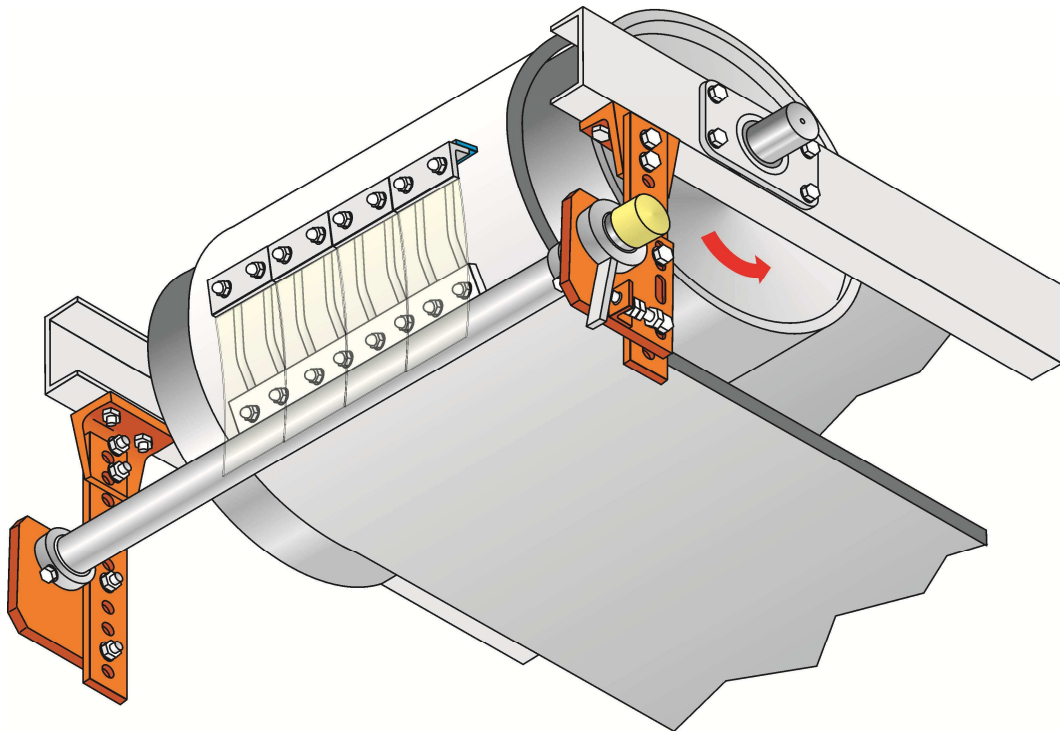


Technical Documentation
VIBREX® Head cleaner Type VXX 100
with vertical spindle tensioner



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

1. Safety instructions



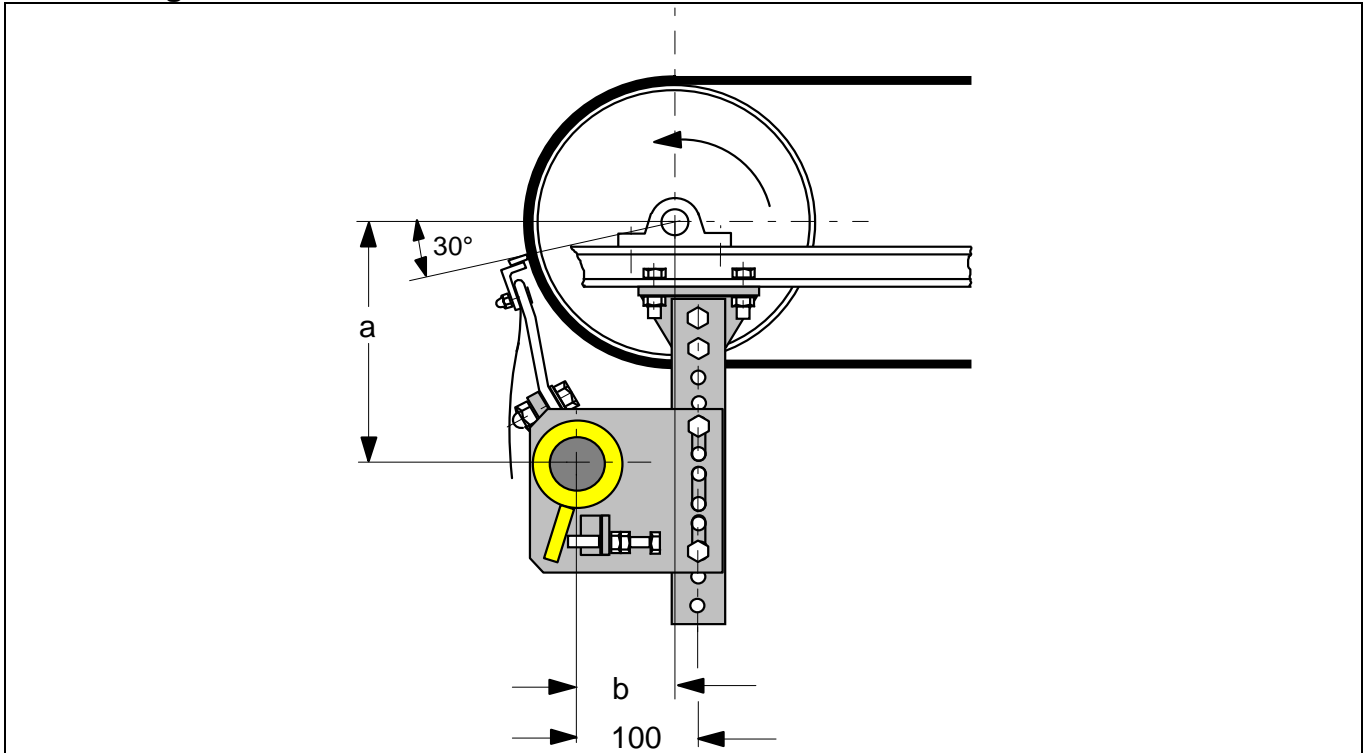
Working at running conveyor belt is dangerous.

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



- Take measure -a- and -b- from the schedule in drawing no. 2.03.3.2535- to determine the centre of the axle in accordance with the drum diameter.
- 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. 2.03.3.2536).
- 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.
- Tighten by screws bearing plate (pos. 4) with axle bearing to the top at the hole bar.
- Push a positioning ring (pos. 2) and an axle bearing bush (pos. 3, collar inside) onto each end of the axle (pos. 6).
- Push second bearing plate on axle and screw at hole bar.
- Adjust axle with cleaning elements (pos. 8 or when drum diameter is more than 600 mm 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.
- Push (Pos. 5.) tensioning lever on 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.
- Turn positioning screws in (at belt width > 1200 mm on both sides), tension cleaner and counter. 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 the general experience with highly used machine elements, the following maintenance cycles should be observed and, if necessary, adapted to the operational demands:

- a) Weekly inspection
- b) Monthly operation and tensioning, respectively adjusting
- c) Quarter to half year inspections of the expiring wear deadlines and if necessary, as a precaution, exchange the worn out scraper blades.



Due to manufacturing techniques, the spring arms have different tensioning levels in the fastening area. Therefore, when mounting, exchanging, or retrofiting, exact alignment of the single or multiple spring arms is possible only after they have been fastened onto the axle. Make sure that the mounted angle scraper blades are aligned parallel and linear on the conveyor belt before the tensioning of the entire cleaner to the belt. If necessary, use a lever.

4. Spare and Wear Parts

Pos.	Denomination	Bbr. A	Material	Dim.	Art.-No.
	Tensioner head cleaner cons. 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	Web Axle	400	steel coated	L = 800	027280
		500		L = 1000	027281
		650		L = 1200	027282
		800		L = 1400	027283
		1000		L = 1600	027284
		1200		L = 1800	027285
		1400		L = 2200	027286
		1600		L = 2400	027287
		1800		L = 2600	027288
2000	L = 3000	027289			
8	Spring arm VXX 100 K	< 1200	stainless steel	B = 100	027052
	incl. screwing		steel zincd	M12 x 25	
9	Spring arm VXX 100 L	≥ 1200	stainless steel	B = 100	027053
	incl. screwing		steel zincd	M12 x 25	
10	Angle scraper blade		hard metal on steel, zincd	3 x 10 x 100	028473

5. Drawings

This documentation includes drawing nos:

2.04.4.2386-
 2.04.4.2446-
 2.04.4.2494-
 2.01.4.2527-
 2.03.3.2535-
 2.03.3.2536-
 2.04.4.2530-
 2.04.4.2541-



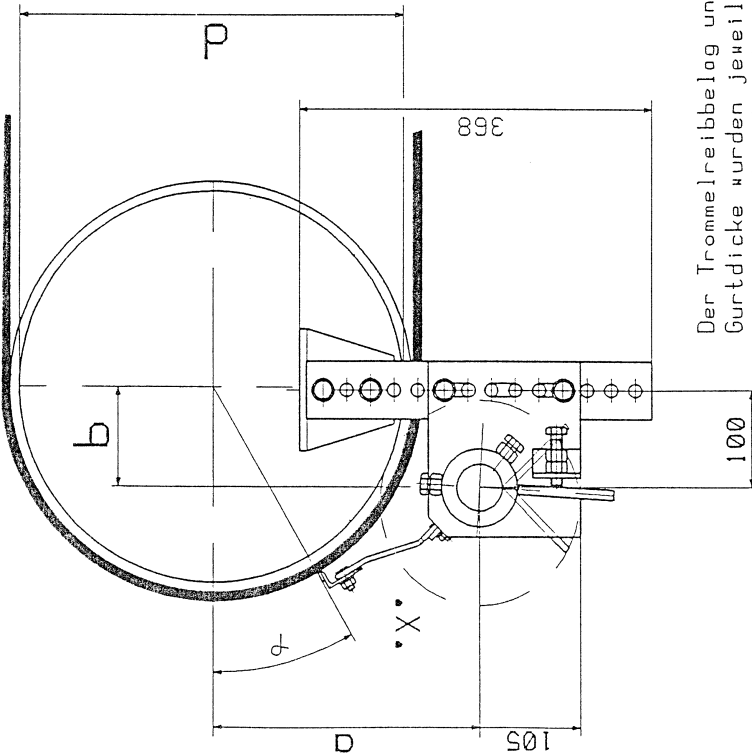
VSR Industrietechnik GmbH
 Am Alten Schacht 6
 D- 47198 Duisburg
 Tel. +49 (0) 20 66 / 99 66-30
 Fax +49 (0) 20 66 / 99 66-62

Internet: www.vsr-industrietechnik.de

E-mail: info@vsr-industrietechnik.de

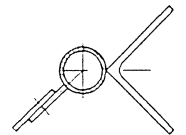
Technical modifications reserved

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



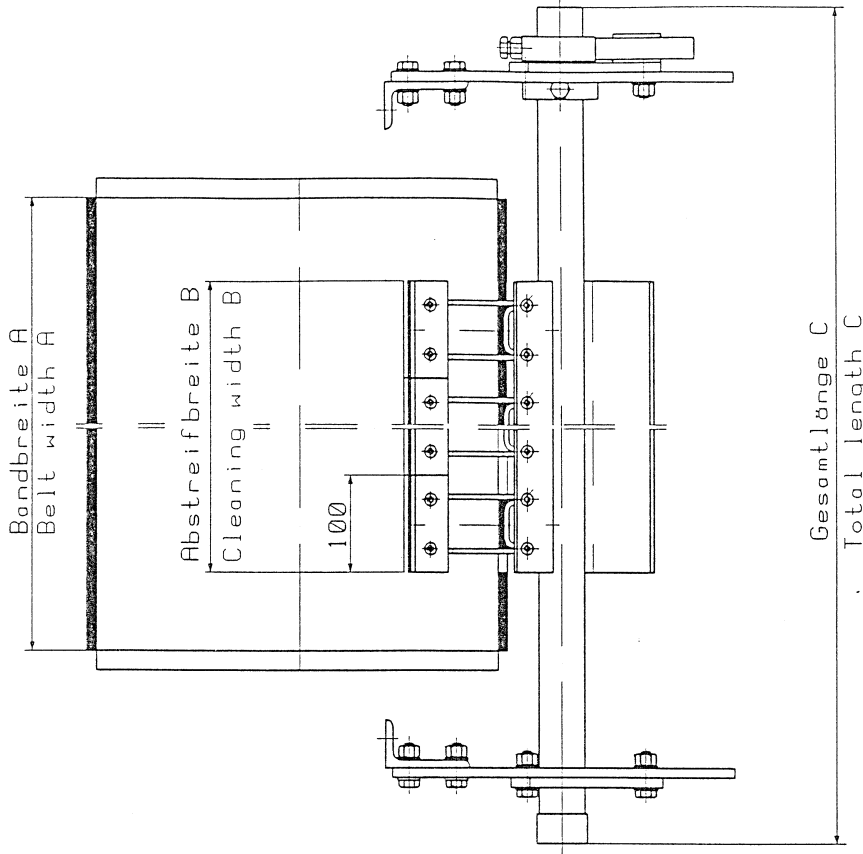
Der Trommelreibbelag und die Gurtstärke wurden jeweils mit 10 mm berücksichtigt.
The drum friction lining and belt thickness are taken into account with 10 mm

Einzelheit "X"
Detail "X"



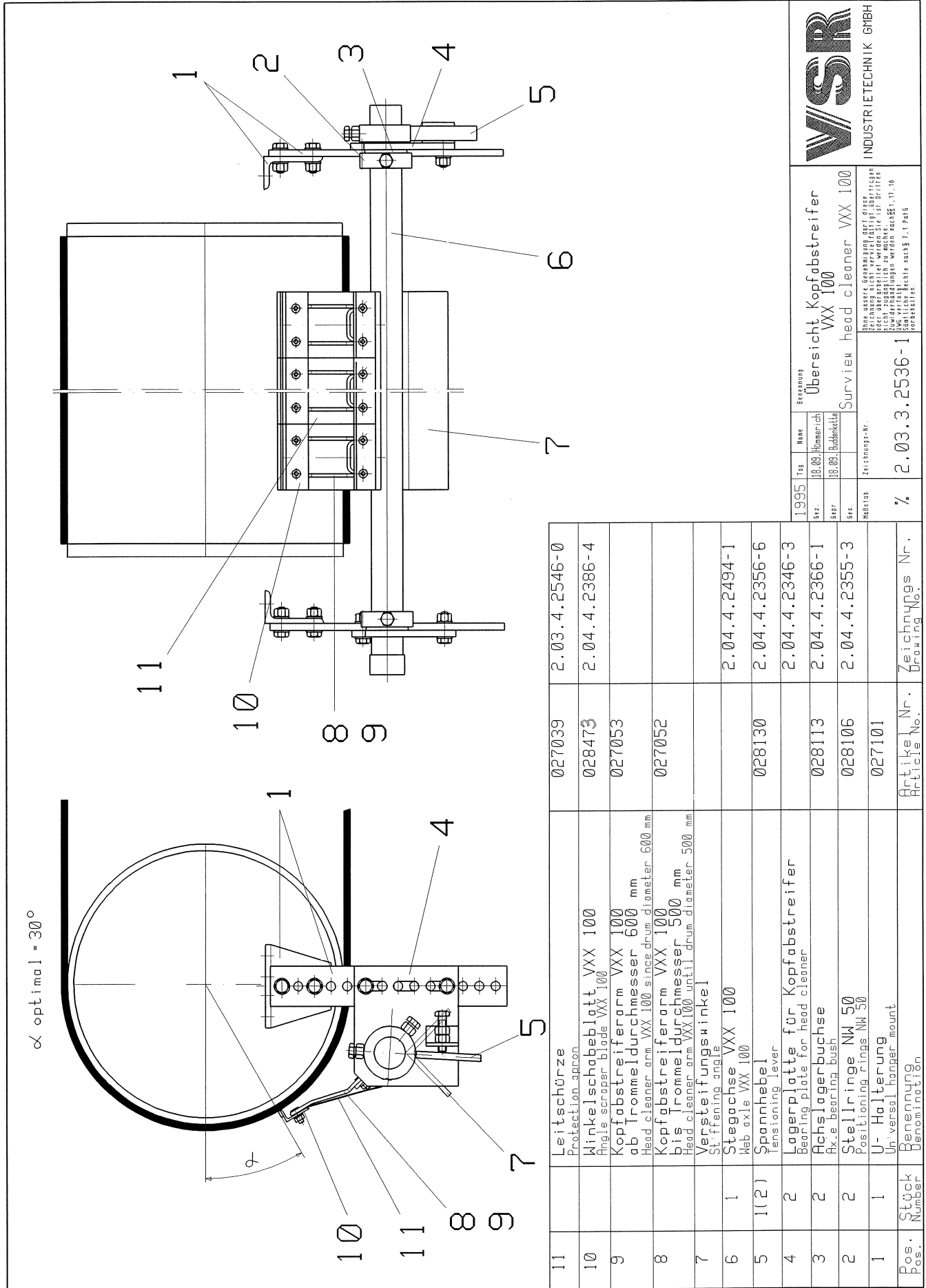
d	$\alpha = 30^\circ$	
	a ④	b ③
160	221	5
210	231	23
250	243	44
320	261	75
400	281	109
500	306	153
630	377	186
800	420	260
1000	470	345
1200	520	433

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



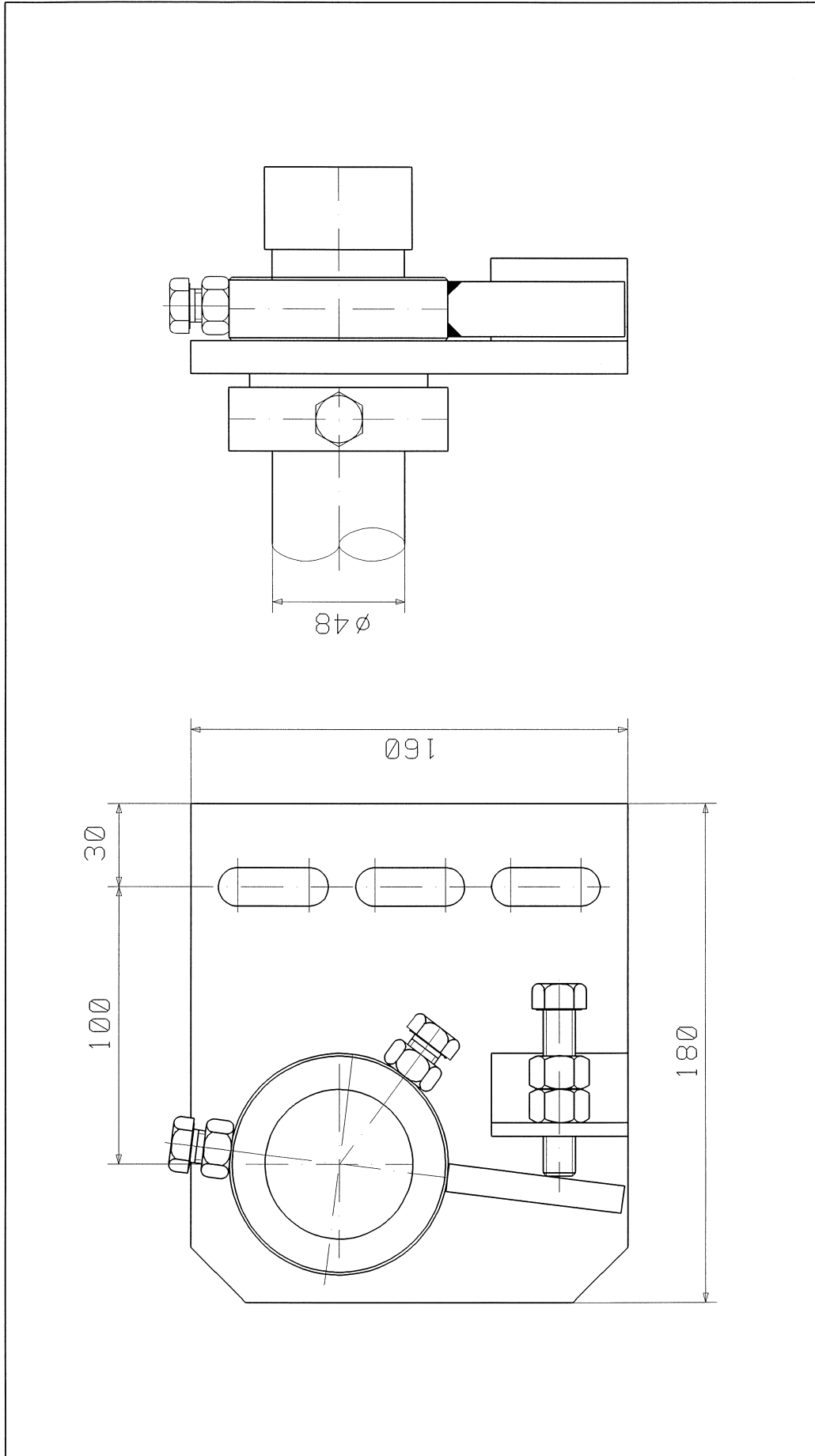
Ab Gurtbreite 1200 mit Versteifungswinkel 1 und Spannvorrichtung beidseitig
Belt width 1200 require an stiffening angle and 2 tensioning levers

Proportionen	Blatt	Blatt
1	100	100
2	100	100
3	100	100
4	100	100
5	100	100
6	100	100
7	100	100
8	100	100
9	100	100
10	100	100
11	100	100
12	100	100
13	100	100
14	100	100
15	100	100
16	100	100
17	100	100
18	100	100
19	100	100
20	100	100
21	100	100
22	100	100
23	100	100
24	100	100
25	100	100
26	100	100
27	100	100
28	100	100
29	100	100
30	100	100
31	100	100
32	100	100
33	100	100
34	100	100
35	100	100
36	100	100
37	100	100
38	100	100
39	100	100
40	100	100
41	100	100
42	100	100
43	100	100
44	100	100
45	100	100
46	100	100
47	100	100
48	100	100
49	100	100
50	100	100
51	100	100
52	100	100
53	100	100
54	100	100
55	100	100
56	100	100
57	100	100
58	100	100
59	100	100
60	100	100
61	100	100
62	100	100
63	100	100
64	100	100
65	100	100
66	100	100
67	100	100
68	100	100
69	100	100
70	100	100
71	100	100
72	100	100
73	100	100
74	100	100
75	100	100
76	100	100
77	100	100
78	100	100
79	100	100
80	100	100
81	100	100
82	100	100
83	100	100
84	100	100
85	100	100
86	100	100
87	100	100
88	100	100
89	100	100
90	100	100
91	100	100
92	100	100
93	100	100
94	100	100
95	100	100
96	100	100
97	100	100
98	100	100
99	100	100
100	100	100



1995 Tag 10.09.1995
 Mark Nummer 18.09.18.09
 Bes. 18.09.18.09
 Bes. 18.09.18.09
 Zeichnungs-Nr. 2.03.4.2546-0
 % 2.03.3.2536-1
 Bezeichnung Übersichts Kopfabstreifer VXX 100
 Surviviek head cleaner VXX 100
 Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch weitergegeben werden. Die Haftung für die Richtigkeit dieser Zeichnung liegt ausschließlich bei uns.

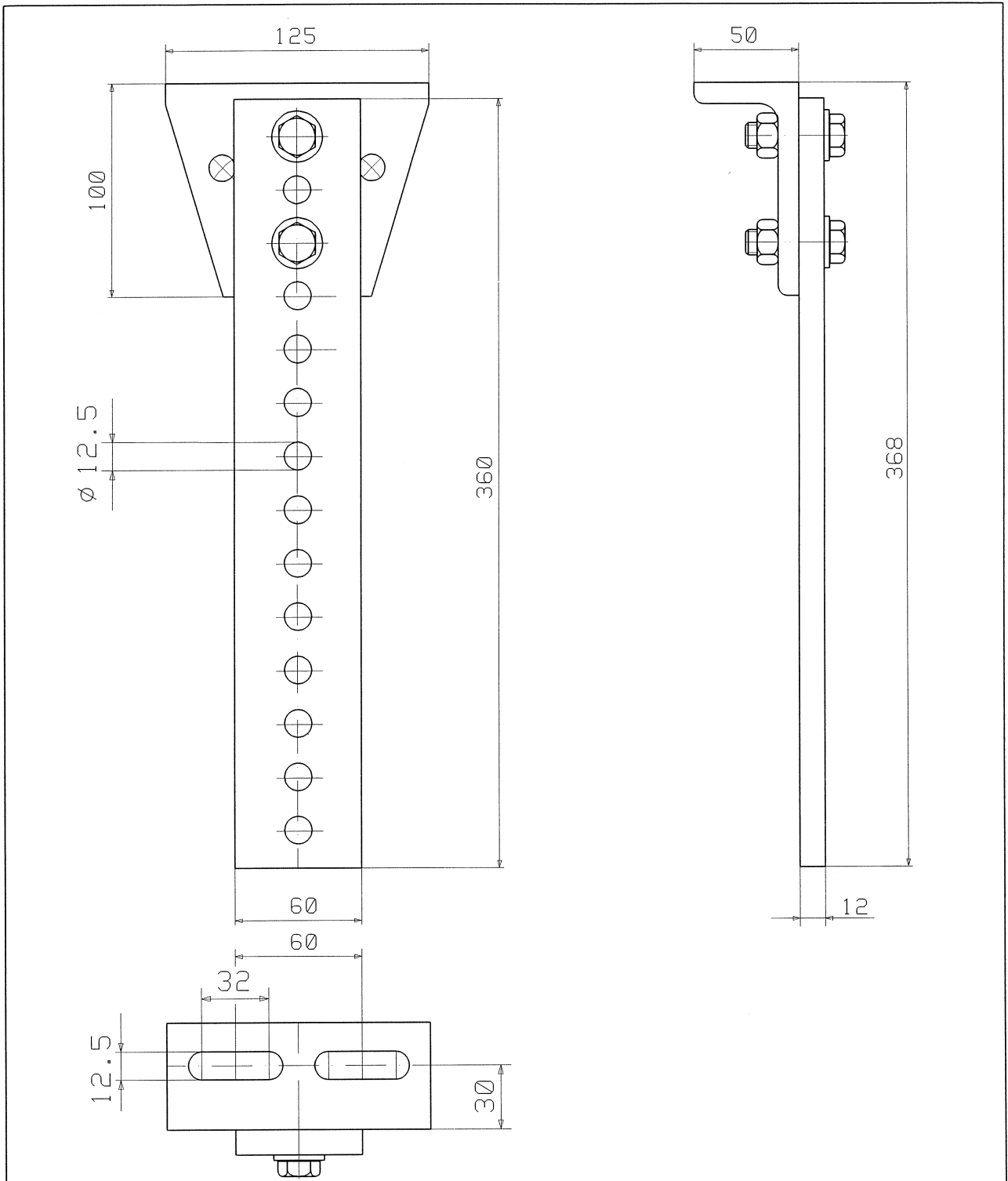
Pos. / Stück Number	Artikel Nr. / Article No.	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.
11	027039	2.03.4.2546-0
10	028473	2.04.4.2386-4
9	027053	
8	027052	
7		
6	028130	2.04.4.2494-1 2.04.4.2356-6
5		2.04.4.2346-3
4	028113	2.04.4.2366-1
3	028106	2.04.4.2355-3
2	027101	
1		
Pos. / Stück Number	Artikel Nr. / Article No.	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.



1995	Tag	Name	Benennung	
Gez.	09.03.	Hümmerich	Spannvorrichtung für Kopfabstreifer	
Gepr.	09.03.	Diekena	Tensioner for head cleaner	
Ges.				
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		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. Alle Rechte vorbehalten.	
1:2	2.04.4.2446-1			

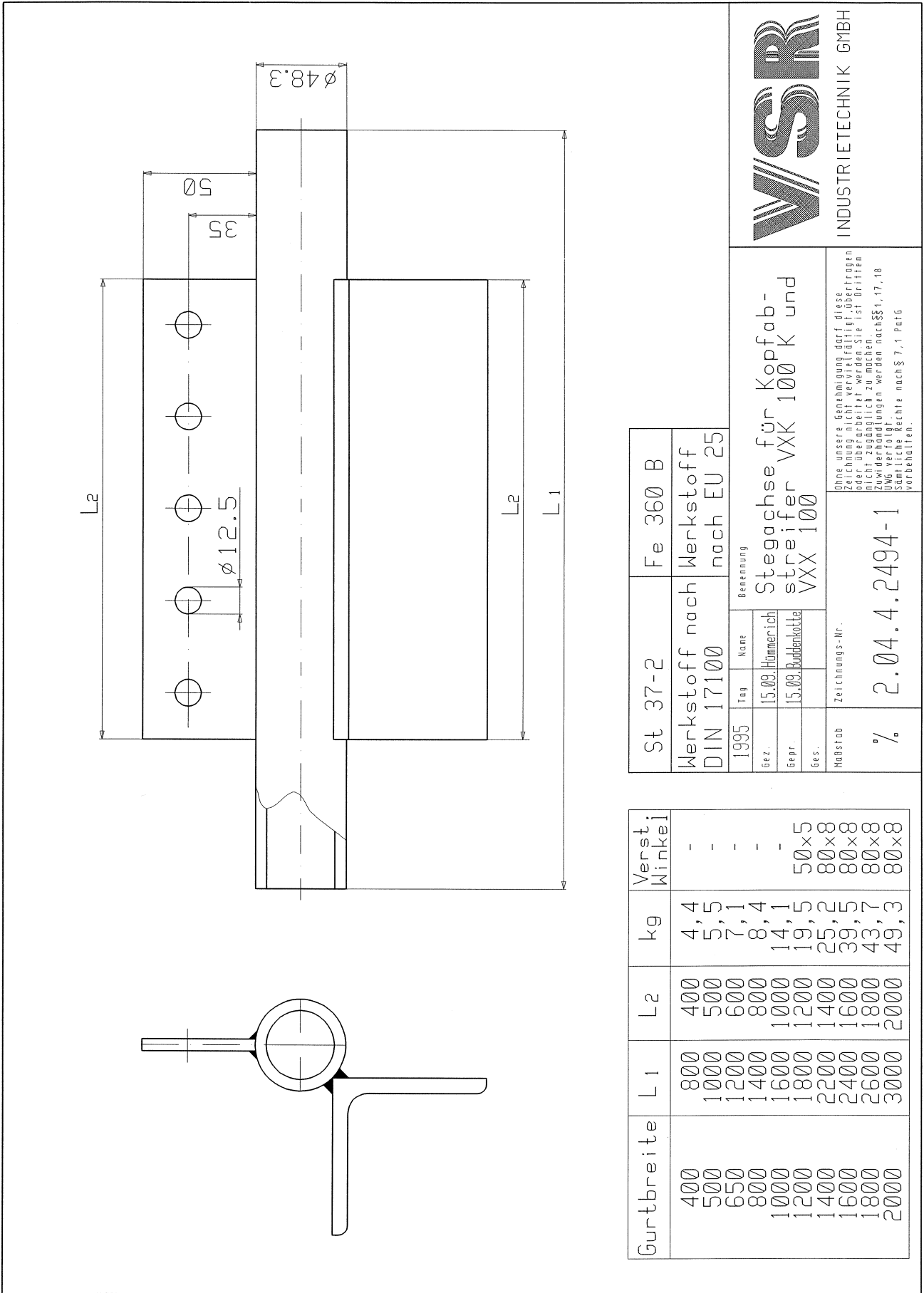


INDUSTRIE
VSR
 INDUSTRIE
 TECHNIK
 GMBH



1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	08.03.	Hümmerich	VIBREX
Gepr.	08.03.	Diekena	Universal - Halterung
Ges.			Universal hanger mount
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		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.
1:2.5	2.01.4.2527-0		

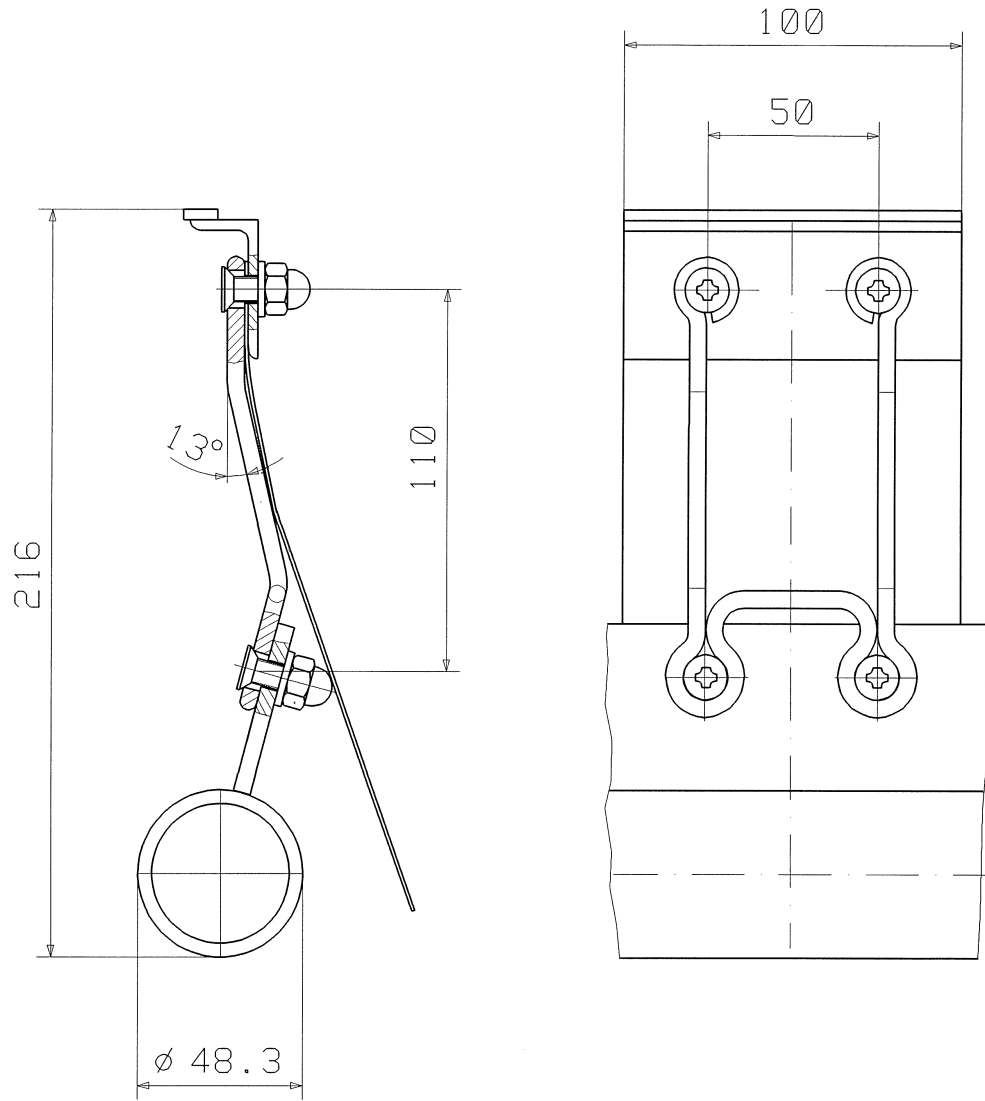
VSR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH



INDUSTRIE-TECHNIK GMBH

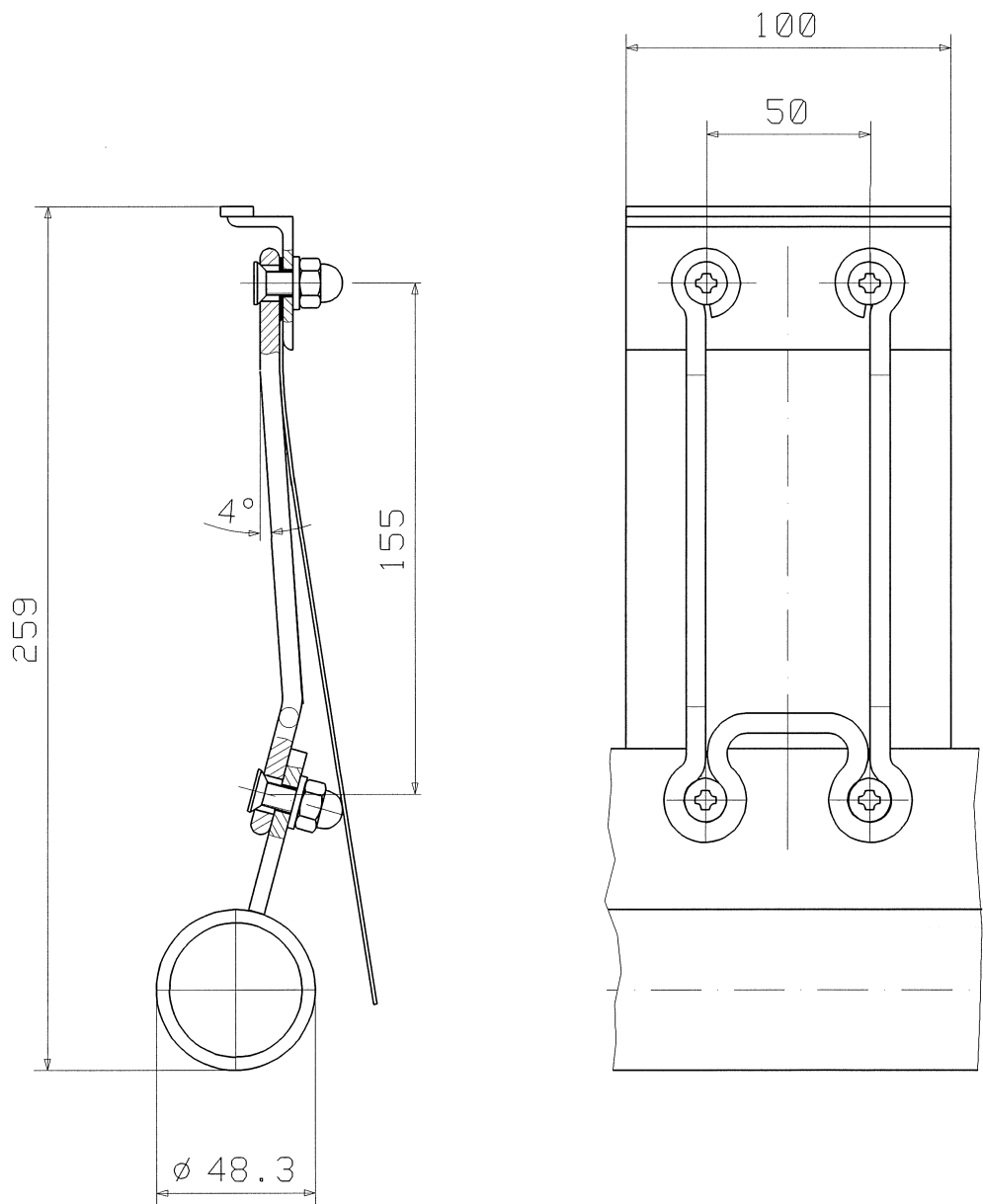
St 37-2	Fe 360 B
Werkstoff nach DIN 17100	Werkstoff nach EU 25
1995	Benennung
Gez. 15.09. Hammerich	Stegachse für Kopfabstreifer VXX 100
Gepr. 15.09. Burdenkotte	
GeS.	
Maßstab	Zeichnungs-Nr.
%	2.04.4.2494-1

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder weiterverarbeitet werden. Sie ist Driften nicht zugänglich zu machen. Nachdruck, Vervielfältigung, Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der VSR Industrietechnik GmbH. Alle Rechte vorbehalten.



1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	09.03.	Hümmerich	Federelement VXX 100 K Typ Fix Spring element VXX 100 K type Fix
Gepr.	09.03.	Diekena	
Ges.			
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		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.
1:2	2.04.4.2530-0		

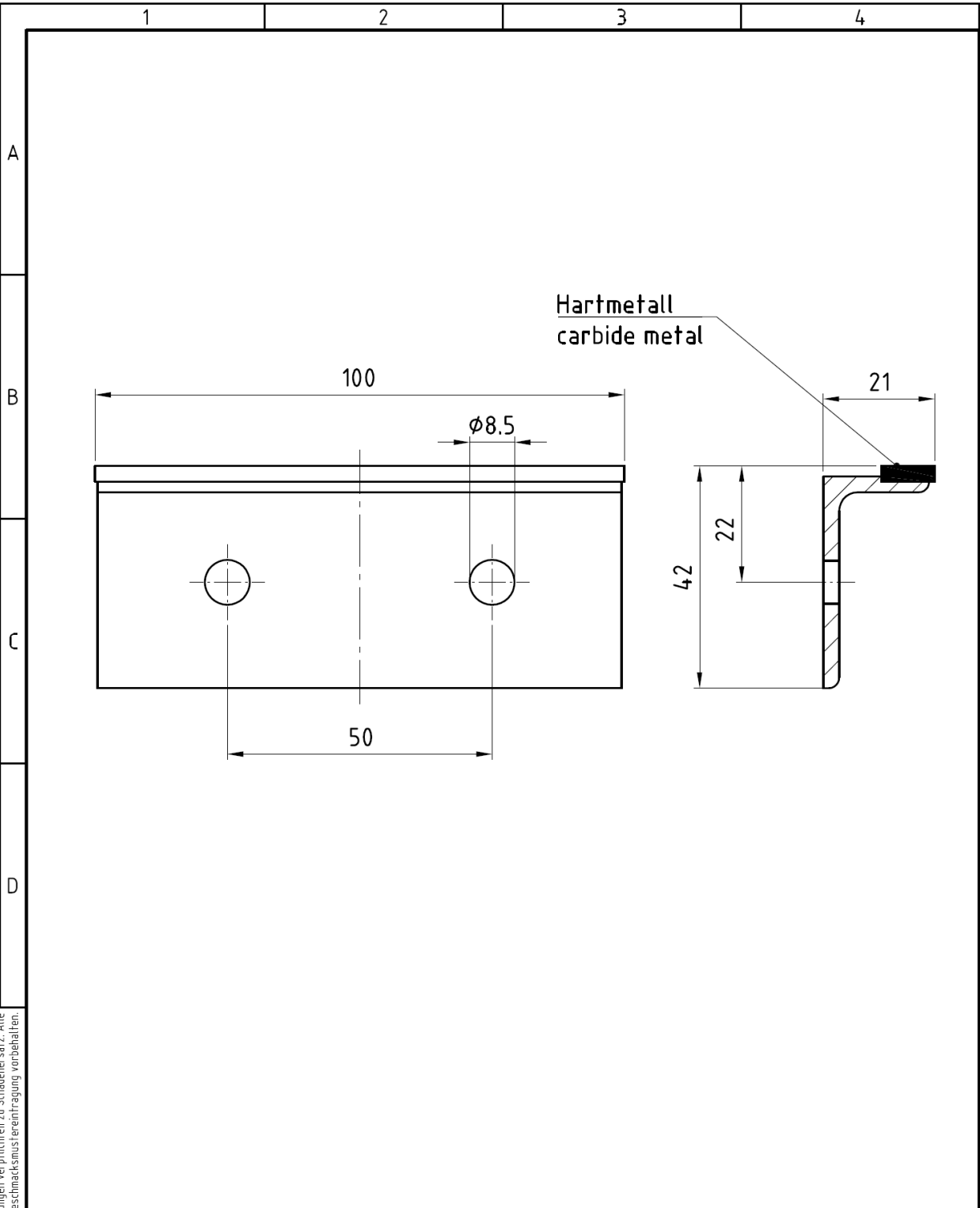
VSR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH





1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	09.03.	Hümmerich	Federelement VXX 100 L Typ Fix
Gepr.	09.03.	Diekena	Spring element VXX 100 L
Ges.			type Fix
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach SS 1, 17, 18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:2	2.04.4.2541-0		

VSR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH

D:\Daten\Driegert\2012\07_2012\22-2386-K.dwg Dienstag, 10. Juli 2012 08:52:53



Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmuster-ereintragung vorbehalten.

6	erstellt aus Z.-Nr.: 22-2386-F		Driegert	10.07.2012	Eilers	10.07.2012
Rev.	Beschreibung		Erstellt	Datum	Geprüft	Datum
Werkstoff S235JR verzinkt/ zined		Bearbeitungshinweise Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-m			 Kanten ISO 13715	
Verantwortl. Abt.	Technische Referenz	Dokumentenart		Dokumentenstatus	Format	Maßstab
Technik	Eilers	Maßblatt/ dimension sheet		Freigegeben	DIN A4	1:1
	Erstellt durch:	Titel, Zusätzlicher Titel		22-2386-K		
	Jaspers	Winkelschabeblatt/ Angle scraper blade				
	Genehmigt von:	VXX 100		Rev.	Ausgabedatum	Spr.
	Eilers	Art.-Nr./ Art.-No: 028473		6	11.02.2010	de/en
						Blatt 1/1

Schutzvermerk ISO 16016 beachten