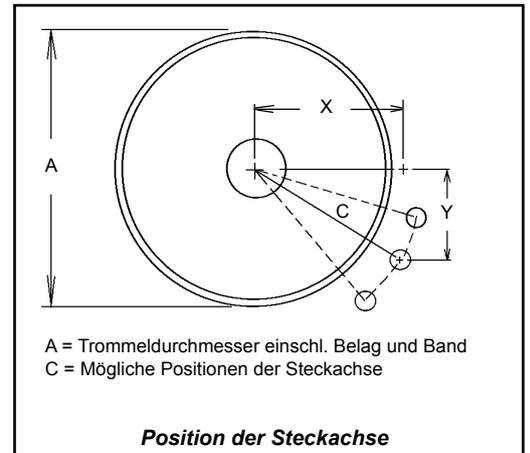
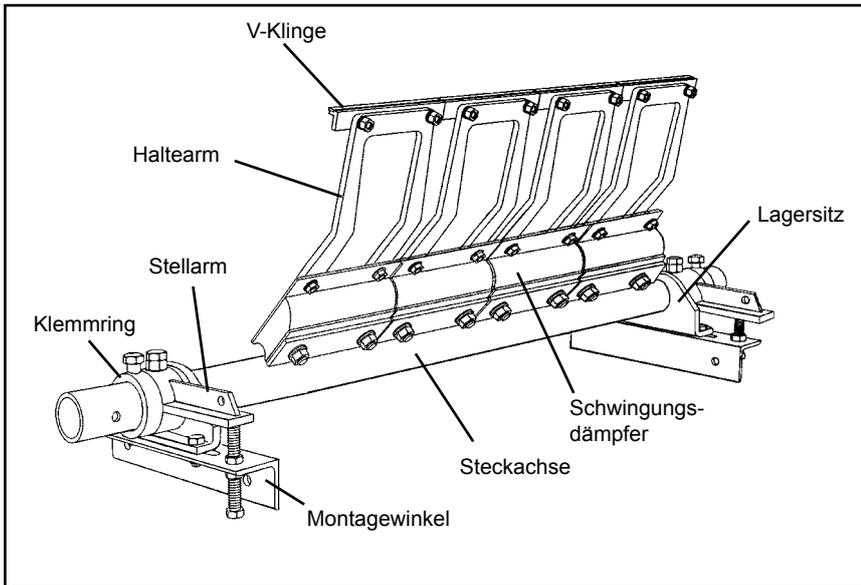
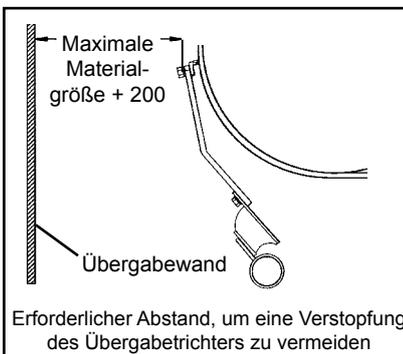


H-TYPE® KOPFABSTREIFER mit V-Klingen oder geschützten V-Klingen Montageanleitung

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.

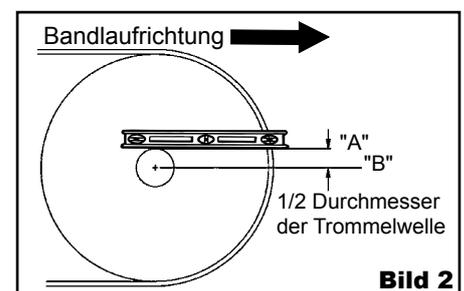
X- und Y-Maßangaben für den Trommeldurchmesser ermitteln. Siehe hierzu die im Lieferumfang enthaltenen Tabellen. Das Maß für den Trommeldurchmesser beinhaltet den Trommelbelag und das Band.
Trommeldurchmesser _____ mm X _____ mm Y _____ mm
Bei Verwendung der richtigen X- und Y-Koordinaten wird der Abstreifer 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.

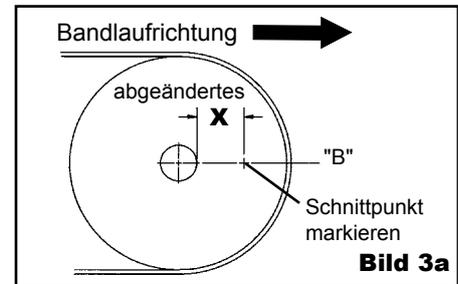
SCHRITT 2b. Y-Position ermitteln.

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).



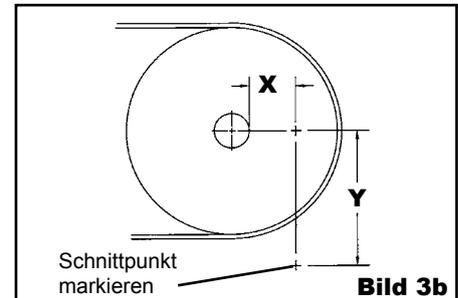
SCHRITT 3a. Maß X markieren.

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).



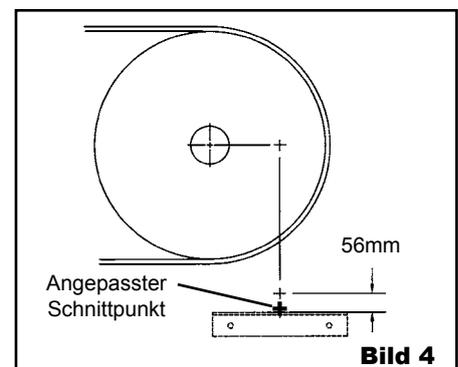
SCHRITT 3b. Maß Y ermitteln.

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.



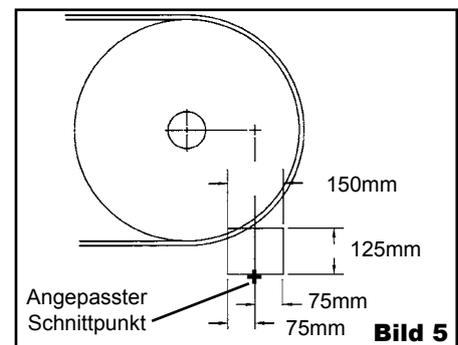
SCHRITT 4. Position der Montagewinkel festlegen (horizontale Lage).

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.



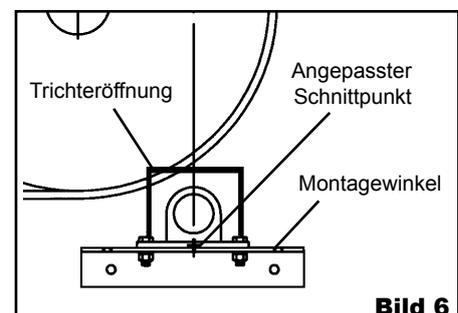
SCHRITT 5. Trichteröffnung ausschneiden.

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.



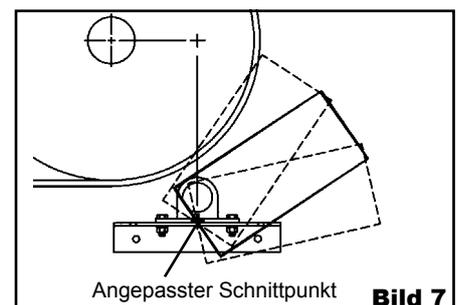
SCHRITT 6. Montagehalterungen montieren.

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.

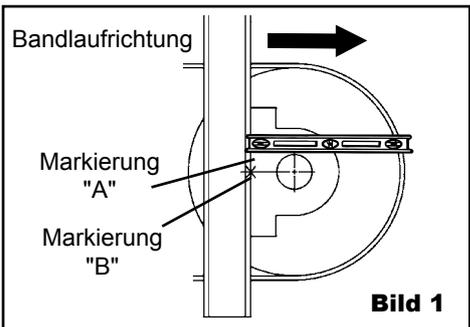


Bild 1

SCHRITT 2a. Y-Position ermitteln.

Durchmesser der Trommelwelle ermitteln und durch 2 teilen.

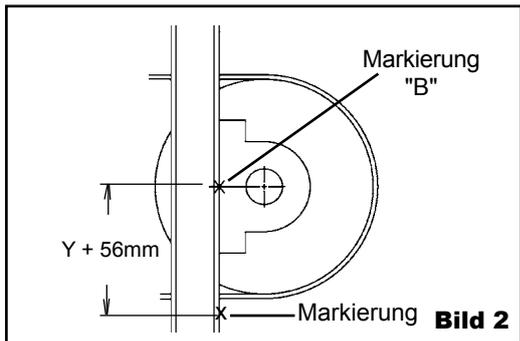


Bild 2

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.

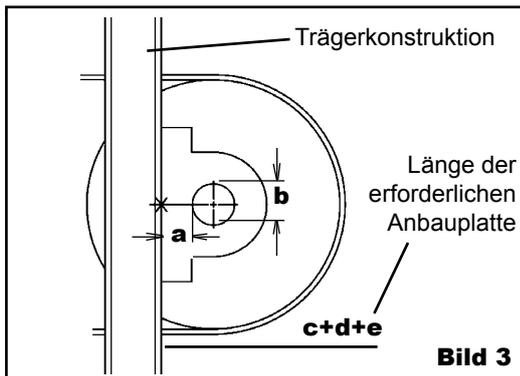


Bild 3

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.

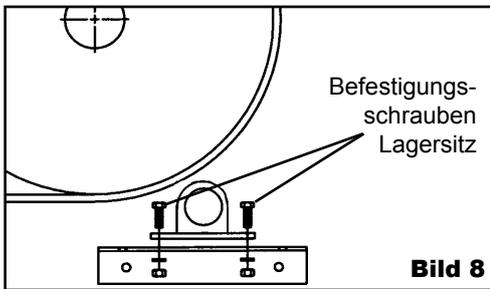
SCHRITT 4. Anbauplatte sicher an der Trägerkonstruktion befestigen.

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.

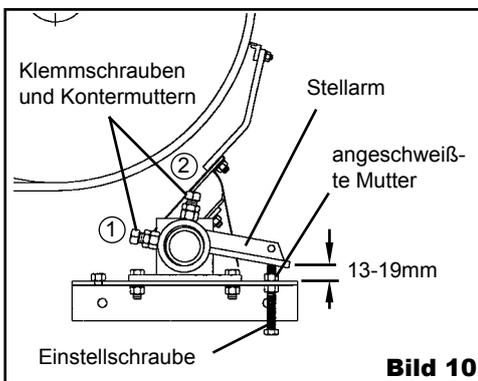
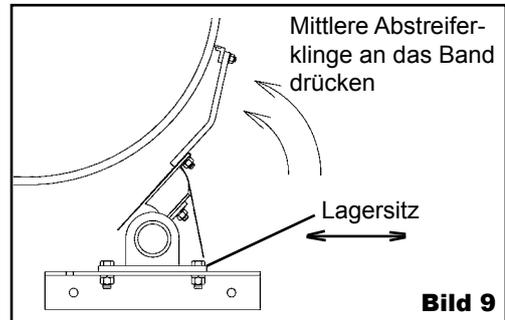


SCHRITT 8. Steckachse montieren.

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.

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.



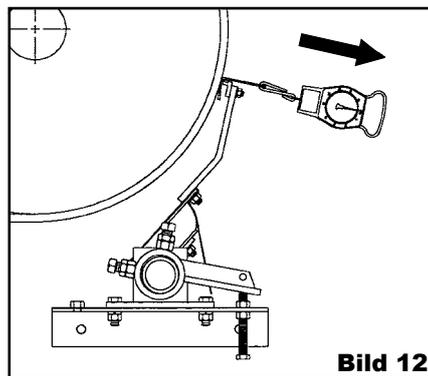
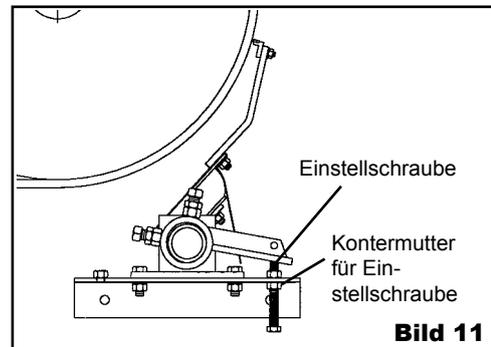
SCHRITT 10. Stellarme montieren.

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.**

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.



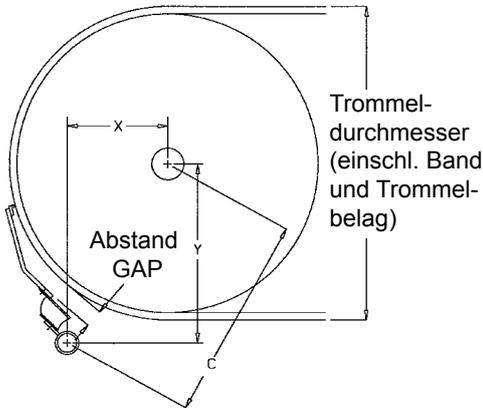
SCHRITT 12. Auf korrekten Klingenanpressdruck prüfen.

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.

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

