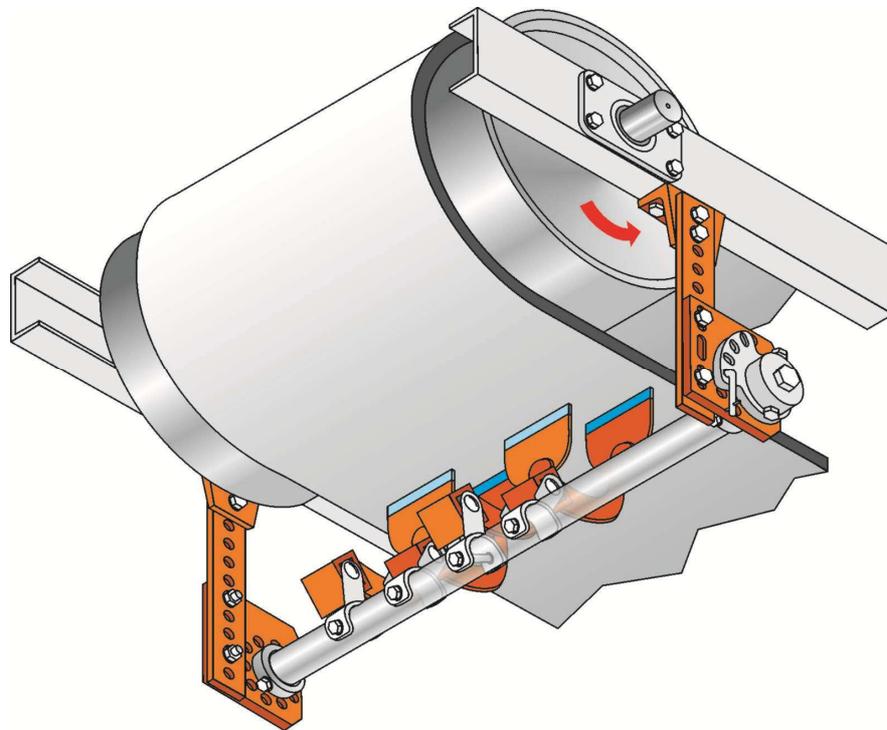


Technical Documentation

VIBREX® Main 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**

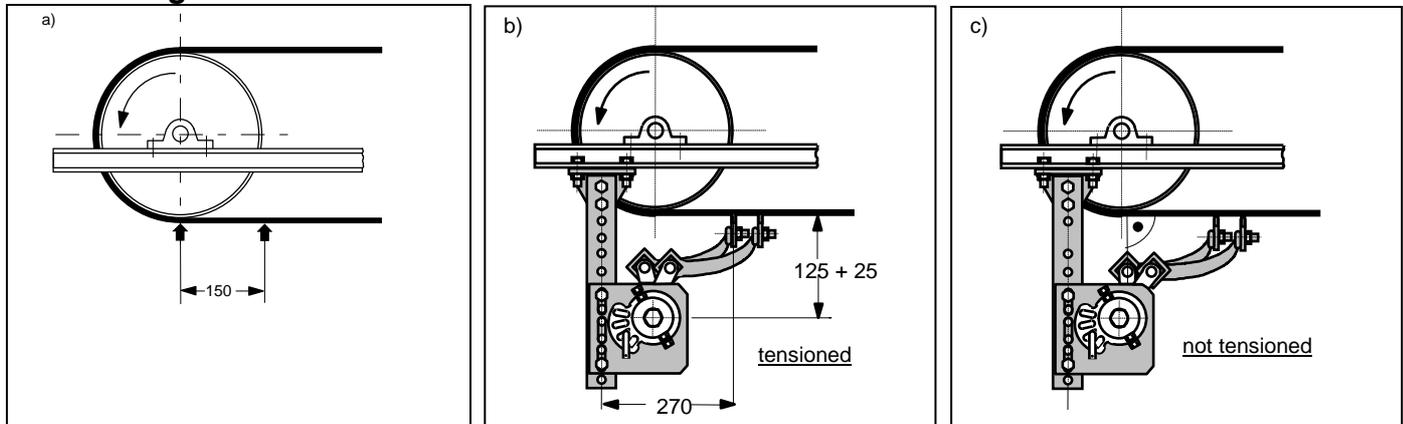
1. Safety instructions

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



Mounting of universal hanger mount.

- Mark the contact point (Ill. A) 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 on both side the centre of the universal hanger mount 270 mm from the contact point of the scraper blades in direction to the discharge (Ill. B). Fasten with screws or weld attaching angle. Mount hole bars.

Mount cleaner (general drawing page 5).

- 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 into bearing plate.
- Push second axle bearing bush and bearing plate onto the other end of the axle and screw loosely to 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 bolts (pos.6) into the hole circle tensioner.
- Mount spring arms with grip clamps (pos.8) loosely onto the hole axle centrally to the belt. The staggering results from the borings in the axle.

Basic position Abb.C: Turn axle until the 1. clamp is in a right-angled position to the belt.. Fasten screws of the grip clamps so that the spring arms can just be moved. Press all spring arms to the belt, until all scraper blades are evenly placed to the belt. Tighten screws of grip clamps by 65Nm. Securing is done by self-locking hexagon-head nut. The screws of the scraper blades are pre-adjusted by 8-10Nm. The scaper blades have to be horizontally movable. Don't tighten them.

- Take the safety bolt 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 a further 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.
5/6	Hole circle tensioner cons. of: hole circle segment angle bolt tensioning wrench		aluminium steel, zincd steel, zincd		027110
7	hole axle	400 500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800 2000	cast, zincd	L= 800 L = 1000 L = 1200 L = 1400 L = 1600 L = 1800 L = 2200 L = 2400 L = 2600 L = 3000	027230 027231 027232 027233 027234 027235 027236 027237 027238 027239
8	torsion spring arm 65° Shore with grip clamp and hard metal blade, complete				027011
(8)	torsion spring arm 65° Shore		cast, zincd		028301
(8)	grip clamp incl. screwing		cast, zincd		028326
(8)	hard metal scraper blade KC		hard metal		028400

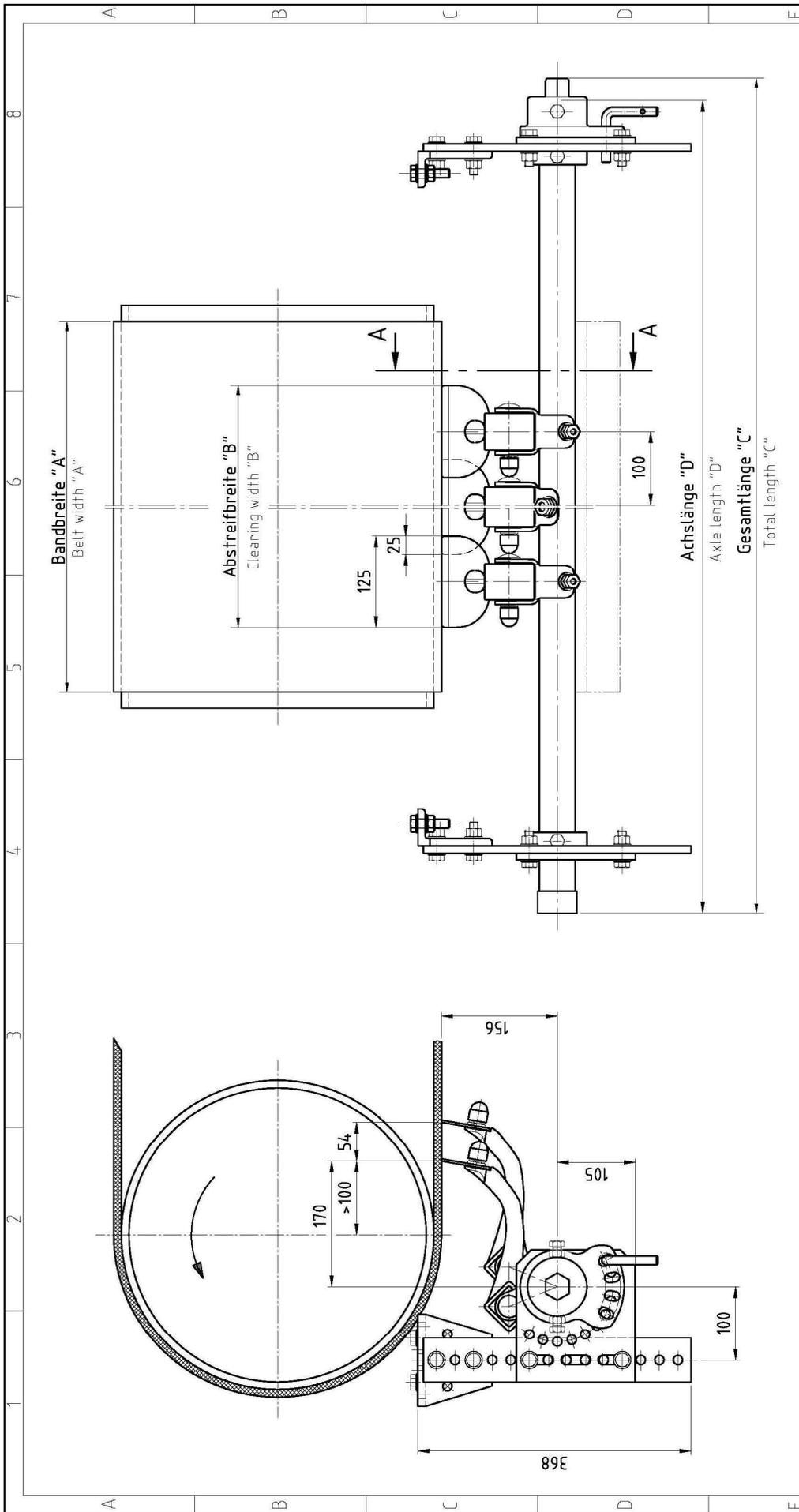
5. Drawings:

This documentation includes drawing nos:

2.07.3.2713
2.03.3.2715
2.04.3.2091
2.03.4.2527
2.04.3.2714
2.03.4.2712
2.04.4.2472

VSR  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

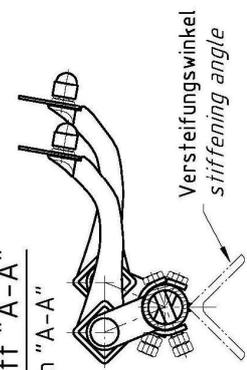


Der Trommelreibbelag und die Gurtstärke wurden jeweils mit 10mm berücksichtigt
 The drum friction lining and belt thickness are taken into account with 10mm

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

Ohne unsere Genehmigung über diese Zeichnung nicht weiterverfägen!
 Übertragen oder abgedruckt werden, ist ohne schriftlichen Zugang
 des Herstellers VSR Industrietechnik GmbH verboten.
 folgt: Spätere Rechte nach § 17 PatG vorbehalten.

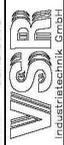
Schnitt "A-A"
 Section "A-A"

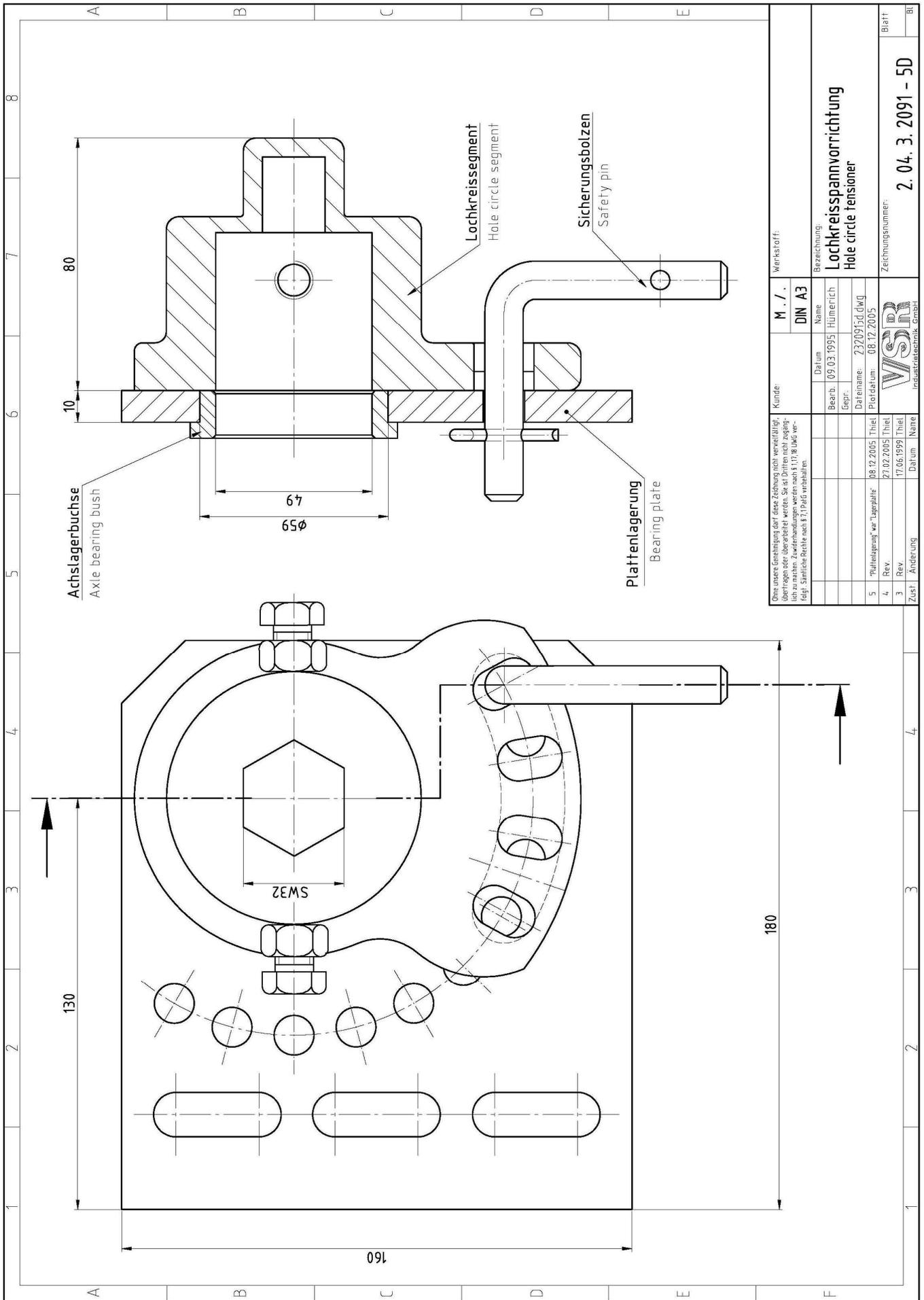


A	B	C	D
400	325	830	800
500	425	1030	1000
650	525	1230	1200
800	625	1430	1400
1000	825	1630	1600
1200	1025	1860	1800
1400	1225	2250	2200
1600	1425	2460	2400
1800	1625	2650	2600
2000	1825	3050	3000

Kunde:		M 15		Werkstoff:	
Name:		DIN A3			
Datum:	02.12.2005	Name:	Thiel		
Bearb.:		Gepr.:			
Datenname:	2327130D.dwg				
Plotdatum:	06.12.2005				

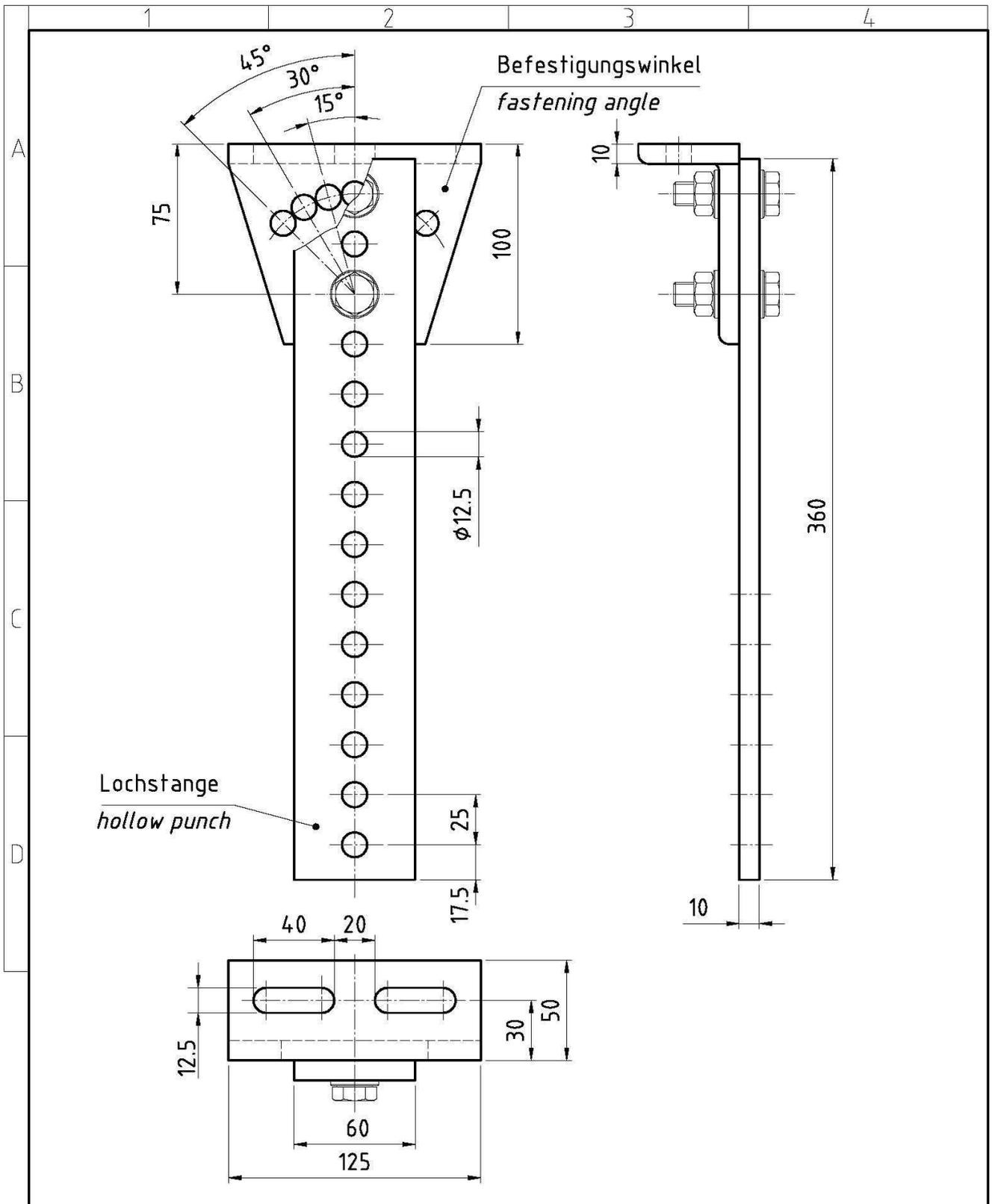
Bezeichnung:		Hauptabstreifer Typ "Praktik"	
		Main cleaner type "Praktik"	
Zeichnungsnummer:		2.07.3.2713-0D	
Blatt:		Bl.	



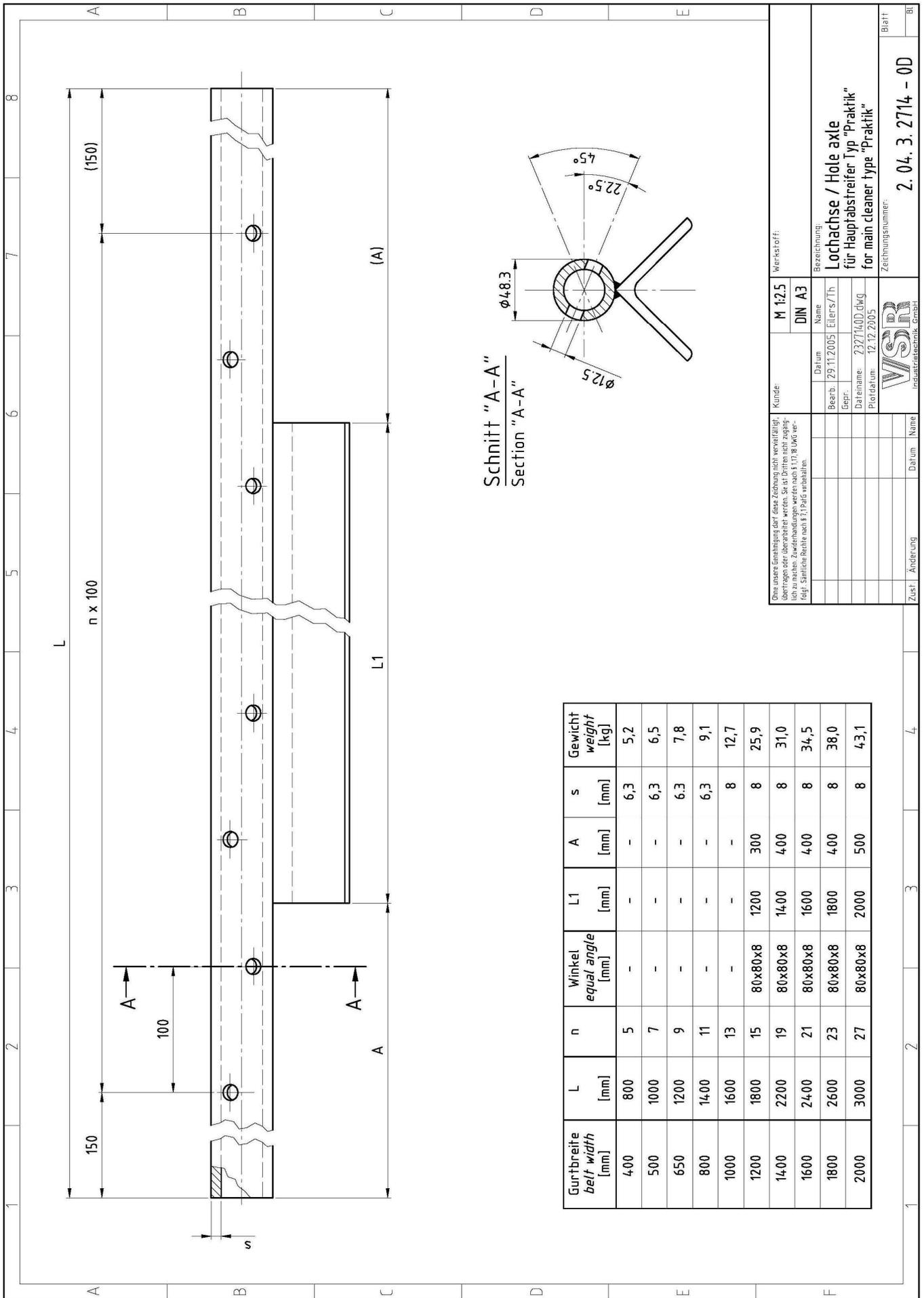


Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 17, 18 UWG verfolgt. Staatliche Rechte nach § 7, 7a PatG vorbehalten.

Kunde:		M. / .		Werkstoff:	
		DIN A3			
Bearb.	09.03.1995	Name	Hünemich		
Gepr.					
Datename	2320915d.dwg				
Plotdatum	08.12.2005				
5	Plattlagerung var Lagerhalter	08.12.2005	Thiel		
4	Rev.	27.02.2005	Thiel		
3	Rev.	17.06.1999	Thiel		
Zust.	Änderung	Datum	Name		
VSR Industrie- und Technik GmbH					
Bezeichnung: Lochkreisspannvorrichtung Hole circle tensioner				Zeichnungsnummer: 2. 04. 3. 2091 - 5D	
Blatt:					
8					



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 DIN A4	Werkstoff: S 235 JR, verzinkt/cinced W.Nr.: 10037
			Datum	Name	Bezeichnung: Universal-Halterung Universal Hanger Mount Art.-Nr.: 027101
			Bearb. 05.12.1994	Hüm	
	\Z.-Nr., Art.-Nr. u. Text erg.	28.01.2004	Thiel	Gepr. 28.01.2005	Zeichnungsnummer: 2.03.4.2527 - 5D
5	Rev.MPP6\Winkel u.75erg.\			Dateiname: 2425275D.dwg	
4	"D" in Z.-Nr. erg.	06.10.2000	Thiel	Plotdatum: 28.01.2004	
3	Rev.	21.06.1999	Thiel	Blatt BT	
2	GCAD / ACAD	09.02.1999	Thiel		
Zust.	Änderung	Datum	Name		



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

Gürtbreite belt width [mm]	L [mm]	n	Winkel equal angle [mm]	L1 [mm]	A [mm]	s [mm]	Gewicht weight [kg]
400	800	5	-	-	-	6,3	5,2
500	1000	7	-	-	-	6,3	6,5
650	1200	9	-	-	-	6,3	7,8
800	1400	11	-	-	-	6,3	9,1
1000	1600	13	-	-	-	8	12,7
1200	1800	15	80x80x8	1200	300	8	25,9
1400	2200	19	80x80x8	1400	400	8	31,0
1600	2400	21	80x80x8	1600	400	8	34,5
1800	2600	23	80x80x8	1800	400	8	38,0
2000	3000	27	80x80x8	2000	500	8	43,1

Ohne unsere Genehmigung über diese Zeichnung nicht vervielfältigen, übertragen oder abgeben dürfen. Sie ist Dritten nicht zugänglich. Nachdruck, Verbreitung oder öffentliche Verwertung ist ohne unser schriftliches Einverständnis ausdrücklich untersagt.

Kunde: M 12.5
Name: DIN A3
Date: 29.11.2005
Name: Eilers/Th
Bearb.: 23271400.dwg
Dateiname: 12.12.2005
Gepr.:
Plotdatum: 2.04.2014

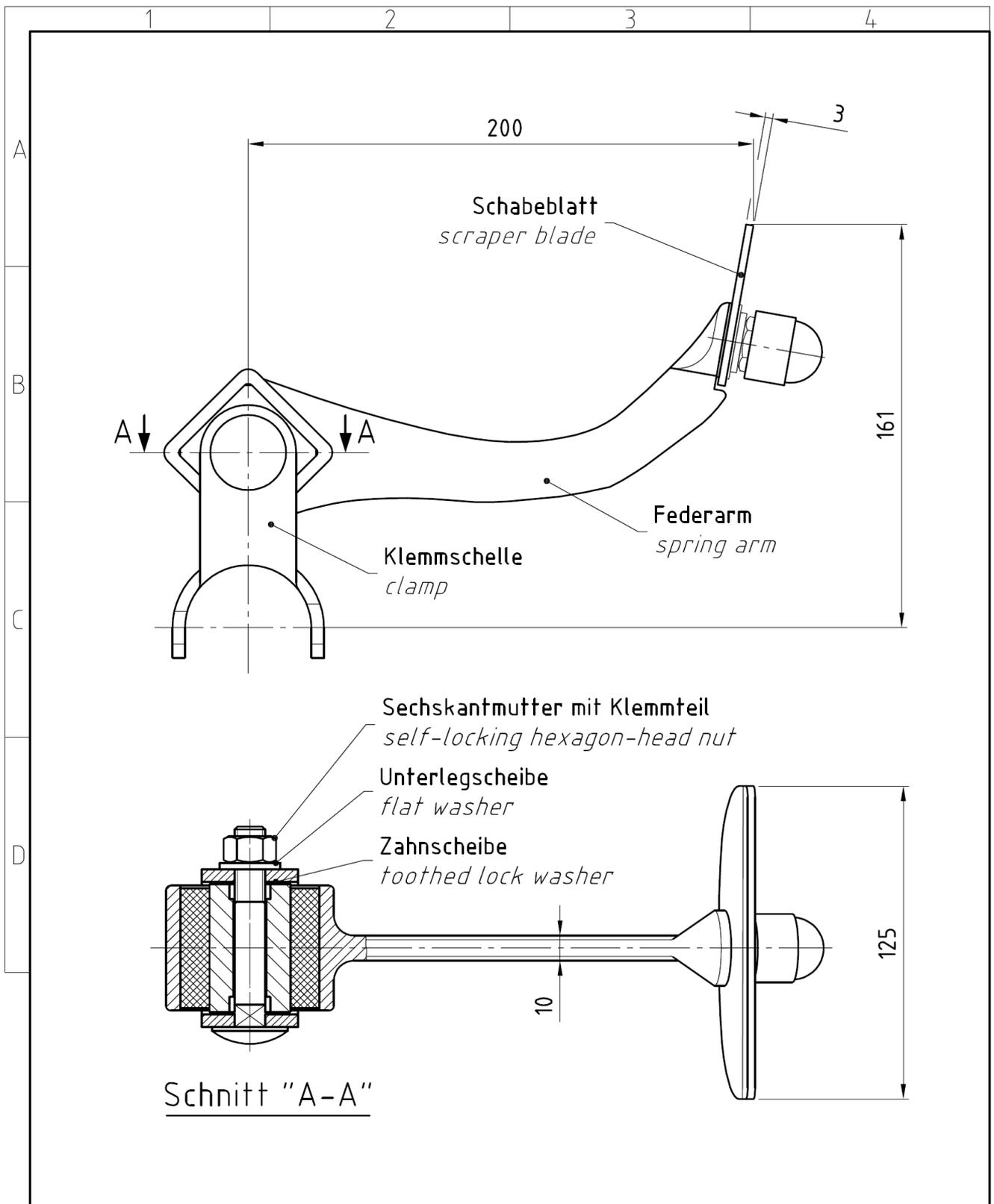
Werkstoff:
Bezeichnung:
Lochachse / Hole axle
für Hauptabstreifer Typ "Praktik"
for main cleaner type "Praktik"

Zeichnungsnummer:
2.04.3.2714 - 0D

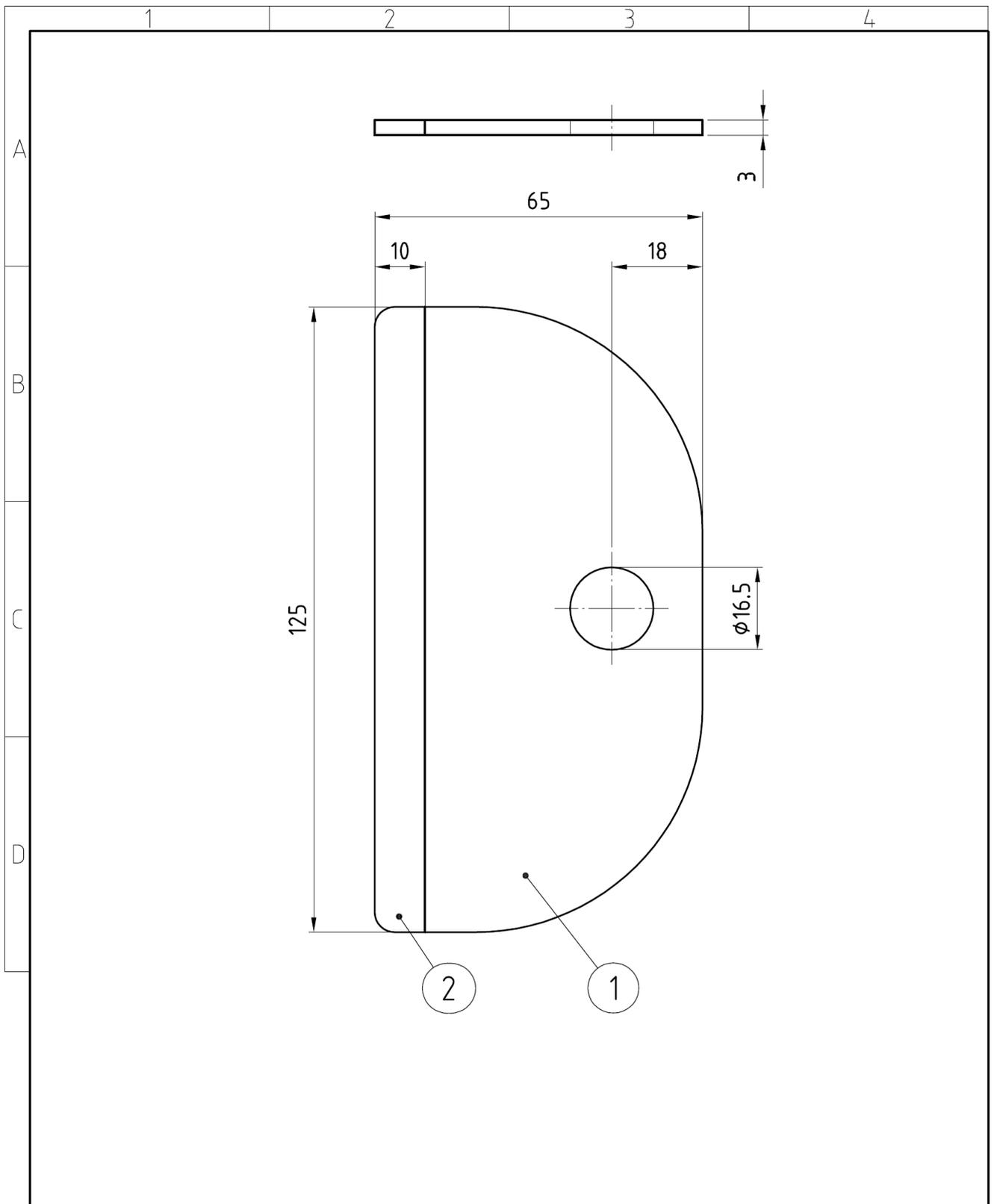
Zust: Änderung
Date: Name

VSR Industrietechnik GmbH

Blatt
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	Werkstoff:	
				DIN A4		
			Datum	Name	Bezeichnung: Torsions-Federarm R mit Klemmschelle, für Hauptabstreifer Typ "Praktik" with clamp, for main scraper type "Praktik"	
			Bearb. 01.12.2005	Thiel		
			Gep. 08.12.2005	Eilers		
			Dateiname: 22-2712-K.dwg			
			Plotdatum: 14.01.2013		Zeichnungsnummer: 2.03.4.2712 - 2D	
2	Bezeichnungen ergänzt	14.01.2013	ei			Blatt
1	Bezeichnung: "R" war "Q"	05.07.2012	Drieg.			
Zust.	Änderung	Datum	Name			



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:	
						DIN A4		Pos.2: Hartmetall, verzinkt Pos.1: S235JR Pos.2: hard metal, galvanized	
				Datum	Name	Bezeichnung:			
				Bearb. 04.09.1995	Hümme	Schabeblatt / Scraper blade mit Hartmetalleiste für Hauptabstreifer with hard metal strip for main cleaner			
				Gepr. 07.12.2005	Eilers				
				Dateiname: 22-2472-K.dwg					
				Plotdatum: 14.01.2013		Zeichnungsnummer:		Blatt	
6	Pos. Nr. korrigiert	14.01.2013	ei			2.04.4.2472 - 6D		BT	
5	siehe Z.-Nr. 2.04.4.2472-5	28.11.2005	Thiel						
Zust.	Änderung	Datum	Name						