

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

Web <http://www.feraser.com>

MONTAGEANLEITUNG RIEMENABSTREIFER « FERASER »

Sie haben oder werden sich für einen FERASER – Riemenabstreifer vom Typ FERA Souplex 6/7 entscheiden, und wir danken ihnen für ihre Kluge entscheidung.

Eines der kriterien, die ihre aufmerksamkeit werken, sind möglicherweise die einfache montage und der leichte einbau des materials.

Um jedoch eine einwandfreie funktion und eine optimale lebensdauer des FERA Souplex 6/7 ohne Beeinträchtigungsrisiken für das system oder seine umgebung zu garantieren, raten wir ihnen, bei der montage die beigegefügte grundanleitungen zu befolgen.

Diese basisdaten beziehen sich auf allgemeine fälle, und wir stehen ihnen selbstverständlich für weitere technische unterstützung und beratung jederzeit zur verfügung.

Unsere kunden sind mit unserer beratung, unseren lieferterminen und – bedingungen sowie unserem kundendienst zufrieden.

Für ersatzeile bitten wir sie, sich mit uns in verbindung zu setzen : die meisten haben wir auf lager.

Mit nochmaligem dank für ihr vertrauen wünschen wir ihnen viel erfolg bei ihren vorhaben.

Bis bad.

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72
Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be
Web <http://www.feraser.com>

MONTAGEANLEITUNG RIEMENABSTREIFER « FERASER » **der typen FERA SOUPLEX 6/7**

Erforderliches werkzeug : 2 Gripzangen, Schlüssel zu 13, 17 und 19mm, schweißapparat,
1 zu erstellende holzschablone (siehe Kap. 1, 1.2, A, seite 7).

ZUSAMMENFASSUNG

MONTAGEVERFAHREN	3
KAPITEL 1: STANDARDFALLE	4
1.1 : AUSRICHTUNG DER WINKELPROFILE IN BEZUG AUF DAS RUCKBAND	4
A. Arbeitsrichtung dämpfer	4
B. Ausrichtung winkelprofile	5
C. Position messer zu kopftrommel	6
1.2 : EINSTELLUNGEN	7
A. Einstellung der vorspannung	7
B. Einstellung des messers	9
C. Druckeinstellung	10
KAPITEL 2 : SONDERFALLE	11
2.1 : MONTAGE DER MECHANISMEN HINTER DER TROMMEL	11
2.2 : ANBRINGUNG DES VOM DER KOPFTROMMEL ENTFERNTEN ABSTREIFERS	12
2.3 : BANDER MIT GERADER VERBINDUNG	13
2.4 : ZWEI-WEG-FORDEREINRICHTUNGEN	14
2.5 : EINSTELLUNGSKORREKTUR	15
GENERAL DIAGRAM	16

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

Web <http://www.feraser.com>

MONTAGEVERFAHREN

1. **Definition** des montagetyps (nach plan 1 bis 4), je nach fördereinrichtung.

2. **Ausrichtung der winkelprofile** mit den gripzangen.

Zur prüfung der guten ausrichtung ist eine testmontage durchzuführen.

Wenn dir ausrichtung stimmt, sind die winkelprofile auf den rahmen der fördereinrichtung zu schweiben.

3. **Das messer**

Auf die messer-trägerachsen montieren. Die seitlichen sperrbolzen des messers in die achse einzufügen.

Die anschläge der trägerachsen (nach der bestimmung ihrer richtung nach der position der winkelprofile) in die achsen einfügen.

4. **Gesamtmontage**

Messer + achsen + winkelprofile + anschlag auf die federmesser.

5. **Einstellung der messerausrichtung**

6. **Anziehen der schrauben und muttern**

7. **Einstellung des drucks**

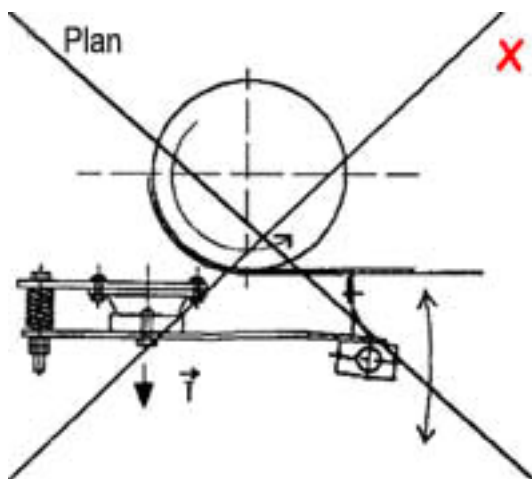
8. **Tests**

KAPITEL 1: STANDARDFALLE

1.1 : AUSRICHTUNG DER WINKELPROFILE IN BEZUG AUF DAS RUCKBAND

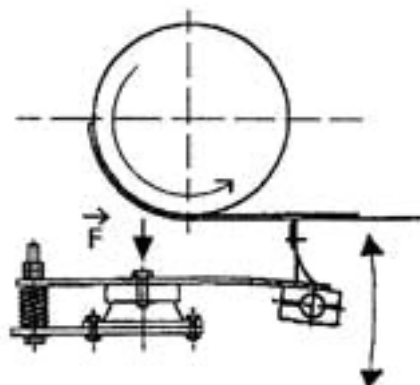
A. Arbeitsrichtung dämpfer

Modulierbar, 16 unterschiedliche montage positionen ermöglichender mechanismus.



**Niemals den
gummidämpfer bei zug
arbeiten lassen !**

Plan **OK**



**Ausschließlich bei
druck !**

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

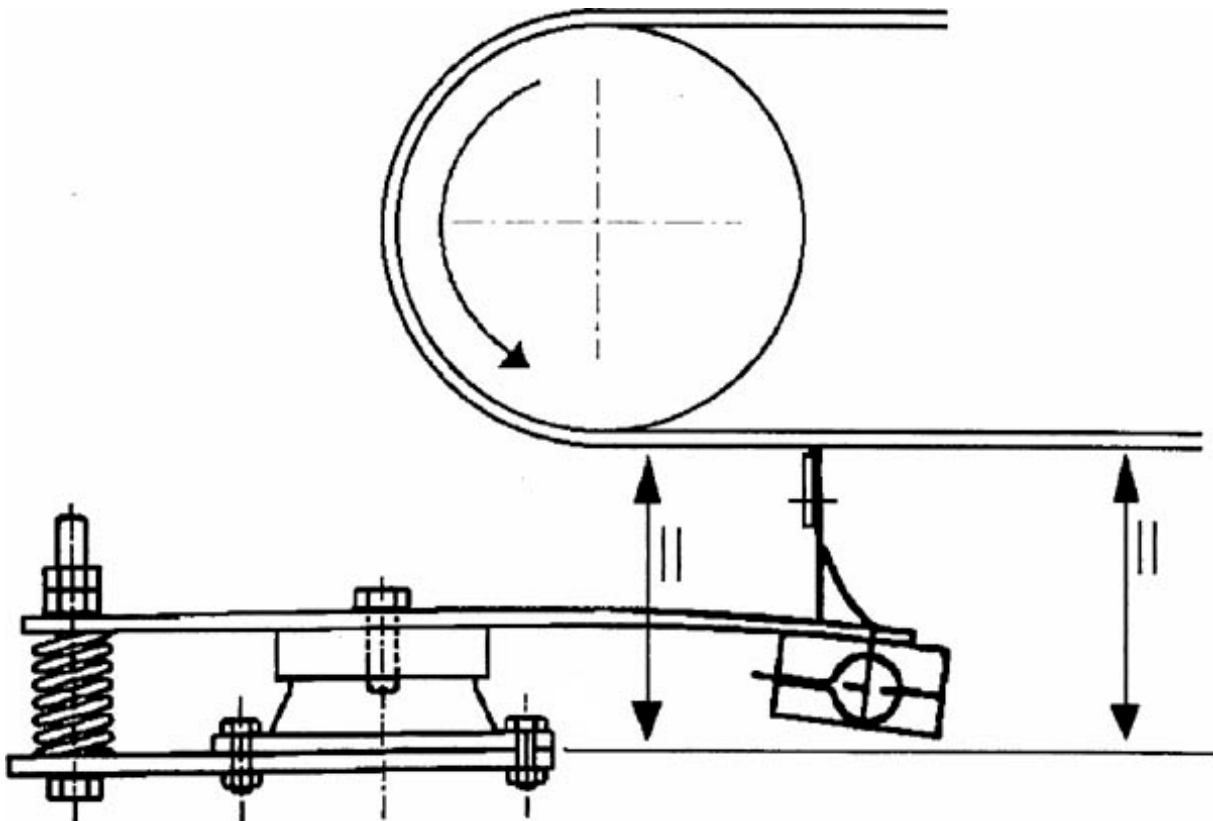
E-Mail info@feraser.be

Web <http://www.feraser.com>

B. Ausrichtung winkelprofile.

Der mechanismus ist vorzugsweise vor die antriebsstrommel zu montieren
(andere fälle siehe Kap. 2, 2.1, seite 11).

Einbau des den mechanismus tragenden « L » winkelprofils 100x 8 parallel zum
rückband :

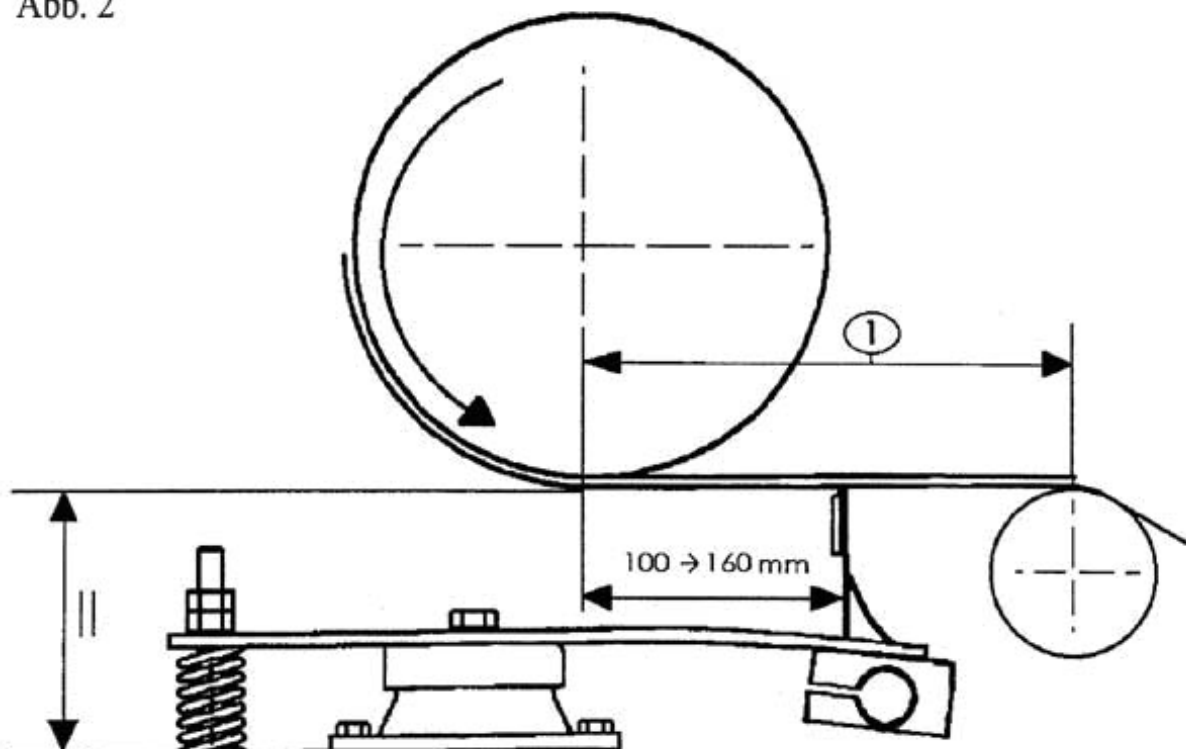


C. Position messer zu kopftrommel

Die Vorderseite des Messers muss sich bei der Montage zwischen 100 und 160 mm vom **TANGENTENPUNKT** des Riemens mit der Trommel befinden (Tangentenpunkt = letzter Berührungspunkt zwischen T und dem Band.)

Dieser Tangentenpunkt und der verfügbare Platz ist vor allem dann zu prüfen, wenn hinter der Trommel eine Spannrolle montiert ist. (Siehe Abb.2)

Abb. 2



1 : Prüfen, dass der Stand des Tangentenpunkts auf die Kopftrommel zum Tangentenpunkt auf die Kopftrommel zum Tangentenpunkt auf die Spannrolle, vermindert und den Radius der Spannrolle mindestens 260 mm beträgt.

Abb. 3

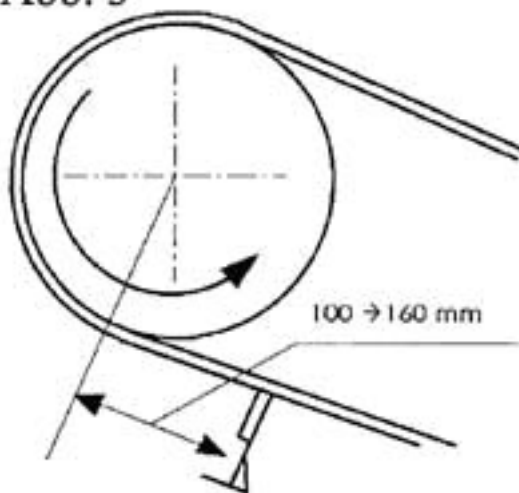
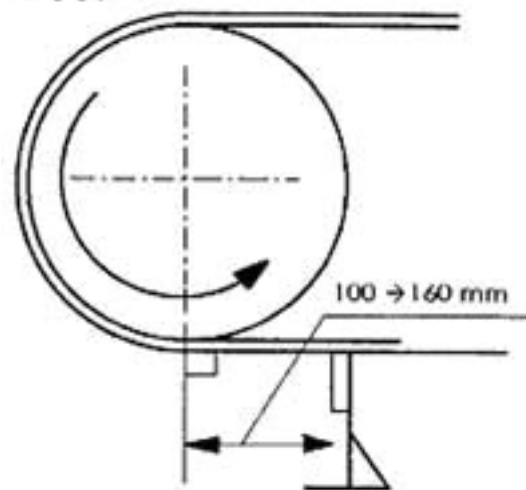


Abb. 4



1.2 : EINSTELLUNGEN

A. Einstellung der vorspannung

Nach der ausrichtung der winkelp Profile muß eine vorspannung eingestellt werden, um die längsregelung des systems schraube/mutter und feder zu erhalten.

Für eine maximale wirkung empfehlen wir bei entspanntem mechanismus (regelschraube an gewindeanfang) eine vorspannung von 15mm auf das band.

Zur erleichterung diese vorgangs empfehlen wir die verwendung einer holzschablone wie folgt :

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

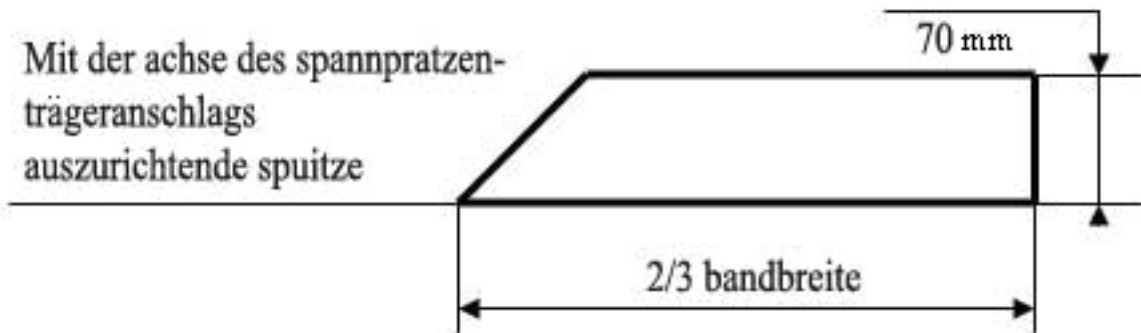
R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

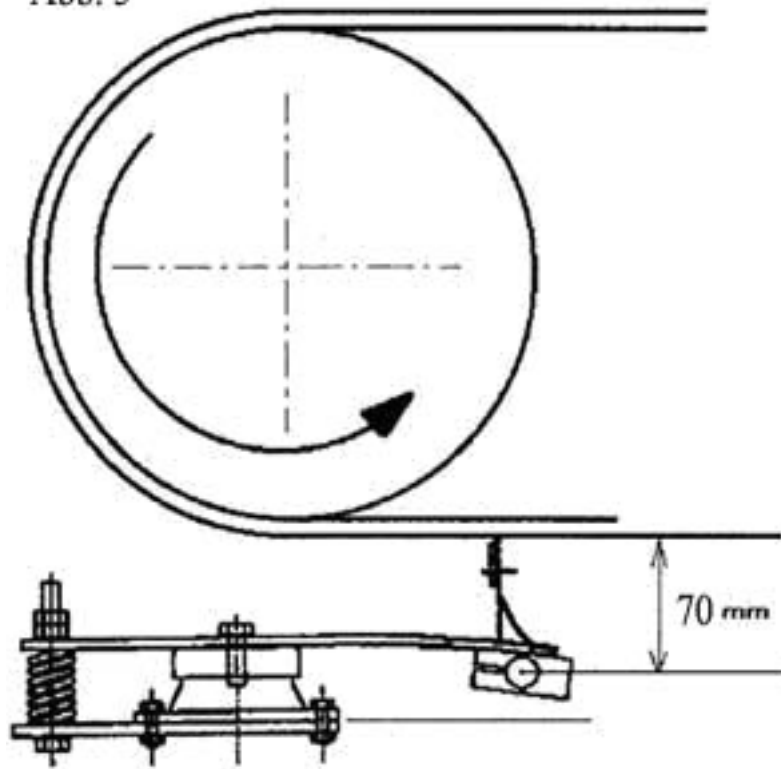
Web <http://www.feraser.com>



Zunächst eine seite einstellen, die schablone umdrehen und die andere seite einstellen.

Die spitze der anschlagaxe zum berührungsteil des messers mit dem band beträgt 85mm. Mit der schablone wurde ein spiel von 70mm eingestellt, die vorspannung von 15mm ist eingestellt. (Siehe Abb.5).

Abb. 5



Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

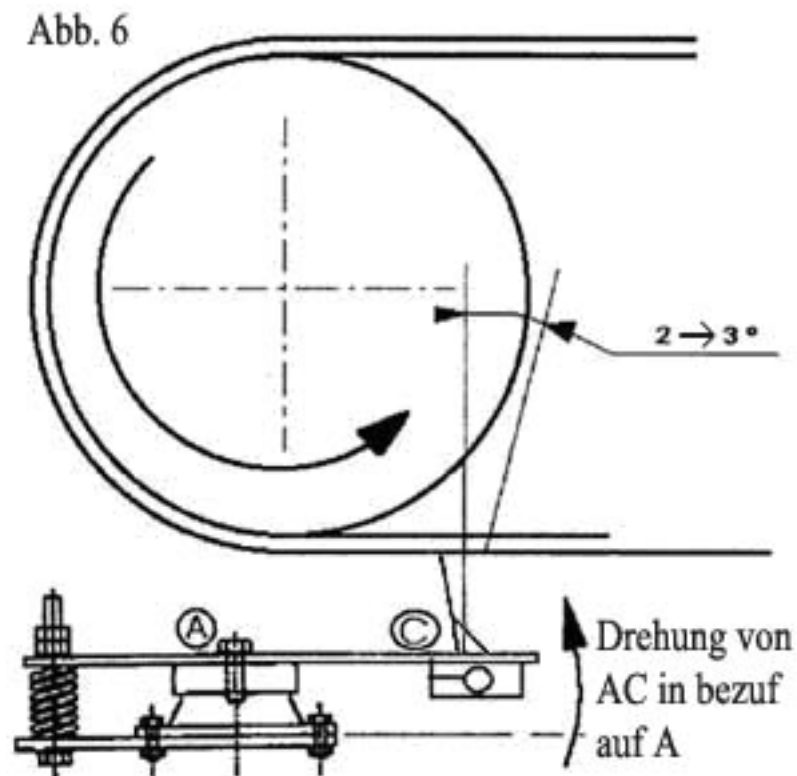
Web <http://www.feraser.com>

B. Einstellung des messers

Der abstreifer wurde ohne druck eingestellt. Sobald der arbeitsdruck einsetzt, wird das messer aufgrund der kinematik des systems in bezug auf die achse des dämpfers eine leichte drehung vornehmen.

Diese bewegung birgt die gefahr, einen zu groben winkel des messers zum band zu bewirken und somit rattern und möglicherweise eine anormale abnutzung des bands hervorzuführen.

Für die richtige montage muß diese abweichung vorgesehen werden, indem das messer 2 bis 3 grad nach vorhen geneigt wird.

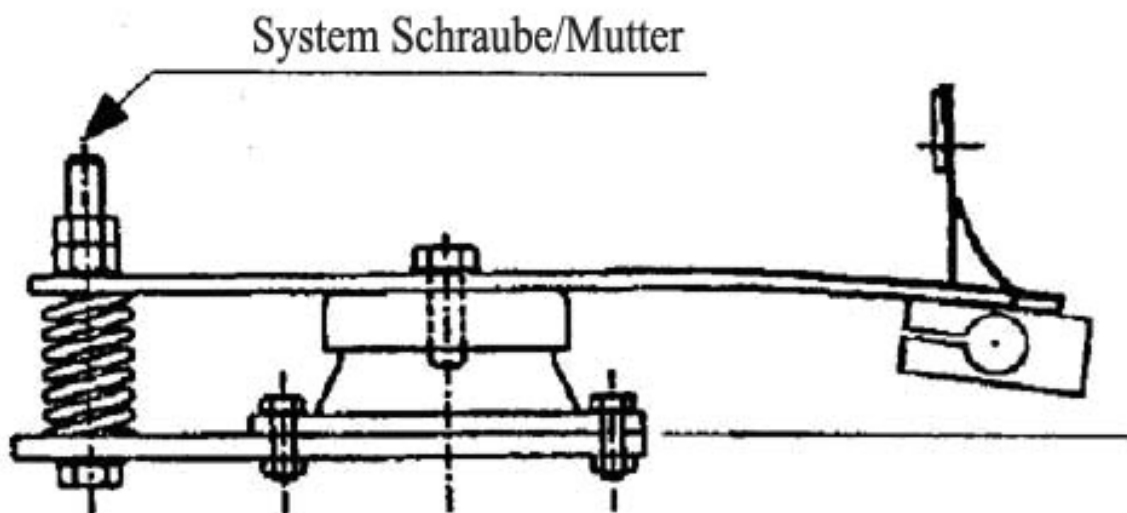


C. Druckeinstellung

Die druckeinstellung wird zuerst leer, dann unter belastung bei laufender fördereinrichtung mit dem dafür vorgesehenen system schraube/mutter vorgenommen (Siehe Abb. 7).

BEI DIESEM VORGANG MUSSEN UNBEDINGT DIE GELTENDEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN EINGEHALTEN WERDEN!

Abb. 7



Optimaler druck wird unter berücksichtigung des bandtyps, seines zustands und des beförderten produkts eingestellt.

Vorden tests sind alle klem-feststellungen zu prüfen, und insbesondere. Die blockierung der anschlag-trägerachse. Die bolzen sind vom typ HR 120kg.

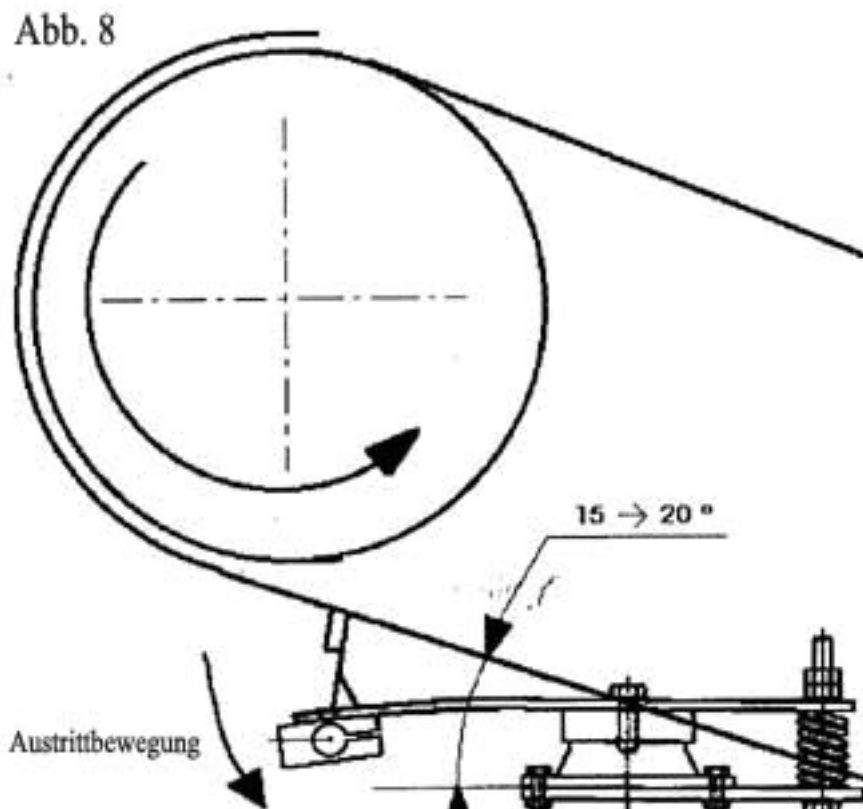
Niemals mit normalen austauschen !

KAPITEL 2 : SONDERFALLE

2.1 : MONTAGE DER MECHANISMEN HINTER DER TROMMEL.

Montage zur verhinderung des eindringens des messers in das band :

- Klemmanschlag der messer-trägerasche UNTER dem federmesser.
- Biegung federmesser nach unten.
- Mechanismus für leichteren austritt 15 bis 20 grad schrägstellen.
- Wir empfehlen zur verhinderung der anhebung des rückbands eine vorspannrolle.

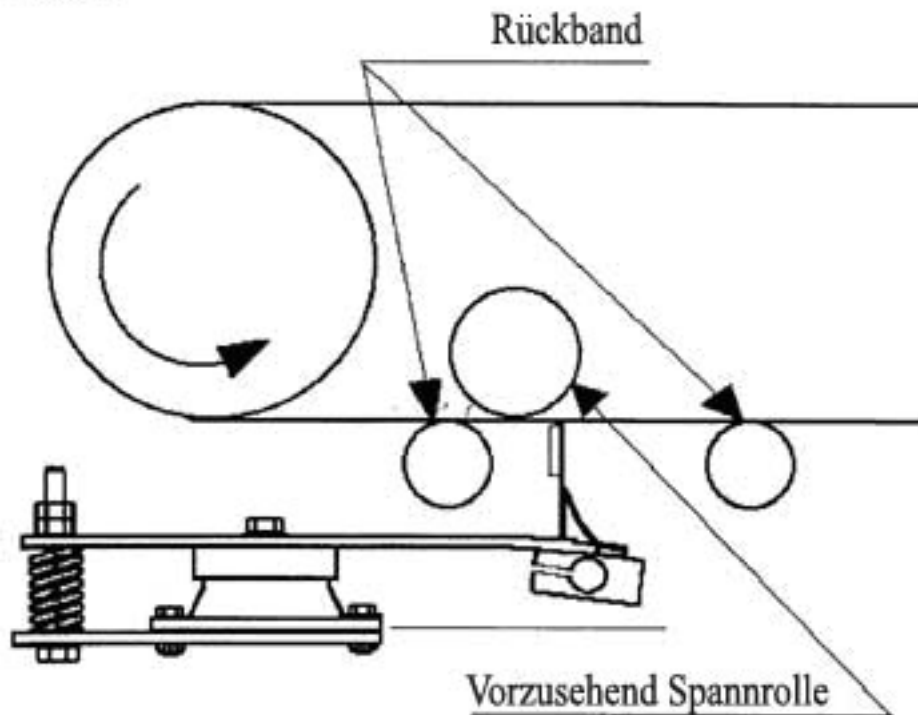


2.2 : ANBRINGUNG DES VOM DER KOPFTROMMEL ENTFERNTEN ABSTREIFERS

Bei zu grober entfernung zum trommelkopf der fördereinrichtung recht die spannung des bands nicht aus, um die vom abstreifer ausgeübte vorspannung auszugleichen.

Dieses problem kann hinzufügen einer oder zweier spannrollen gelöst werden, die über den oberen teil des rückbands montiert werden (Siehe Abb. 9).

Abb. 9



Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

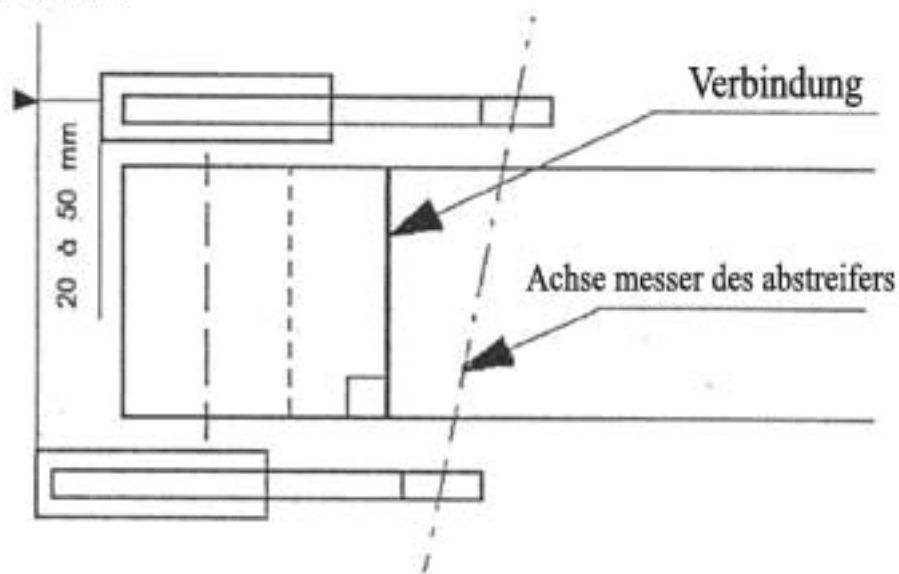
Web <http://www.feraser.com>

2.3 : BANDER MIT GERADER VERBINDUNG

Vertical zur bandachse.

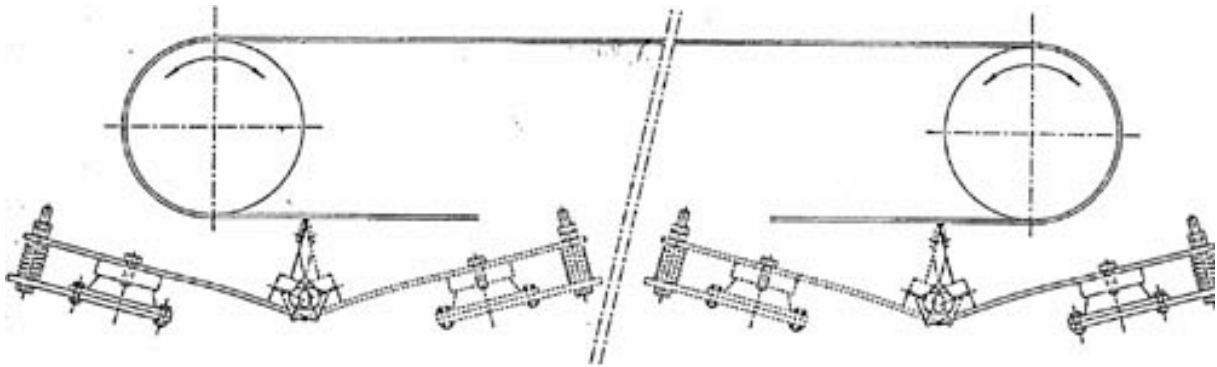
Einer der mechanismen ist zu verschieben, um den eventuellen frontalen aufeinanderprall zwischen dem messer des abstreifers und der verbindung aufzuheben (schräg versetzte montage, siehe Abb. 10).

Abb. 10



2.4 : ZWEI-WEG-FORDEREINRICHTUNGEN

(Ohne lösch-steuersystem)



- Ein abstreifer an jedem ende.
- Jeder abstreifer arbeitet ziehend oder schiebend.
- Der aufbau muß den bestimmungen von Kap.2, 2.1, seite 11.
- Das messer muß vertikal zum band montiert werden.
- Eine verzögerung von mindestens sechs sekunden ist zwischen richtungsänderungen erforderlich.

Hierbei empfehlen wir zur verhinderung der anhebung des rückbands eine vorspannrolle (anjedem ende).

Rue Isidore Meyskensstraat 208
B-1780 Wemmel

R.P.M. Bruxelles - R.P.R. Brussel
T.V.A. BE 0426.772.680 B.T.W.

Tél. 32.2.461.36.72

Fax. 32.2.461.36.73

E-Mail info@feraser.be

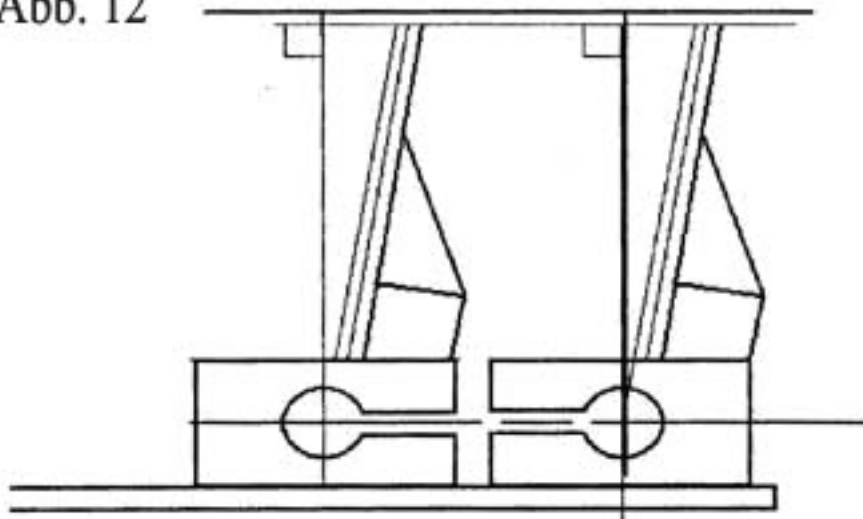
Web <http://www.feraser.com>

2.5 : EINSTELLUNGSKORREKTUR

Bei vibrierendem abstreifer.

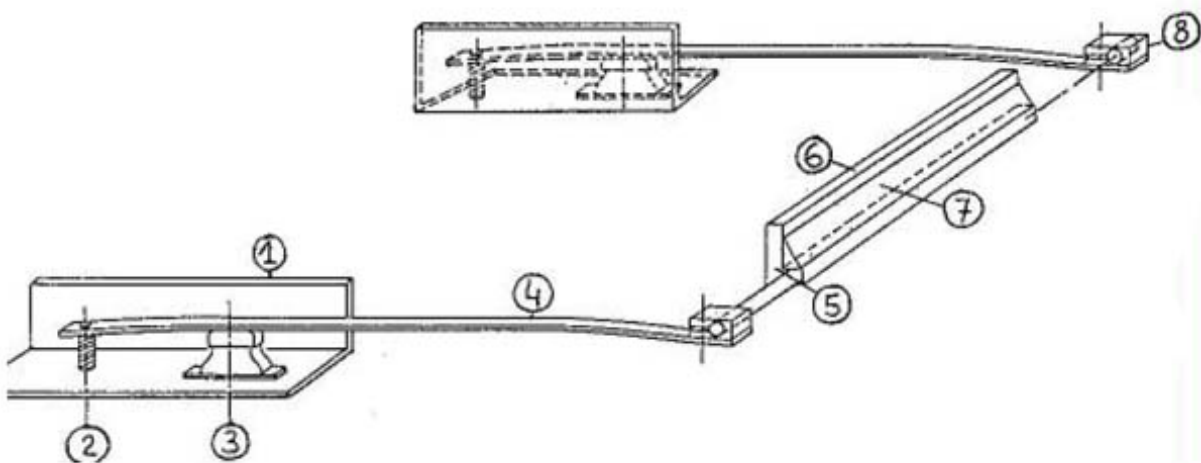
- A. Durch erhöhung der messerschragstellung nach hinten (Siehe Kap. 1, 1.2, B, seite9).
(auber bei zwei-weg-fördereinrichtungen).
- B. Durch lösen des sperranschlags auf einer seite.
- C. Durch schragstellung des messers mittels umkerung des anschlags auf einer seite des abstreifers. (Siehe Abb. 12).

Abb. 12



Es wird ohne die entnahme des abstreifers das selbe ergebnis wie auf Abb.10.

GENERAL DIAGRAM



- 1 L-shaped attachment on conveyor belt chassis
- 2 Pressure adjustment mechanism
- 3 Rubber contact shock absorber
- 4 Wiper blade spring
- 5 Stainless steel wiper blade
- 6 Active part thickness 1,8 or 3mm
- 7 Rubber strip for cleaning behind the wiper blade
- 8 Fixing bolt for wiper blade support bar

Tungsten carbide, Zircon, Ceramic Wiper blade