

Stand

März 2020

MANUFLEX TYP „V-PUR“

MONTAGEANLEITUNG

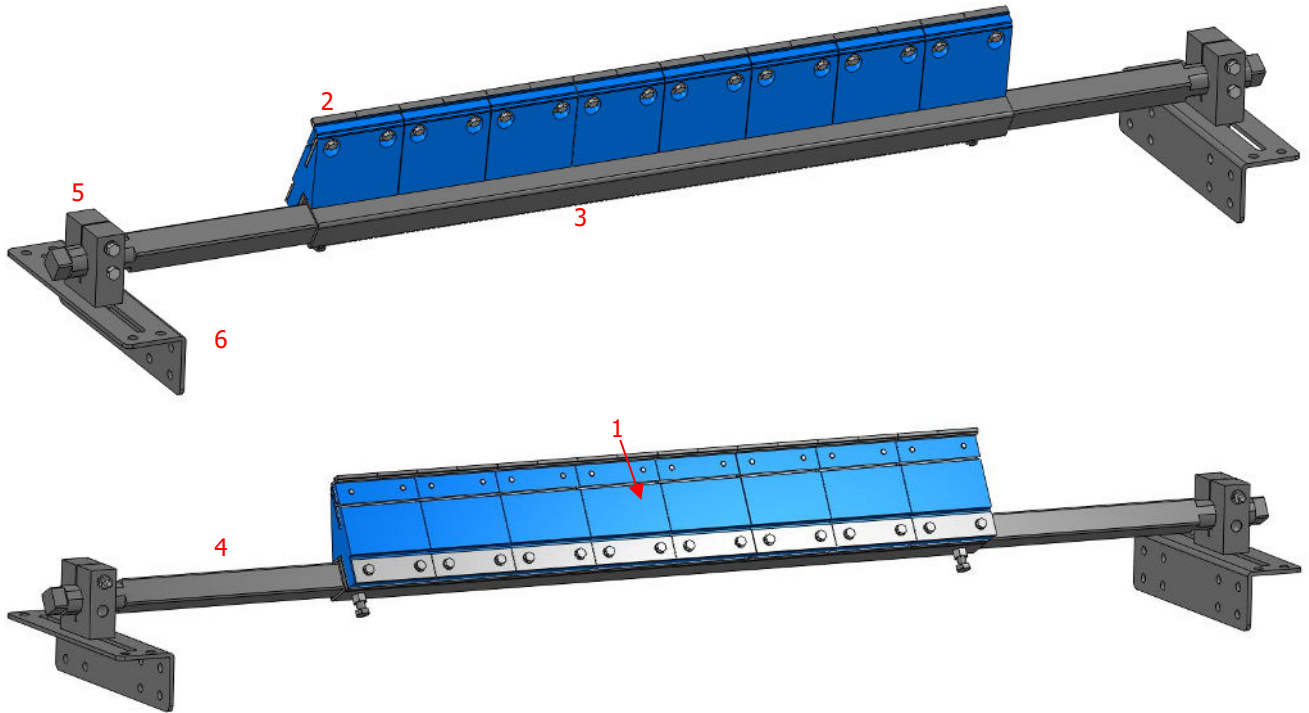
400 – 1.600 mm Bandbreite



BESCHREIBUNG

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

Er ist für die Gurtbreiten 400 mm bis 1.600 mm verfügbar.



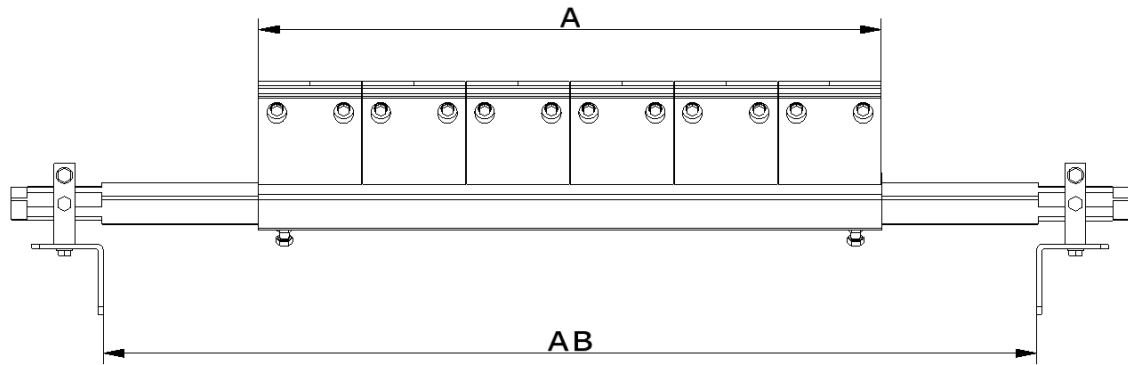
Der manuflex V-PUR besteht aus PUR-Segmenten (1), Hartmetallschabern (2), einer Unterkonstruktion (3), massiven Steckachsen (4), stabilen Achshaltern (5) und Montagewinkeln (6).

Die Steckachsen machen den manuflex V-PUR auf die jeweilige Anlagenbreite teleskopierbar.

Seine Position ist tangential an der Abwurftrummel des Gurtförderers.

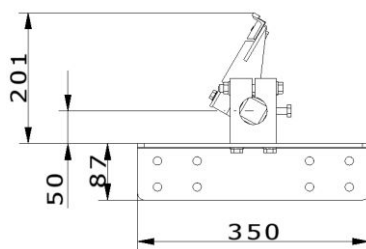
Der manuflex V-PUR kann in Zusammenarbeit mit einem Untergurtabstreifer (z.B. manuflex S, siehe Seite 6), oder als separater Hauptabstreifer eingesetzt werden.

MASSE UND GEWICHTE

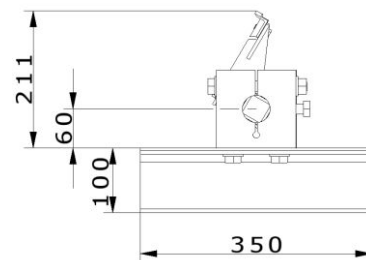


Gurtbreite / mm	Segmente	A / mm	AB / mm	Gewicht / kg
400	3	375	340 – 620	21,6
500	4	500	440 – 750	24,1
650	5	625	590 – 1.070	26,6
800	6	750	740 – 1.100	32,8
1.000	8	1.000	940 – 1.650	43,8
1.200	9	1.125	1.140 – 1.760	46,2
1.400	11	1.375	1.340 – 1.980	63,5
1.600	12	1.500	1.540 – 2.110	66,0

400 – 1.200 mm Gurtbreite

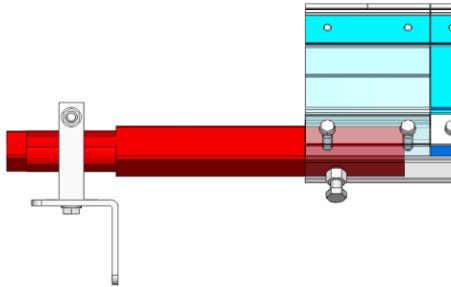


1.400 – 1.600 mm Gurtbreite



EINSTECKTIEFEN DER AXSEN

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



MINDESTEINSTECKTIEFE:

Gurtbreite 400 – 650 mm	=100 mm
Gurtbreite 800 mm	=150 mm
Gurtbreite 1.000 – 1.600 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 Schrägen der Segmentrückseiten so steil angeordnet sind, dass sich auch dort kein Material aufbaut.

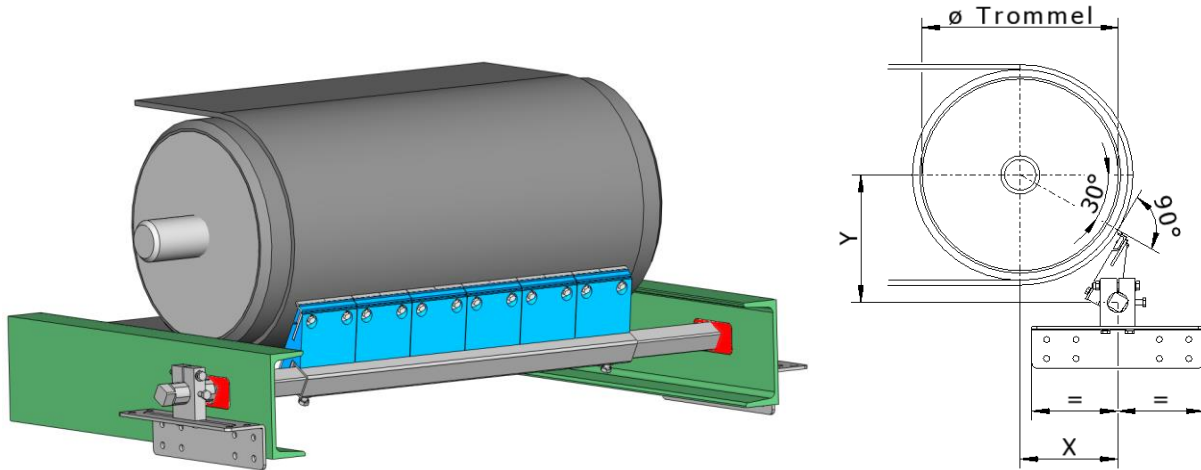
EINSTELLWINKEL

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.

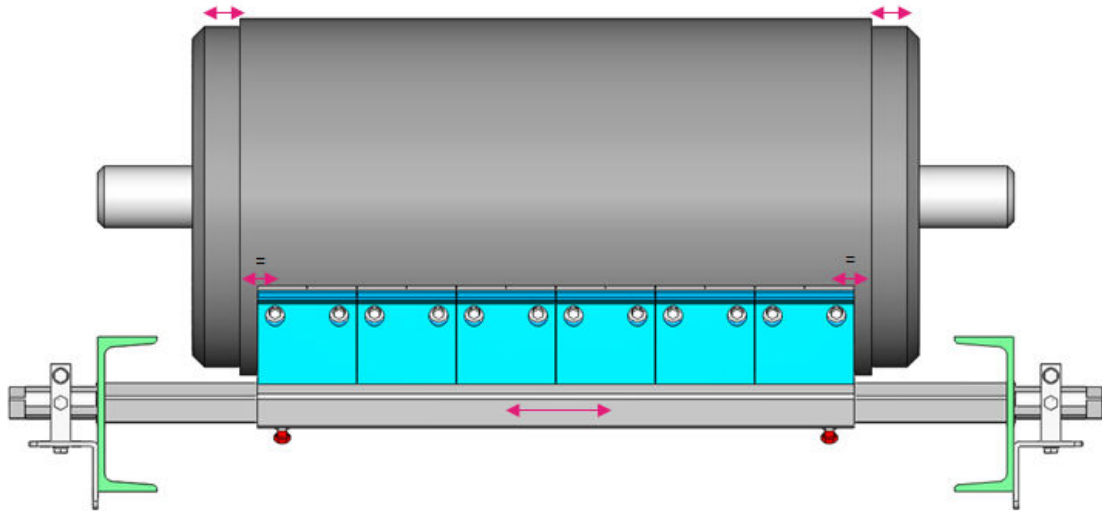
Ø Trommel *	X	Y
200	103	211
250	125	224
315	153	240
400	190	261
500	233	286
630	289	319
800	363	361
1.000	450	411

* + 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 sind.

POSITION VOM GURT

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



Dazu werden vorab die Klemmschrauben der Steckachsen (rot) gelöst.

Der Abstreifer kann nun mittig zum Gurt eingestellt werden.

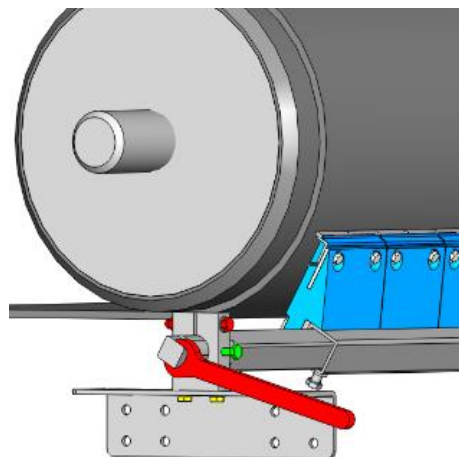
Klemmschrauben wieder festziehen.

VORSPANNUNG

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 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.

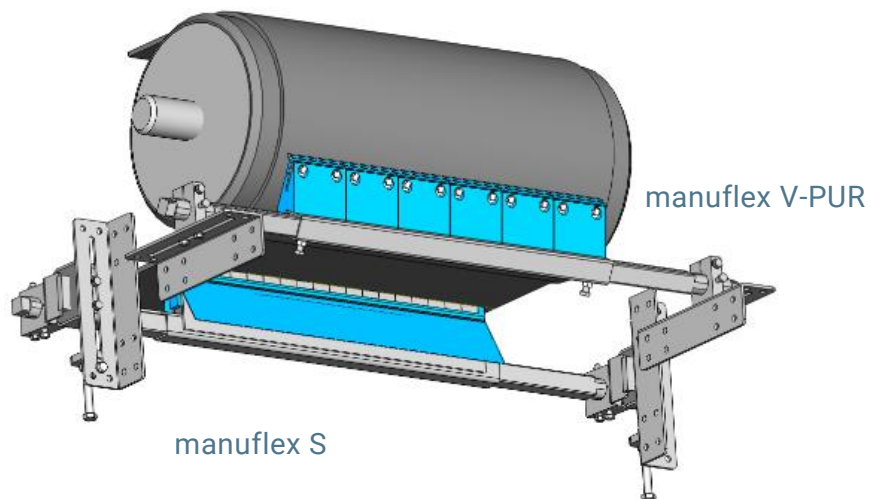
PROBELAUF

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

REINIGUNGSLEISTUNG

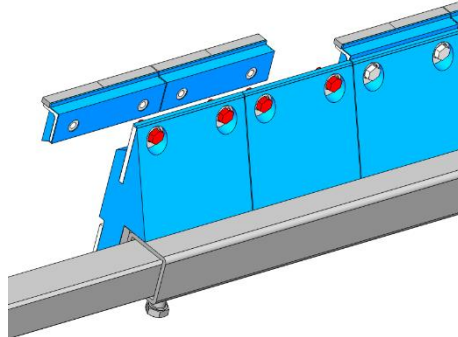
Bei stark anbackenden Schüttgütern ist evtl. der Einsatz eines zusätzlichen Untergurtabstreifers erforderlich.

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

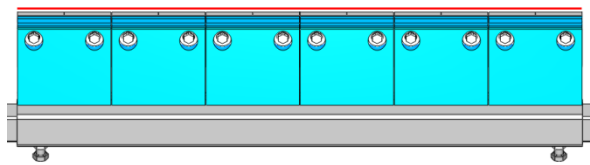


SCHABERWECHSEL

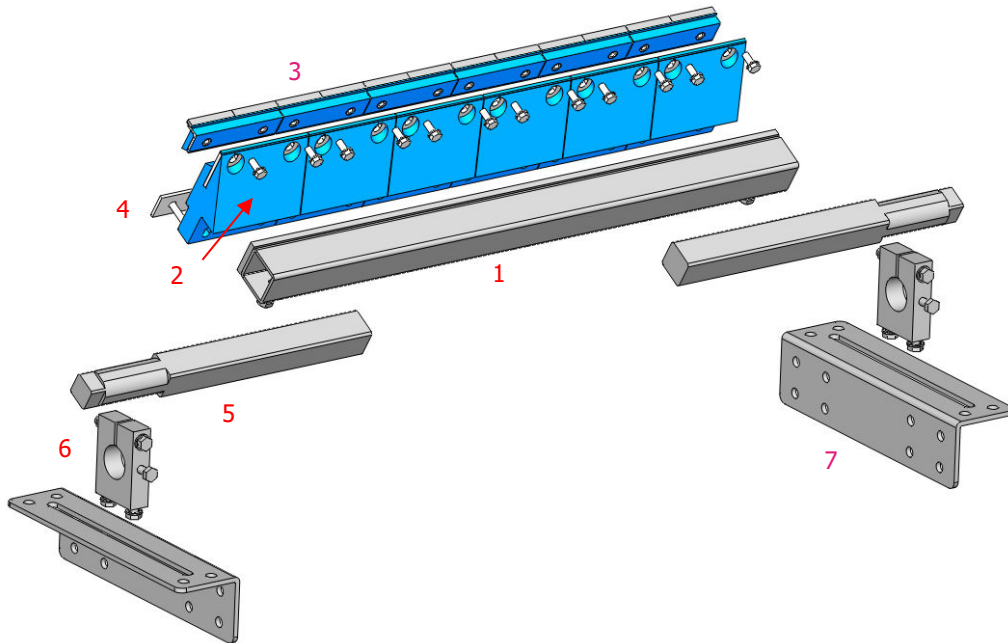
Zum Wechsel der Hartmetallschaber werden die M8 Schrauben (rot) auf der PUR-Segmentrückseite ausgeschraubt.



Beim Einsetzen der neuen Schaber müssen diese durch die Langlöcher in den PUR-Segmenten auf eine durchgehende Höhenlinie eingestellt werden.



EINZELTEILE



Pos.	Bezeichnung	Art. Nr. / Stck.
1	Unterkonstruktion	Gurtbreite 400 – 1.600 mm 14711, 14712, 14713, 14714, 14715, 14716, 14717, 14718
2	PUR-Segment V-PUR	14632 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12
3	V-PUR-Schaber 3 mm	14630 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12
3	V-PUR-Schaber 5 mm	14631 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12
4	Klemmleiste V-PUR	11237 / 3, 4, 5, 6, 8, 9, 11, 12
5	Achse bis 650 mm	11555 / 2
5	Achse 800 mm	13378 / 2
5	Achse ab 1.000 mm	11556 / 2
6	Achshalter bis 800 mm	11552 / 2
6	Achshalter 1.000 und 1.200 mm	11553 / 2
6	Achshalter ab 1.400 mm	11554 / 2
7	Montagewinkel	14198 / 2 (Gurtbreite 400 – 1.200 mm)
7	Montagewinkel	12165 / 2 (Gurtbreite 1.400 – 2.000 mm)

MONTAGESCHRITTE

1. Sicherstellen, dass der Gurtförderer ausgeschaltet und gegen ungewolltes Anlaufen gesichert ist.
2. Festlegen der Position des manuflex V-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 V-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.