

Bild 1

1.	Skrap segment	9901
2.	Aluminium profil /k assett	9940
3.	Balk	9964-9976
4.	Fästen Hö, Vä	9980, 9981
5.	Hållare H	8382
6.	PU-bussning	8383
7.	Balkklämma	9161
8.	Fjäderfäste	9182
9.	Komplett fjädrande hävarm	9178
10.	M6 x50mm skruv (inkluderad i Hållare H)	

MONTAGEINSTRUKTIONER SIRIUS HM FÖRSKRAPA 9930

Sirius HM 9930 är en bandavskrapare i polyuretan med integrerade hårdmetallskär i individuella skrapsegment, monterade i en löstagbar kassett. Sirius HM har en robust konstruktion för maximal funktion och hållbarhet till tung industri där höga krav ställs på rengöringsresultatet. Varje segment är lätt att plocka bort vid byte och rengöring. De kan enkelt snäppas fast i aluminiumprofilen utan verktyg.

FÖRUTSÄTTNINGAR FÖR MONTAGE AV SIRIUS HM

- Skrapan ska **inte** monteras på medbringarbånd eller band med mekanisk skarv.
- Transportbåndet måste vara fritt från skador, annars kan bandet fastna i skrapsegmenten (1) med haveri som följd.
- Max bandhastighet: 2,3 m/s
- Max temp. + 50°C i blöt miljö (omgivningstemperatur + friktionsvärme)
- Max temp. + 85°C i torr miljö (omgivningstemperatur + friktionsvärme)

WARNING!

Stäng alltid av bandtransportören innan skrapan ska installeras eller underhållas.
Förvissa dig om att bandet inte kan starta under arbetets gång.

GARANTI

För denna produkt, med undantag för slitdelar, gäller 24 månaders garanti från inköpsdatum. Vid frågor eller reklamation var vänlig kontakta Vendigs kundtjänst.

Skada på produkten orsakat av felaktigt användande eller vid felaktig montering kan ej anses vara föremål för garanti. Vendig anser sig inte heller ansvarig för ev påföljder eller skada på annan utrustning eller personskada vid felaktigt användande eller felmontering. Produktgarantin för Vendigs produkter gäller tillverkningskador.

MONTERING

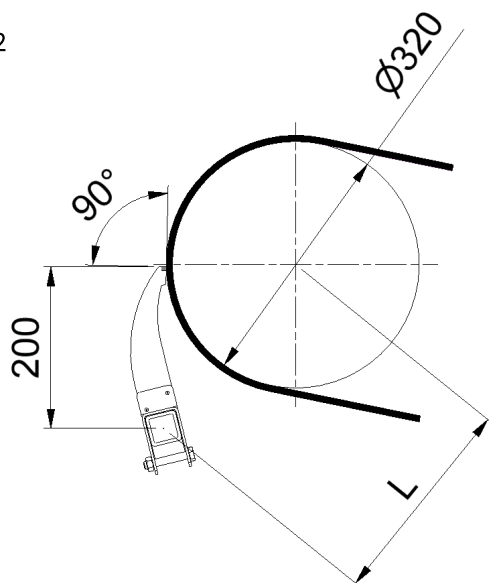
Stäng av bandtransportören. Placera skrapan vid drivtrumman med balkens (3) centrum på ett avstånd (L) från centrum av trumman, se bild 2.

Hur högt skrapan placeras på trumman bestäms av transportörens lutning, bandets hastighet och hur stort utrymme som finns kring trumman. Skrapan ska monteras strax under materialflödet när transportören körs. Om materialflödet träffar skrapbladens (1) översida sliter det på bladen och skrapan får en kortare livslängd. Sänk då skrapan något tills materialflödet passerar skrapan.

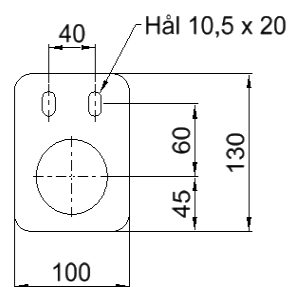
Det är viktigt att hårdmetallbladen är monterade med 90° vinkel mot trummans yta, se bild 2.

- Montera hållare H (5), PU-bussning (6) och balkklämma (7) på Sirius balk (3). Montera detaljerna i samma ordningsföljd på bägge sidorna av balken.
- Tillverka två fästplattor som ska svetsas i transportörens ramverk. Fästplattorna kan tillverkas av plattjärn. De ska ha två hål på Ø11 mm med c-c 40 mm i vardera platta för infästning av hållare H (5).
- Svetsa fast fästplattorna i ramverket i närheten av drivtrummans lagring så att avståndet L till drivtrummans centrum hålls när hållare H(5) monteras i fästplattorna, se bild 2.
- Skruva fast hållare H (5) i fästplattorna. Säkerställ att L-måttet stämmer och att hårdmetallbladet i skrapan (1) tangerar drivtrumman i 90° vinkel, se bild 2.
- Centrera skrapan på transportörbandets bredd och lås fast balken i sidled med balkklämmorna (7). Kapa balken (3) till lämplig längd i båda ändar.
- Montera den fjädrande hävarmen (9) på fjäderfästet (8). Se till att fjäderns korta fjäderben hamnar i urtaget på fjäderfästet (8) i på bild 1.
- Stick in fjäderfästet (8) i balkänden (3). Borra ett 7mm hål tvärs igenom balkänden och **lås fast fjäderfästet (8) i med bult M6 x 50 mm (10)**.
- Svetsa fast den tandade brickan (detalj, 9) i ramverket. När kedjan är spänd vinkelrätt mot hävarmen behövs mindre kraft för att spänna skrapbladet. Förspänn hävarmen (9), och kroka fast karbinhaken i brickan. Justera in fjäderbelastningen enligt beskrivning nedan.

Bild 2



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



OBS! Materialflödet får inte träffa skrapbladens (1) översida.

JUSTERA INSTÄLLNINGARNA

När alla delar är monterade enligt instruktionerna ovan, slå på bandtransportören för att justera inställningarna.

Prova dig fram till optimalt tryck av bandskrapan genom att eliminera oljud, eliminera vibrationer och se hur rengöringen av bandet ändras med justerat tryck..

Vid vanlig drift av transportören är vibrationer och oljud från skrapan ett tecken på fel inställning eller fel tryck av skrapan. Vibrationer kan uppstå när bandet körs utan material, så minimera tiden bandet går utan material. Vibrationer är också vanliga när bandet har en klibbig beläggning t.ex. av kåda, att hålla bandet så rent som möjligt är viktigt. Vibrationer kan på sikt orsaka utmattning eller sprickor i balken och bör därför åtgärdas, prova åtgärderna nedan. Kom ihåg att stänga av bandtransportören innan justeringarna utförs.

- Ändra skrapbladens (1) vinkel mot bandet någon grad.
- Ändra skrapbladens (1) tryck mot bandet.
- Tillverka en kraftigare infästning till ramverket.
- Öka balkens (2) stabilitet genom att montera t.ex. en mindre hävarm mot balken.

UNDERHÅLL

Inspektera och rengör skrapan regelbundet, förslagsvis en gång per vecka. När 1 mm är kvar av hårdmetallen byts samtliga skrapblad (1).

Vid oljud eller vibrationer, justera inställningarna snarast.

BYTE AV SKRAPBLADEN

Byt skrapsegmenten (1) genom att knäppa loss karbinhaken från den tandade brickan så att skrapan inte längre är spänd mot drivtrumman. Segmenten kan bytas ett och ett genom att snäppa ut dem framåt mot trumman. Segmenten kan också bytas genom att man lossar hela aluminiumkassetten och fästena (4 och 2) och sedan för ut segmenten i sidled.

Snäpp de nya segmenten på plats. När alla har blivit utbytta och allt åter är på plats kan den fjädrande armen åter spännas och tryck sättas på skrapan.



Segmenten kan snäppas in/ut ur aluminiumkassetten (vänster bild) eller så lossas hela aluminiumkassetten och segmenten förs ut sidledes ur kassetten (höger bild).