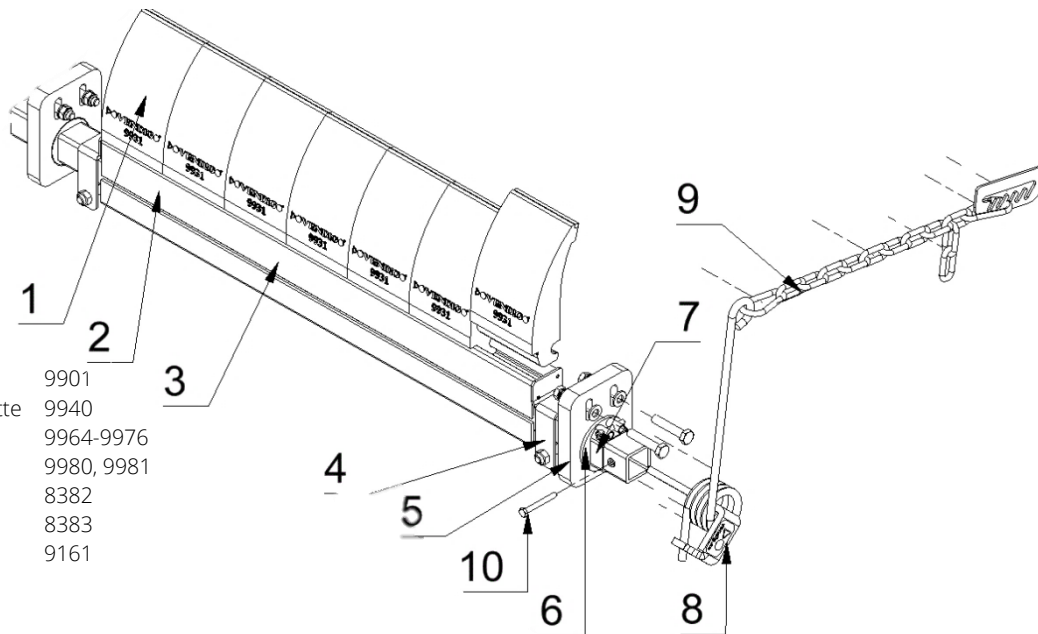


segment
e aluminium cassette
right, left
ng
mp



MONTAGEANLEITUNG

SIRIUS CE VORABSTREIFER 9930

Werkzeug: Maßband, Schweißgerät, Schneidwerkzeug, Schraubenschlüssel (für M13 und M17) und Bohrmaschine.

Material: 2 Stück Stahlblech zum Anschweißen von Klammern, 11mm und 7mm Bohrer.

Sirius CE 9930 ist ein Bandreiniger aus Polyurethan-Segmenten mit integrierter Hartmetallkante in einer herausnehmbaren Kassette. Sirius CE hat ein robustes Design für maximale Funktion und Haltbarkeit in extremen Anwendungen mit hohen Ansprüchen an die Sauberkeit. Die Segmente lassen sich einfach – ohne Werkzeug - austauschen.

VORRAUSSETZUNGEN FÜR EINEN OPTIMALEN BETRIEB VON SIRIUS

Um bestmögliche Sauberkeit des Förderbandes zu erhalten, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Der Bandabstreifer darf NICHT an Winkelbänder oder Bänder mit mechanischen Gelenken montiert werden.
- Das Band muss schadfrei sein, sonst drohen größere Schäden an Band und Abstreifern.
- Max. Band Geschwindigkeit: 2.3 m/s
- Max. Temperatur: + 50°C in feuchter Umgebung (Umgebungstemp. + Reibungswärme)
- Max. Temperatur: + 85°C in trockener Umgebung (Umgebungstemp. + Reibungswärme)

VORSICHT!

Nehmen Sie das Band immer außer Betrieb bevor Sie den Abstreifer montieren oder nachstellen. Stellen Sie sicher, daß sich das Band nicht von allein in Betrieb setzen kann.



GEWÄHRLEISTUNG

Das Produkt hat eine 24monatige Gewährleistung ab Kaufdatum. Bei Anspruchsanmeldung wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice. Schäden am Absteifer, die durch falsche Handhabung und Montierung verursacht wurden, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Vendig ist nicht verantwortlich für Schäden an anderer Ausstattung oder Personenschäden, die durch falsche Handhabung oder Montage verursacht wurden. Die Gewährleistung von Vendigs Produkten beschränkt sich auf Herstellungsfehler.

MONTAGE

Schalten Sie das Band aus. Platzieren Sie den Abstreifer mit dem Träger (3) mittig gegenüber der Antriebsrolle mit Abstand L zur Mitte der Antriebsrolle, siehe Bild 2.

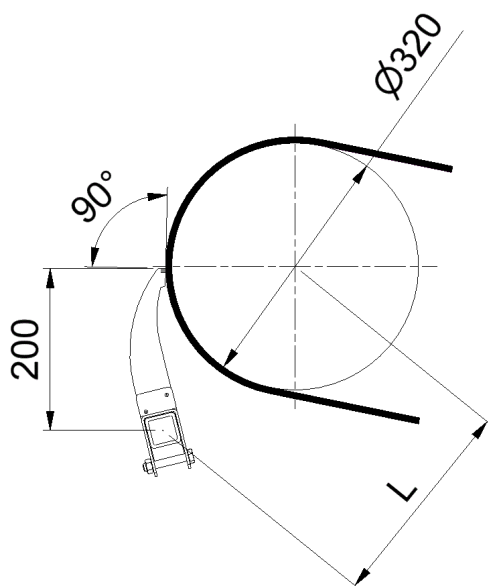
Wie hoch der Abstreifer platziert werden muss, hängt vom Gefälle des Fördersystems, der Geschwindigkeit des Bandes und dem vorhandenen Platz bei der Antriebsrolle ab. Der Abstreifer sollte gerade unterhalb des Materialflusses (bei Betrieb) montiert werden. Sollte das Material konstant auf die Segmente (1) treffen, verkürzt es deren Lebensdauer dramatisch. Wenn dies der Fall ist, senken Sie den gesamten Abstreifer etwas, bis das Material darüber hinweg fließt.

Es ist wichtig das die Hartmetallkante der Abstreifersegmente (1) mit einem 90° Winkel zum Band montiert wird, siehe Bild 2.

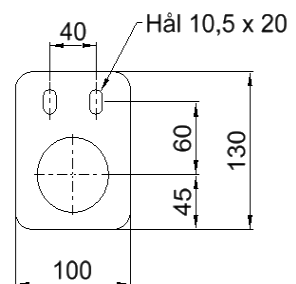
- Montieren Sie Halter H (5), PU-Buchse (6) und Schlauchschelle (7) an den Träger (3). Alle Teile sollen auf beiden Seiten die gleiche Reihenfolge haben.
- Erstellen Sie zwei Montagehalterungen und schweißen diese an den Rahmen des Förderbandes wo der Halter H (5) platziert werden soll. Beide Halterungen sollen zwei \varnothing 11mm Löcher haben, c-c 40mm und können zB. aus Stahlblech hergestellt werden.
- Schweißen Sie die Montagehalterungen nahe bei der Antriebsrolle an, so daß Halter H (3) mit Abstand (L) zur Mitte der Antriebsrolle montiert werden kann.
- Schrauben Sie beide Halter H (5) an die Montagehalter. Stellen Sie sicher das der L-Abstand stimmt und die Abstreifer-Segmente (1) das Band im richtigen Winkel berühren (siehe Bild 2)
- Platzieren Sie den Abstreifer parallel zum Förderband und sichern Sie diesen am Träger mit den Schlauchschellen (7). Schneiden Sie den Träger (3) an beiden Seiten auf die gewünschte Länge.
- Montieren Sie den Federhebelarm (9) an die Hebelarmhalterung (8). Stellen Sie sicher, daß das Ende des Federhelbelarms in die Buchse des Halters (8) einrastet.
- Führen Sie den Federhebelarm (8) in das Ende des Trägers (3). Bohren Sie ein Loch (\varnothing 7mm) durch den Träger und **sichern Sie die Halterung (8) mittels eines M6x50mm Bolzen (10)**.
- Schweißen Sie die Zahnscheibe an den Rahmen des Förderbandes. Spannen Sie den Federhebelarm (9) und haken den Karabinerhaken in die Zahnscheibe. Finden Sie die optimale Spannung mittels

Anpassung. Siehe unten.

Bild 2



Trommelrolle	L
Ø220	247mm
Ø270	264mm
Ø320	282mm
Ø400	313mm
Ø500	354mm
Ø630	410mm
Ø800	488mm



Wichtig! Das Fördergut soll nicht den Abstreifer treffen.

JUSTIERUNG

Wenn alle Teile wie von der Anleitung vorgegeben montiert sind, nehmen Sie das Förderband in Betrieb, um Justierungen vornehmen zu können.

Finden Sie den optimalen Druck für den Abstreifer, indem Sie Geräusche und Vibrationen eliminieren und dann beobachten, inwieweit sich Ihre Veränderungen auf die Reinigungsleistung auswirkt, wenn Sie den Druck anpassen.

Bei regulärem Betrieb sind Geräusche und Vibrationen ein Hinweis, daß Justierungen vorgenommen werden müssen. Vibrationen können manchmal auftreten, wenn das Band ohne Fördergut läuft, aus diesem Grund sollte Leerlauf vermieden werden. Vibrationen können ebenfalls auftreten, wenn das Fördergut sehr klebrig ist, zb. Resin, hier ist eine absolute Reinhaltung des Bandes wichtig. Vibrationen können Schäden am Träger verursachen und müssen daher grundsätzlich entfernt werden. Um Geräusche und Vibrationen in anderen Fällen zu beheben, folgen Sie unten genannten Anweisungen. Erinnern Sie sich immer daran, die Förderanlage auszuschalten, bevor Sie daran arbeiten.

- Verändern Sie den Winkel der Abstreifer zum Band um wenige Grad.
- Ändern Sie den Druck des Abstreifers auf das Band mittels Federhebelarm.
- Stellen Sie stärkere, stabilere Montagehalterungen für die Befestigung am Rahmen her.
- Erhöhen Sie die Stabilität des Trägers (3), indem Sie kleine Gewichte hinzufügen.

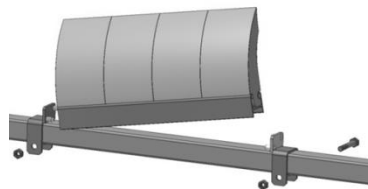
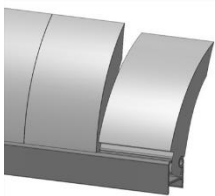
UNTERHALT

Untersuchen und reinigen Sie den Abstreifer regelmässig, einmal die Woche wird empfohlen. Sobald die Länge der Hartmetallkanten nur noch 1mm betragen, sollten die Segmente ausgetauscht werden. Tauschen Sie alle Segmente.

Wenn Geräusche oder Vibrationen auftreten, beheben Sie diese sofort.

AUSTAUSCH DER ABSTREIFER-SEGMENTE

Tauschen Sie die Abstreifer-Segmente (1) indem Sie den Karabinerhaken am Zahnrad lösen und somit Druck von den Segmenten nehmen. Die Segmente können einzeln entnommen werden oder durch die Entfernung der gesamten Kassette (4 und 2) und die seitliche Entnahme der Segmente. Lassen Sie die neuen Segmente an ihrem Platz einrasten. Sobald alle Segmente getauscht und gesichert sind, kann der Federhebelarm wieder unter Spannung gesetzt werden.



Das Abstreifer-Segment kann eingerastet werden (linke Abbildung) oder die gesamte Kassette kann entnommen werden, so daß die einzelnen Segmente seitlich heraus gezogen werden können (rechte Abbildung).