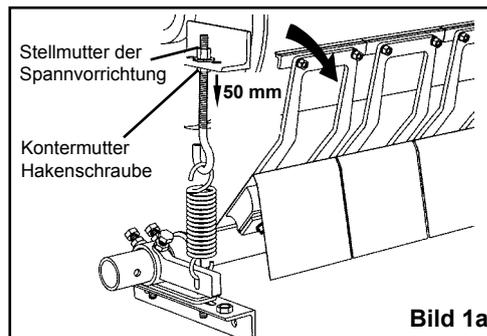


Eliminator® Bandreinigungssysteme H-Type® Bandabstreifer mit V-Klingen und geschützten V-Klingen Anleitung zum Austausch des Abstreifblatts

**VOR MONTAGEBEGINN:
DIE FÖRDERANLAGE EIGENHÄNDIG AN DER
STROMQUELLE SPERREN UND AUSSCHALTEN.**

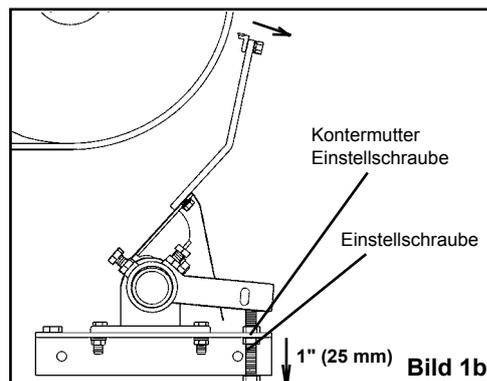
SCHRITT 1. Lösen der Blattspannung.

a. Bei Federspannvorrichtungen: Kontermuttern der Hakenschrauben lösen und die Stellmutter der Spannvorrichtung 50 mm zurückdrehen, um die Abstreifblätter vom Band weg bewegen zu können (Bild 1a).



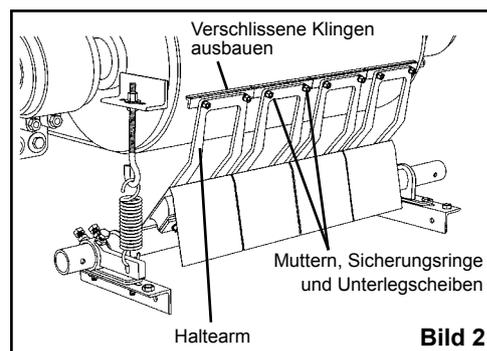
b. Bei Schraub-Spannvorrichtungen:

Die Kontermuttern der Einstellschrauben lösen und die Einstellschrauben um 25 mm zurückdrehen, um die Abstreifblätter vom Band weg bewegen zu können (Bild 1b).



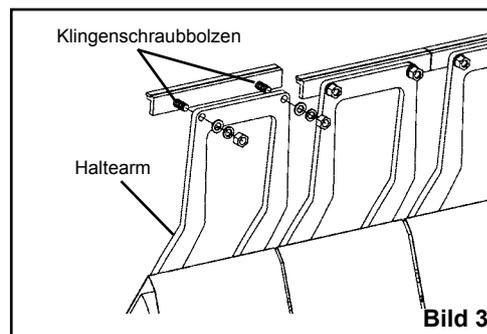
SCHRITT 2. Die verschlissenen Klingen ausbauen.

Die beiden Muttern, Sicherungsringe und Unterlegscheiben jeder Klinge entfernen und die verschlissenen Klingen aus ihren Haltearmen herausnehmen (Bild 2).



SCHRITT 3. Die neuen Klingen einsetzen.

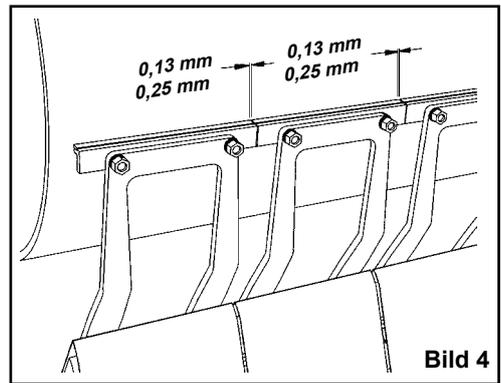
Die Klingenschraubbolzen durch die Bohrungen im Haltearm schieben und die Unterlegscheiben, Sicherungsringe und Muttern montieren. Nur handfest anziehen (Bild 3).



(Zum Nachspannen siehe Rückseite ...)

SCHRITT 4. Die Klingen justieren.

Die Klingen mit 0,13–0,25 mm Abstand zueinander montieren, damit sie nicht verklemmen. Die Muttern festziehen (Bild 4).

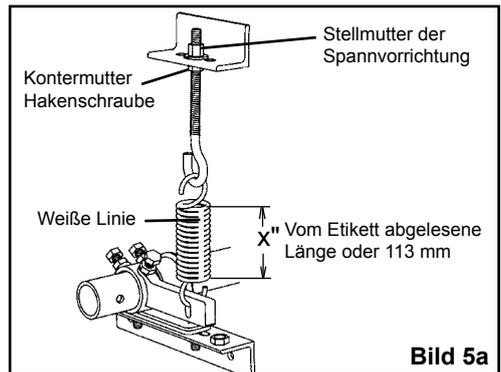


SCHRITT 5. Die neuen Abstreifblätter spannen.

Leichten Druck auf die mittlere Klinge geben, bis Kontakt zum Band hergestellt ist.

a. Bei Federspannvorrichtungen: Die Stellmutter der Spannvorrichtung drehen, bis die Federlänge (an der weißen Linie gemessen) der auf dem Spanndruck-Aufkleber entspricht (Bild 5a). Korrekte Blattspannung in Schritt 6 überprüfen.

Falls keine Werte vorliegen, die Federlänge auf 113 mm einstellen (Bild 5a). Hinweis: Dieser Wert dient lediglich als Ausgangspunkt. Die tatsächlich zum Herstellen der korrekten Blattspannung erforderliche Länge kann mit der Breite des Abstreifers variieren. In Schritt 6 die korrekte Federlänge für den Abstreifer ausmessen.

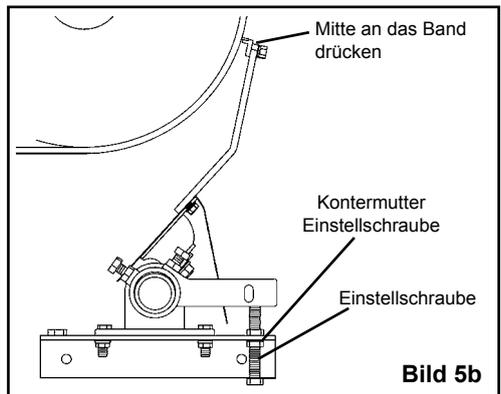


b. Bei Einstellschrauben-Spannvorrichtungen:

Die Einstellschrauben eindrehen, bis sie die Einstellarme berühren (Bild 5b). Auf beiden Seiten weitere 1,5 Umdrehungen eindrehen.

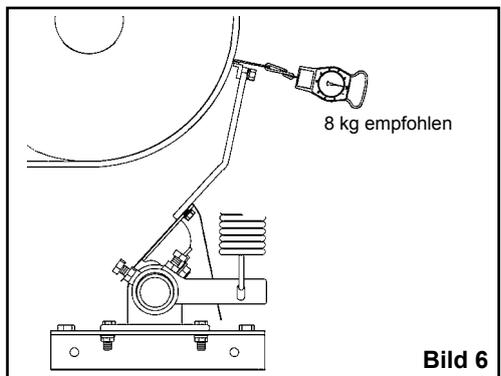
SCHRITT 6. Klingenanpressdruck prüfen.

Das Klingenanpressdruck-Messgerät (im Lieferumfang des Abstreifers enthalten) am mittleren Abstreifblatt zwischen Abstreiferklinge und Band ansetzen (Bild 6). 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. Falls Justierungen der Federlänge erforderlich waren, die Längenangabe auf dem Spanndruck-Aufkleber ändern.



SCHRITT 7. Probelauf und Überprüfung der Reinigungsleistung.

Wenn Vibrationen auftreten oder eine höhere Reinigungsleistung gewünscht wird, den Klingenanpressdruck durch eine 1/2 Umdrehung bei Schraubspannen bzw. 1 Umdrehung bei Federspannvorrichtungen an jeder Einstellschraube 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

©2013 Flexible Steel Lacing Company. 04/13. X1994_deDE

