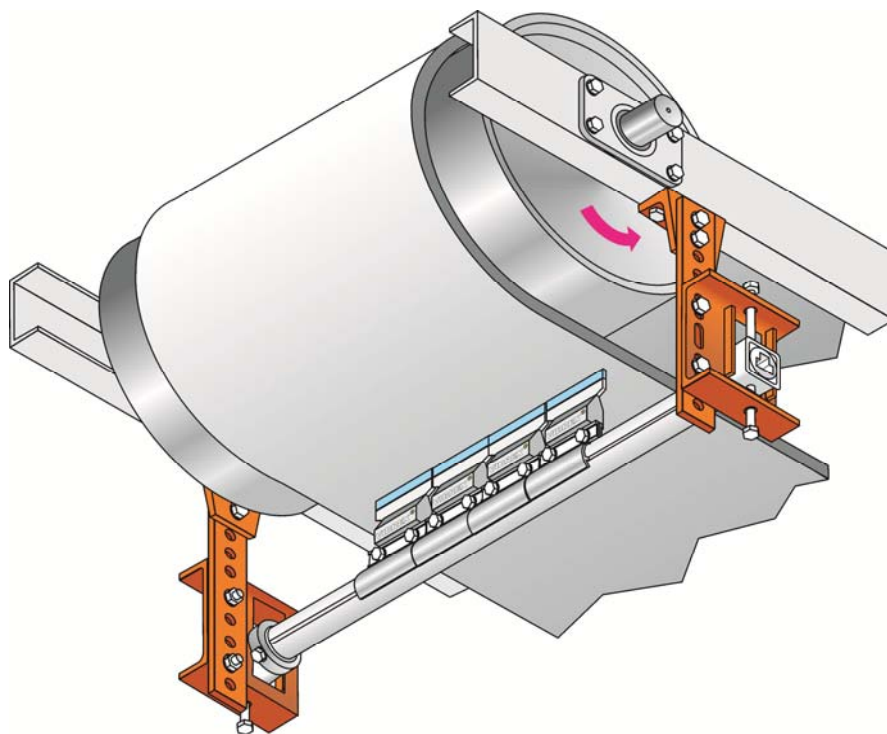
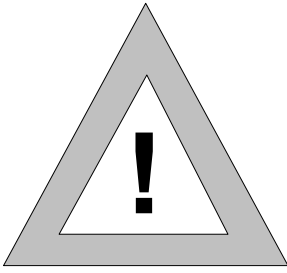


Technical Documentation
VIBREX® Spring Blade Cleaner Type CLIP MV
with vertical spindle tensioner



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

1. Safety instructions

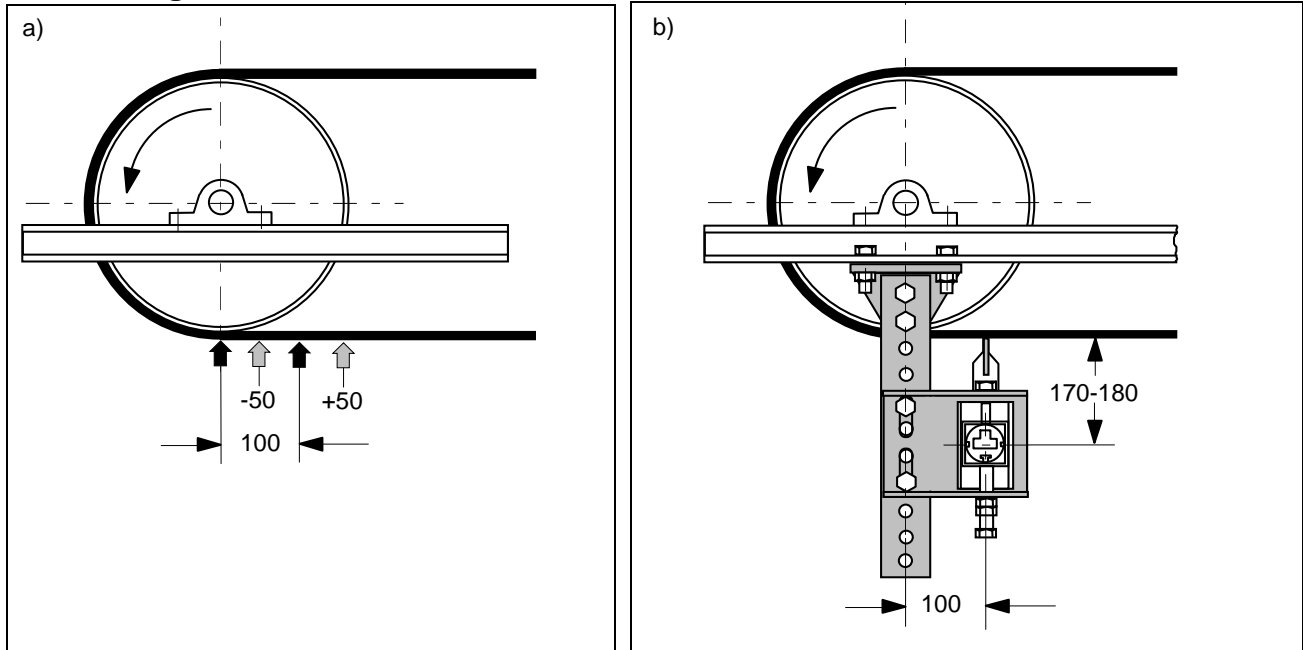


Working at running conveyor belt is dangerous.

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



Mounting of universal hanger mount.

- Mark the contact point of the scraper blades (optimally 100 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.
- Mark the centre of the universal hanger mount 100 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 2.03.3.2505-)

- Remove protection strip from the scraper blades before installation.
- Screw link brackets (pos. 2) to universal hanger mount, centre axle to belt about 170-180 mm.
- Push link shoes (pos. 3) onto the axle (pos. 4), thereby the rectangular tubes show to the axle ends.
- Push axle from the inside into the link brackets and push the link shoes through the link brackets up to the stop.
- Clip the spring blades (pos. 5) centrally to the belt onto the profile axle and turn axle until the spring blades are in an angle of 90° to the belt surface.
- Tighten the screws of the link shoes and counter.
- Clip the clip clamp catches (pos. 6) on both sides of the spring blades and tighten them.
- Lift the axle on both sides by means of the positioning screws until the scraper strip of the spring blades have an even contact to the belt.
- Turn positioning screws one max. two times for pretensioning. Then counter nut.
- Mount positioning screws for counter support.

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.	
	Spindle tensioner cons.of:					
2	Link brackets 2 pcs.		steel,coated	150 x 190	027112	
3	Link shoes 2 pcs.		steel,zinced			
4	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	
	Cleaning Element cons.of					
5	Spring blade			hard metal on stainless steel	B = 100	027040
	Clip clamp			aluminium	B = 100	
	Screwing			steel, zinced	M12 x 25	
(5)	Spring blade			hard metal on stainless steel	B = 100	027041
	incl. screwing			steel, zinced	M12 x 25	
(5)	Clip clamp			aluminium	B = 100	028330
(5)	Spare scraper blade to be screwed on worn spring blade			hard metal on stainless steel strip	3 x10 x 100	028472

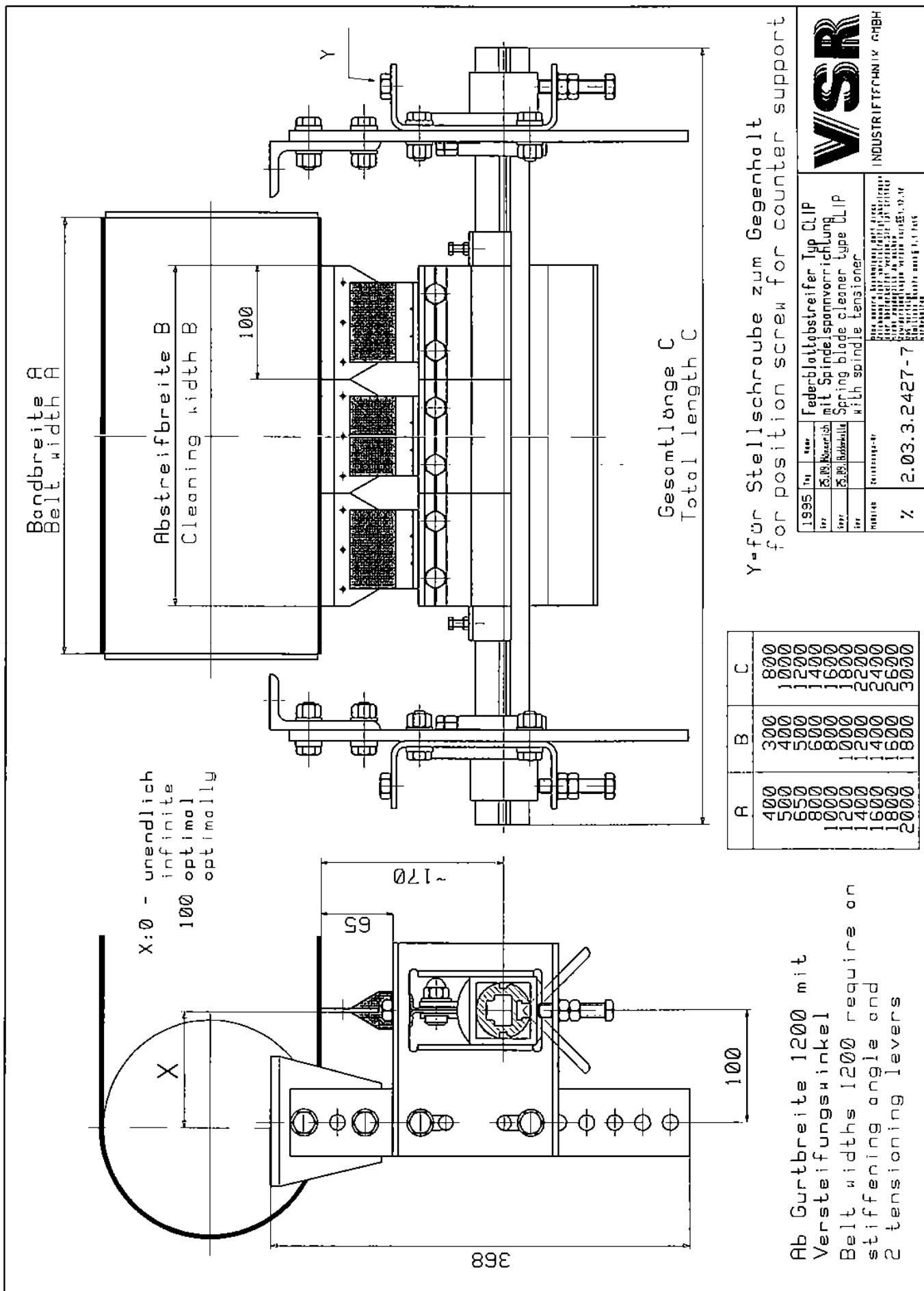
5. Drawings

This documentation includes drawing nos:

2.04.4.2196-
2.04.4.2214-
2.03.3.2427-
2.04.3.2439-
2.03.3.2505-
2.01.4.2527-
2.01.4.2528-
2.04.4.2529-



Technical modifications reserved



Bandbreite A
Belt width A

Abstreifbreite B
Cleaning width B

100

Gesamtlänge C
Total length C

X:∅ - unendlich
infinite
100 optimal
optimally

Ab Gurtbreite 1200 mit
Versteifungswinkel
Belt widths 1200 require on
stiffening angle and
2 tensioning levers

Y=für Stellschraube zum Gegenhalt
for position screw for counter support

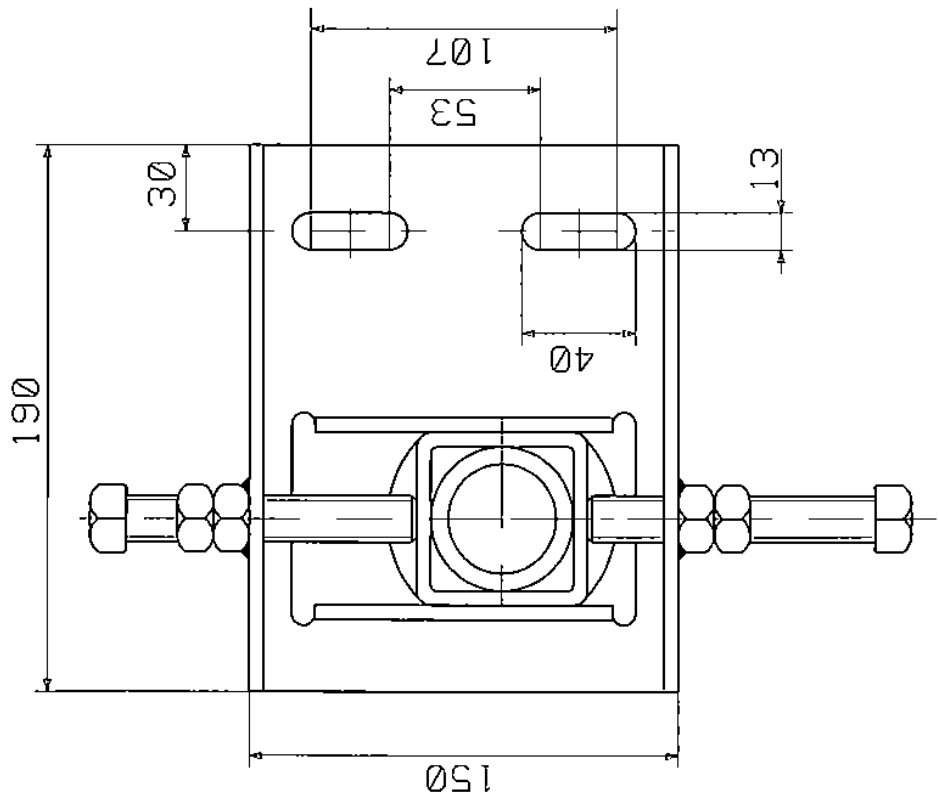
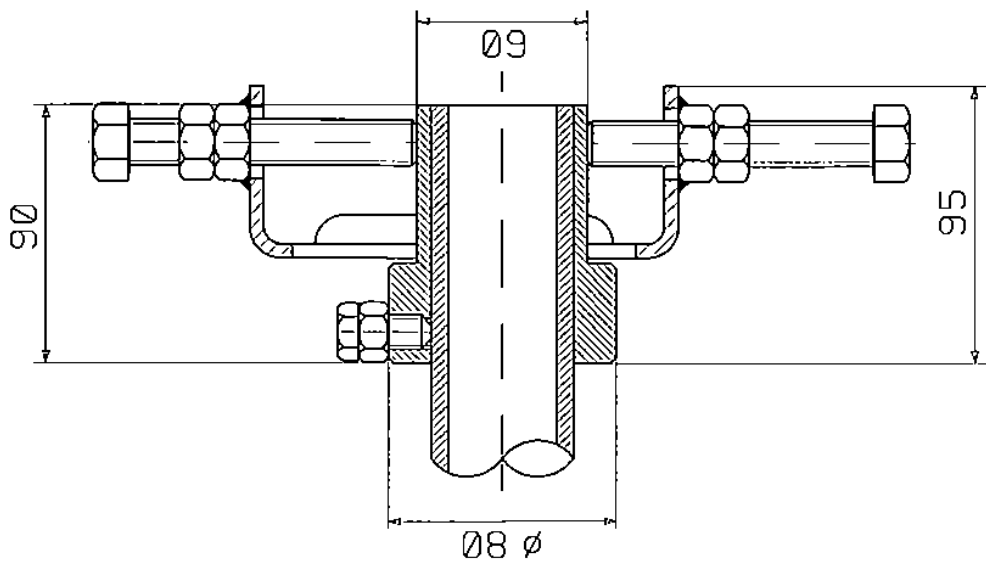
A	B	C
400	300	800
500	400	10200
600	500	14000
800	600	16000
1000	800	18000
1200	1000	22000
1400	11400	24000
1600	11600	26000
1800	11800	30000

1995 In. mm Federblattstreifer Typ CLIP
mit Spindelspannvorrichtung
Spring blade cleaner type CLIP
with spindle tensioner

Bitte nicht verwenden, ohne diese
Anleitung zu lesen!
Do not use without reading this
manual!

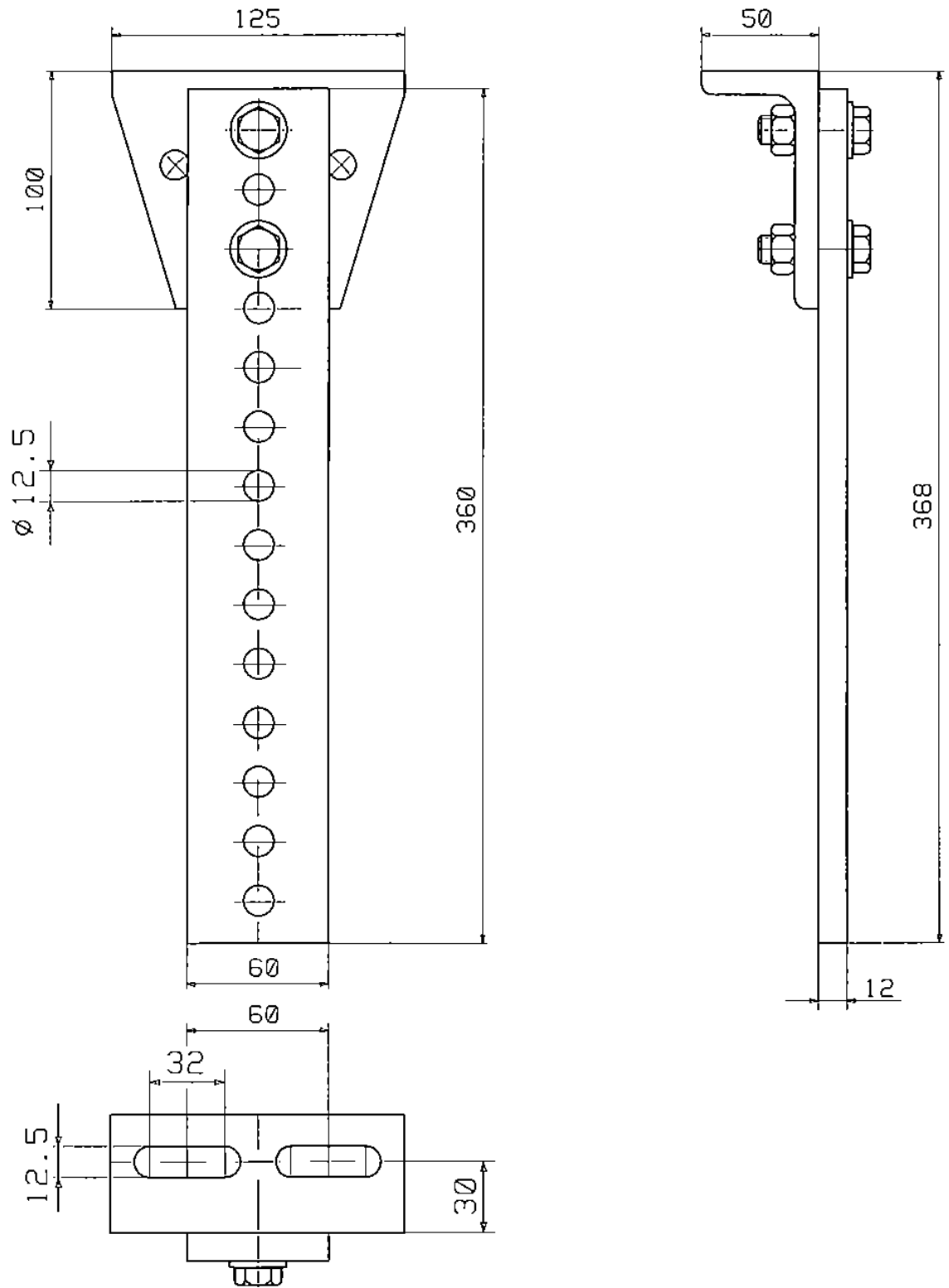
% 2.03.3.2427-7





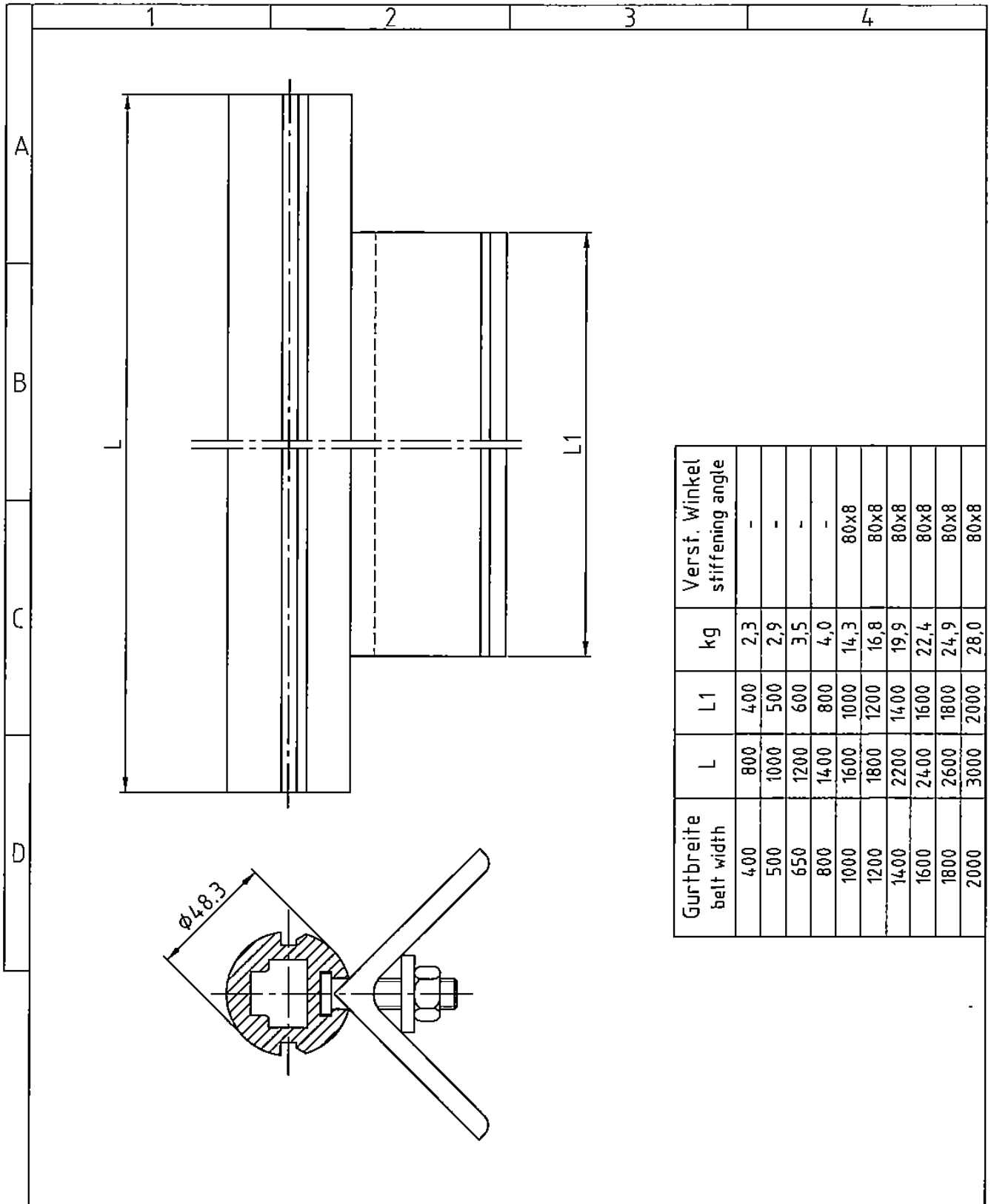
INDUSTRIE TECHNIK GMBH

1995	Tag	Maßstab	Änderung
08.03.	Hünerich		Vertikal - Spindel - spannvorrichtung
08.03.	Stiensio		Vertical spindle tensioner
08.03.			
Maßstab			Zeichnungs-Nr.
% 2.04.3.2439-2			Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht reproduziert, kopiert, abge- bildet, vervielfältigt oder in irgendeiner Form oder durch irgendwelche Mittel Zweckveränderungen werden nach §§ 1, 17, 36 UWG vertrieben. Alle Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.




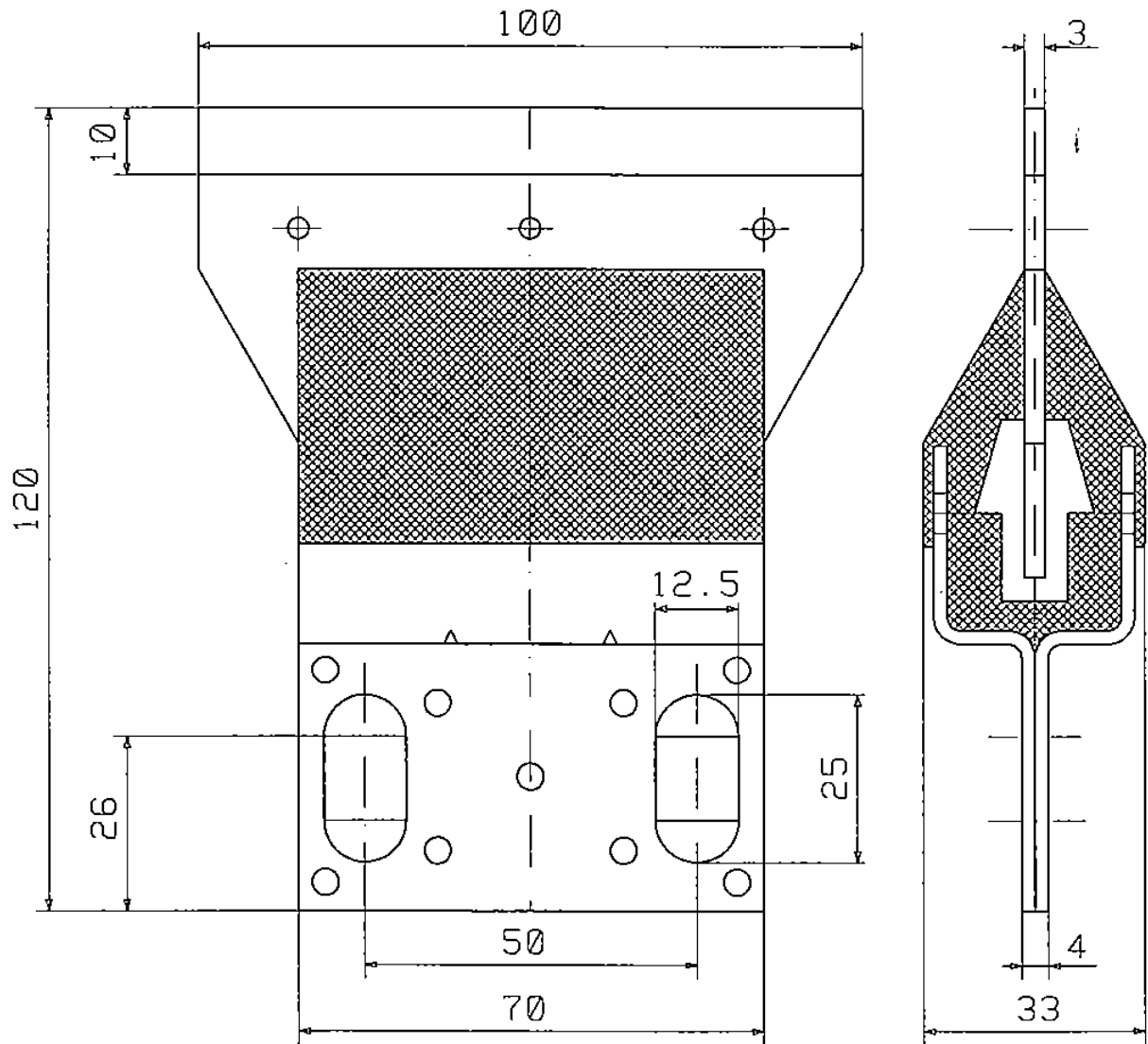
1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	08.03.	Hännerich	VIBREX
Gepr.	08.03.	Diekena	Universal - Halterung
Ges.			Universal hanger mount
Maßstab	Zeichnungs-Nr		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Drillingen nicht zugänglich zu machen. Zuwendungen werden nach § 1, 17, 18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:2.5	2.01.4.2527-0		





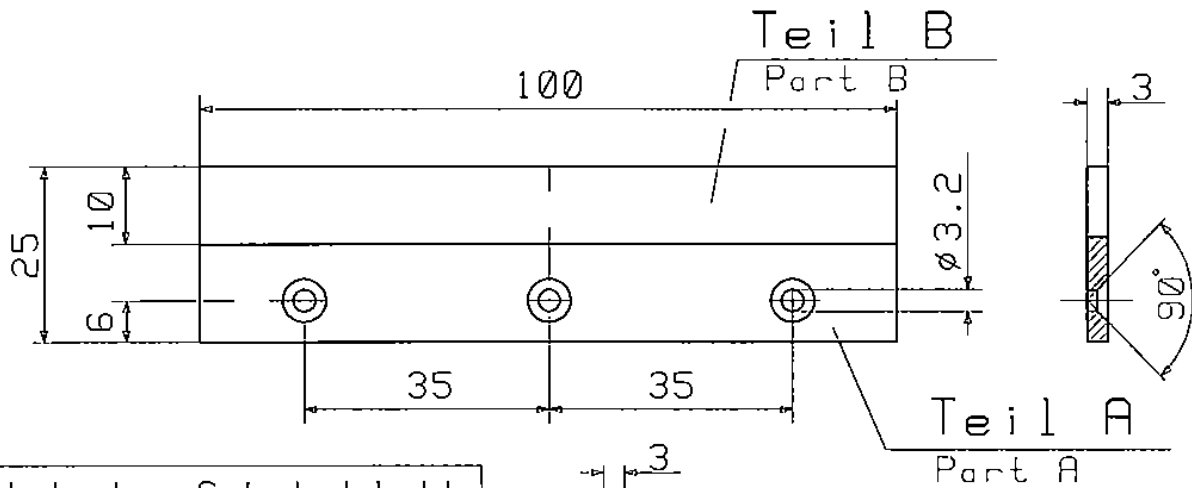
Gurtbreite belt width	L	L1	kg	Verst. Winkel stiffening angle
400	800	400	2,3	-
500	1000	500	2,9	-
650	1200	600	3,5	-
800	1400	800	4,0	-
1000	1600	1000	14,3	80x8
1200	1800	1200	16,8	80x8
1400	2200	1400	19,9	80x8
1600	2400	1600	22,4	80x8
1800	2600	1800	24,9	80x8
2000	3000	2000	28,0	80x8

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: 1/1	Werkstoff: AlMgSi 0,5 F22 eloxiert
			Datum	Name	Bezeichnung: Profilachse / Profile Axle	
			Bearb. 21.09.1995	Hümmerich		
			Gepr. <i>H. O. 2001</i>	<i>He</i>		
			Dateiname: 2425283D.dwg			
			Plotdatum: 12.02.2001			
	u.Werte für kg geändert.	12.02.2001	Thiel			Zeichnungsnummer: 2. 01. 4. 2528 - 3D
3	GCAD/ACAD-Werte für L=1600					Blatt 8
Zust.	Änderung	Datum	Name			1/1 Bl

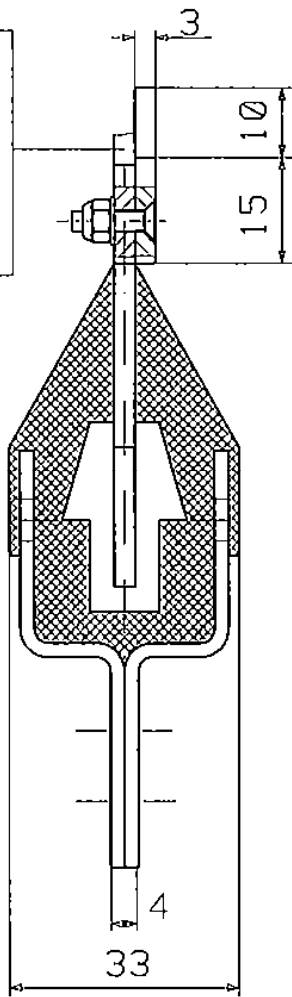


1995	Tag	Name	Bezeichnung
Gez.	04.09.	Hünnerich	Federblatt - Element Spring blade element
Gepr.	04.09.	Budenkotte	
Grz.			
Maßstab	Zeichnungs-Nr.		Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwendungen werden nach §§ 17, 18 UG verfallen. Sämtliche Rechte nach § 7.1 PatG vorbehalten.
1:1	2.04.4.2196-2		

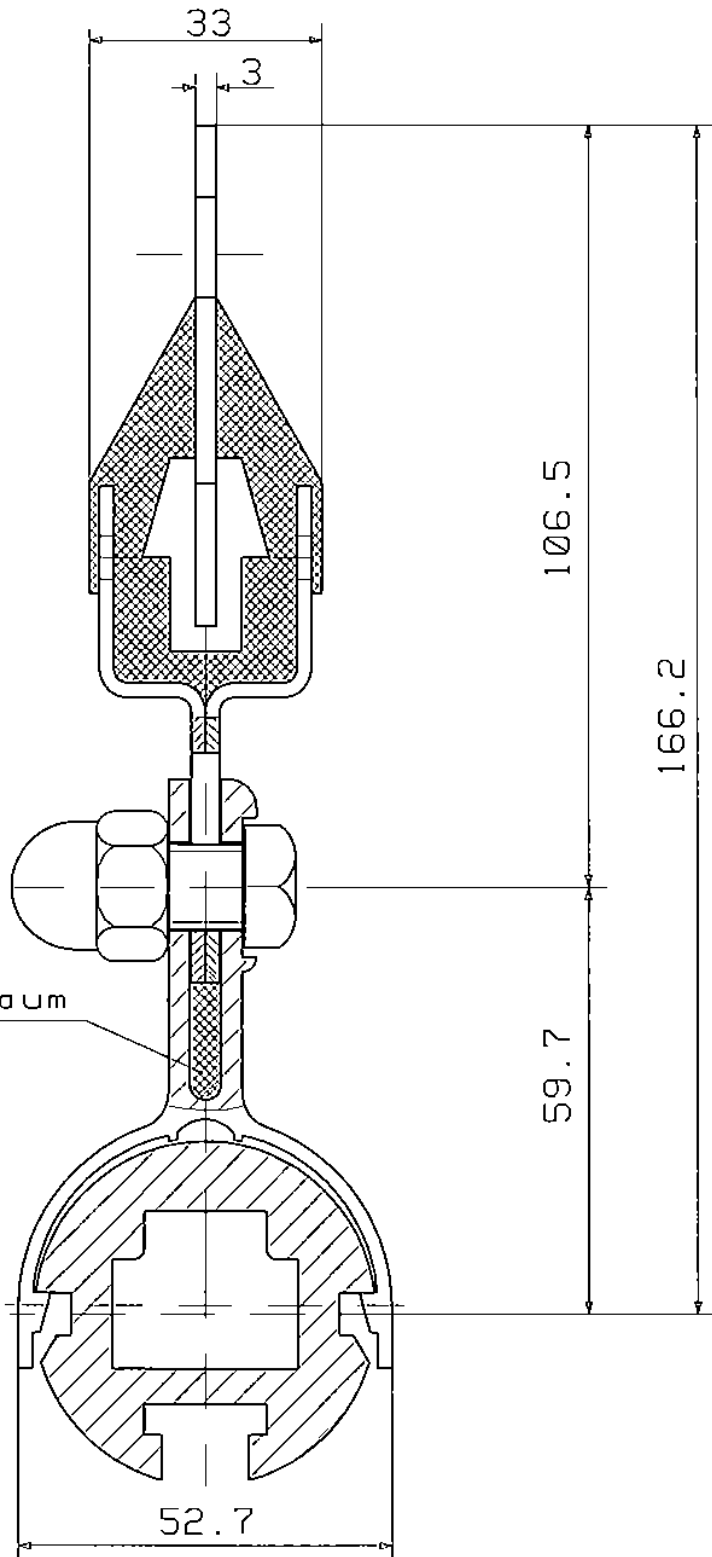
VSR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH



Ist das Schabeblatt
verschlissen
Ersatzschabeblatt
anbringen
When the scraper blade
is worn out, fix the
spare scraper blade



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder weiterverarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach Paragraph 1, 17, 18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach Paragraph 7, 1 PatG vorbehalten.				Passungen nach DIN ISO 286 T2 Allgemeine Toleranzen nach DIN ISO 2768 T1 - a Oberflächen nach DIN ISO 1312 Reihe 3 Unbearbeitete Werkstückkanten nach DIN 6784		Maßstab 1:1 Gewicht	
				1995 Datum Name Bearb. 04.09. Hümmerich Gepr. 04.09. Buddenkotte Norm		Werkstoff, Holzzeug / Rohteil-Nr / Modell-, Gebenk-Nr. Teil A 1.4301; Teil B WC G 30	
				Zeichnungsnummer 2.04.4.2529-2		Blatt 01.	
Zust.	Anderungen	Datum	Name	Kunde:	Erz.f.	Erz.d.	



Federeinsatz
elastischer PU-Schaum
Spring joint
elastic PU-foam

1995	Tag	Name	Benennung
Gez.	08.03.	Höfnerich	Federblatt mit Clipschelle und Federeinsatz auf einer Profilachse
Gepr.	08.03.	Oiekena	Spring blade with clip clamp and spring insert on a profile axle
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 UVB verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7, 1 PatG vorbehalten.
1:1	2.04.4.2214-2		

VSR
INDUSTRIE-TECHNIK GMBH