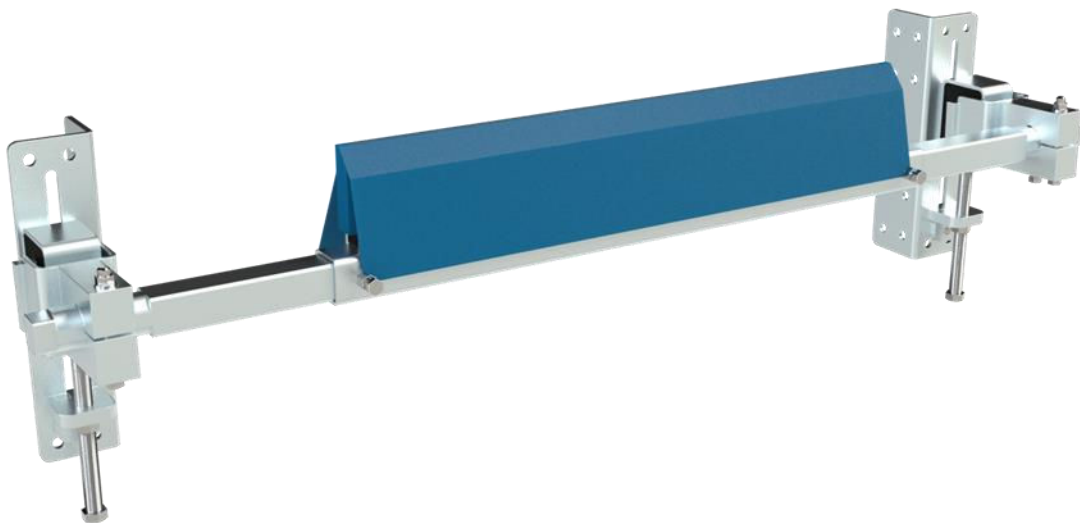


MANUFLEX TYP „S“

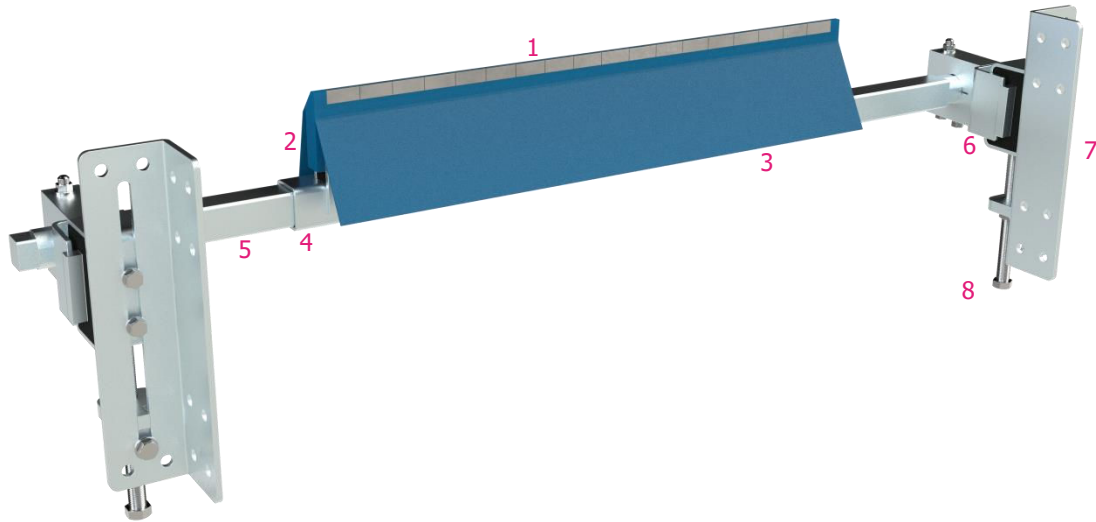
MONTAGEANLEITUNG

400 – 1.600 mm Bandbreite



BESCHREIBUNG

Der manuflex S ist ein mit Hartmetallschabern besetzter Untergurtabstreifer.



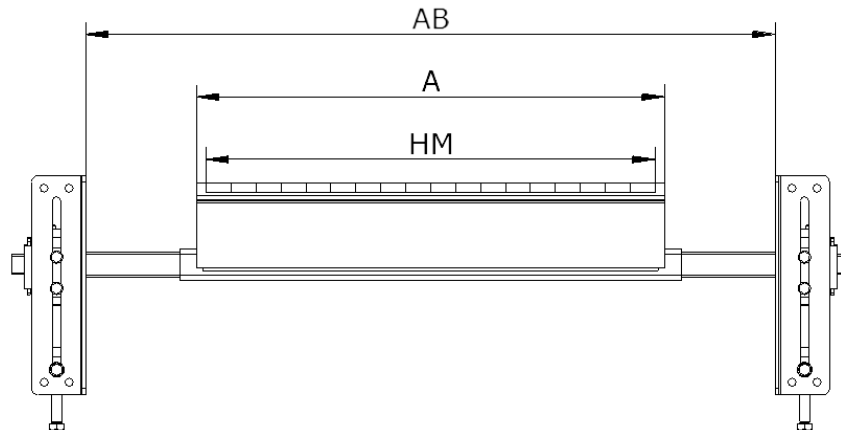
Alternativ stehen auch reine Polyurethanschaber zur Verfügung.

Die Hartmetallschaber (1) sind 40 mm breit, 3 mm stark und 15 mm hoch, oder wahlweise 5 mm stark und 20 mm hoch. Sie sind auf Trägerplatten verlötet und werden linear in einer Form angeordnet, die dann mit Polyurethan ausgegossen wird.

Die spezielle Formgebung der Abstreifleiste (2) sowie die segmentierte Anordnung der Hartmetallschaber sorgen für eine Anpassung der Abstreifleiste an die Gurtkontur. Im Laufe der Einsatzzeit einer Abstreifleiste kommt es in der Regel zu Verschleiß der Hartmetallschaber, vornehmlich im Mittelbereich. Die o.g. Formgebung der Leiste erlaubt eine Anpassung an die Gurtkontur, auch bei fortgeschrittenem Verschleiß der Abstreifleiste. Damit auch stark haftendes Fördergut nicht an den Abstreiferkomponenten anbackt, ist die Abstreifleiste mit Abweisschürzen (3) versehen, an den das abgestreifte Fördergut abgleiten kann.

Die Abstreifleiste wird von einer Unterkonstruktion (4) aufgenommen, in der teleskopierbare Achsen (5) stecken, die wiederum von sogenannten Schockabsorbern (6) gehalten werden. Diese Schockabsorber sind Gummipuffer, die sowohl Schläge durch Endlosverbindungen und Fehlstellen im Fördergurt absorbieren als auch die Vorspannung zum Fördergurt aufnehmen. Die Schockabsorber werden mit Montagewinkeln (7) verschraubt, die wiederum mit den Stellschrauben (8) bestückt sind. Sie werden an die Konstruktion der Förderanlage geschraubt oder geschweißt.

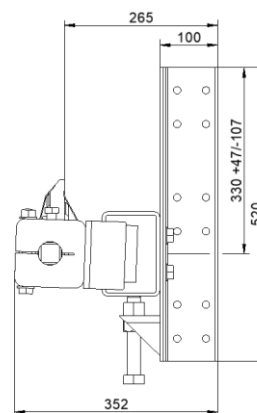
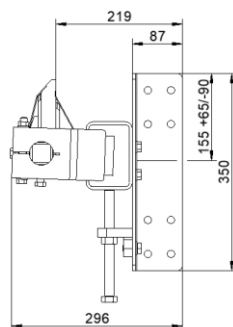
MASSE UND GEWICHTE



Gurtbreite / mm	Leistenbreite A / mm	Abstreifbreite HM / mm	Anlagenbreite AB / mm	Gewicht / kg
400	400	280	380 – 590	21,5
500	500	400	480 – 690	24,5
650	625	600	620 – 840	27,5
800	750	720	780 – 1.160	40,0
1000	950	840	950 – 1.670	44,0
1200	1.150	1.040	1.175 – 1.890	53,5
1400	1.300	1.200	1.325 – 1.940	57,5
1600	1.500	1.400	1.520 – 2.120	64,5

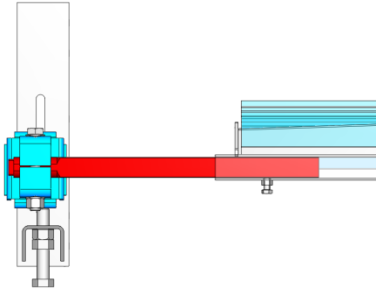
400 – 1400 mm

1.600 mm



EINSTECKTIEFEN DER AXSEN

Die Maße AB aus der Tabelle setzen eine Mindesteinstecktiefe der Achsen in dem Vierkantröhr der Unterkonstruktion voraus.



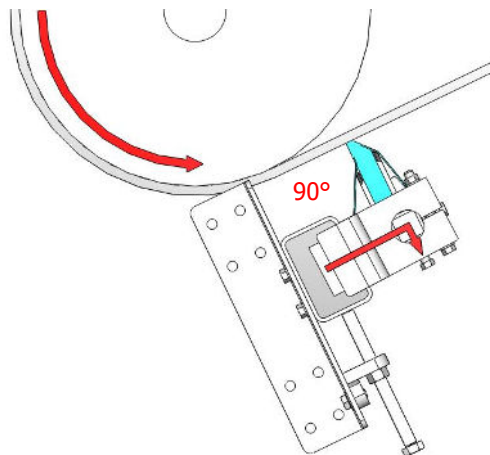
Mindesteinstecktiefe:

Gurtbreite 400 – 800 mm	=	100 mm
Gurtbreite 1.000 – 1.200 mm	=	150 mm
Gurtbreite 1.400 – 2.200 mm	=	200 mm

POSITIONIERUNG

Abstand zur Abwurftrommel: Als Untergurtabstreifer wird der manuflex S hinter der Abwurftrommel angebracht. Dabei empfiehlt sich ein Abstand von ca. 50 – 100 mm von der Trommel.

ANORDNUNG DER KOMPONENTEN:

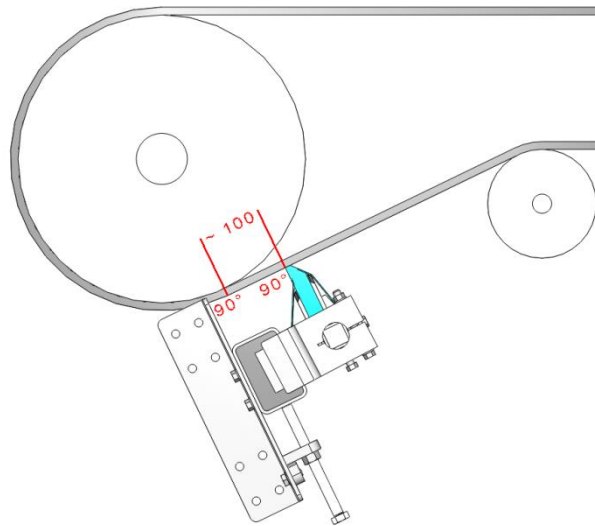


Für eine optimale Funktion des Systems manuflex S ist die richtige Anordnung der Komponenten wichtig.

Dabei gilt es die Funktion der Schockabsorber zu gewährleisten. Die Schockabsorber stellen eine Art Hebelarm dar, der notwendig ist um den Abstreifer bei Verdickungen in der Gurtverbindung oder bei Fehlstellen im Gurt über diesen Hebelarm im Gummi der Schockabsorber abfedern zu können. Somit ist es wichtig, dass die Anordnung der Komponenten wie in der Darstellung oben aussieht. Fälschlicherweise nach hinten angeordnete Schockabsorber sind in ihrer Funktion als Puffer unwirksam.

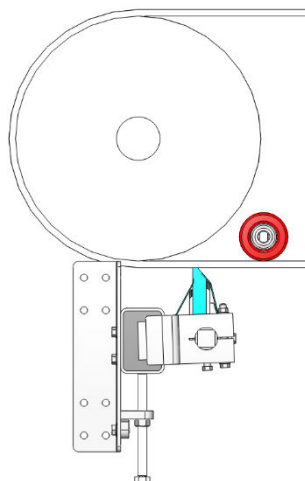
EINBAUWINKEL

Der komplette manuflex S muss rechtwinklig zum Gurt angeordnet werden. Auch bei einer Ablenkung des Gurtes, z.B. durch eine Einschnürtrommel muss der Abstreifer mit einem 90° Winkel zum Gurt angeordnet werden. Der Einbauwinkel zwischen dem Gurt und der Abstreifleiste darf auf keinen Fall größer sein als 90° , da dies zu einem Rattern des Abstreifers führen kann.



GEGENDRUCKROLLE

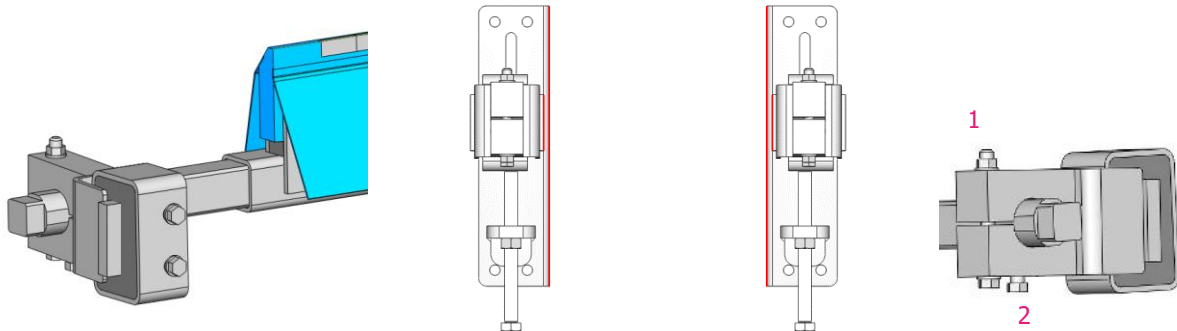
Wenn sich der Gurt hinter der Trommel wellt oder nur wenig Spannung hat, empfiehlt sich der Einsatz einer Gegendruckrolle.



HINWEISE ZU DEN SCHOCKABSORBERN

Die rückseitigen Innengewinde der Schockabsorber für deren Befestigungsschrauben sind außermittig angeordnet. Dadurch wird ermöglicht, dass die Schockabsorber nicht über die Innenkanten der Montagewinkel hinaus ragen, da diese häufig an Förderanlagengerüsten befestigt werden.

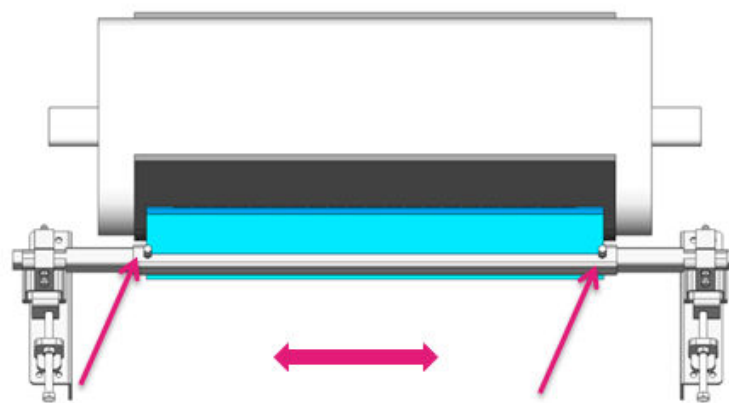
Wenn die Achsen in den Schockabsorbern geklemmt werden sollen, muss dabei eine Reihenfolge eingehalten werden. Zunächst werden die durchgehenden langen Schrauben (1) und dann die kurzen Druckschrauben (2) angezogen.



POSITION VOM GURT

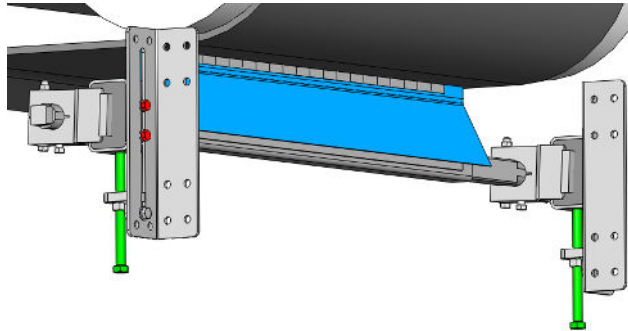
Wenn der Abstreifer wie beschrieben befestigt ist, kann seine Position in Bezug auf die Gurtbreite eingestellt werden. Dazu werden die Klemmschrauben der teleskopierbaren Achsen gelöst.

Die Unterkonstruktion mit der Abstreifleiste kann nun mittig unter den Gurt geschoben werden.



VORSPANNUNG

Wenn der manuflex S wie beschrieben montiert ist und die Abstreifleiste am Gurt anliegt, kann die Vorspannung eingebracht werden. Dazu müssen die Befestigungsschrauben der Schockabsorber (rot) gelöst werden. Nun kann mit den Stellschrauben (grün) die Vorspannung eingebracht werden.



SPANNKRAFT

Bei dem Vorgang des Vorspannens obliegt es dem Monteur, die passende Spannkraft einzubringen.

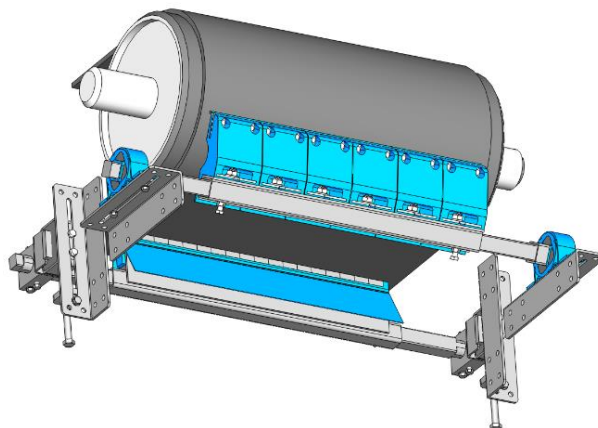
Dabei ist ratsam, zunächst vorsichtiger zu spannen und dafür ggf. nach einer Einlaufphase nach zu spannen.

PROBELAUF

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

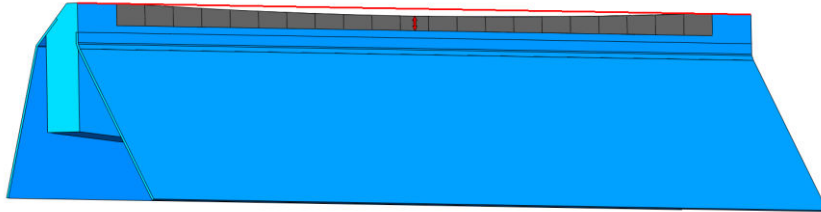
REINIGUNGSLEISTUNG

Bei stark anbackenden Schüttgütern ist evtl. der Einsatz eines zusätzlichen Trommelabstreifers als Vorreiniger erforderlich. Aus dem manuflex-Programm bietet sich hierzu z.B. der manuflex PT an.



WECHSEL DER ABSTREIFLEISTE

Abhängig von der Abrasivität des Fördergutes, der Gurtgeschwindigkeit und der geleisteten Betriebszeit wird Verschleiß an der Abstreifleiste entstehen. Für gewöhnlich ist dieser Verschleiß im Mittelbereich des Gurtes / der Abstreifleiste größer als in den Randbereichen. Wie auf Seite 2 beschrieben ist der manuflex S in der Lage, Verschleiß im Mittelbereich der Abstreifleiste zu kompensieren. Wenn dort jedoch die Hartmetalle auf eine Resthöhe von ca. 1 mm abgetragen sind, ist ein Wechsel der Abstreifleiste notwendig.



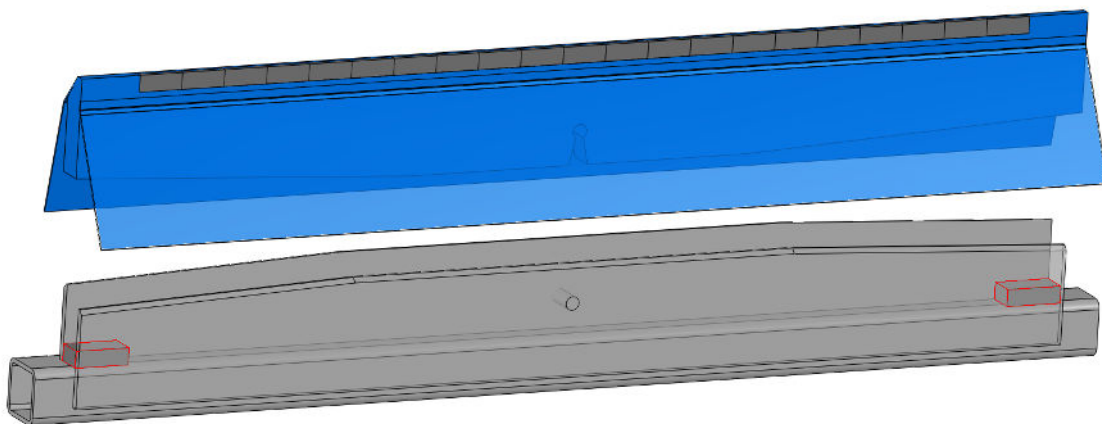
Zum Wechsel der Abstreifleiste werden die Befestigungsschrauben der Schockabsorber gelöst. Mit den Stellschrauben wird die Unterkonstruktion mit der Abstreifleiste vom Gurt entfernt. Die Abstreifleiste kann nun, z.B. mit einem großen Schraubendreher, aus der Unterkonstruktion gehiebelt werden.

Die neue Leiste wird mittig in die Unterkonstruktion eingesetzt. Dabei zentriert sich die Leiste über den mittigen Aufnahmeklipp. Die Leiste muss in die Unterkonstruktion gedrückt werden, bis die Klippaufnahme spürbar einrastet.

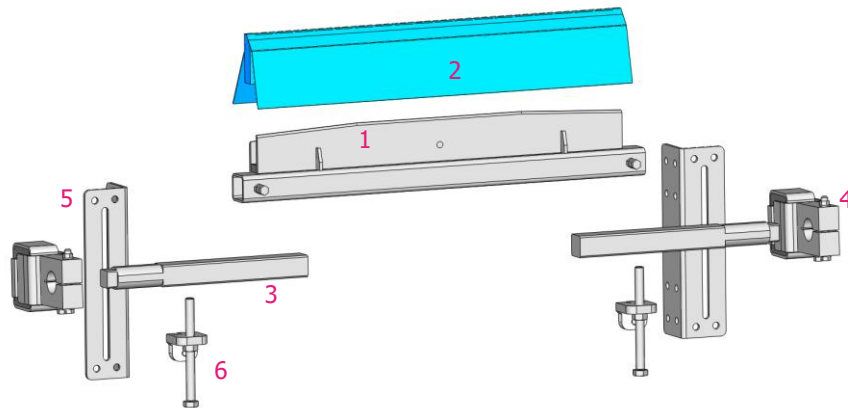
Beim Wechsel der Abstreifleiste gilt es ein wichtiges Detail zu beachten:

Um das oben beschriebene Wirkprinzip des manuflex S bei Verschleiß funktionieren zu lassen, werden in beide Seiten der Unterkonstruktion Zuschnitte aus Moosgummi eingeklebt. Sollten diese Zuschnitte beim Wechsel der Abstreifleiste verloren gehen oder zerstört werden, müssen sie ersetzt werden.

Jeder manuflex S Ersatzleiste liegt ein Paar Zuschnitte aus Moosgummi bei.



EINZELTEILE



Pos.	Bezeichnung	Art. Nr.
1	Unterkonstruktion	BB 400 – 1.600 mm 11780, 11781, 11782, 11783, 11784, 11785 11786, 11787
2	Abstreifleiste 3 mm	BB 400 – 1.600 mm 11459-S, 11460-S, 11461-S, 11462-S 11463-S, 11464-S, 11465-S, 11466-S
2	Abstreifleiste 5 mm	BB 400 – 1.600 mm 11479-S, 11480-S, 11481-S, 11482-S 11483-S, 11484-S, 11485-S, 11486-S
3	Achse bis BB 650 mm	11555
3	Achse BB 800 mm	13378
3	Achse ab BB 1.000 mm	11556
4	Schockabsorber bis BB 1.400 mm	17000
4	Schockabsorber BB 1.600 mm	11805
5	Montagewinkel bis BB 1.400 mm	14198
5	Montagewinkel BB 1.600 mm	11569
6	Gewindebock	14132

MONTAGESCHRITTE

1. Sicherstellen, dass der Gurtförderer ausgeschaltet und gegen ungewolltes Anlaufen gesichert ist.
2. Festlegen der Position des manuflex S hinter der Trommel.
3. Die Montagewinkel an die Anlagenkonstruktion schweißen oder schrauben.
4. Geradlauf des Gurtes über die Trommel sicherstellen.
5. Den manuflex S mittig zum Gurt einstellen.
6. Einbauwinkel von 90° realisieren.
7. Vorspannung einbringen.
8. Alle Verschraubungen fest anziehen.
9. Schweißnähte vor Korrosion schützen.
10. Alle Werkzeuge und Hilfsmittel entfernen.
11. Probelauf durchführen.
12. Ggf. Vorspannung verstärken.