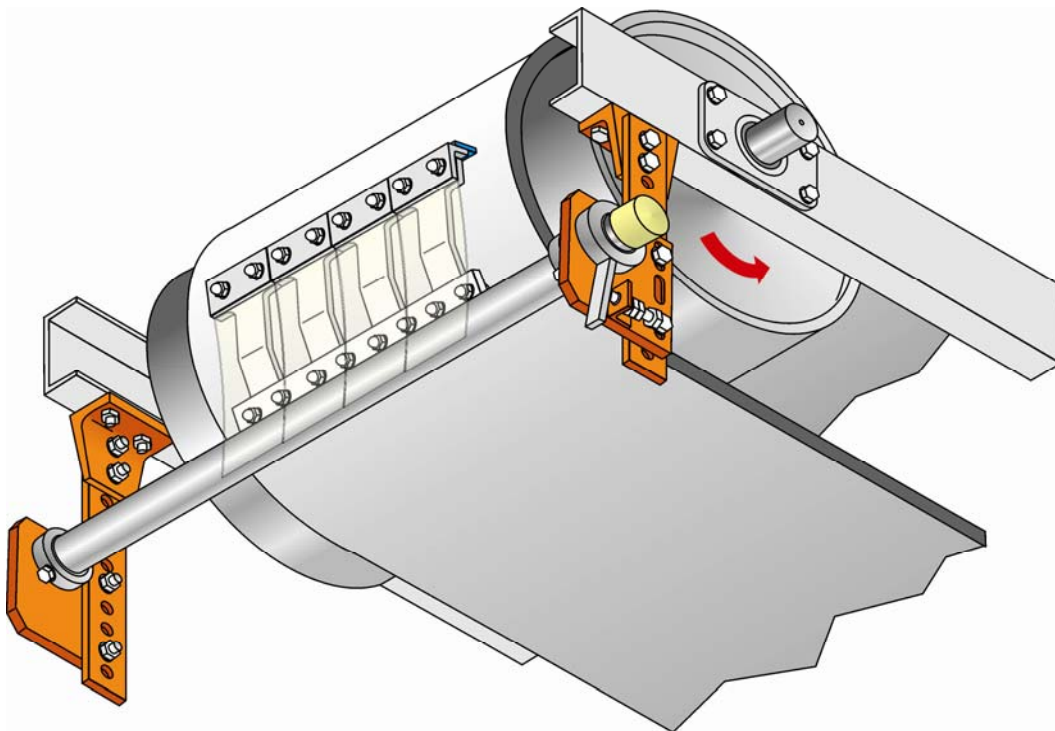
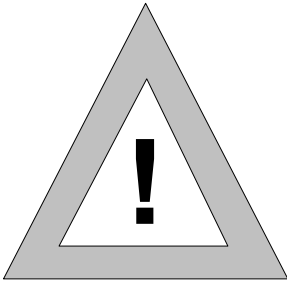


Technical Documentation
VIBREX® Head cleaner Type VXK 100
with spindle tensioner



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

1. Safety instructions

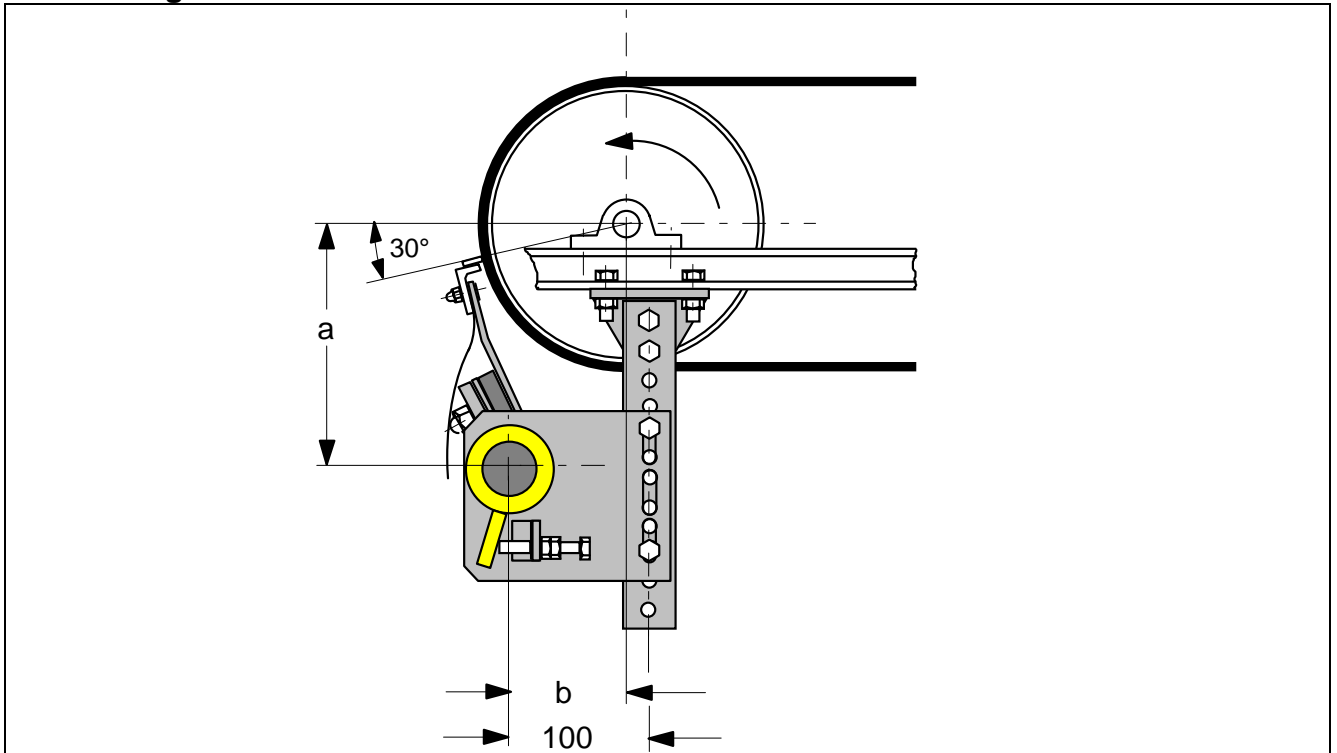


Working at running conveyor belt is dangerous.

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



- 1) Take measure a and b from the schedule in drawing no. 2.03.3.2638- to determine the centre of the axle in accordance with the drum diameter.
- 2) 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 (drawing no. 2.03.3.2638-).
- 3) 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.
- 4) Tighten by screws bearing plate (pos. 4) with axle bearing to the top at the hole pin.
- 5) Push a positioning ring (pos. 2) and an axle bearing bush (pos. 3, collar inside) onto each end of the axle (pos. 6 or when drum diameter is 600 mm or more pos. 7).
- 6) Push second bearing plate onto axle and screw at hole pin.
- 7) Adjust axle with cleaning elements (pos. 9) centrally at the drum and press axle bearing bush and positioning rings on the axle to the outside against the bearing plates and tighten screws of the positioning rings and counter.
- 8) Push (Pos. 5) tensioning lever on one axle end (preferably opposite to the belt drive side). For belt widths over 1200 mm tensioning levers are mounted on both sides. Turn axle until all scraper blades are tightly touching the drum. Position tensioning lever and fix it.
- 9) Turn positioning screws in (at belt width > 1200 mm on both sides), tension cleaner and tighten. We recommend max. 1 total screw turn after complete belt contact of all elements (corresponds to about 30-40 N per cleaning element).

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.	Denomination	B.w.A	Material	Dim.	Art.-No.	
	Tensioner head cleaner consisting of :					
4	Bearing plates 2 pcs.	< 1200	steel zincd	160 x 180		027106
2	Positioning rings 2 pcs.		steel zincd			
5	Tensioning lever 1 pc.		steel zincd			
	as above but 2 pcs. tensioning lever pos. 5	≥ 1200	steel zincd	160 x 180		027107
6/7	Web Axle for				VXK 100 K	VXK 100 L
		400	steel coated	L = 800	027280	027300
		500		L = 1000	027281	027301
		650		L = 1200	027282	027302
		800		L = 1400	027283	027303
		1000		L = 1600	027284	027304
		1200		L = 1800	027285	027305
		1400		L = 2200	027286	027306
		1600		L = 2400	027287	027307
		1800		L = 2600	027288	027308
		2000		L = 3000	027289	027309
8	Spring arm VXK 100 K incl. screwing		stainless steel	B = 100		027050
			steel zincd	M12 x 25		
10	Angle scraper blade		hard metal on steel zincd	3 x10 x 100		028470

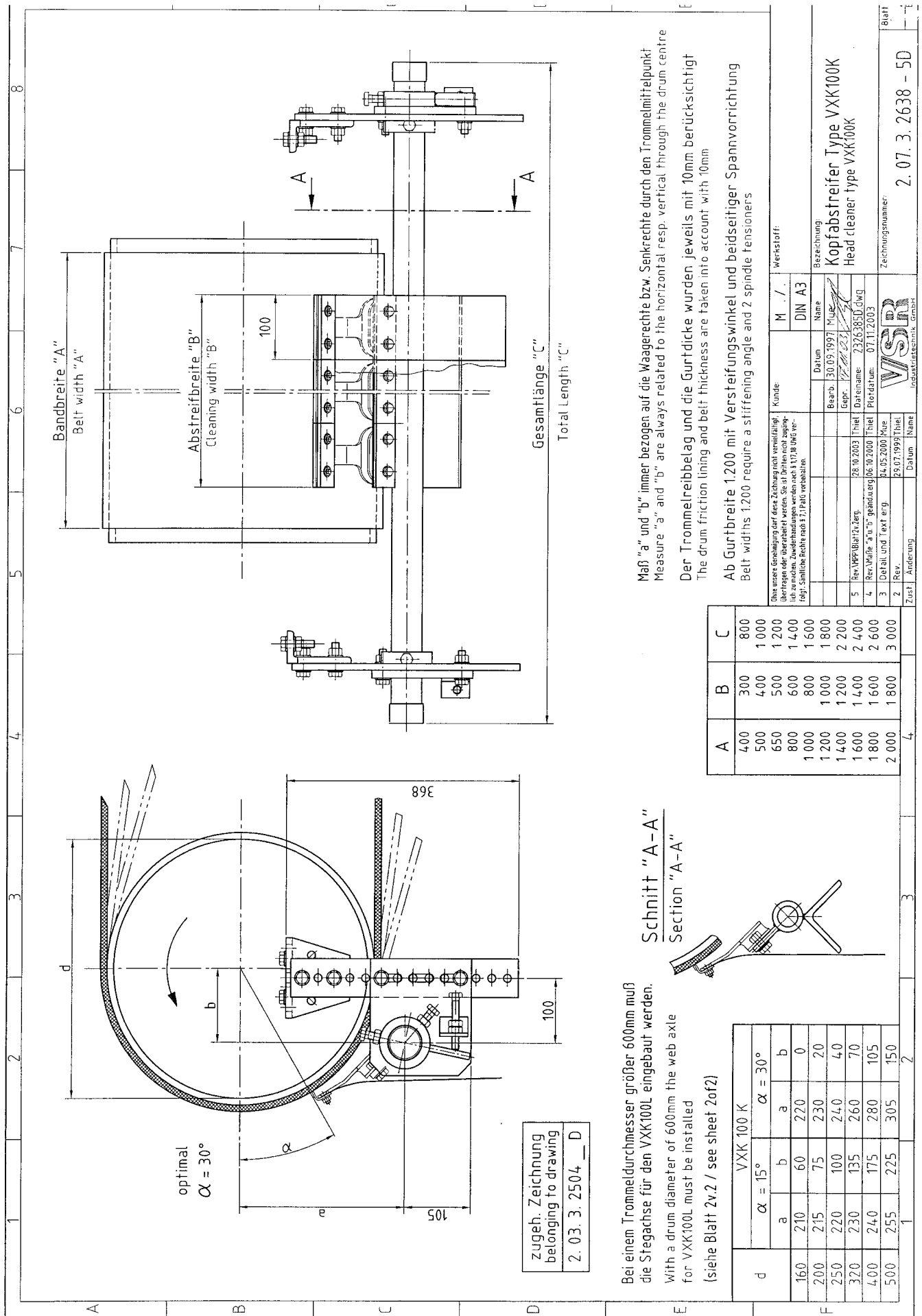
5. Drawings

This documentation includes drawing nos:

2.03.3.2638-
2.04.4.2451-
2.04.4.2446-
2.04.4.2447-
2.04.4.2494-
2.04.4.2495-
2.03.3.2504-
2.01.4.2527-



Technical modifications reserved

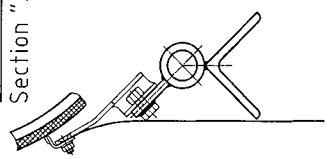


zugeh. Zeichnung
belonging to drawing
2. 03. 3. 2504 _ D

Bei einem Trommeldurchmesser größer 600mm muß die Stegachse für den VXX100L eingebaut werden.
With a drum diameter of 600mm the web axle for VXX100L must be installed (siehe Blatt 2v.2 / see sheet 2of2)

d	VXX 100 K			
	$\alpha = 15^\circ$	$\alpha = 30^\circ$	a	b
160	210	60	220	0
200	215	75	230	20
250	220	100	240	40
320	230	135	260	70
400	240	175	280	105
500	255	225	305	150

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



Maß "a" und "b" immer bezogen auf die Waagrechte bzw. Senkrechte durch den Trommelmitelpunkt
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 Verstärkungswinkel und beidseitiger Spannvorrichtung
Belt widths 1.200 require a stiffening angle and 2 spindle tensioners

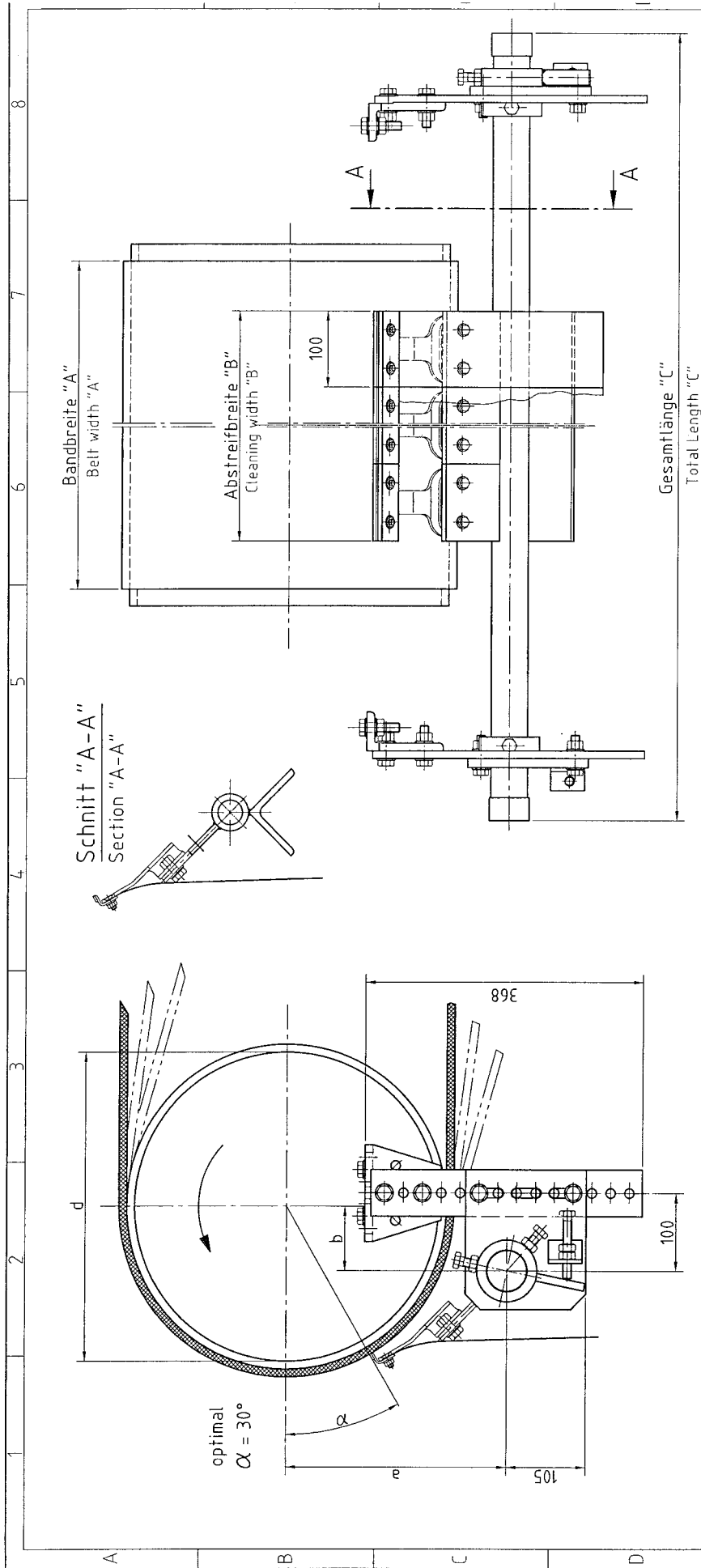
A	B	C
400	300	800
500	400	1 000
650	500	1 200
800	600	1 400
1 000	800	1 600
1 200	1 000	1 800
1 400	1 200	2 200
1 600	1 400	2 400
1 800	1 600	2 600
2 000	1 800	3 000

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

Kunde	M	Werkstoff
Beauftragter: 30.09.1997 Muc	DIN A3	
Gepr. 12.11.2003 Muc	Name	Bezeichnung:
28.10.2003 Thiel	Datum	Kopfabstreifer Type VXX100K
Rev. VXX100L2.dwg	Rev. VXX100L2.dwg	Head cleaner type VXX100K
Rev. Maße "a" u. "b" geändert 06.10.2000 Thiel	Darfenname: 2326385D.dwg	
3 Detail und Text erg.	Plotdatum: 07.11.2003	
2 Rev.	04.05.2000 Muc	
Zust. / Änderung	29.07.1999 Thiel	
	Datum	Name



Zeichnungsnummer: 2. 07. 3. 2638 - 5D
Blatt



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

zugeh. Zeichnung
belonging to drawing
2.03.3.2504 __ D

d	VXX 100 L			
	$\alpha = 15^\circ$		$\alpha = 30^\circ$	
	a	b	a	b
160	250	35	250	-30
200	255	55	260	-15
250	260	80	275	10
320	270	115	290	40
400	280	150	310	75
500	290	200	335	120
630	310	265	370	175
800	330	345	410	250
1000	355	440	460	335
1200	380	540	510	420

Bei einem Trommeldurchmesser unter 600mm kann die Stegachse für VXX100K eingebaut werden. Less than a drum diameter of 600mm the web axle for VXX100K can be installed (siehe Blatt 1v.2 / see sheet 1of2)

Maß "a" und "b" immer bezogen auf die Waagrechte bzw. Senkrechte durch den Trommelmitelpunkt
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 1200 mit Versteifungswinkel und beidseitiger Spannvorrichtung
Belt widths 1200 require a stiffening angle and 2 spindle tensioners

A	B	C
400	300	800
500	400	1000
650	500	1200
800	600	1400
1000	800	1600
1200	1000	1800
1400	1200	2200
1600	1400	2400
1800	1600	2600
2000	1800	3000

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder übertragen werden. Sie ist für den internen Gebrauch zu beachten. Zweckänderungen werden nach § 17/B lit. g verweigert. Spätere Rechte nach § 7; PatF. vorbehalten.

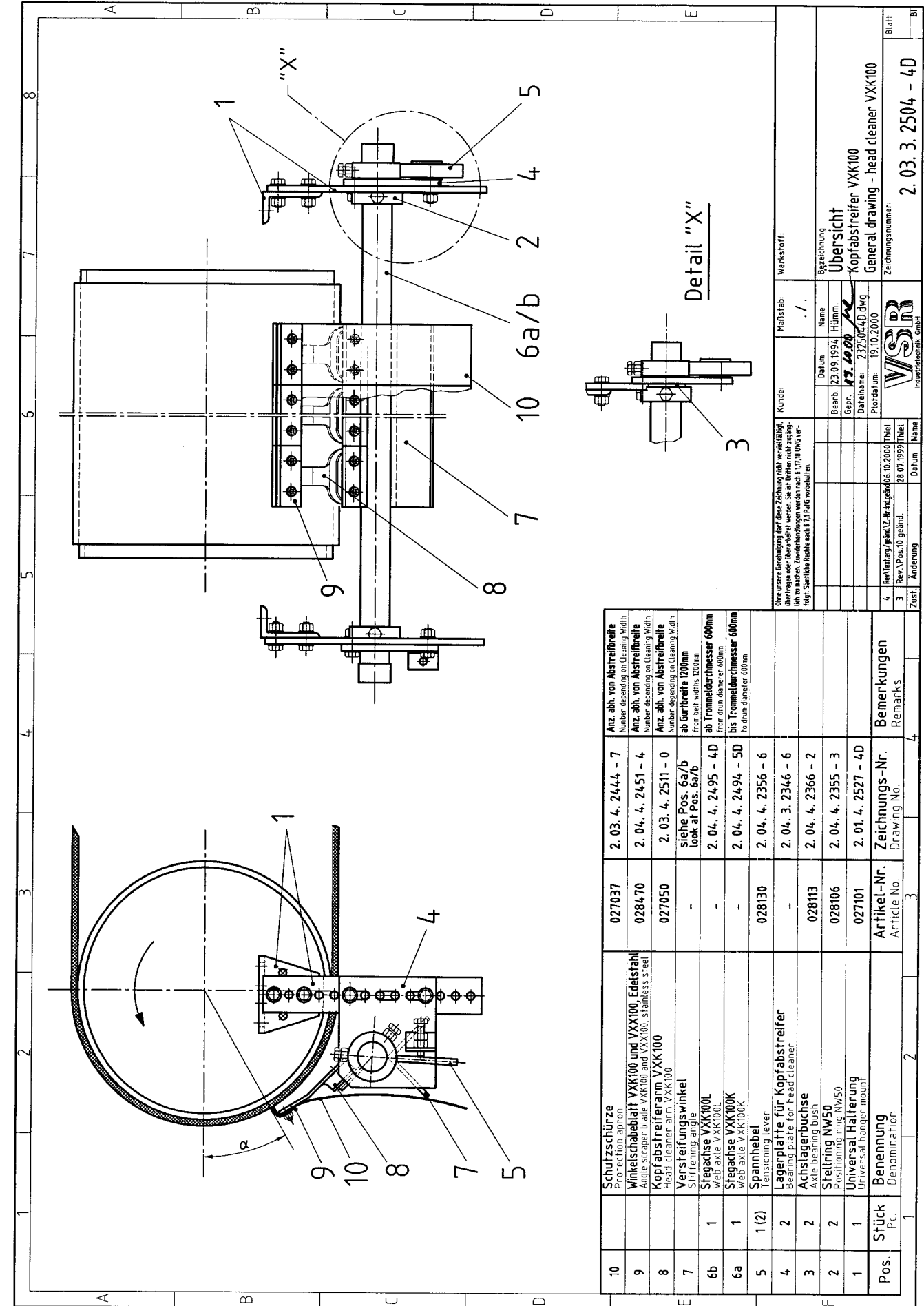
Kunde:	M. / .	Werkstoff:
Bezeichnung:	DIN A3	
Bezeichnung:	Kopfabstreifer Typ VXX100L Head cleaner type VXX100L	
Bearb.:	30.09.1997	Name:
Gepr.:		
Darfenamer:	23763951J.d.w.j.	
Thiel:	28.10.2003	Thiel:
Thiel:	06.10.2000	Thiel:
Thiel:	04.05.2000	Thiel:
Thiel:	29.07.1999	Thiel:
Thiel:		Thiel:

Zusf. Änderung

Datum

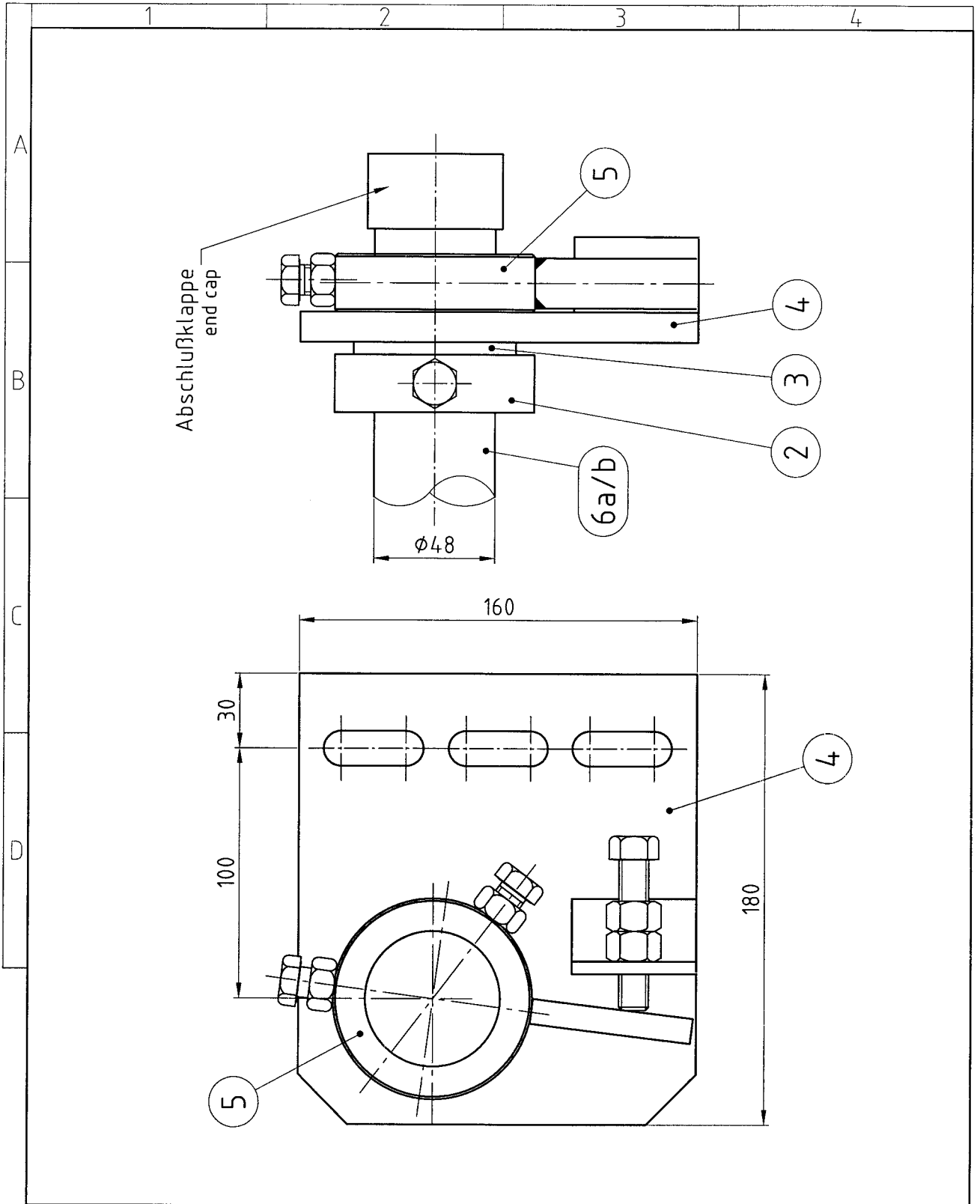
Rev.


2.07.3.2638 - 5D

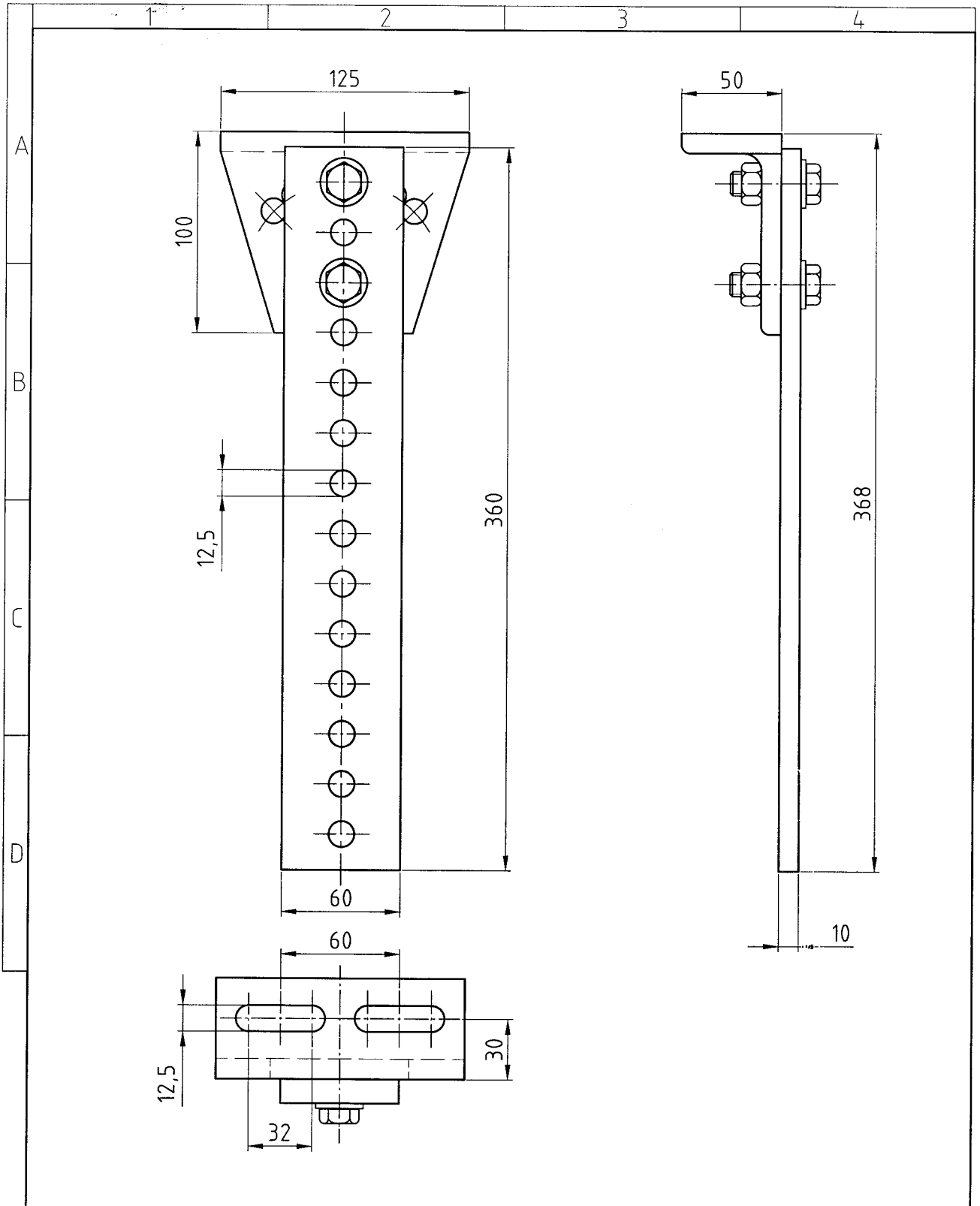


Pos.	Stück Pc.	Benennung Denomination	Artikel-Nr. Article No.	Zeichnungs-Nr. Drawing No.	Bemerkungen Remarks
10		Schutzschürze Protection apron	027037	2. 03. 4. 2444 - 7	Anz. abh. von Abstreifbreite Number depending on cleaning width
9		Winkelschablott VXX100 und VXX100, Edelstahl Angle strap blade VXX100 and VXX100, stainless steel	028470	2. 04. 4. 2451 - 4	Anz. abh. von Abstreifbreite Number depending on cleaning width
8		Kopfabstreiferarm VXX100 Head cleaner arm VXX100	027050	2. 03. 4. 2511 - 0	Anz. abh. von Abstreifbreite Number depending on cleaning width
7		Verstärkungswinkel Stiffening angle	-	siehe Pos. 6a/b look at Pos. 6a/b	ab Gerhbreite 120mm from belt width 120mm
6b	1	Stegachse VXX100L Web axle VXX100L	-	2. 04. 4. 2495 - 4D	ab Trommeldurchmesser 600mm from drum diameter 600mm
6a	1	Stegachse VXX100K Web axle VXX100K	-	2. 04. 4. 2494 - 5D	bis Trommeldurchmesser 600mm to drum diameter 600mm
5	1(2)	Spannhebel Tensioning lever	028130	2. 04. 4. 2356 - 6	
4	2	Lagerplatte für Kopfabstreifer Bearing plate for head cleaner	-	2. 04. 3. 2346 - 6	
3	2	Achslagerbuchse Axle bearing bush	028113	2. 04. 4. 2366 - 2	
2	2	Stellring NW50 Positioning ring NW50	028106	2. 04. 4. 2355 - 3	
1	1	Universal Halterung Universal hanger mount	027101	2. 01. 4. 2527 - 4D	
Pos.	Stück Pc.	Benennung Denomination	Artikel-Nr. Article No.	Zeichnungs-Nr. Drawing No.	Bemerkungen Remarks
	1		3	2	4

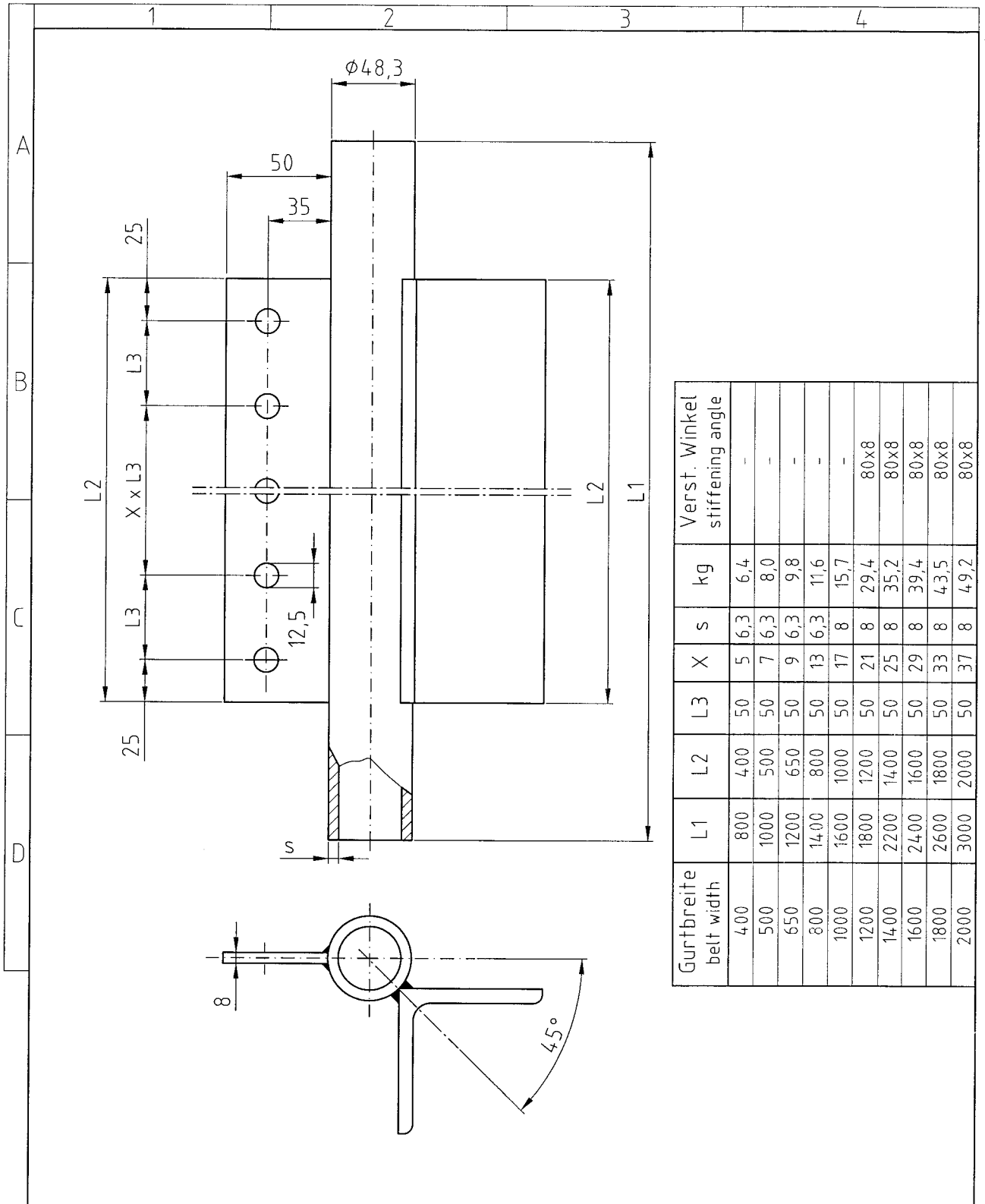
Kunde:		Maßstab:		Werkstoff:	
		/ .			
Dateiname: 2329064D.dwg		Dateiname: 2329064D.dwg		Dateiname: 2329064D.dwg	
Plotdatum: 19.10.2000		Plotdatum: 19.10.2000		Plotdatum: 19.10.2000	
Bearb. 23.09.1994, Hümm.		Name		Name	
Gepr. VZ 1000 K		Hümm.		Hümm.	
Berechnung: Übersicht		Berechnung: Übersicht		Berechnung: Übersicht	
Kopfabstreifer VXX100		Kopfabstreifer VXX100		Kopfabstreifer VXX100	
General drawing - head cleaner VXX100		General drawing - head cleaner VXX100		General drawing - head cleaner VXX100	
Zeichnungsnummer:		Zeichnungsnummer:		Zeichnungsnummer:	
2. 03. 3. 2504 - 4D		2. 03. 3. 2504 - 4D		2. 03. 3. 2504 - 4D	
Blatt		Blatt		Blatt	
1		1		1	



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:	Maßstab: 1 : 2	Werkstoff:
			Datum	Name	Bezeichnung: Spindelspannvorrichtung für Kopfabstreifer Spindle tensioner for head cleaner
			Bearb. 17.08.1993	Hümmerich	
			Gepr. <i>M.D. 00</i>	<i>Me</i>	
			Dateiname: 2424463D.dwg		
			Plotdatum: 10.10.2000		Zeichnungsnummer: 2. 04. 4. 2446 - 3D
3	Pos.-Nr. erg.	06.10.2000	Thiel		Blatt
2	Rev.	28.07.1999	Thiel		Bt
Zust.	Anderung	Datum	Name		



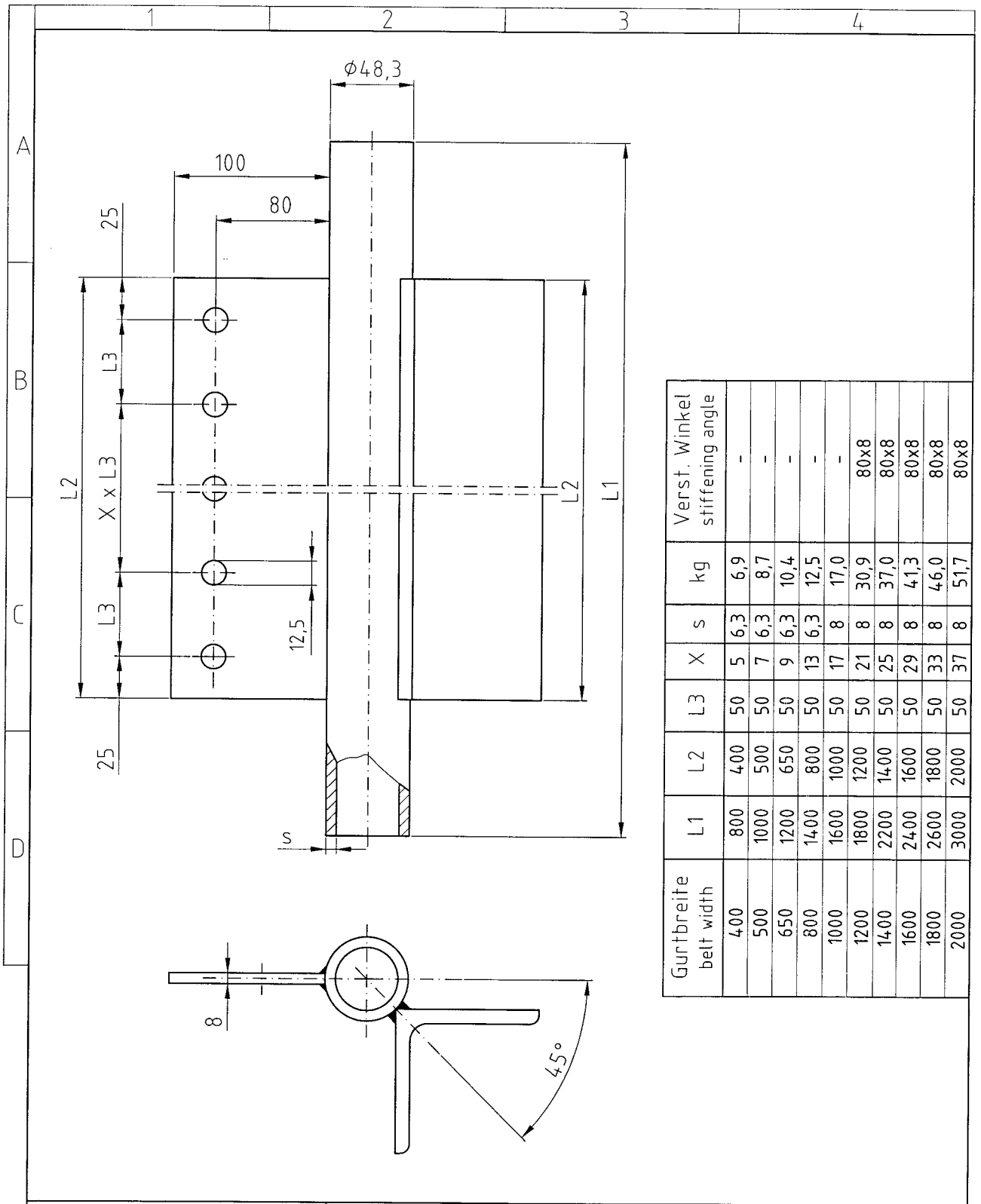
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:	Maßstab: 1 : 2.5	Werkstoff: S235JR / WNr.: 1.0037 (DIN EN 10027-1/2) (St37-2 nach DIN 17100), verzinkt
				Datum	Name	Bezeichnung: Universal-Halterung Universal hanger mount
				Bearb. 05.12.1994	Hümmerich	
				Gepr. <i>M. 10.00</i>	<i>M</i>	
				Dateiname: 2425274D.dwg	Plotdatum: 06.10.2000	
4	"D" in Z.-Nr. erg.	06.10.2000	Thiel			Zeichnungsnummer: 2. 01. 4. 2527 - 4D
3	Rev.	21.06.1999	Thiel			
2	Rev.	09.02.1999	Thiel			
Zust.	Änderung	Datum	Name	VSR Industrietechnik GmbH		Blatt BT



Gurtbreite belt width	L1	L2	L3	X	s	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	50	5	6,3	6,4	-
500	1000	500	50	7	6,3	8,0	-
650	1200	650	50	9	6,3	9,8	-
800	1400	800	50	13	6,3	11,6	-
1000	1600	1000	50	17	8	15,7	-
1200	1800	1200	50	21	8	29,4	80x8
1400	2200	1400	50	25	8	35,2	80x8
1600	2400	1600	50	29	8	39,4	80x8
1800	2600	1800	50	33	8	43,5	80x8
2000	3000	2000	50	37	8	49,2	80x8

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 137,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:		Maßstab: ./.		Werkstoff: S235JR / WNr.: 1.0037 (DIN EN 10027-1/2) (St37-2 nach DIN 17100)	
				Datum		Name		Bezeichnung:	
6				03.04.2001		Thiel		Bearb. 20.09.1995 Hümmerich	
5				09.10.2000		Thiel		Gepr.	
4				27.07.1999		Thiel		Dateiname: 2424946D.dwg	
3				09.10.1997		Mue		Plotdatum: 03.04.2001	
2				17.01.1997		Hü.		Zeilungsnummer: 2. 04. 4. 2494 - 6D	
1				16.09.1995		Hü.			
Zust. Änderung				Datum		Name		Blatt BT	





Gurtbreite belt width	L1	L2	L3	X	s	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	50	5	6,3	6,9	-
500	1000	500	50	7	6,3	8,7	-
650	1200	650	50	9	6,3	10,4	-
800	1400	800	50	13	6,3	12,5	-
1000	1600	1000	50	17	8	17,0	-
1200	1800	1200	50	21	8	30,9	80x8
1400	2200	1400	50	25	8	37,0	80x8
1600	2400	1600	50	29	8	41,3	80x8
1800	2600	1800	50	33	8	46,0	80x8
2000	3000	2000	50	37	8	51,7	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: _____ Maßstab: . / .

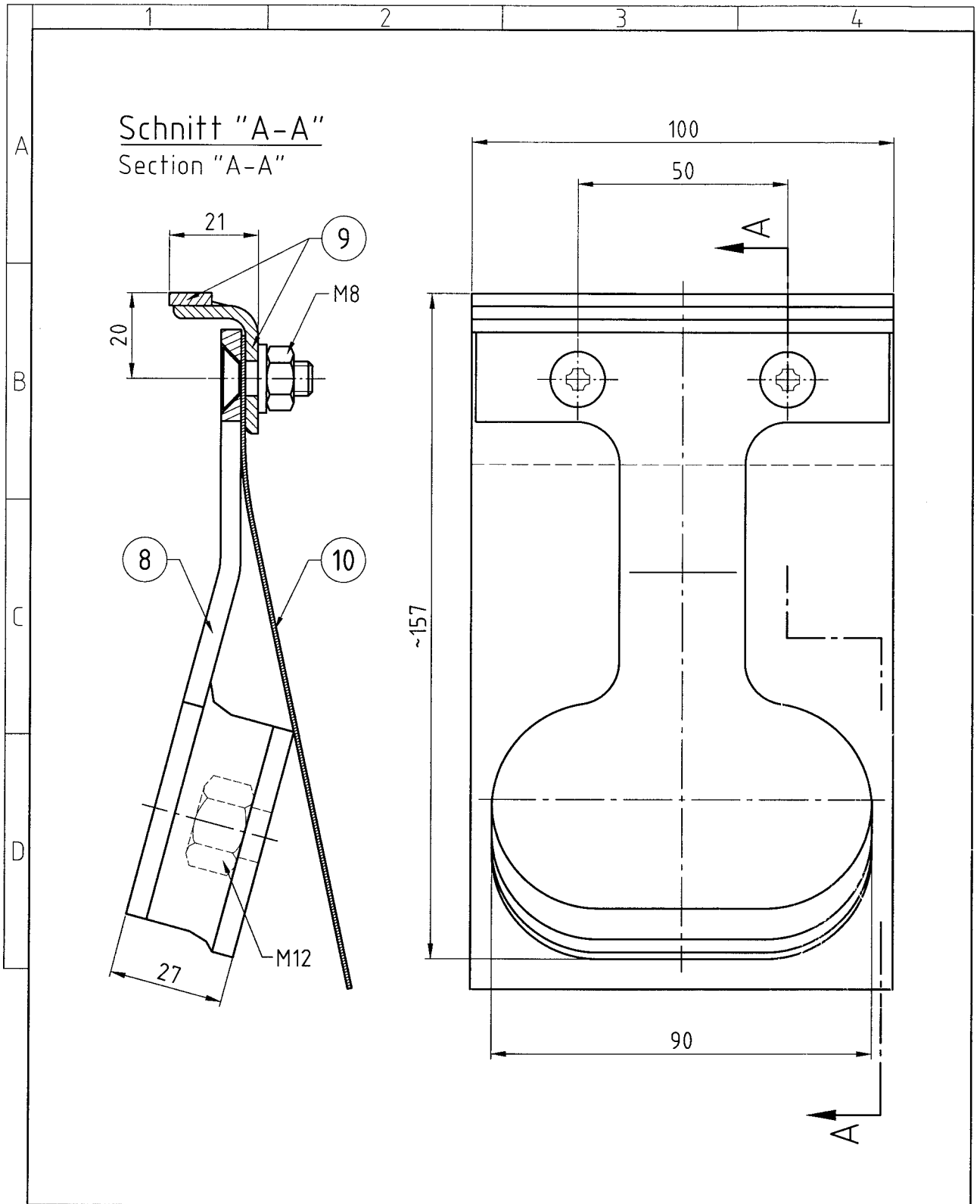
Werkstoff: S235JR / WNr.: 1.0037 (DIN EN 10027-1/2) (St37-2 nach DIN 17100)

Zust.	Änderung	Datum	Name
5	Titel geändert: "VXX 100L" entf.	03.04.2001	Thiel
4	Gewicht geändert "s" geändert 6,3 war 6	09.10.2000	Thiel
3	Rev. \s=6 war 8 \ 80x8 war 50x5	23.06.1999	Thiel
2	Tab. geändert.	17.01.1997	Hü.
1	VA, Tab. erg.	13.09.1996	Hü.

Datum: 22.06.1994 Name: Hümmerich
 Gepr.: _____
 Dateiname: 2424955D.dwg
 Plotdatum: 03.04.2001

Bezeichnung: **Stegachse**
 für Kopfabstreifer VXX100L
 Web axle for head cleaner VXX100L
 Zeichnungsnummer: 2. 04. 4. 2495 - 5D
 Blatt: B1





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:	Maßstab:	Werkstoff:	
			Datum	Name	Bezeichnung:		
			Bearb. 17.08.1993	Hümmerich	Kopfabstreifer Element VXX100		
			Gepr. 11.10.00	<i>[Signature]</i>	Head cleaning element VXX100		
			Dateiname: 2424476Dwg				
			Plotdatum: 06.10.2000				
6	Winkelschabeblatt geändert.	06.10.2000	Thiel	VSR Industrietechnik GmbH	Zeichnungsnummer:		Blatt
5	Rev.	27.07.1999	Thiel		2. 04. 4. 2447 - 6D		Bl
Zust.	Änderung	Datum	Name				