 429 | 521 | 19 |
| 889 | 311 | 432 | 530 | 19 |
| 914 | 324 | 435 | 540 | 19 |

Haltearm V-Klingen „mittel“ (M) für Trommeldurchmesser von 813 bis 991 mm

| Trommel-durchmesser | X | Y | C | GAP |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|
| 660 | 184 | 448 | 483 | 60 |
| 686 | 197 | 451 | 492 | 60 |
| 711 | 210 | 454 | 498 | 57 |
| 737 | 222 | 457 | 508 | 54 |
| 762 | 235 | 460 | 518 | 51 |
| 787 | 248 | 464 | 524 | 48 |
| 813 | 257 | 467 | 533 | 48 |
| 838 | 270 | 470 | 543 | 44 |
| 864 | 283 | 473 | 552 | 41 |
| 889 | 295 | 476 | 562 | 41 |
| 914 | 308 | 479 | 568 | 38 |
| 940 | 321 | 483 | 578 | 35 |
| 965 | 333 | 486 | 587 | 35 |
| 991 | 343 | 489 | 600 | 32 |
| 1.016 | 356 | 492 | 610 | 32 |
| 1.041 | 368 | 495 | 619 | 29 |
| 1.067 | 381 | 499 | 629 | 29 |
| 1.092 | 394 | 502 | 638 | 29 |
| 1.118 | 406 | 505 | 648 | 25 |
| 1.143 | 419 | 508 | 660 | 25 |

Haltearm V-Klingen „groß“ (L) für Trommeldurchmesser von 1016 bis 1194 mm

| Trommel-durchmesser | X | Y | C | GAP |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|
| 864 | 260 | 495 | 559 | 44 |
| 889 | 273 | 498 | 568 | 41 |
| 914 | 286 | 502 | 578 | 41 |
| 940 | 295 | 505 | 587 | 38 |
| 965 | 308 | 508 | 597 | 35 |
| 991 | 321 | 511 | 606 | 35 |
| 1016 | 333 | 518 | 616 | 32 |
| 1041 | 346 | 521 | 622 | 29 |
| 1067 | 359 | 524 | 635 | 29 |
| 1092 | 371 | 527 | 645 | 25 |
| 1118 | 384 | 530 | 654 | 25 |
| 1143 | 394 | 533 | 664 | 22 |
| 1168 | 406 | 537 | 673 | 22 |
| 1194 | 419 | 540 | 683 | 19 |
| 1219 | 432 | 543 | 692 | 19 |

Haltearm V-Klingen „sehr groß“ (LL) für Trommeldurchmesser von 1219 bis 1702 mm

| Trommel-durchmesser | X | Y | Z | GAP |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|
| 1219 | 422 | 654 | 778 | 76 |
| 1245 | 435 | 657 | 787 | 73 |
| 1270 | 448 | 660 | 797 | 73 |
| 1295 | 460 | 664 | 806 | 70 |
| 1321 | 473 | 667 | 816 | 67 |
| 1346 | 483 | 670 | 826 | 67 |
| 1372 | 495 | 673 | 835 | 64 |
| 1397 | 508 | 676 | 845 | 64 |
| 1422 | 521 | 679 | 857 | 60 |
| 1448 | 533 | 683 | 867 | 60 |
| 1473 | 546 | 686 | 876 | 57 |
| 1499 | 559 | 689 | 886 | 57 |
| 1524 | 572 | 692 | 895 | 54 |
| 1549 | 581 | 695 | 908 | 54 |
| 1575 | 594 | 699 | 918 | 51 |
| 1600 | 606 | 702 | 927 | 51 |
| 1626 | 619 | 705 | 940 | 48 |
| 1651 | 632 | 708 | 949 | 48 |
| 1676 | 645 | 711 | 972 | 44 |
| 1702 | 657 | 714 | 972 | 44 |

Europa-Vertriebszentrum

ANKER-FLEXCO GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland

Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: info@anker-flexco.de • Web: www.flexco.com

Hersteller:

FLEXCO • 1995 Oak Industrial Dr. NE • Grand Rapids • MI 49505 • U.S.A.

Tel: 616-459-3196 • Fax: 616-459-4976 • E-mail: info@flexco.com

©2010 Flexible Steel Lacing Company. Eliminator® ist ein eingetragenes Warenzeichen. 10-10. X1967

