

MANUFLEX TYP „PT“

MONTAGEANLEITUNG

400 – 2.000 mm Bandbreite



BESCHREIBUNG

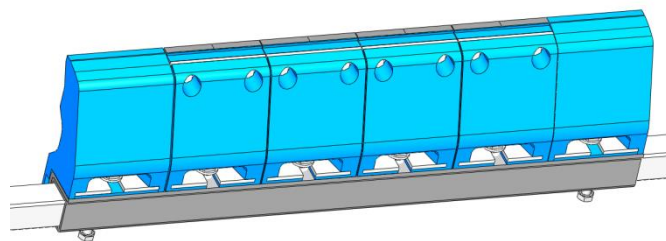
Der manuflex PT ist ein mit 3 oder 5 mm starken Hartmetallschabern besetzter Trommelabstreifer.



Alternativ stehen auch reine Polyurethanschaber zur Verfügung.

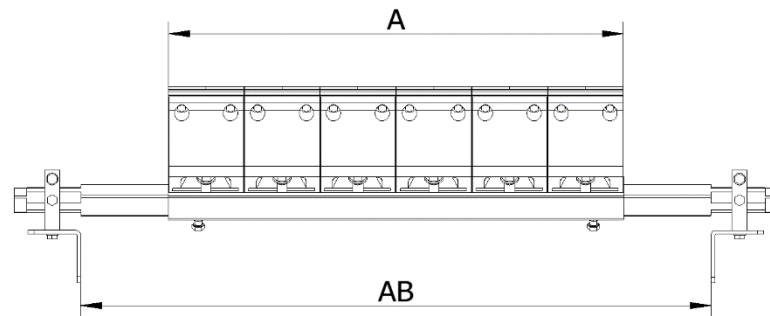


Beide Schaberarten können bei Bedarf auch kombiniert werden.
Sinnvoll ist z.B. der Einsatz von Polyurethanschabern an den Seiten des Abstreifers.



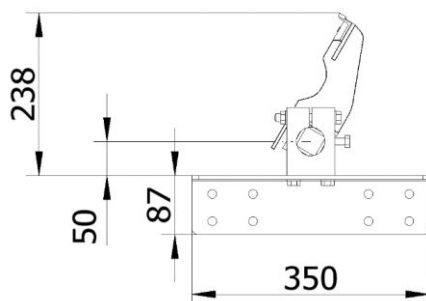
Als Standard wird der manuflex PT mit Hartmetallschabern geliefert, die mit den Polyurethansegmenten verschraubt sind.

MASSE UND GEWICHTE

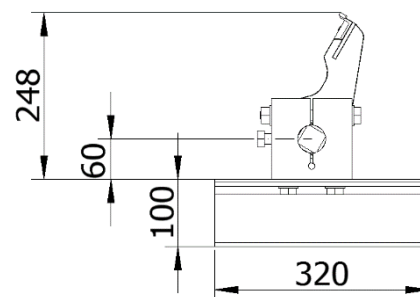


Gurtbreite / mm	Segmente	A / mm	AB / mm	Gewicht / kg
400	3	375	340 – 800	31.3
500	4	500	440 – 900	33.8
650	5	625	590 – 1.050	36.2
800	6	750	740 – 1.200	42.3
1.000	8	1.000	940 – 1.750	55.7
1.200	9	1.125	1.140 – 1.950	65.2
1.400	11	1.375	1340 – 2.150	75.1
1.600	12	1.500	1540 – 2.350	75.6
1.800	14	1.750	1740 – 2.550	82.6
2.000	16	2.000	1940 – 2.750	90.6

400 – 1200 mm Gurtbreite



1400 – 2000 mm Gurtbreite



POSITIONIERUNG

Einbauwinkel: Der optimale Einbauwinkel von 30° darf je nach Einbausituation größer oder kleiner sein.

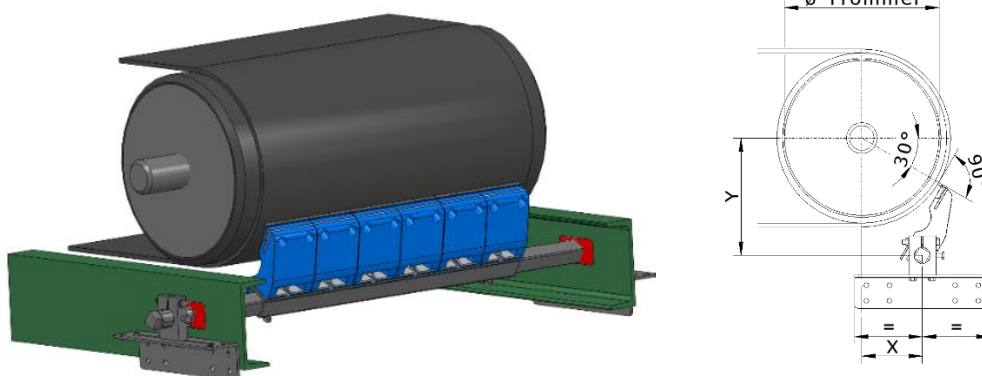
Wichtig ist, dass möglichst wenig Fördergut auf die Schaberoberkanten fällt und das sich möglichst wenig Fördergut auf den Schabern aufbauen kann.

Weiterhin muss gewährleistet sein, dass die Schrägen der Segmentrückseiten so steil angeordnet sind, dass sich auch dort kein Material aufbaut.

Einstellwinkel: Der Einstellwinkel von 90° darf größer sein, aber auf keinen Fall kleiner.

Bei Einstellwinkeln unter 90° besteht die Gefahr, dass sich die Abstreifsegmente in den Gurt hinein ziehen.

Achsdurchführung: Zur Befestigung der Montagewinkel außerhalb des Übergabebereichs sind oft Öffnungen (rot) in den Seitenwänden oder Trägern der Förderanlagen notwendig.



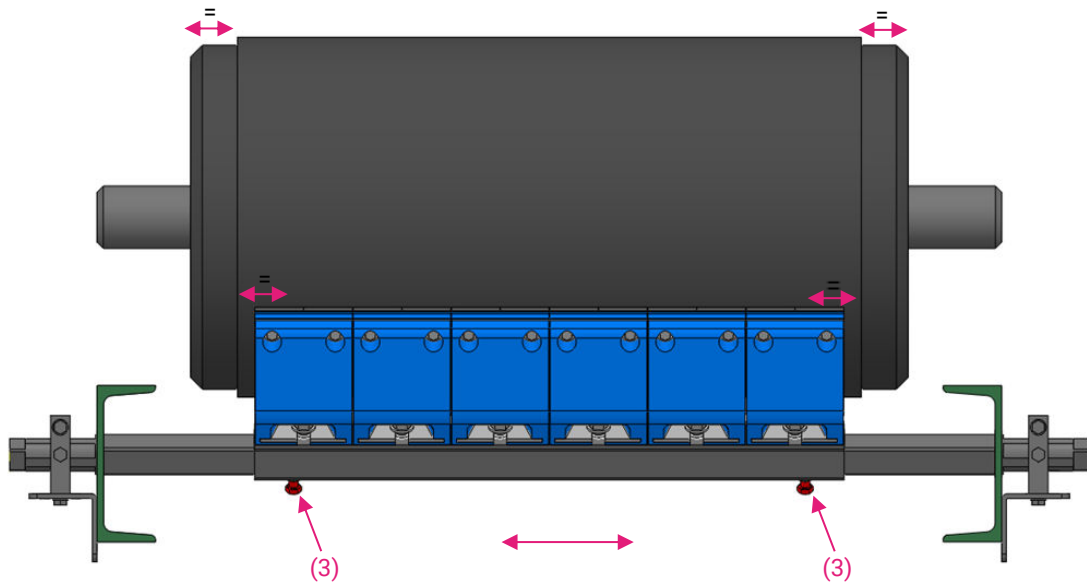
Die Positionen der Öffnungen für die Achsdurchführungen können mit den Maßen X und Y festgelegt werden. Richtwerte hierzu können der Tabelle entnommen werden und sind abhängig vom jeweiligen Trommeldurchmesser. Die exakte Position muss an der Anlage festgelegt werden.

Bei der Befestigung der Montagewinkel muss mit berücksichtigt werden, dass die Achshalter möglichst mittig in den Langlöchern befestigt sind.

Ø Trommel *	X	Y
200	61	248
250	83	261
315	111	277
400	148	298
500	191	323
630	247	356
800	321	398
1.000	408	448
*+ 10 mm Reibbelag und 10 mm Gurt		

POSITION ZUM GURT

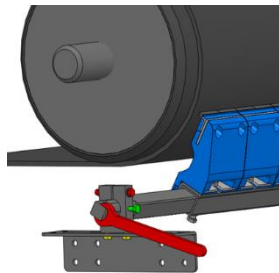
Mit Hilfe der teleskopierbaren Einsteckachsen kann der manuflex PT mittig zum Gurt eingestellt werden. Dabei muss gewährleistet werden, dass der Gurt mittig über die Trommel läuft.



Dazu werden vorab die Klemmschrauben der Steckachsen (3) gelöst. Der Abstreifer kann nun mittig zum Gurt eingestellt werden. Klemmschrauben wieder festziehen.

VORSPANNUNG

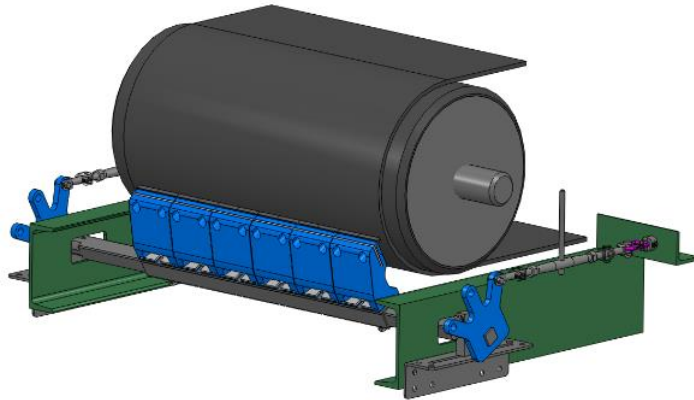
Um die Vorspannung einbringen zu können, müssen die Klemmschrauben (rot) und Fixierschrauben (grün) der Achshalter gelöst werden. Die Befestigungsschrauben (gelb) der Achshalter sind angezogen und halten die Achshalter mittig in den Langlöchern der Montagewinkel.



Nun kann z.B. mit einem Maulschlüssel SW32 Vorspannung eingebracht werden. Während mit dem Maulschlüssel gespannt wird, werden zunächst die Klemmschrauben (rot) fest angezogen. Danach werden die Fixierschrauben (grün) fest angezogen. Dieser Vorgang wird dann an der anderen Seite wiederholt.

VORSPANNUNG PER SPANNVORRICHTUNG

Als Zubehör zum manuflex-Programm sind Spannvorrichtungen für Trommelabstreifer verfügbar.



Die Spannvorrichtung besteht aus einem Paar Klauen (1), die auf die Steckachsen geschoben werden.

Einem Paar schweißbarer Anschlagpunkte (2), die an der Förderanlage befestigt werden.

Einem Paar Wantenspanner (3), mit denen zwischen den Klauen und den Anschlagpunkten gespannt wird.

Klauen und Wantenspanner können nach dem Spannvorgang entfernt und ggf. für weitere manuflex-Trommelabstreifer eingesetzt werden.

Vorteile dieser Spannvorrichtung sind:

- > Es kann beidseitig mit nahezu gleicher Spannkraft vorgespannt werden.
- > Das Vorspannen kann ein Monteur alleine ausführen.
- > Die Vorspannkraft kann über Schraubumdrehungen der Wantenspanner definiert werden.

SPANNKRAFT

Bei beiden Vorspannarten obliegt es dem Monteur, die passende Vorspannung einzubringen. Dabei ist ratsam, zunächst vorsichtiger zu spannen, dafür ggf. nach einer Einlaufphase nach zu spannen.

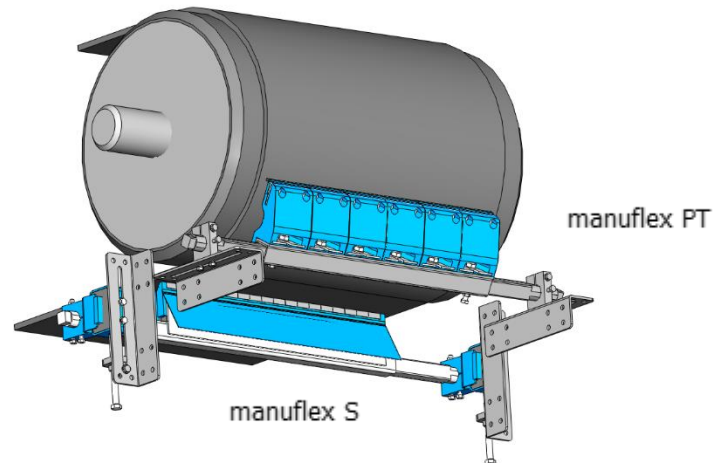
PROBELAUF

Wenn alle Schrauben und Muttern festgezogen sind, kann ein Probelauf gestartet werden. Der manuflex PT sollte ruhig und vibrationsfrei arbeiten und den Gurt gründlich reinigen.

REINIGUNGSLEISTUNG

Bei stark anbackenden Schüttgütern ist evtl. der Einsatz eines zusätzlichen Untergurtabstreifers erforderlich.

Aus dem manuflex-Programm bietet sich hierzu z.B. der manuflex S an.

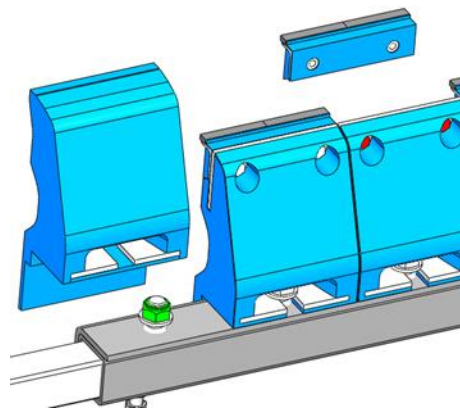


SEGMENT- UND SCHABERWECHSEL

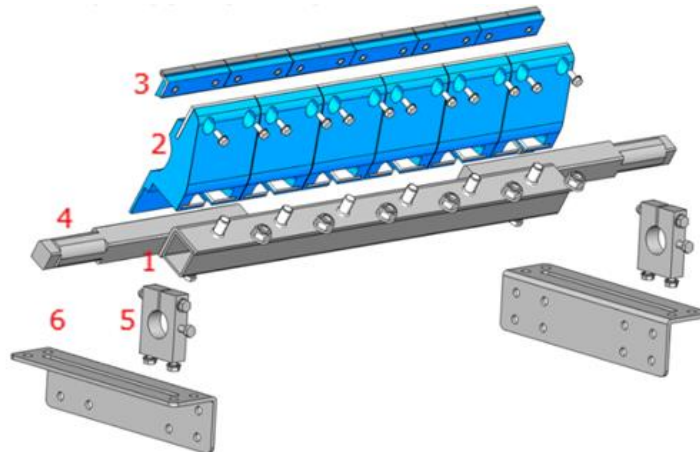
Zum Wechsel der Polyurethanschaber, bzw. der PT-Segmente, werden die M16-selbstsichernden Muttern (grün) mit einem Maulschlüssel gelöst. Danach können die Schaber/Segmente abgezogen und ersetzt werden.

Zum Wechsel der Hartmetallschaber werden die M8 Schrauben (rot) auf der PT-Segmentrückseite ausgeschraubt.

Beim Einsetzen der neuen Segmente können diese durch die Langlöcher in den PT-Segmenten auf eine durchgehende Höhenlinie eingestellt werden.



EINZELTEILE



Pos.	Bezeichnung	Art. Nr. / Stck.
1	Unterkonstruktion	Gurtbreite 400 – 2.000 mm 13442, 13443, 13444, 13445, 13446, 13447, 13448, 13450, 13451, 13452 / 1
2	PUR-Segment PT 90	11647 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 14, 16
3	PT-Schaber 3 mm	11911 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 14, 16
3	PT-Schaber 5 mm	11912 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 14, 16
	PUR-Schaber	11698 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 14, 16
4	Achse bis 650 mm	11555 / 2
4	Achse 800 mm	13378 / 2
4	Achse ab 1.000 mm	11556 / 2
5	Achshalter bis 800 mm	11552 / 2
5	Achshalter 1.000 und 1.200 mm	11553 / 2
5	Achshalter ab 1.400 mm	11554 / 2
6	Montagewinkel	14131 / 2 (Gurtbreite 400 – 1.200 mm)
6	Montagewinkel	12165 / 2 (Gurtbreite 1.400 – 2.000 mm)

MONTAGESCHRITTE

Sicherstellen, dass der Gurtförderer ausgeschaltet und gegen ungewolltes Anlaufen gesichert ist.

1. Festlegen der Position des manuflex PT an der Trommel. Ggf. „XY“ Maße verwenden.
2. Die Montagewinkel an die Anlagenkonstruktion schweißen oder schrauben.
3. Geradlauf des Gurtes über die Trommel sicherstellen.
4. Den manuflex PT mittig zum Gurt einstellen.
5. Einbauwinkel von 30° und Anstellwinkel von 90° realisieren.
6. Vorspannung einbringen.
7. Alle Verschraubungen fest anziehen.
8. Schweißnähte vor Korrosion schützen.
9. Alle Werkzeuge und Hilfsmittel entfernen.
10. Probelauf durchführen.
11. Ggf. Vorspannung verstärken.