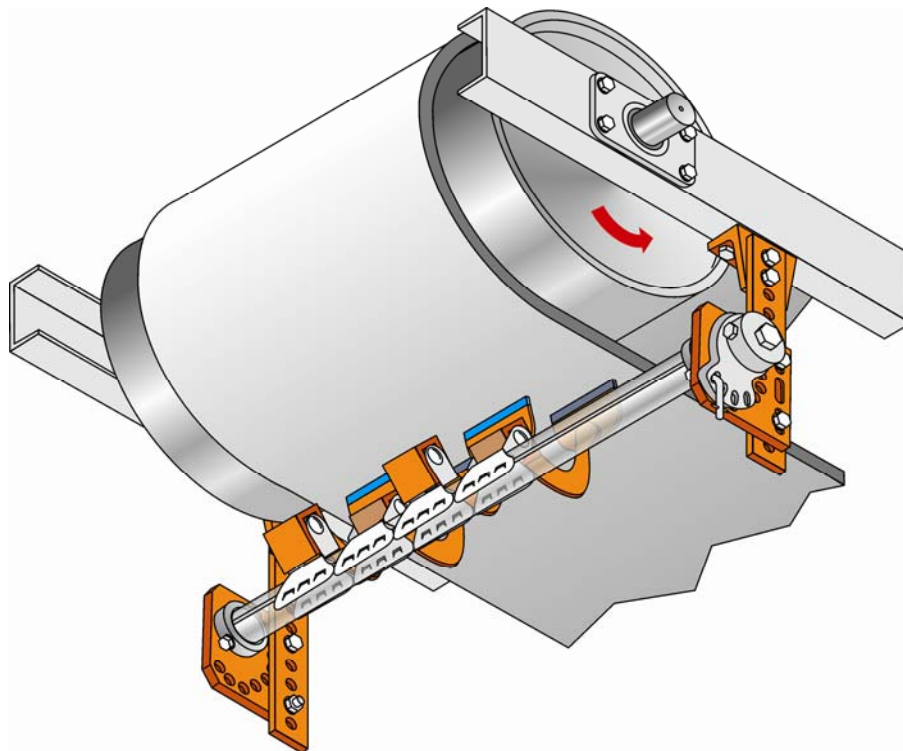


Technical Documentation

VIBREX® Main Cleaner Type CLIP 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**

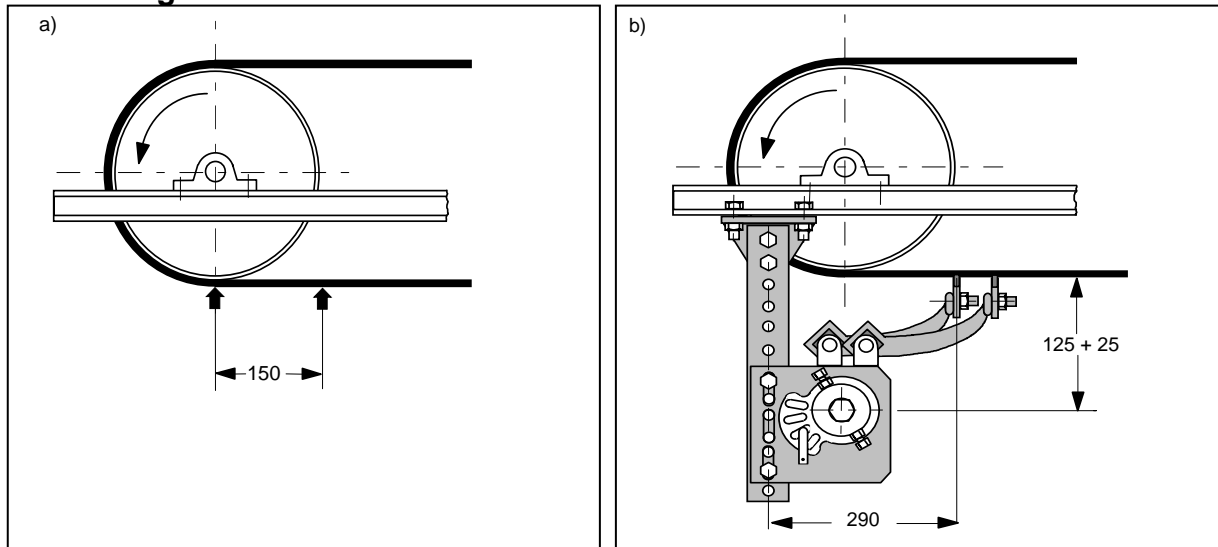
1. Safety instructions

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



Mounting of universal hanger mount.

- Mark the contact point of the scraper blades (optimally 150 mm behind the line where the belt runs off the head drum) on the transfer chute. Scraper blades may also press against the drum when there is not enough place available, but not when drum is crowned. Therefore use spring arms with 45° Shore.
- Mark the centre of the universal hanger mount 290 mm from the contact point of the scraper blades in direction to the discharge (on both sides). Fasten with screws or weld attaching angle. Mount hole bars.

Mount cleaner (general drawing 2.01.3.2523-).

- Fasten loosely by screws a bearing plate (pos.4) with the axle bearing to the top at the hole bar.
- Push the positioning ring (pos.2) and an axle bearing bush (pos.3, collar inside) onto one axle end and insert bearing plate.
- Push second axle bearing bush and bearing plate onto the other end of the axle and screw loosely at the hole bar. Press axle bearing bushes to the outside into the bearing plates.
- Push the hole circle tensioner (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 tensioner against the bearing plate and set positioning ring from behind against it and tighten.
- Adjust the horizontal axle centre to a 125 mm (+25 mm) distance to the lower belt edge. Tighten firmly the screws of the bearing plate. Insert safety pins (pos.6) into the hole circle tensioner.
- Clip spring arm with Clip clamps (pos.8) onto the profile axle centrally to the belt. The misalignment results from the staggered clamp position.
- Clip clip clamp catches (pos. 9) on both sides of the spring arms and tighten.
- Take the safety pin out of the hole circle tensioner. Put the tensioning wrench onto the outer hexagon of the hole circle tensioner and tension the cleaner. Turn the scraper blades by another hole after belt contact.
- 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.	Denomination	b.w. A.	Material	Dim.	Art.-No.
5	Hole circle tensioner cons. of: hole circle segment angle bolt tensioning wrench		aluminium steel, zincd steel, zincd		027110
7	profile axle	500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000	aluminium	L = 1000 L = 1200 L = 1400 L = 1600 L = 1800 L = 2200 L = 2400 L = 2600 L = 3000	027220 027221 027222 027223 027224 027225 027226 027227 027228
8	torsion spring arm 65° Shore with clip clamp and hard metal blade, complete				027012
(8)	torsion spring arm 65° Shore		cast, coated		028302
(8)	clip clamp		stainless steel		028329
(8)	hard metal scraper blade KC		hard metal		028400

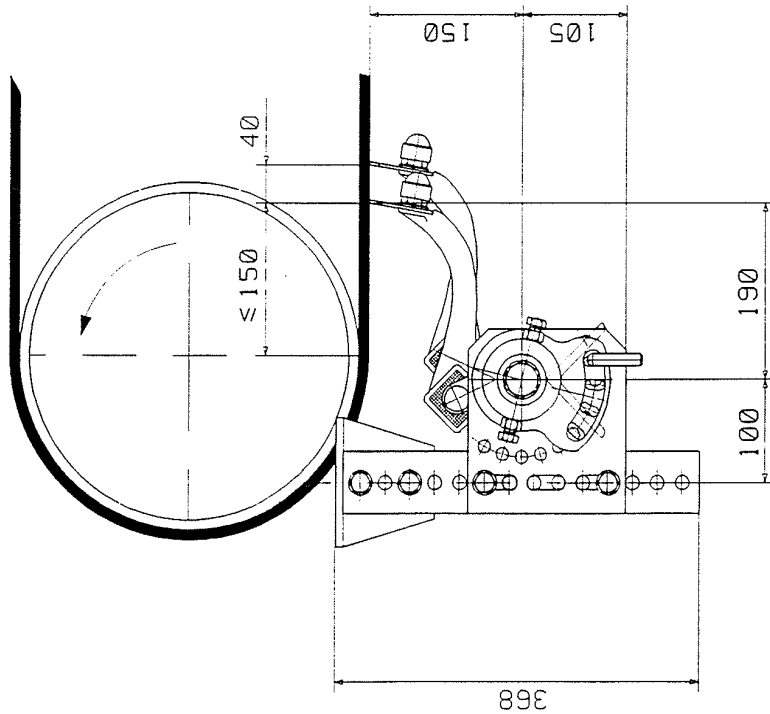
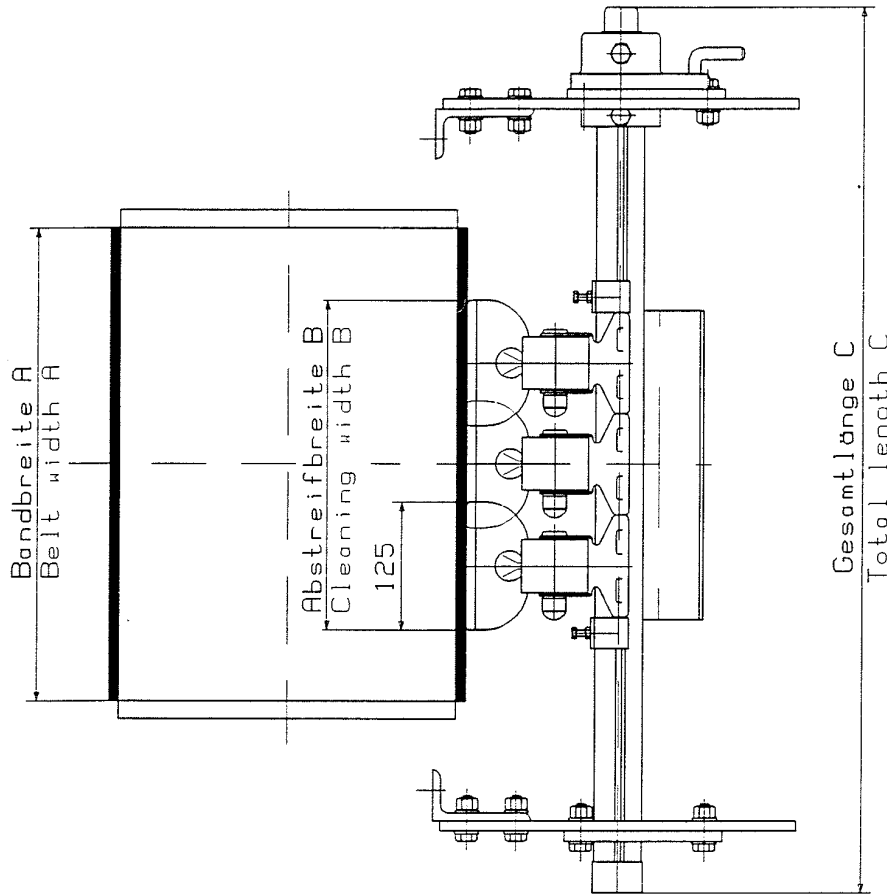
5. Drawings

This documentation includes drawing nos:

2.04.3.2091-
2.02.3.2254-
2.04.4.2472-
2.01.3.2523-
2.01.4.2527-
2.01.4.2528-
2.06.4.2532-



Technical modifications reserved



Ab Gurtbreite 1200 mit Versteifungswinkel und Spannvorrichtung beidseitig.
 Belt widths 1200 require on stiffening angle and 2 tensioning levers

A	B	C
400	325	830
500	425	1030
650	525	1230
800	625	1430
1000	825	1630
1200	1025	1860
1400	1225	2260
1600	1425	2460
1800	1625	2660
2000	1825	3060

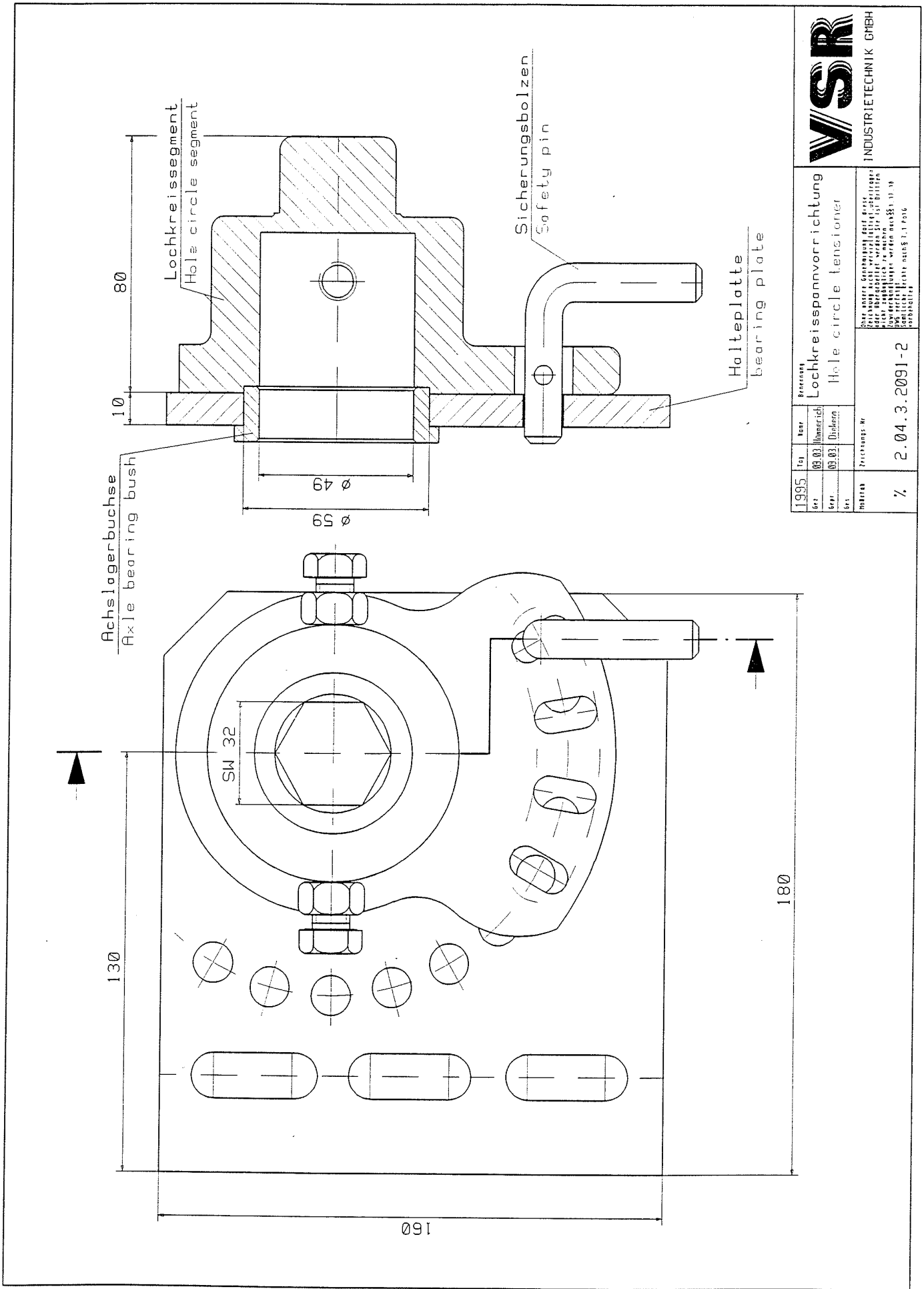
Der Trommelreibbelag und die Gurticke wurden jeweils mit 10 mm berücksichtigt

The drum friction lining and belt thickness are taken into account with 10 mm

1995	Typ	Modell	Zeichnungs-Nr.
Ger	24.10	Haupttrieb	2.02.3.2254-5
Ger	24.10	Hubhülle	
Ger			
Federarm- Hauptabstreifer Typ CLIP Spring arm main cleaner Type CLIP			
<small>Bitte nicht Gemischtlast auf diese Federarm- Hauptabstreifer anwenden. Bei Überlastung kann es zu Beschädigungen kommen. Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung. Bei Fragen wenden Sie sich an VSR Industrietechnik GmbH, Postfach 110, 42699 Solingen, Telefon +49 (0)212 655-1110, Telefax +49 (0)212 655-1110, E-Mail: info@vsr.de</small>			

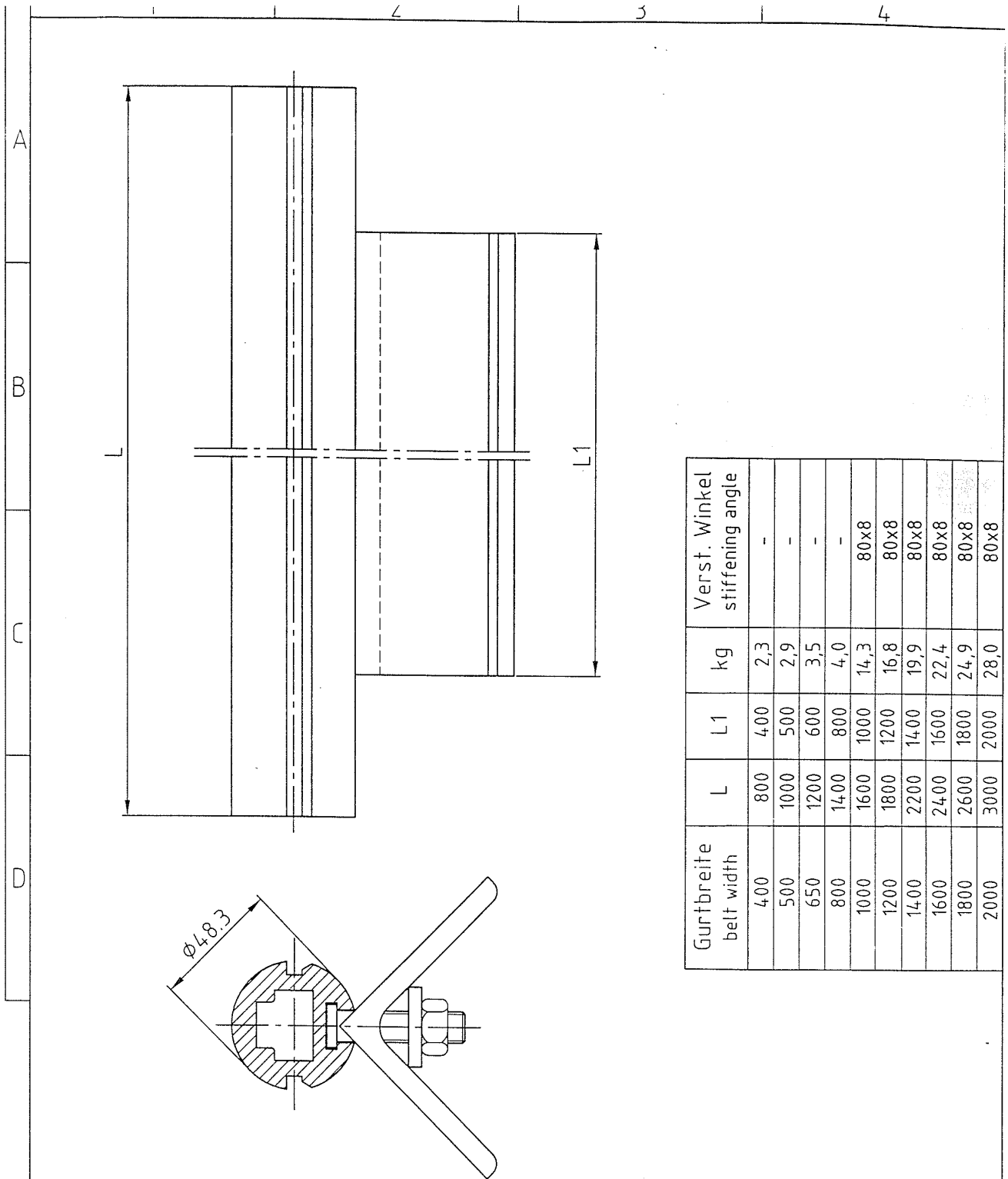


Fehler! Es ist nicht möglich, durch die Bearbeitung von Feldfunktionen Objekte zu erstellen.



1995		Teil		Bezeichnung	
03.03	03.03	03.03	03.03	Lochkreisspannvorrichtung	
03.03	03.03	03.03	03.03	Hole circle tensioner	
Material		Zeichnungs-Nr.			
%		2.04.3.2091-2			
<small>Alle Maße entnehmen Sie bitte Zeichnung nach vorliegender Zeichnung Maßstab 1:1 Alle Maße sind in mm angegeben Alle Maße sind auf 0,1 mm abgerundet Alle Maße sind auf 0,1 mm abgerundet Alle Maße sind auf 0,1 mm abgerundet</small>					
VSR INDUSTRIE-TECHNIK GMBH					

Fehler! Es ist nicht möglich, durch die Bearbeitung von Feldfunktionen Objekte zu erstellen.



Gurtbreite belt width	L	L1	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	2,3	-
500	1000	500	2,9	-
650	1200	600	3,5	-
800	1400	800	4,0	-
1000	1600	1000	14,3	80x8
1200	1800	1200	16,8	80x8
1400	2200	1400	19,9	80x8
1600	2400	1600	22,4	80x8
1800	2600	1800	24,9	80x8
2000	3000	2000	28,0	80x8

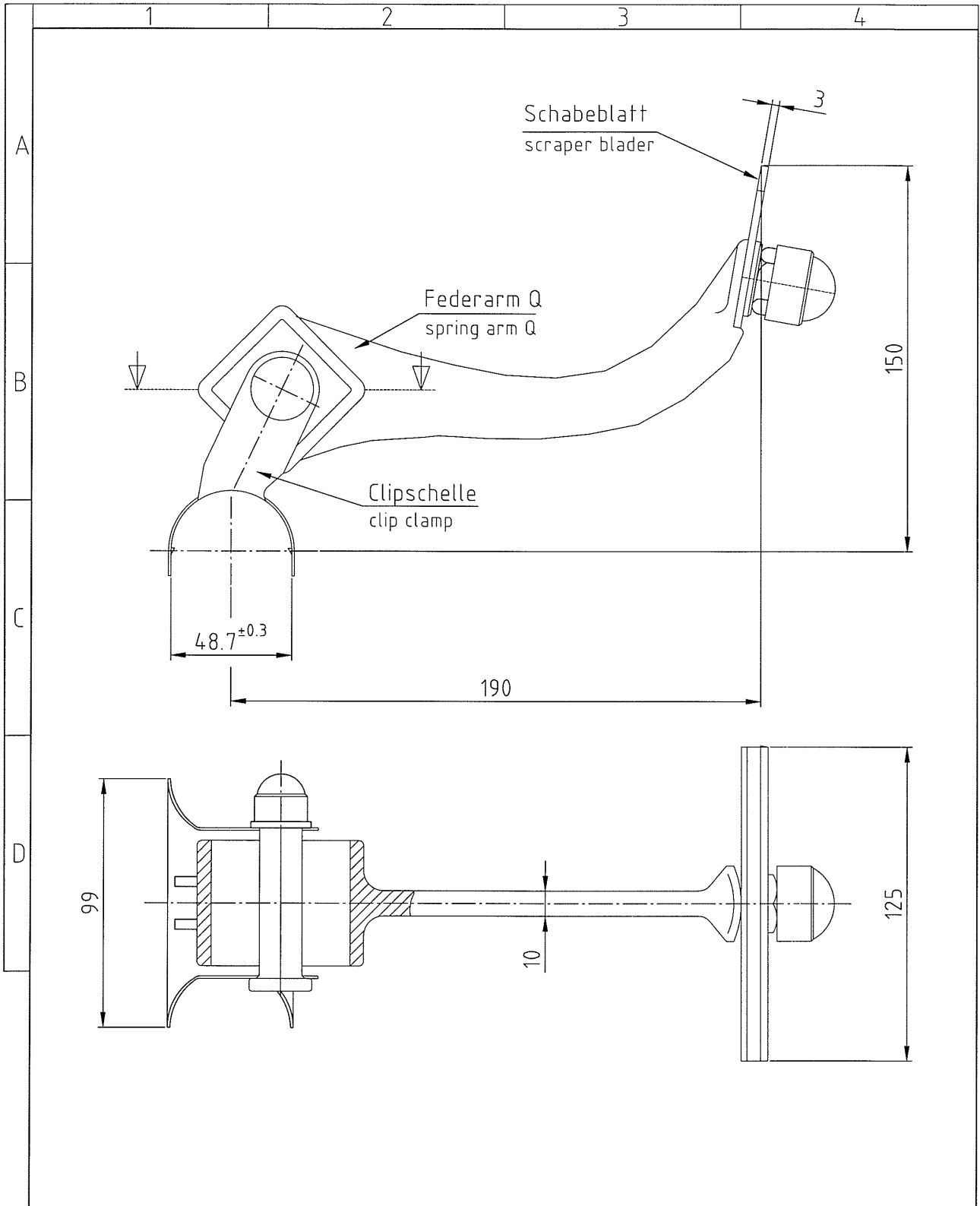
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.

Kunde:	Maßstab:	Werkstoff:
	1/1	AlMgSi 0,5 F22 eloxiert
Datum	Name	Bezeichnung:
Bearb. 21.09.1995	Hümmerich	Profilachse / Profile Axle
Gepr. <i>R.P. 2001</i>	<i>He</i>	
Dateiname: 2425283D.dwg		
Plotdatum: 12.02.2001		

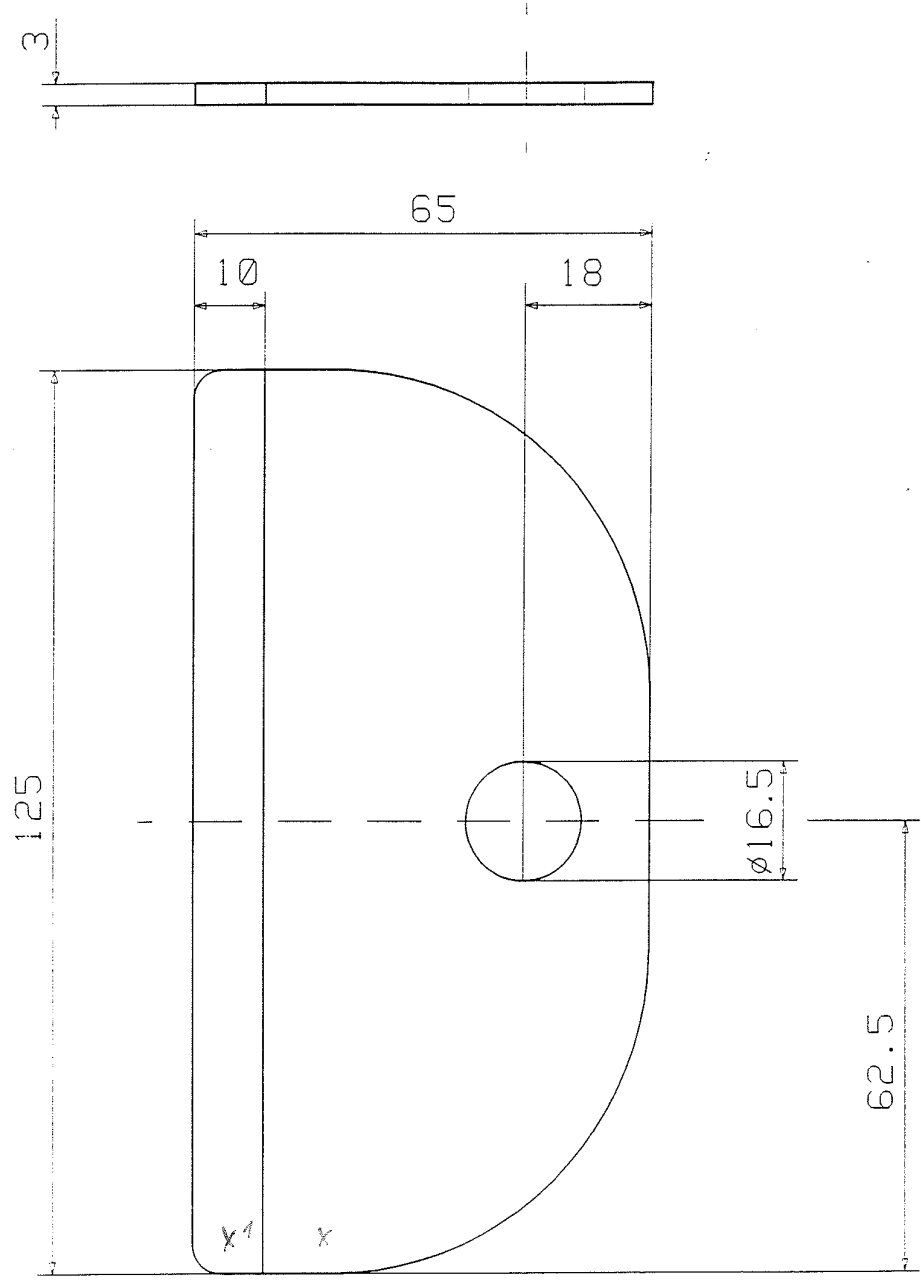
u.Werte für kg geändert.	12.02.2001	Thiel
3 GCAD/ACAD-Werte für L=1600		
Zust. Änderung	Datum	Name



Zeichnungsnummer:	Blatt
2. 01. 4. 2528 - 3D	8
	10 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:	Maßstab: 1:2	Werkstoff:
			Datum	Name	Bezeichnung: Torsions-Federarm Q mit Clipschelle Torsion spring arm with clip clamp
			Bearb. 13.12.1994	Hüm.	
			Gepr. 22.02.2001	<i>me</i>	
			Dateiname: 2425321.dwg	Plotdatum: 22.02.2001	
1	GCAD / ACAD	22.02.2001	Thiel	Zeichnungsnummer: 2.06.4.2532 - 1	
Zust.	Änderung	Datum	Name		
			VSR Industrietechnik GmbH		



x Werkstoff: St37-2
 x¹ Material: Hartmetall

1995	Ing	Name	Benennung
Gez	05.09	Himmerich	Schabeblatt 3x10 Scraper blade 3x10
Gepr	05.09	Buddenkotte	
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.
1:1	2.04.4.2472-1		

