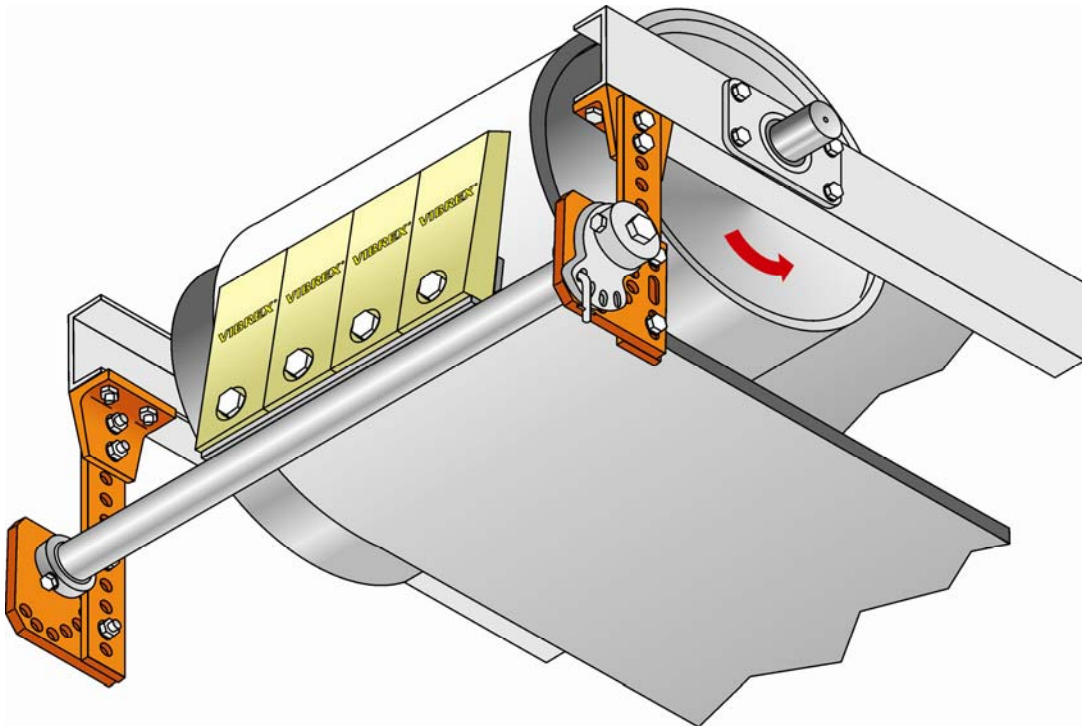


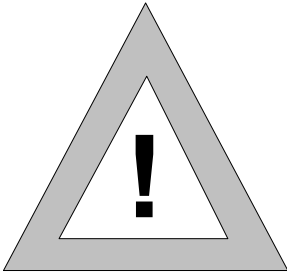
Technical Documentation

VIBREX® Front Cleaner TYPE Praktik ML with hole circle tensioner



- 1. Safety instructions**
- 2. Mounting instructions**
- 3. Maintenance**
- 4. Spare, wear and accessory parts**
- 5. Dimension sheet, general and component drawings**

1. Safety instructions

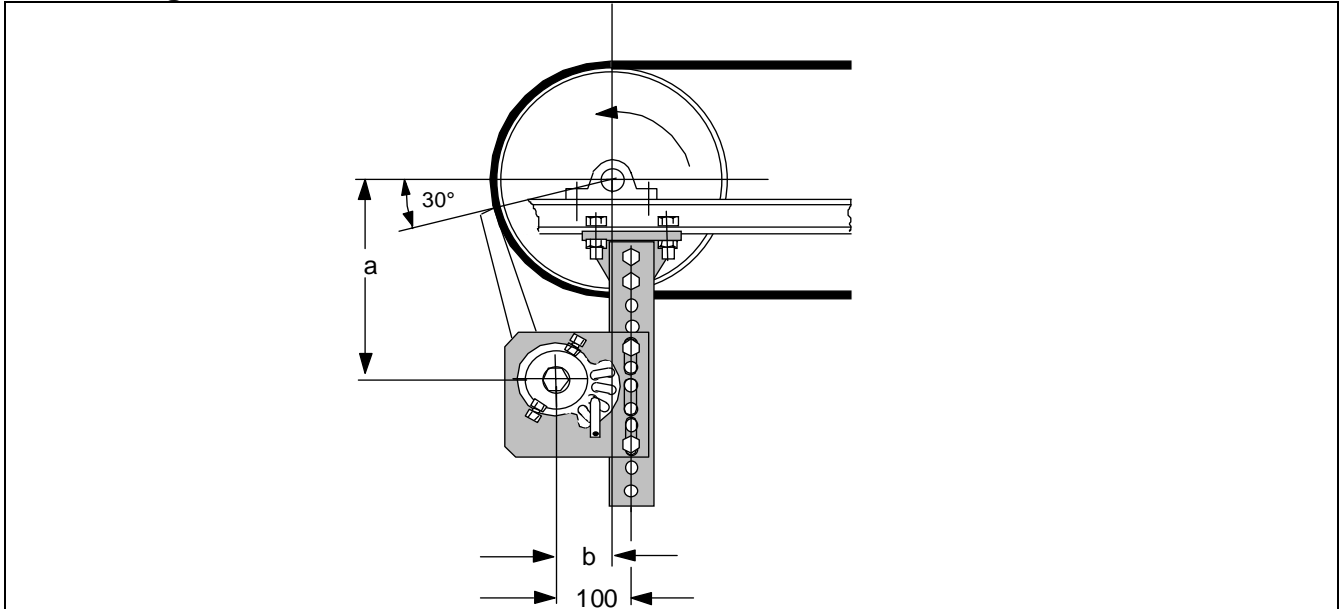


Working at running conveyor belt is dangerous.

Stop conveyor belt before start of mounting and, if necessary, the inlet in the transfer chute and secure against unauthorized restarting. Observe the regulations for prevention of accidents.

Only trained and practised personnel is allowed in coordination with the individual safety regulations and the mounting conditions to adjust the VIBREX conveyor belt cleaners at running conveyor belt. The control and maintenance personnel has to be instructed according to the safety regulations before the conveyor belt is taken into operation.

2. Mounting



- a) Take measure a - b to determine the centre of the axle in accordance with the drum diameter out of table (page 4).

Referring to page 5:

- b) Transfer the measures to the transfer chute and mark the centre of the universal hanger mount (pos.1) in a lateral distance of 100 mm from the axle centre.
- c) Screw or weld angle of universal hanger mount onto both sides of the belt structure of the steel construction or onto the housing and fix hole bars.
- d) Fasten loosely by screws a bearing plate (pos. 4) with the axle bearing to the top at the hole pin.
- e) Push the positioning ring (pos. 2) and an axle bearing bush (pos. 3, collar inside) onto one axle end and insert axle end with bush into the bearing plate.
- f) Push second bearing plate bush (collar inside) and bearing plate onto the other end of the axle and screw bearing plate loosely at the the hole bars. Press axle bearing bushes into the bearing plates.
- g) Push the hole circle element (pos 5, 2 hole circle tensioners are mounted when belt width is 1200 mm or more) onto the axle end which is opposite to the conveyor belt drive and tighten the fixing screws and counter them. Press strongly the hole circle segment against the bearing plate and set positioning ring from behind against it and tighten.
- h) Fasten screws of the bearing plate strongly. Insert angle bolt (pos. 6) into the hole circle tensioner.
- i) Screw front blades (pos.8) onto the saddle axle (pos. 7).
- j) Take the angle bolt out of the hole circle tensioner. Put the tensioning wrench onto the outer hexagon of the hole circle segment and tension the cleaner. After belt contact of the front blades turn it to the next hole. Insert pin and secure.
- k) Observe cleaning effect, if necessary tension again.

3. Maintenance

According to general experiences with sophisticated machine elements the following maintenance cycles should be observed and, if necessary, adapted to the operational requirements:

- a) Weekly inspection
- b) Monthly actuation and tensioning respectively adjusting
- c) Quarter and half year checking of the final wearing date and, if necessary, preliminary exchange of the worn out scraper blades.
- d) At big plants, the completely equipped axles are often exchanged and maintained in the workshop.

4. Spare and Wear Parts

Pos.	Benennung	Bbr. A	Material	Maße	Artikel-Nr.
5 6	Hole circle tensioner cons. of : hole circle segment angle bolt tensioning wrench		aluminium steel,zincd steel,zincd		027110
7	Saddle axle	500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000	ST 37-2, coated	L = 1000 L = 1200 L = 1400 L = 1600 L = 1800 L = 2200 L = 2400 L = 2600 L = 3000	027251 027252 027253 027254 027255 027256 027257 027258 027259
8	Front blade 100x30		Polyurethane	B = 100	028421

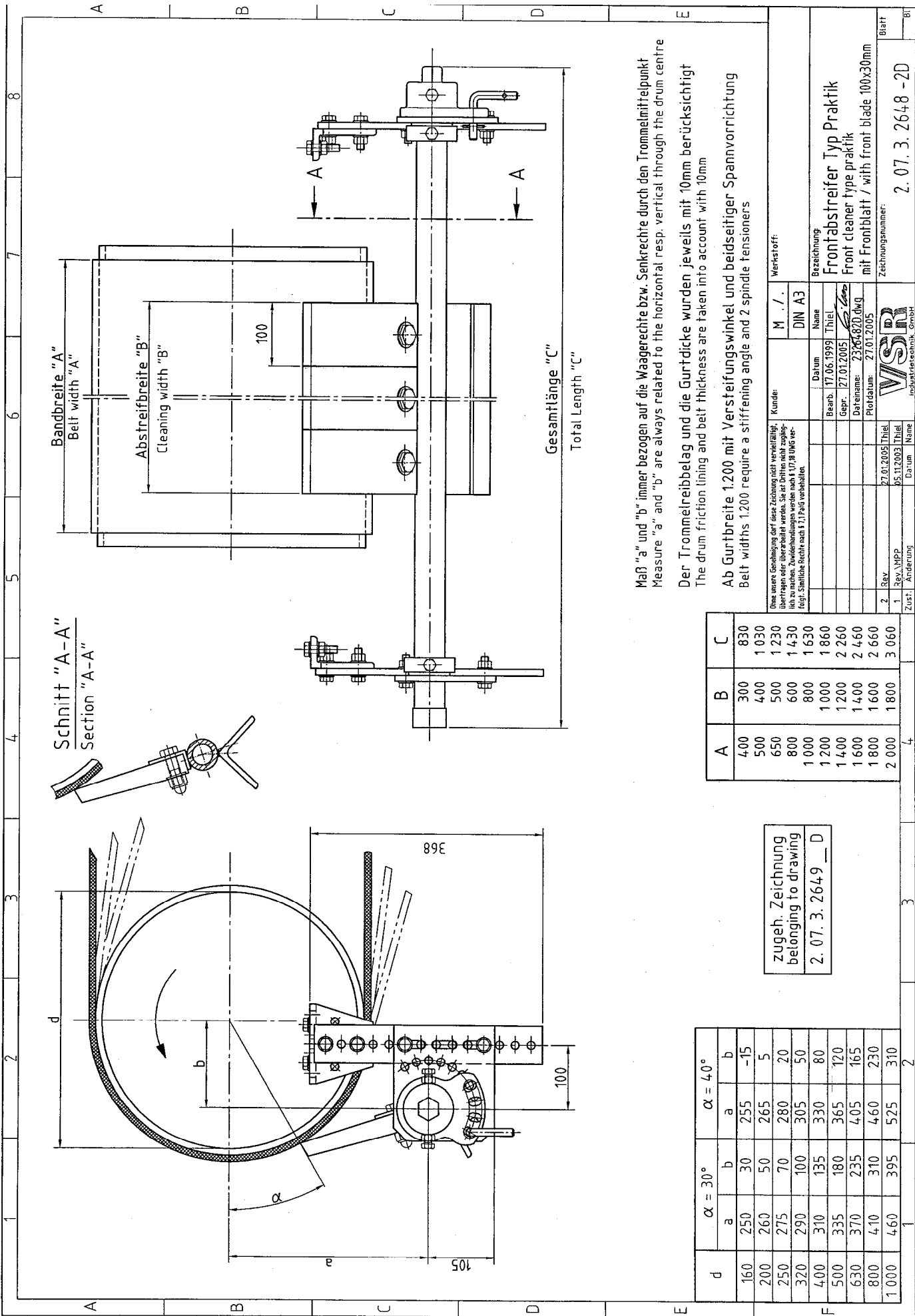
5. Drawings:

This documentation includes drawing nos.:

- 2.07.3.2648-...
- 2.07.3.2649-...
- 2.04.4.2615-...
- 2.03.4.2527-...
- 2.04.3.2091-...
- 2.04.4.2083-...



Technical modifications reserved



Schnitt "A-A"
Section "A-A"

Bandbreite "A"
Belt width "A"

Abstreifbreite "B"
Cleaning width "B"

Gesamtlänge "C"
Total Length "C"

Maß "a" und "b" immer bezogen auf die Waagrechte bzw. Senkrechte durch den Trommelmittelpunkt
Measure "a" and "b" are always related to the horizontal resp. vertical through the drum centre

Der Trommelreibbelag und die Gurtstärke wurden jeweils mit 10mm berücksichtigt
The drum friction lining and belt thickness are taken into account with 10mm

Ab Gurtbreite 1.200 mit Versteifungswinkel und beidseitiger Spannvorrichtung
Belt widths 1200 require a stiffening angle and 2 spindle tensioners

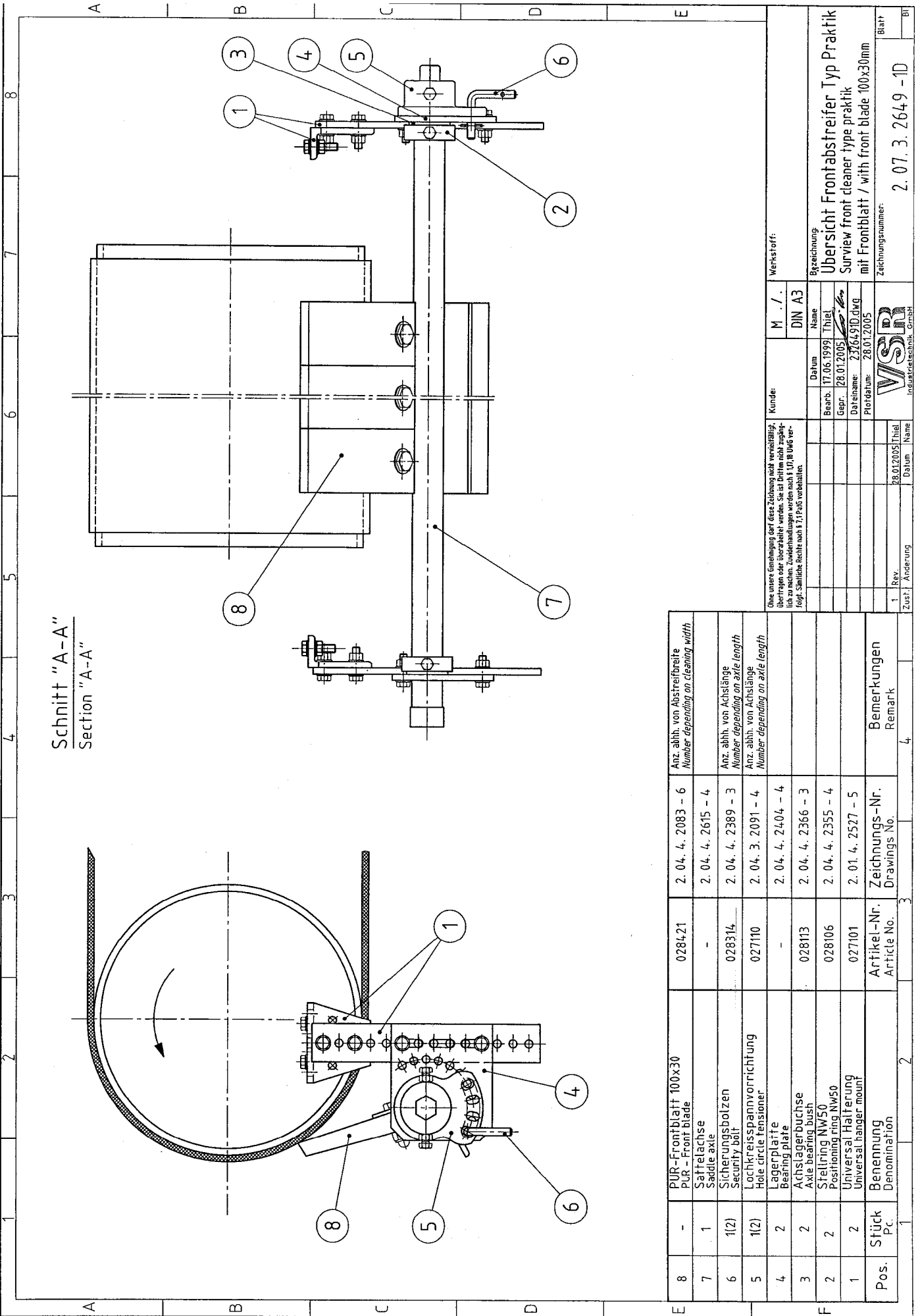
A	B	C
400	300	830
500	400	1030
650	500	1230
800	600	1430
1000	800	1630
1200	1000	1860
1400	1200	2260
1600	1400	2460
1800	1600	2660
2000	1800	3060

zugeh. Zeichnung
belonging to drawing
2. 07. 3. 264-9 _ D

d	$\alpha = 30^\circ$		$\alpha = 40^\circ$	
	a	b	a	b
160	250	30	255	-15
200	260	50	265	5
250	275	70	280	20
320	290	100	305	50
400	310	135	330	80
500	335	180	365	120
630	370	235	405	165
800	410	310	460	230
1000	460	395	525	310

Diese andere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder übergeben werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zusätzlichen Angaben werden nach § 17, 18 UMG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 7a PatG vorbehalten.

Kunde:		M. / .		Bezeichnung	
Name	Datum	M	.	DIN A3	
Thiel	17.06.1999			Frontabstreifer Typ Praktik	
Thiel	27.01.2005			Front cleaner type praktik	
Thiel	05.11.2003			mit Fronblatt / with front blade 100x30mm	
Thiel	27.01.2005			Zeichnungsnummer:	
Thiel	05.11.2003			2. 07. 3. 2648 -2D	
Thiel	05.11.2003			Blatt	
Thiel	05.11.2003			Blatt	



Schnitt "A-A"
Section "A-A"

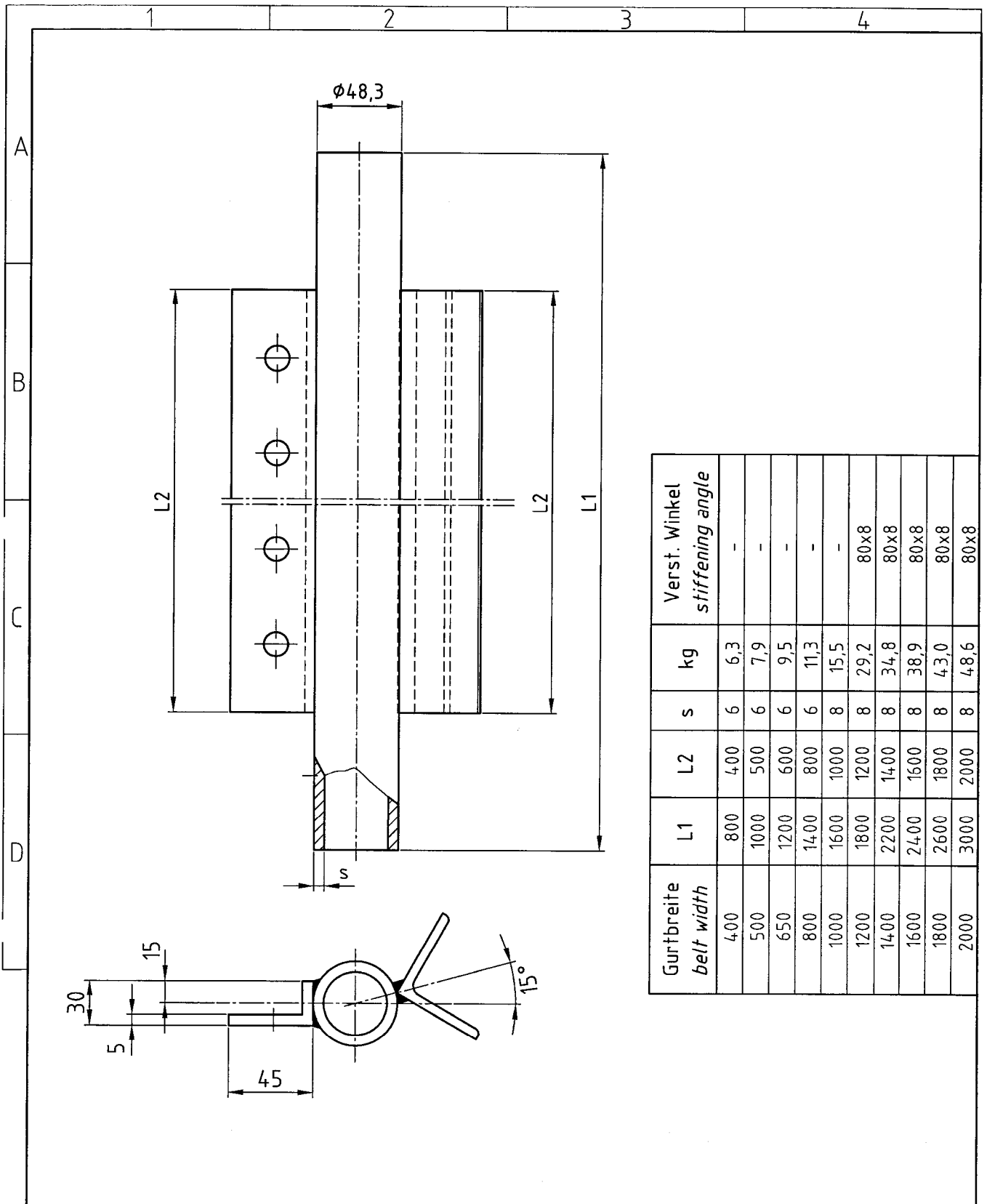
Pos.	Stück Pc.	Benennung Denomination	Artikel-Nr. Article No.	Zeichnungs-Nr. Drawings No.	Bemerkungen Remark
8	-	PUR-Frontblatt 100x30 PUR - Front blade	028421	2. 04. 4. 2083 - 6	Anz. abh. von Abstreifbreite Number depending on cleaning width
7	1	Sattelachse Saddle axle	-	2. 04. 4. 2615 - 4	
6	1(2)	Sicherungsbolzen Security bolt	028314	2. 04. 4. 2389 - 3	Anz. abh. von Achslänge Number depending on axle length
5	1(2)	Lochkreisspannvorrichtung Hole circle tensioner	027110	2. 04. 3. 2091 - 4	Anz. abh. von Achslänge Number depending on axle length
4	2	Lagerplatte Bearing plate	-	2. 04. 4. 2404 - 4	
3	2	Achslagerbuchse Axle bearing bush	028113	2. 04. 4. 2366 - 3	
2	2	Stellring NW50 Positioning ring NW50	028106	2. 04. 4. 2355 - 4	
1	2	Universal Halterung Universal hanger mount	027101	2. 01. 4. 2527 - 5	
			Artikel-Nr. Article No.	Zeichnungs-Nr. Drawings No.	
			2	3	4

Unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder übersetzt werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich. Any kind of reproduction, transfer or translation without our consent is strictly prohibited.

Kunde: _____ M. / . / . _____
 Name: _____
 Datum: _____
 Bearb.: 17.06.1999 Thiel
 Gepr.: 28.01.2005 Thiel
 Datum: 28.01.2005
 Zeichnungsnummer: 2.07.3.2649-1D
 Blatt: BI
 Blatt: 1

Werkstoff: _____
 Bezzeichnung: _____
 Übersichts Frontabstreifer Typ Praktik
 Surview front cleaner type praktik
 mit Frontblatt / with front blade 100x30mm

VSR Industrietechnik GmbH



Gurtbreite belt width	L1	L2	s	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	6	6,3	-
500	1000	500	6	7,9	-
650	1200	600	6	9,5	-
800	1400	800	6	11,3	-
1000	1600	1000	8	15,5	-
1200	1800	1200	8	29,2	80x8
1400	2200	1400	8	34,8	80x8
1600	2400	1600	8	38,9	80x8
1800	2600	1800	8	43,0	80x8
2000	3000	2000	8	48,6	80x8

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.

Kunde:

M 1:1

Werkstoff:
S235JR
(W.-Nr.: 1.0037)

DIN A4

Bezeichnung:

Datum

Name

Sattelachse / Saddle Axle
für Frontabstreifer, Typ Praktik
for front cleaner, type praktik

Bearb.

27.03.1997

Hümm

Gepr.

26.01.2005

Thiel

Dateiname:

2426154D.dwg

Plotdatum:

26.01.2005

Zeichnungsnummer:

Blatt

4 siehe Z.-Nr.: 2.04.2615-4

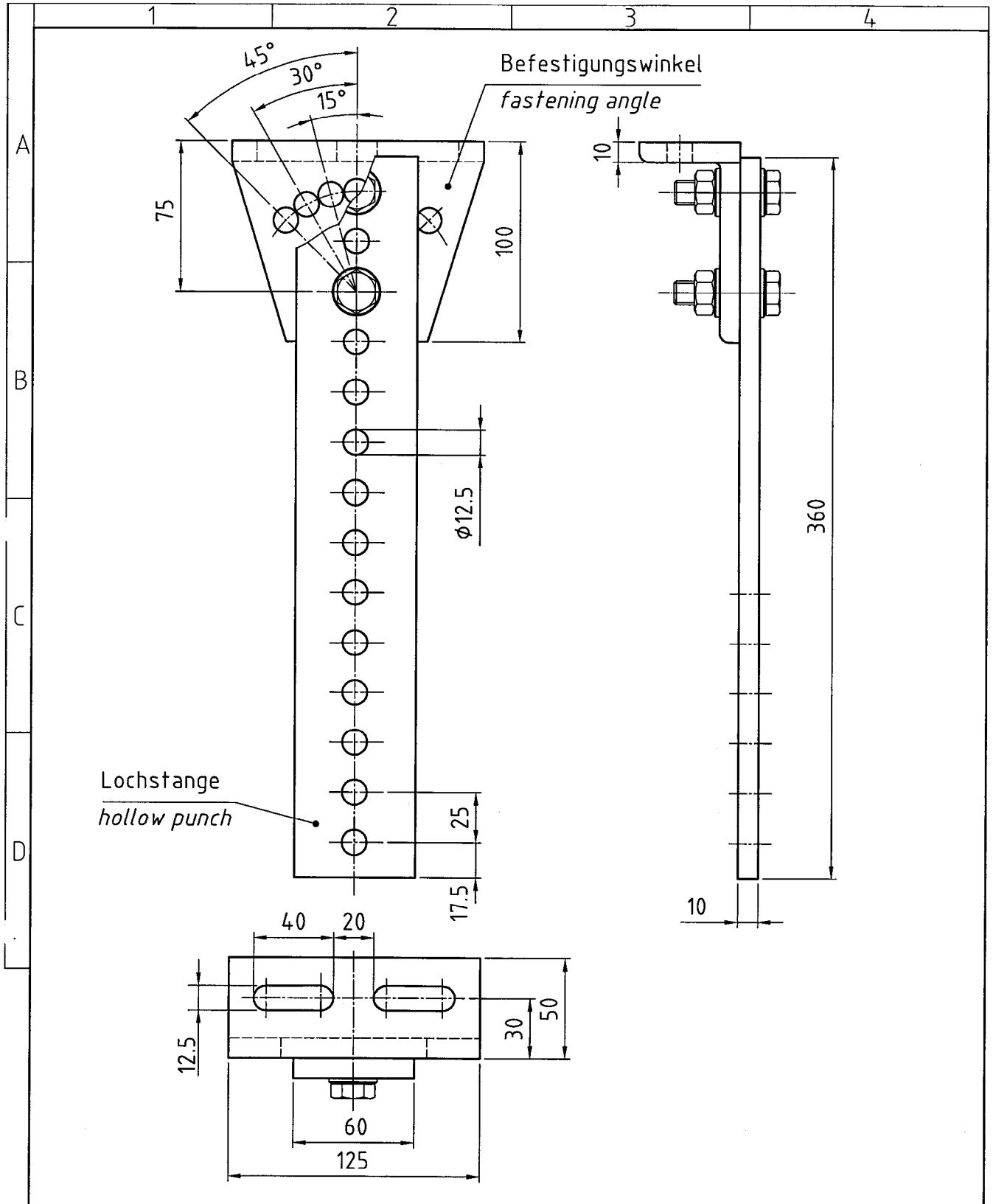
26.01.2005

Thiel

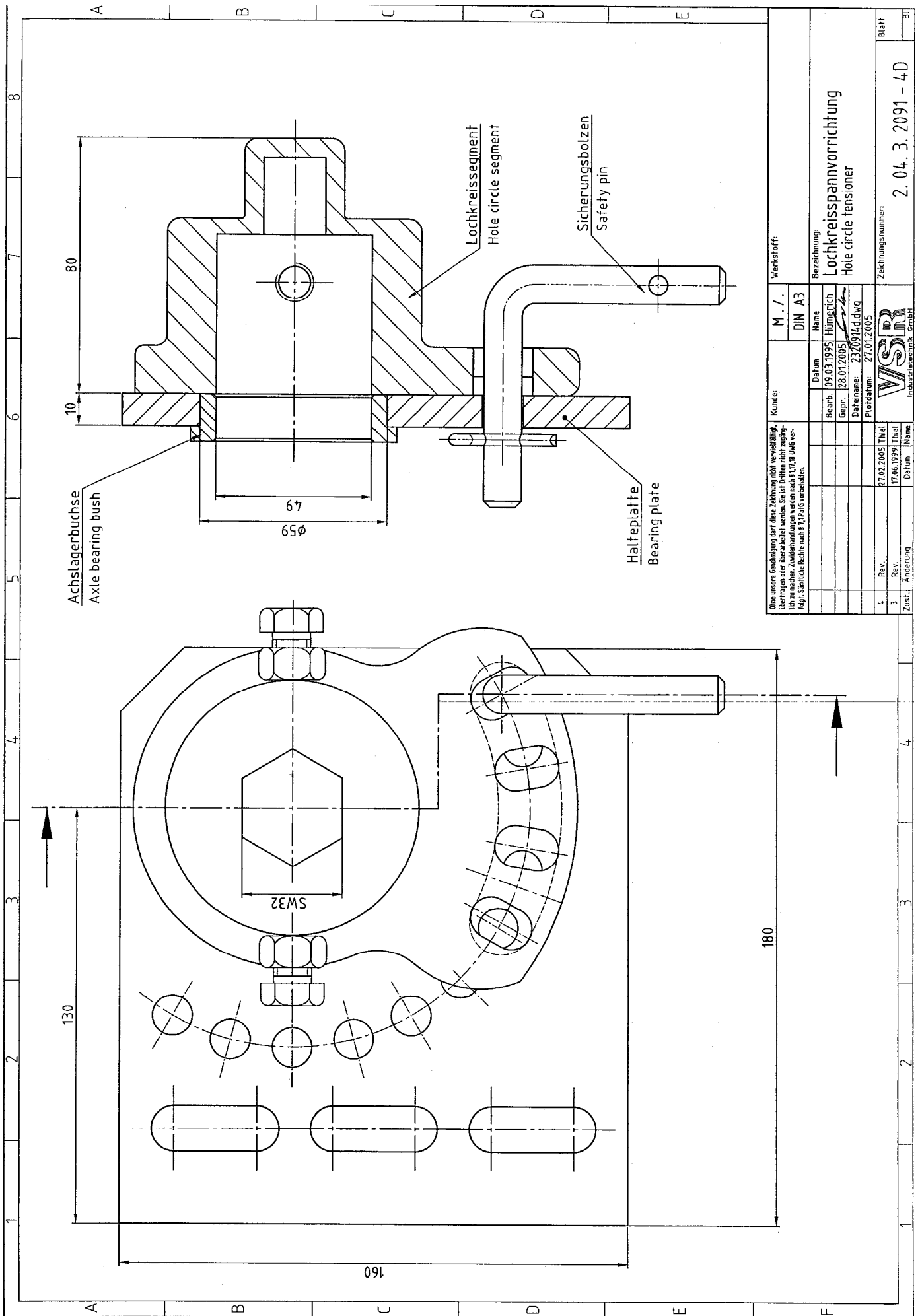
VSR
Industrietechnik GmbH

2.04.4.2615 - 4D

Bl



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1, 17, 18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.				Kunde:		M 1 : 2.5		Werkstoff: S 235 JR, verzinkt/cinced	
						DIN A4		W.Nr.: 10037	
				Datum		Name		Bezeichnung:	
				Bearb. 05.12.1994		Hüm		Universal-Halterung Universal Hanger Mount	
				Gepr. 28.01.2005					
Rev. MPP6 \ Winkel u. 75 erg. \				28.01.2004		Thiel		Art.-Nr.: 027101	
5				Dateiname: 2425275D.dwg					
4				Plotdatum: 28.01.2004		Thiel			
3				Rev. 21.06.1999		Thiel		Zeichnungsnummer:	
2				GCAD / ACAD 09.02.1999		Thiel		2. 03. 4. 2527 - 5D	
Zust. Änderung				Datum		Name			
								BT	



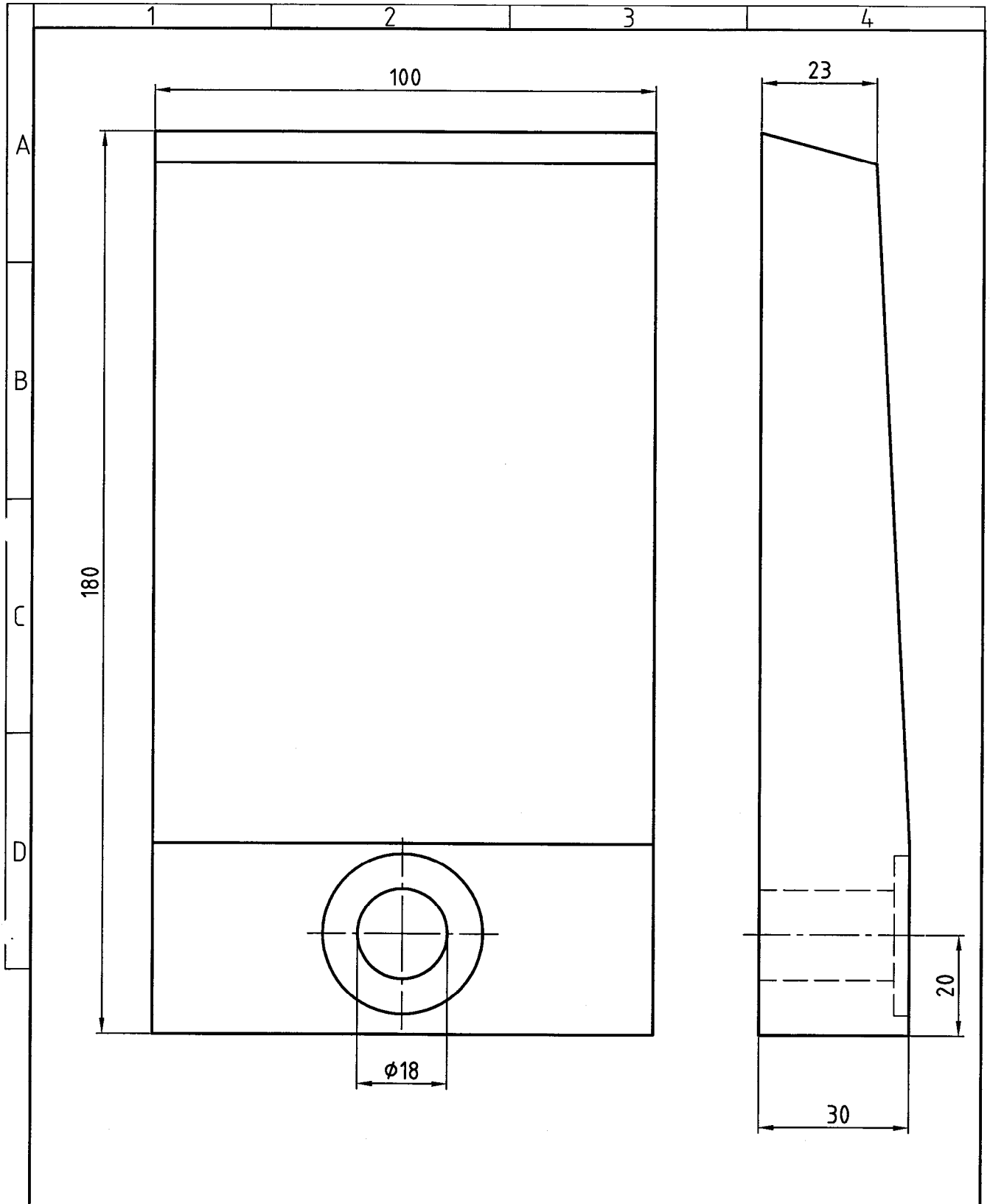
Kunde:		M. / .	Werkstoff:
Bearb.:	09.03.1995	Name:	DIN A3
Gepr.:	28.01.2005	Name:	Hjüngerich
Platzname:	2320914.dwg	Datum:	27.01.2005
Platzdatum:	27.01.2005	Platzdatum:	27.01.2005
4. Rev.:	27.02.2005	Thiel	
3. Rev.:	17.06.1999	Thiel	
Zust.:	Änderung	Datum:	Name

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Änderungen werden nach §17, 18 UMG ver-fügt. Seitliche Rechte nach § 17, 18 UMG vorbehalten.

Bezeichnung:
Lochkreispannvorrichtung
 Hole circle tensioner

Zeichnungsnummer:
2.04.3.2091-4D

Blatt
 2.04.3.2091-4D



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:		M 1:1	Werkstoff: Polyurethan	
						DIN A4	Kurzzeichen: PUR (90°Shore)	
				Datum	Name	Bezeichnung: PUR-Frontblatt 100		
				Bearb. 21.11.1996	Hümme			
				Gepr. 28.01.2005	<i>[Signature]</i>			
				Dateiname: 2420836D.dwg				
				Plotdatum: 28.01.2005		Zeichnungsnummer:		
6	siehe Z.-Nr.: 2.04.4.2083-6	13.06.2003	Thiel			2.04.4.2083 - 6D		Blatt
Zust.	Änderung	Datum	Name					BT