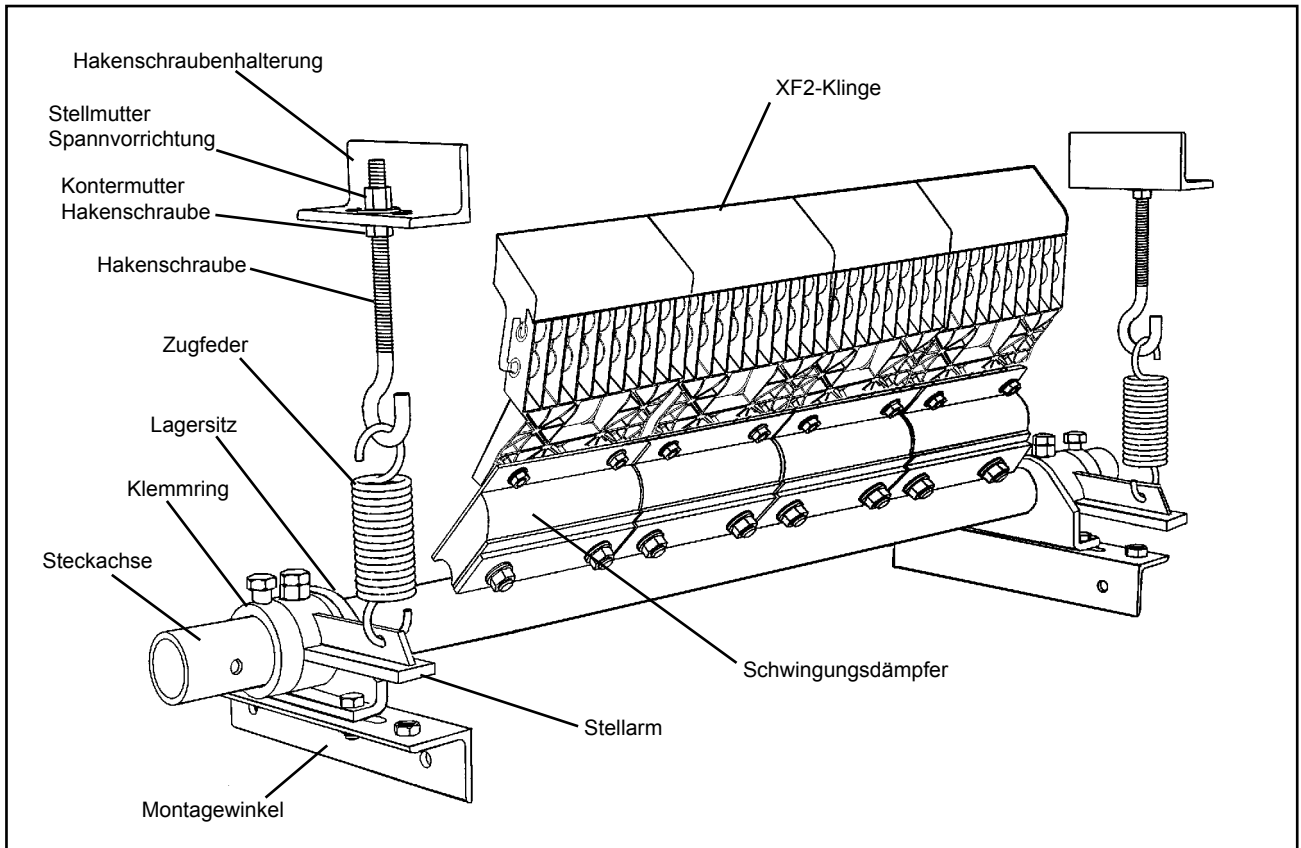


H-Type® Bandabstreifer mit XF2-Klingen Montageanleitung



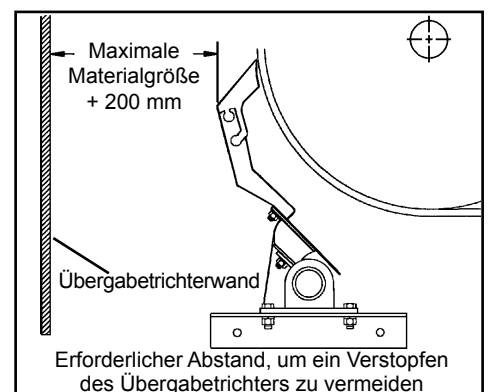
STELLEN SIE SELBST SICHER, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN

- Anleitung beschreibt Montage am Übergabetrichter und an der offenen Kopftrommel. Bei Montage am Übergabetrichter ist zur Montage und Inspektion eventuell eine Zugangsöffnung auszuschneiden. (Maße siehe in SCHRITT 7 unter „Montage am Übergabetrichter“.)
- Bei Einsatz eines Schneidbrenners Sicherheitsanweisungen beachten.
- Beim Schweißen alle Schrauben und Gewinde vor Schweißspritzern schützen.

Größe XF-Klinge	Trommeldurchmesser einschl. Belag und Band
SS	250–475 mm
S	500–775 mm
M	800–975 mm
L	1000–1175 mm

ERFORDERLICHES WERKZEUG:

- Massband
- 19 mm Schraubenschlüssel
- Ratsche mit 19 mm Steckschlüsseleinsatz
- Verstellbarer Schraubenschlüssel
- Schneidbrenner und/oder Schweißapparat
- Schraubzwingen 150 mm (zur Fixierung der Montagewinkel)
- Wasserwaage 600 mm
- 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.

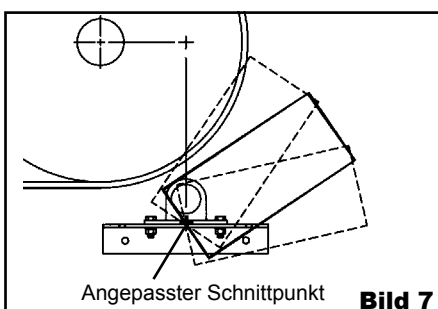
Unter Verwendung des in SCHRITT 4 ermittelten angepassten Schnittpunkts ("+" die erforderliche Öffnung mit den Abmessungen 125x150 mm an der Trichterwand markieren und ausschneiden (Bild 5). Wenn eine Zugangsöffnung nötig ist, dann SCHRITT 7 beachten.

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.



Angepasster Schnittpunkt

Bild 7

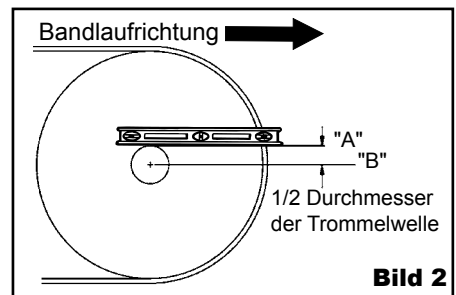


Bild 2

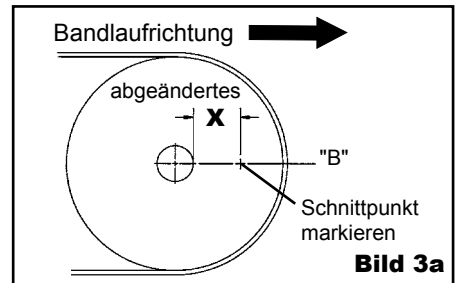


Bild 3a

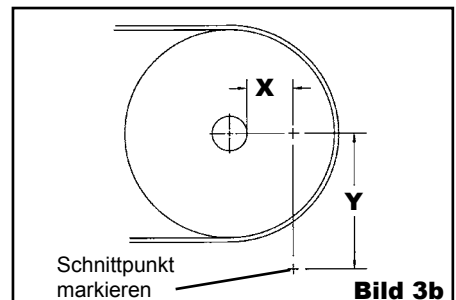


Bild 3b

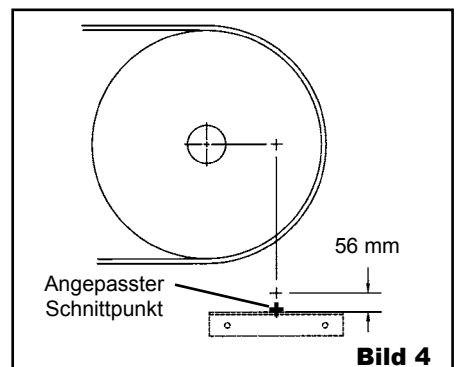


Bild 4

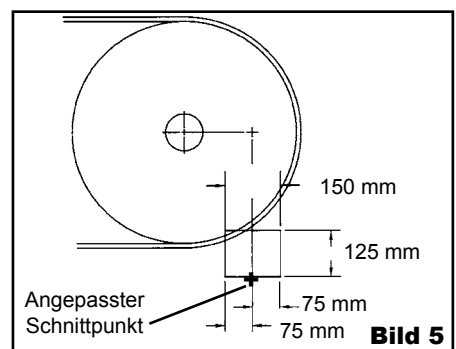


Bild 5

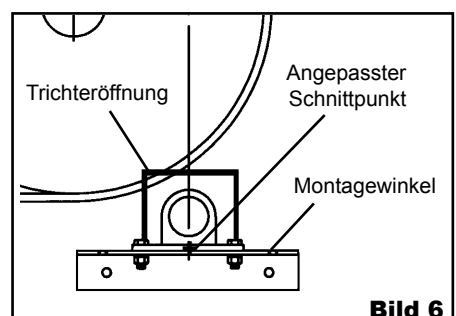


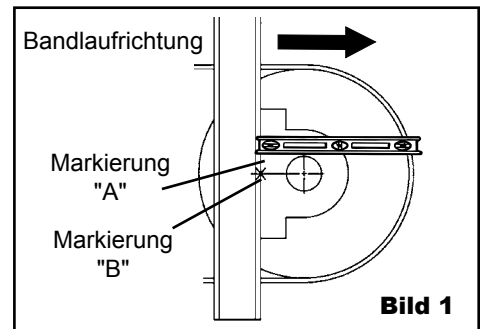
Bild 6

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

MONTAGE AN OFFENEN TRANSPORTBÄNDERN

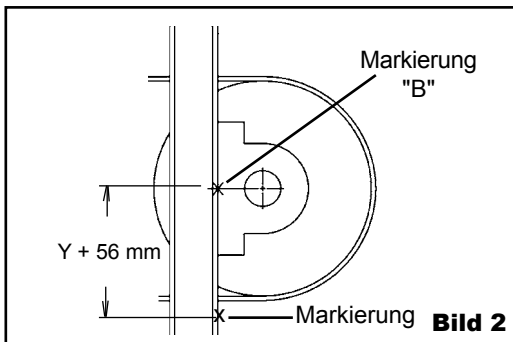
SCHRITT 1. X- und Y-Maße ermitteln.

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.



SCHRITT 2a. Y-Position ermitteln.

Durchmesser der Trommelwelle ermitteln und durch 2 teilen.

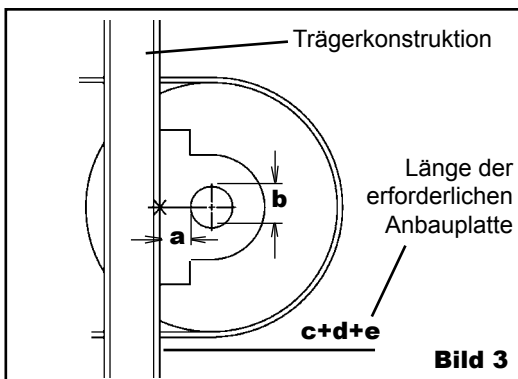


SCHRITT 2b.

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.



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)	+ 175 mm
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.

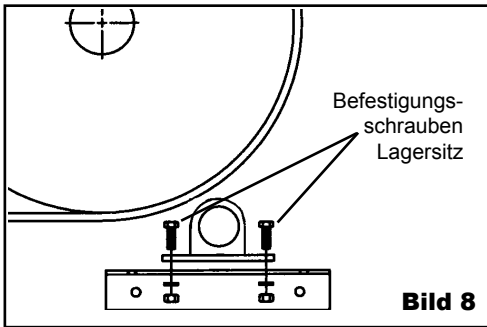
SCHRITT 4. Anbauplatte sicher an der Trägerkonstruktion befestigen.

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.

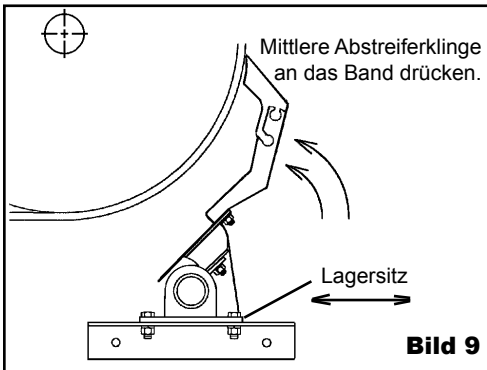
Die Montagewinkel mit den Schraubzwingen in der korrekten Position an die Anbauplatten klemmen. Markieren und Bohren der Löcher für eine Verschraubung oder Montagewinkel anschweißen.

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 Übergabetrichtern 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.

Für die Montage der Federspannvorrichtung siehe die im Lieferumfang enthaltene Montageanleitung.

Wenn der Einsatz der Federspannvorrichtung aus Platzgründen nicht möglich ist, kann die optionale Schrauben-Spannvorrichtung verwendet werden. Bei Bedarf das Set H-Schrauben-Spannvorrichtung, Artikelnummer 74776-HBTK bestellen. Eine Montageanleitung liegt dem Set bei.

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. X1979_deDE

