

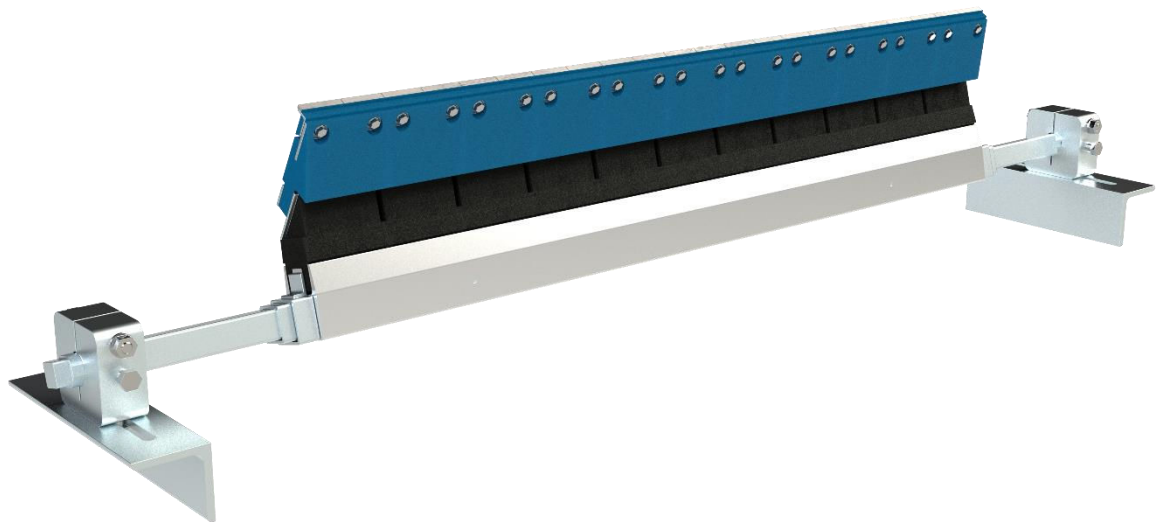
Stand

Mai 2020

## MANUFLEX TYP „T-PUR“

### MONTAGEANLEITUNG

400 – 2.000 mm Bandbreite



## BESCHREIBUNG

Der manuflex T-PUR ist ein mit 3 oder 5 mm starken Hartmetallschabern besetzter Trommelabstreifer.

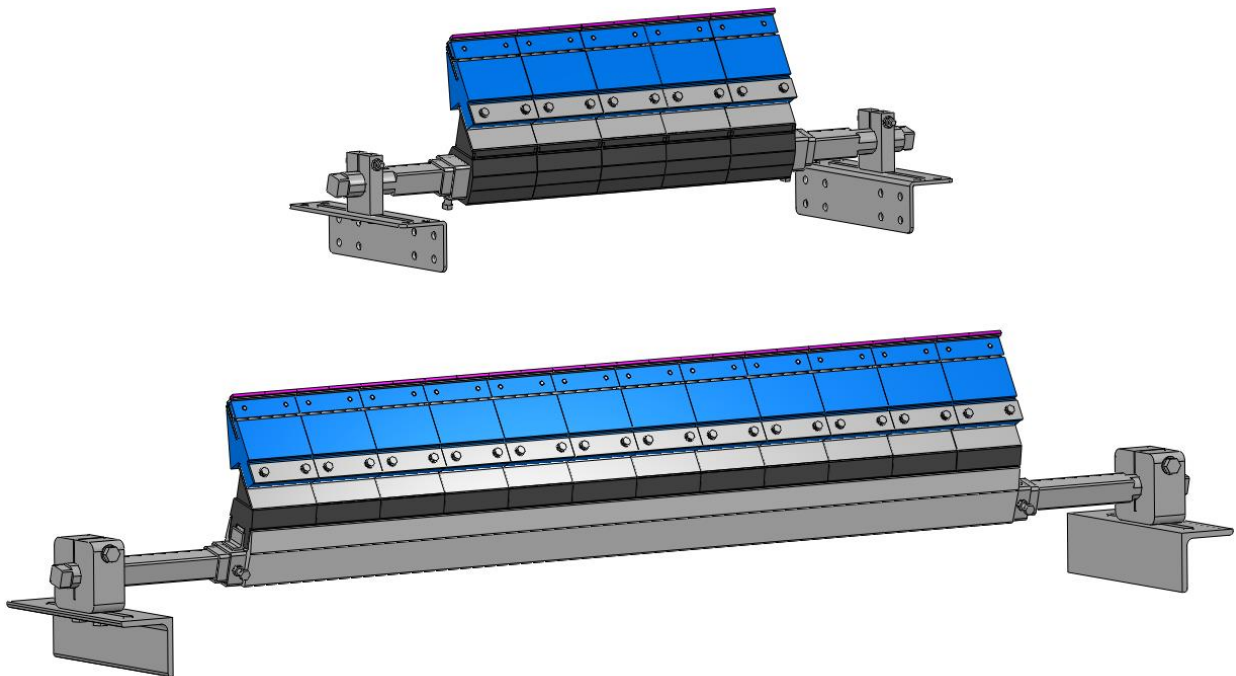
Die Hartmetallschaber werden an Polyurethansegmente geschraubt, die wiederum an Gummisegmenten befestigt sind.

Es werden zwei Ausführungen geliefert:

Die Gummisegmente der Gurtbreiten 400 – 1200 mm werden auf ein Vierkantrohr geschoben und seitlich mit Stellingungen fixiert.

Die Gummisegmente der Gurtbreiten 1400 – 2000 mm werden auf ein Aluminiumprofil geschoben und ebenfalls seitlich fixiert. Das Aluminiumprofil nimmt zudem ein Vierkantrohr auf.

Aluminiumprofil und Vierkantrohr machen die manuflex T-PUR Abstreifer der großen Gurtbreiten sehr steif und verwindungsfest.

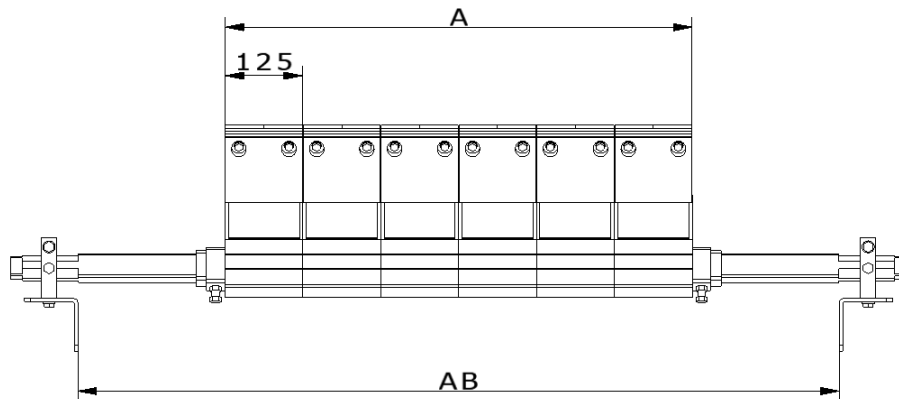


Weitere Bauteile sind die Einsteckachsen, die den Abstreifer auf individuelle Anlagenbreiten teleskopierbar machen. Achshalter, die auf Montagewinkel geschraubt werden, die ihrerseits an die Förderanlage geschraubt oder geschweißt werden können.

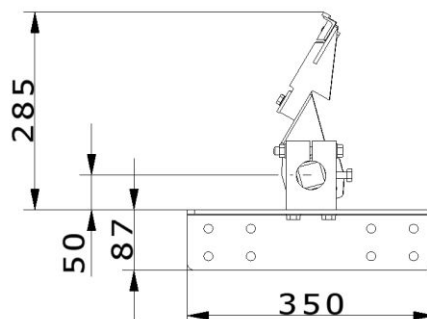
Die Gummisegmente bestehen aus einer weichen Gummimischung im oberen Bereich. Im unteren Bereich ist die Gummimischung hart, was eine stabile Aufnahme auf Vierkantrohr, bzw. Aluminiumprofil ermöglichen soll.

Der weiche Bereich der Gummisegmente, zusammen mit den Polyurethansegmenten, ermöglicht einen stabilen Kontakt der Hartmetallschaber zum Fördergurt. Zudem nehmen diese Komponenten die über die Achsen eingebrachte Vorspannung auf.

## MASSE UND GEWICHTE

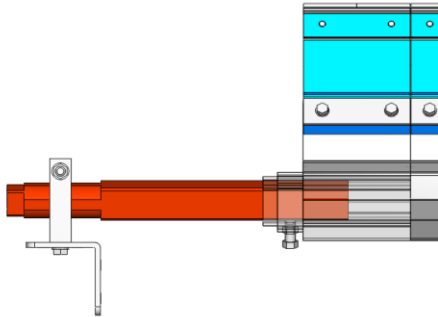


Gurtbreite/mm	Segmente	A/mm	AB/mm	Gewicht/kg
400	3	375	430 – 730	28,0
500	4	500	530 – 830	31,0
650	5	625	680 – 980	34,5
800	6	750	790 – 1.290	40,0
1.000	8	1.000	1.055 – 1.825	53,5
1.200	9	1.125	1.255 – 2.025	57,5
1.400	11	1.375	1.440 – 2.075	86,5
1.600	12	1.500	1.640 – 2.275	89,5
1.800	14	1.750	1.840 – 2.475	97,5
2.000	16	2.000	2.040 – 2.675	106,0



## EINSTECKTIEFEN DER AXSEN

Die Maße AB aus der Tabelle setzen eine Mindesteinstecktiefe der Achsen in den Vierkantrohren voraus.



### MINDESTEINSTECKTIEFE

Gurtbreite 400 – 800 mm	=100 mm
Gurtbreite 1.000 – 1.200 mm	=150 mm
Gurtbreite 1.400 – 2.000 mm	=200 mm

## 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 Schräge der Polyurethansegmentrückseite so steil angeordnet ist, dass sich dort kein Material aufbaut.

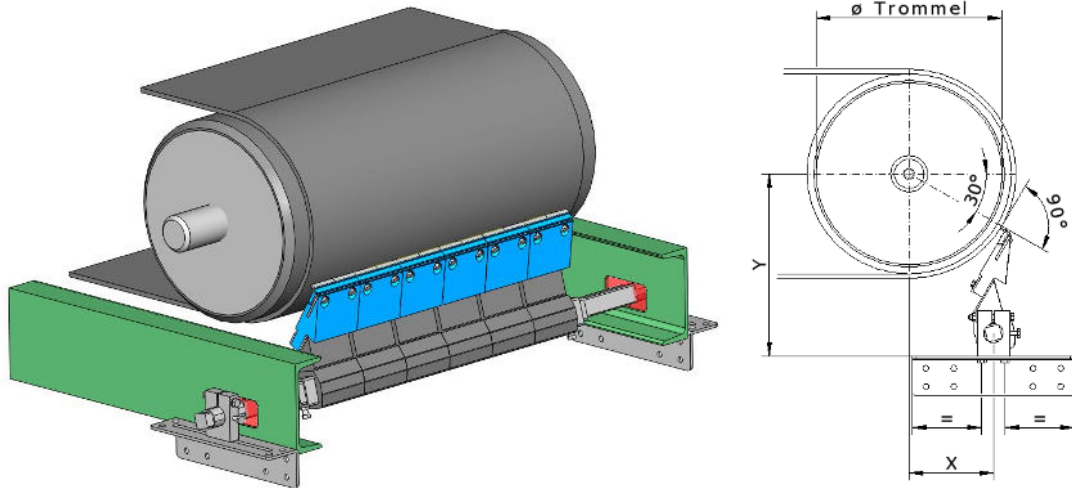
## ANSTELLWINKEL

Der Anstellwinkel 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.

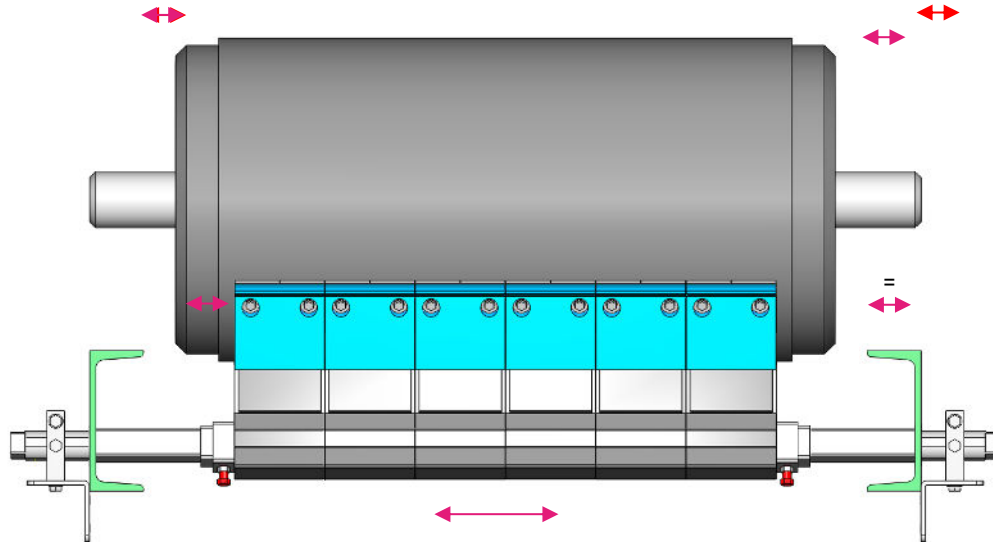
Ø Trommel in mm *	BB 400 – 1.200		BB 1.400 - 2.000	
	X	Y	X	Y
200	86	295	100	343
250	108	308	123	355
315	136	324	150	371
400	173	345	186	393
500	216	370	229	418
630	272	403	286	450
800	346	445	360	493
1.000	433	495	446	543

\* + 10 mm Reibbelag und 10 mm Gurt

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

## POSITION VOM GURT

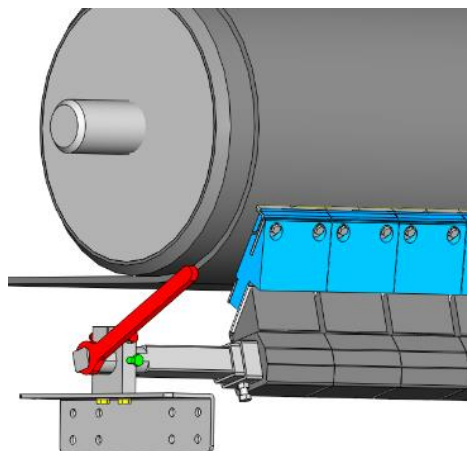
Mit Hilfe der teleskopierbaren Einsteckachsen kann der manuflex T-PUR mittig zum Gurt eingestellt werden. Dabei muss gewährleistet werden, dass der Gurt zentriert über die Trommel läuft.



Dazu werden vorab die Klemmschrauben der Stellringe und Steckachsen (rot) 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 SW41 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.

## 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.

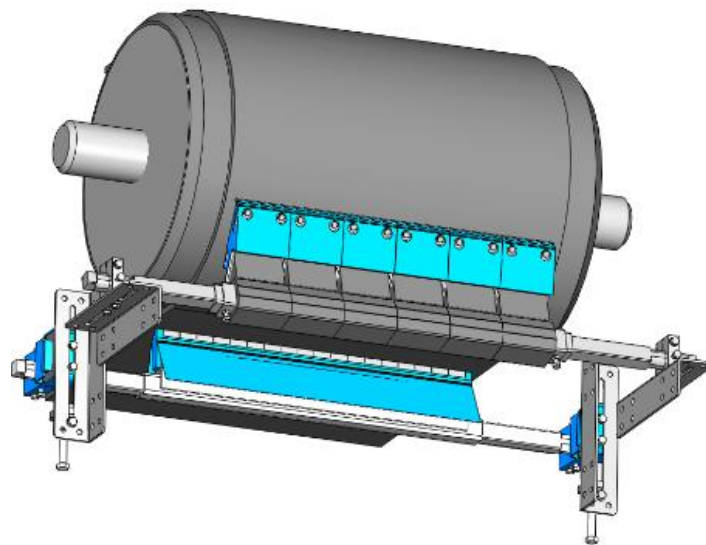
## PROBELAUF

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

## REINIGUNGSLEISTUNG

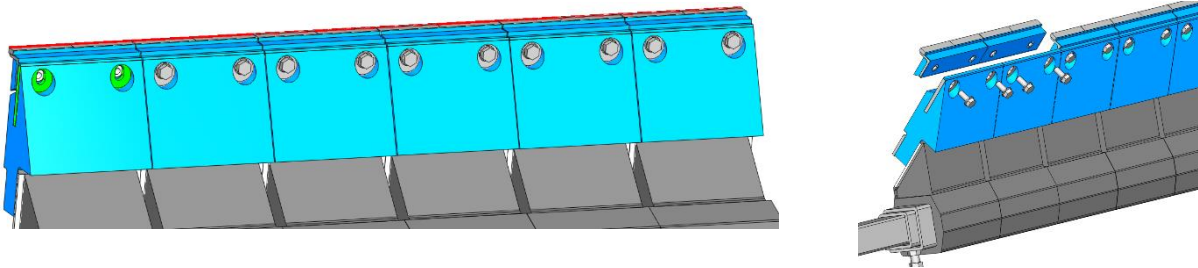
Bei stark anbackenden Schüttgütern ist evtl. der Einsatz eines zusätzlichen Untergurtabstreifers erforderlich.

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

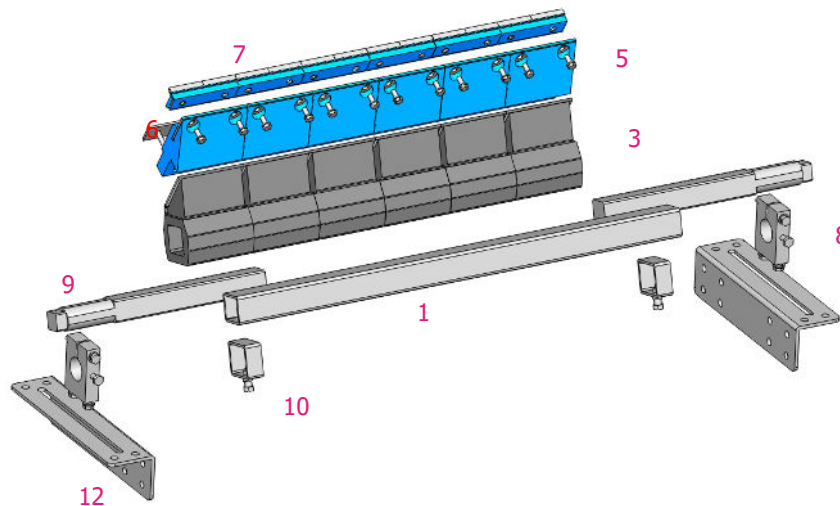


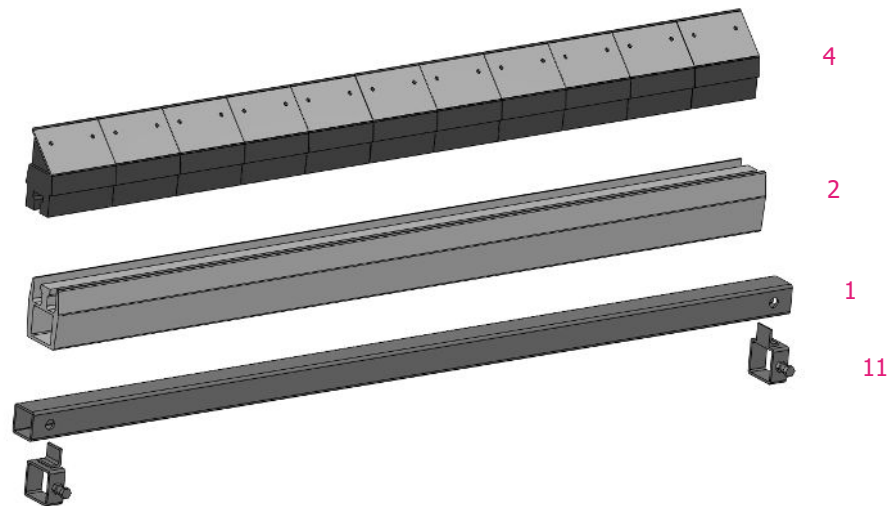
## SCHABERWECHSEL

Zum Wechsel der Hartmetallschaber werden die M8 Befestigungsschrauben der Hartmetallschaber mit einem Steckschlüssel gelöst. Danach können die Schaber ersetzt werden. Die Bohrungen in den Polyurethansegmenten sind Langlöcher (grün). Bevor die Befestigungsschrauben fest gezogen werden, müssen die Schaber auf eine gemeinsame Höhenlinie (rot) eingestellt werden, so dass keine Absätze zwischen den Schabern entstehen.



## EINZELTEILE





Pos.	Bezeichnung / für Gurtbreite	Art. Nr. / Länge / Stück
1	Achsrohr / 400 – 2.000 mm	11558-S Gurtbreite / Länge (mm) 400 / 475 – 500 / 600 – 650 / 725 800 / 850 – 1.000 / 1.100 – 1.200 / 1.225 1.400 / 1.475 – 1.600 / 1.600 1.800 / 1.850 – 2.000 / 2.100
2	Aluminium Profil / 1.400 – 2.000 mm	11592 Gurtbreite / Länge (mm) 1.400 / 1.375 – 1.600 / 1.500 1.800 / 1.750 – 2.000 / 2.000
3	Gummi-Segment T/T-PUR / bis 1.200 mm	11596 Gurtbreite / Stück 400 / 3 – 500 / 4 – 650 / 5 – 800 / 6 1.000 / 8 – 1.200 / 9
4	Gummi-Segment T/T-PUR / ab 1.400 mm	11597 Gurtbreite / Stück 1.400 / 11 – 1.600 / 12 1.800 / 14 – 2.000 / 16

Pos.	Bezeichnung / für Gurtbreite	Art. Nr. / Länge / Stück
5	PUR-Segment	11644
6	Klemmleiste T-PUR	11237
7	Hartmetallschaber T-PUR HM3	11911-S
7	Hartmetallschaber T-PUR HM5	11912-S
		Gurtbreite (mm) / Stück 400 / 3 – 500 / 4 – 500 / 5 – 650 / 5 800 / 6 – 1.000 / 8 – 1.200 / 9 1.400 / 11 – 1.600 / 12 1.800 / 14 – 2.000 / 16
8	Achshalter / 400 – 800 mm	11552 / 2
8	Achshalter / 1.000 – 1.200 mm	11553 / 2
8	Achshalter / 1.400 – 2.000 mm	11554 / 2
9	Achse / 400 – 650 mm	11555 / 2
9	Achse / 800 mm	13378 / 2
9	Achse / 1.000 – 2.000 mm	11556 / 2
10	Klemmring / 400 – 1.200 mm	11557 / 2
11	Klemmring / 1.400 – 2.000 mm	11571 / 2
12	Montagewinkel / 400 – 1.200 mm	14198 / 2
12	Montagewinkel / 1.400 – 2.000 mm	12165 / 2

## MONTAGESCHRITTE

1. Sicherstellen, dass der Gurtförderer ausgeschaltet und gegen ungewolltes Anlaufen gesichert ist.
2. Festlegen der Position des manuflex T-PUR an der Trommel. Ggf. „XY“ Maße verwenden.
3. Die Montagewinkel an die Anlagenkonstruktion schweißen oder schrauben.
4. Geradlauf des Gurtes über die Trommel sicherstellen.
5. Den manuflex T-PUR mittig zum Gurt einstellen.
6. Einbauwinkel von 30° und Anstellwinkel 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.