

## UNICLEAN HM-UG, HM-UT UND PUR-UT

Fördergurtreinigungssysteme mit Hartmetall- und PUR-Leiste für den Einsatz im Untertrum

# Einleitung

Diese Bedienungsanleitung zeigt die fachgerechte Montage der Fördergurtreinigungssysteme. Das Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn die Montageanleitung sorgfältig gelesen und in allen Punkten verstanden wurde.

- Bei Weitergabe des Gerätes muss die Montageanleitung stets mit übergeben werden.
- Alle Angaben dieser Montageanleitung beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung von Original REMA TIP TOP Materialien.
- Änderungen des Gerätes, die der technischen Weiterentwicklung dienen, bleiben vorbehalten.

© 2022. Alle Rechte vorbehalten, auch die der fototechnischen Wiedergabe und der Speicherung auf elektronischen Medien. Die gewerbliche Nutzung dieser Montageanleitung, auch in Auszügen ist nicht zulässig.

REMA TIP TOP AG, D-85586 Poing.

# Inhalt

<b>1. Allgemeine Sicherheitsinformationen</b>	<b>3</b>
<b>2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen</b>	<b>3</b>
2.1 UNICLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung	3
2.2 Auflagen für die sichere Anwendung	3
<b>3. Bestandteile</b>	<b>4</b>
3.1 Bestandteile UNICLEAN HM-UG	4
3.2 Bestandteile UNICLEAN HM-UT	4
3.3 Bestandteile UNICLEAN PUR-UT	4
<b>4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Abstreifersysteme</b>	<b>5</b>
<b>5. Montagevorbereitung</b>	<b>5</b>
5.1 Montagevorbereitung UNICLEAN HM-UG	6
5.2 Montagevorbereitung UNICLEAN HM-UT	6
5.3 Montagevorbereitung UNICLEAN PUR-UT	6
<b>6. Einbauposition</b>	<b>7</b>
<b>7. Montageschritte der Abstreifersysteme</b>	<b>8</b>
7.1 Endmontage UNICLEAN HM-UG	8
7.2 Endmontage UNICLEAN HM-UT	8
7.3 Endmontage UNICLEAN PUR-UT	10
<b>8. Reversierbetrieb</b>	<b>11</b>
<b>9. Wartung und Inspektion</b>	<b>11</b>
<b>10. Übersichtszeichnungen</b>	<b>12</b>
10.1 Übersicht UNICLEAN HM-UG	12
10.2 Übersicht UNICLEAN HM-UT	12
10.3 Übersicht UNICLEAN PUR-UT	12
<b>11. Artikelnummern Abstreifersysteme und Ersatzteile</b>	<b>13</b>
<b>12. Gefährdungsbeurteilung</b>	<b>13</b>
<b>13. EG Konformitätserklärung</b>	<b>14</b>
<b>14. Zertifikat nach DIN EN ISO 9001</b>	<b>15</b>

## 1. Allgemeine Sicherheitsinformationen

- Die Anweisungen dieser Bedienungsanleitung sind ohne Einschränkungen zu beachten. Bei Zuwiderhandlung wird vom Hersteller keinerlei Haftung für daraus entstandene Schäden an Menschen und Maschinen übernommen. Da Fördergurtabstreifer im Allgemeinen in Fördergurтанlagen eingebaut werden, sind von den Herstellern dieser Anlagen bzw. dem Betreiber der die Abstreifer einbaut, die Bestimmungen der Maschinenbaurichtlinien einzuhalten.
- Fördergurtabstreifer der Fa. REMA Tip Top GmbH dürfen nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung zum Reinigen von Fördergurten an dafür vorgesehenen Stellen eingesetzt werden.
- Mit dem Betreiber muss immer geklärt werden, unter welchen Bedingungen der Abstreifer arbeiten soll.
- Die Montage und Inbetriebnahme sollte zur Erhaltung der Garantie vom Fachpersonal des Herstellers erfolgen, da diese Personen auf Grund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisungen in der Lage sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei jegliche Gefahren erkennen und vermeiden können.
- Bei alle Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.

## 2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen

- Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen bitte mit dem Hersteller Kontakt aufnehmen.
- Die Fördergurtabstreifer **UNICLEAN Typ HM-UG, HM-UT** und **PUR-UT** entsprechen zum Zeitpunkt der Auslieferung dem Stand der Technik. Sie dürfen nur in einem einwandfreien Zustand eingebaut und betrieben werden.
- Nachrüstungen, Veränderungen oder Umbauten sind grundsätzlich verboten und bedürfen im Einzelfall der Rücksprache mit dem Hersteller.

### 2.1 UNICLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung

Die Ausführung UNICLEAN Typ HM-UG, HM-UT und PUR-UT dürfen nicht in explosionsgefährdete Bereiche (ATEX-Bereiche) eingesetzt werden

### 2.2 Auflagen für die sichere Anwendung

Die maximale Temperatur aller Oberflächen der Fördergurt-Reinigungssysteme ist ausschließlich abhängig von deren Verwendungen, insbesondere von der Geschwindigkeit der Fördergurte. Relativgeschwindigkeiten größer als 2,5 m/s beim HM-UG und 3,5 m/s beim HM-UT, PUR-UT sind in Verbindung mit eingesetzten Fördergurtreinigungssystemen in Fördergurтанlagen nicht zulässig.

Die Reinigungssysteme sind für Temperaturen von -40 °C bis +60 °C ausgelegt.

### 3. Bestandteile

#### 3.1 Bestandteile UNICLEAN HM-UG

- Pos. 1: Gewindespindel mit Aufnahme für Systemträger (M24/M36)
- Pos. 2: Systemträger
- Pos. 3: Hartmetalleiste mit Schürze
- Pos. 4: Montagewinkel
- Pos. 5: Festsetzschrauben des Systemträgers (M12/M16)
- Pos. 6: Kontermutter (M12/M16)
- Pos. 7: Kontermutter der Gewindespindel (M24/M36)
- Pos. 8: Spannmutter der Gewindespindel (M24/M36)
- Pos. 9: Ablaufschürze aus Metall

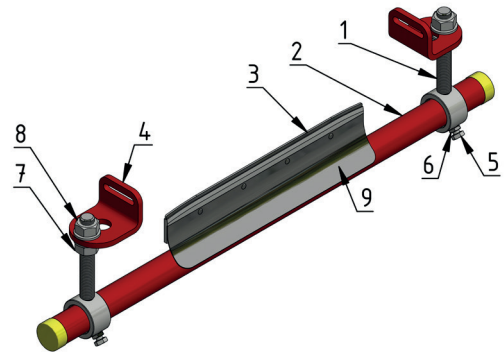


Abb. 1

#### 3.2 Bestandteile UNICLEAN HM-UT

- Pos. 1: Torsionspannvorrichtung links und rechts
- Pos. 2: Arm für Aufnahme des Systemträgers
- Pos. 3: Systemträger
- Pos. 4: Hartmetalleiste mit Schürze
- Pos. 5: Festsetzschraube des Systemträgers (M12/M16)
- Pos. 6: Kontermutter (M12/M16)
- Pos. 7: Verschraubung des Armes (M12x35/M16x45)
- Pos. 8: Ablaufschürze aus Metall
- Pos. 9: Montagewinkel
- Pos.10: Festsetzschrauben der Torsionsspanner Typ ROSTA (M12/M16)

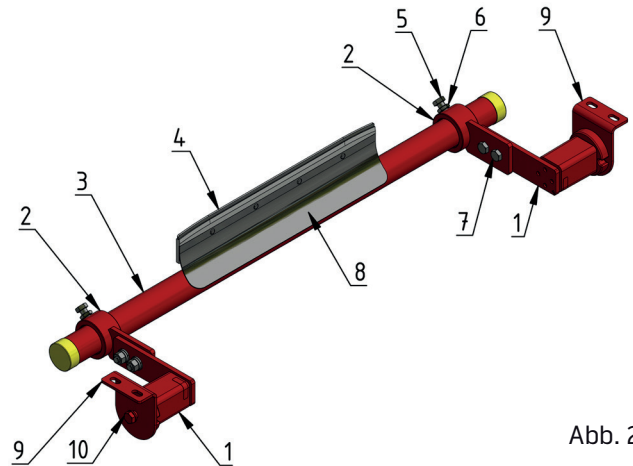


Abb. 2

#### 3.3 Bestandteile UNICLEAN PUR-UT

- Pos. 1: Torsionspannvorrichtung links und rechts
- Pos. 2: Arm für Aufnahme des Systemträgers
- Pos. 3: PUR-Leiste mit Systemträger (QR 30x30 mm)
- Pos. 4: Festsetzschraube des Systemträgers (M8)
- Pos. 5: Kontermutter (M8)
- Pos. 6: Verschraubung des Armes (M12x35/M16x45)
- Pos. 7: Festsetzschrauben der Torsionsspanner Typ ROSTA (M12/M16)

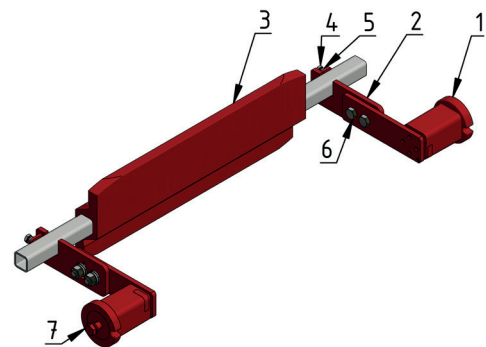


Abb. 3

## 4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Abstreifersysteme

Die Fördergurtabstreifer **UNICLEAN Typ HM-UG, HM-UT und PUR-UT** sind Vorrichtungen, die zum Feinreinigen der verschmutzten Oberfläche der Tragseite eines Fördergurtes geeignet sind. Der Reinigungskörper bei den **Typen HM-UG und HM-UT** besteht aus einem Stahlblech in dem hochabriebfeste Hartmetalle eingeklebt sind. Bei dem **UNICLEAN Typ PUR-UT** besteht der Reinigungskörper aus Polyurethan.

- Die Abstreifertypen werden nach der Montageanleitung direkt hinter der Abwurftrömmel eingebaut.
- Bei den Ausführungen der Abstreifer handelt es sich um Feinreiniger, deswegen ist eine Vorreinigung bei sehr stark verschmutzten Fördergurten notwendig.
- Ein optimaler Reinigungseffekt ist nur bei unbeschädigter Fördergurtoberfläche und gutem Zustand der Verbindungen möglich.
- Die Abstreifertypen mit Hartmetallleiste (**UNICLEAN Typ HM-UG und HM-UT**) dürfen nicht bei Fördergurten mit mechanischen Verbindungen eingesetzt werden!
- Abstreifertypen mit Hartmetallleiste (**UNICLEAN Typ HM-UG und HM-UT**) dürfen nicht bei stark beschädigter Fördergurtoberfläche eingesetzt werden! Hier sollte man die Ausführung **UNICLEAN PUR-UT** einsetzen.
- Es muss immer dafür gesorgt werden, dass der Fördergurt hinter der Trömmel ruhig läuft und der Trömmelbelag unbeschädigt ist. Sollte der von der Trömmel kommende Fördergurt sich stark mulden oder in Querrichtung Wellen bilden, dann muss unbedingt eine Gegendruckrolle in der unmittelbaren Nähe des Abstreifers eingebaut werden.

## 5. Montagevorbereitung

- Vor Beginn jeglicher Arbeiten am Fördergurtabstreifer muss, die Stromversorgung der Bandanlage durch das Personal des Betreibers ausgeschaltet und gegen unbefugtes Einschalten gesichert werden.
- Die ordnungsgemäße elektrische Abschaltung der Fördergurtanlage ist durch den Monteur, welcher das Gurtreinigungssystem einbaut, zu kontrollieren (und eventuell zusätzlich abzusichern).
- Der Monteur hat für die Verwendung von einwandfreien Werkzeugen und Hilfsmitteln zu sorgen.
- Bei Verwendung eines Schweißbrenners oder anderen Schweißeinrichtungen muss geprüft werden, ob die behördlichen Vorschriften (Ex-Schutz, Schlagwetter-schutz Brandschutz usw.) eingehalten werden. (Genehmigung des Anlagenbetreibers; Schweiß- bzw. Schneidgenehmigung)
- Bei Schweiß- und Schneidarbeiten müssen hitzeempfindliche Bauteile (z.B. Fördergurt) abgedeckt werden.
- Bei allen Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.

Im Einbaubereich ist unbedingt auf einen ruhigen Fördergurtauflauf zu achten. Ggf. muss die Gurtspannung reguliert bzw. eine zusätzliche Tragrolle bzw. Gegendruckrolle eingesetzt werden.

Bei den Abstreifsystemen **UNICLEAN Typ HM-UG, HM-UT und PUR-UT** handelt es sich um Fördergurtreiniger, die im freien Untertrum eingesetzt werden. Die beste Funktion wird beim Einbau direkt hinter der Abwurftrömmel erreicht. An dieser Stelle laufen die Fördergurte noch relativ ruhig und geben der Abstreifleiste einen ausreichenden Widerstand, um mit dem notwendigen Anpressdruck vorspannen zu können.

Es soll berücksichtigt werden, dass in unmittelbarer Nähe der Abwurftrömmel sehr oft die Seitenwände der Übergabe im Weg stehen können. In solchen Fällen müssen dann entsprechende Ausschnitte für den Systemträger vorbereitet werden. Diese Veränderung an der Konstruktion muss vorab mit dem Anlagenbetreiber abgesprochen werden. Nach der Montage sollten die vorbereiteten Ausschnitte staubdicht mit einer Gummiplatte abgedeckt werden.

## 5. Montagevorbereitung

### 5.1 Montagevorbereitung UNICLEAN HM-UG

Die Einbauposition des UNICLEAN HM-UG mit der Gewinde-Spindel-Spannvorrichtungen **Pos. 1** ist als erstes an der Übergabe der Bandanlage festzulegen.

Dabei müssen beide Spindeln **Pos. 1** der Gewinde-Spannvorrichtungen **90°** zum Fördergurt montiert werden.

Danach muss die Oberkante der beiden Montagewinkel **Pos. 4** in einer **Entfernung X** (s. **Abb. 4**) oberhalb des Fördergurtes montiert werden.

- GB 400 - 1000:  $X = -55 \text{ mm} - +35 \text{ mm}$
- ab GB 1200:  $X = -10 \text{ mm} - +100 \text{ mm}$

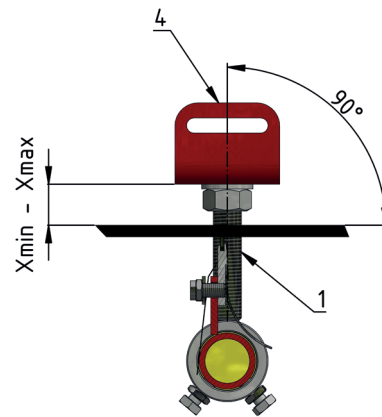


Abb. 4

### 5.2 Montagevorbereitung UNICLEAN HM-UT

Bei dem System UNICLEAN HM-UT muss für die Anbringung der beiden Torsionsspannvorrichtungen **Pos. 1** eine passende Stelle gefunden werden. Hier ist es besonders wichtig die **Entfernung X** zu erreichen.

Die **Entfernung X** (siehe **Abb. 5**) muss in folgenden Bereichen unterhalb des Fördergurtes liegen:

- GB 400 - 1000:  $X = 72 \text{ mm} - 142 \text{ mm}$
- ab GB 1200:  $X = 66 \text{ mm} - 156 \text{ mm}$

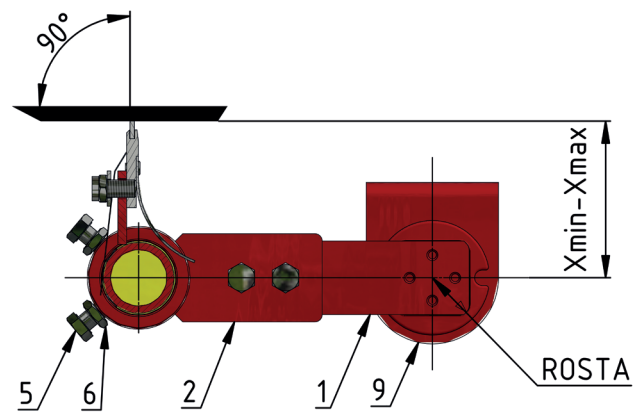


Abb. 5

### 5.3 Montagevorbereitung UNICLEAN PUR-UT

Die Entfernung **X** (s. **Abb. 6**) muss **95 mm** (+0/- 5 mm) unterhalb des Fördergurtes betragen.

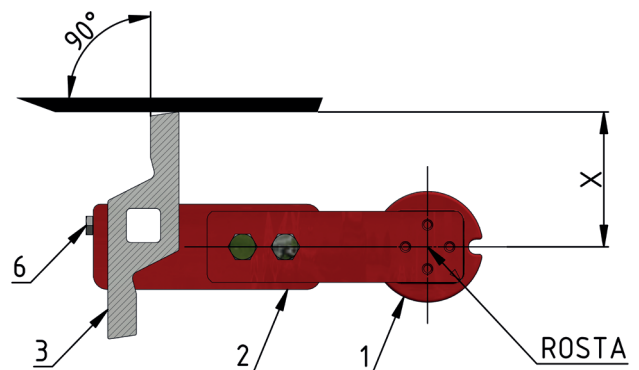


Abb. 6

## 6. Einbauposition

Als erstes sollte festgelegt werden, an welcher Stelle ein **UNICLEAN HM-UG, HM-UT** oder **PUR-UT** eingebaut werden kann. Es ist dabei zu berücksichtigen, dass das abgestreifte Fördergut auf die nächste Bandanlage, in den Bunker oder auf eine steile Schurre fallen soll. Es ist dringend notwendig, dass an der Montagestelle der Fördergurt richtig gespannt ist und ruhig läuft. In den **Bildern 7** und **8** ist die mögliche Montageposition dargestellt.

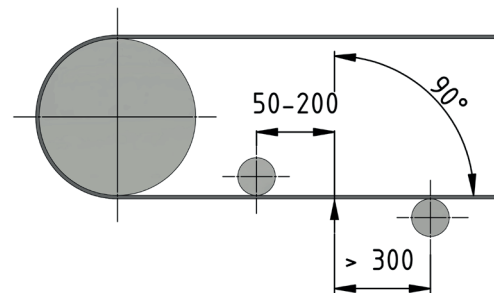


Abb. 7

Sollte es vorkommen, dass die Reinigungsleiste weiter als 200 mm von der Achse der Abwurftrummel eingesetzt wird, dann sollte in der unmittelbaren Nähe der Abstreiferleiste eine Gegendruckrolle eingebaut werden. (s. **Abb. 8**) Der Einsatz von Gegendruckrollen bringt mehrere Vorteile:

- Fördergurt läuft an der Stelle ruhiger
- Fördergurt wird an der Stelle horizontal gelegt
- Abstreifersystem kann sich optimal mit der Reinigungsleiste an die Oberfläche der Gurtes anpassen und dadurch sehr effektiv arbeiten

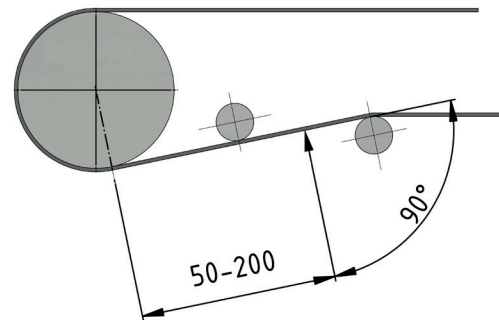


Abb. 8

Entsprechend der möglichen oder gewünschten Montagestelle der Hartmetall- oder PUR-Leiste wird die Montage ausgeführt.

## 7. Montageschritte der Abstreifersysteme

1. Die Bandanlage und die technischen Daten der Systeme **HM-UG**, **HM-UT** oder **PUR-UT** müssen auf Montagefähigkeit geprüft werden. Siehe Tabellen mit technischen Angaben in **Punkt 10**.
2. Prüfen ob die Systemträger eine ausreichende Länge für die Montagestelle haben.

Nach festlegen der Montagestelle an der Bandanlage sind die passenden Montagebohrungen für die Schrauben **M12 / M16** herzustellen, bzw. die schon zusätzlich vorbereiteten Montagewinkel anzuschrauben oder anzuschweißen. Die Vorgaben für die Entfernungen zum Fördergurt **Maß X** (s. **Abb. 4, 5 und 6**) müssen dabei immer, bei allen **UNICLEAN** Systemen, eingehalten werden.

3. Sollte es notwendig sein, dann müssen auch die Durchbrüche, in Absprache mit dem Anlagenbetreiber, in den Seitenwänden der Bandanlage für die Montage vorbereitet werden.

### 7.1 Endmontage UNICLEAN HM-UG

Zuerst an beiden Seiten der Bandkonstruktion/Übergabe die Montagewinkel **Pos. 4** in der **Entfernung X** zum Fördergurt montieren (s. **Abb. 4**). Danach auf den Systemträger die beiden Gewindespindeln **Pos. 1** aufschieben. Die Mutter mit Unterlegscheibe **Pos. 7** bleibt auf jede Spindel geschraubt. Die Einheit Systemträger mit der Hartmetalleiste und den beiden Spindeln anheben und die Gewindespindeln **Pos. 1** in die Öffnungen der Montagewinkel einfügen. Von oben die Mutter mit Unterlegscheibe **Pos. 8** einsetzen.

Danach die beiden oberen Muttern **Pos. 8** weiter andrehen bis die Hartmetalleiste **Pos. 3** den Fördergurt berührt. Die Leiste **90°** zum Fördergurt ausrichten, zentrieren und dann den Systemträger **Pos. 2** mit den Schrauben **Pos. 5** auf beiden Seiten festsetzen

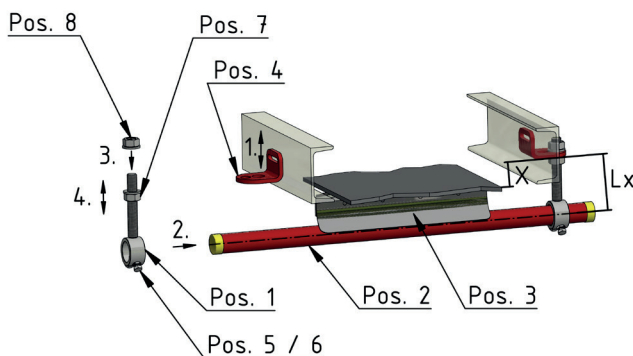


Abb. 9

Wir messen jetzt den Abstand von der Mitte des Systemträgers bis zu den Montagewinkel (**Lx**) links und rechts. Der Abstand soll gleich sein! Danach wird der Anpressdruck erzeugt.

Auf beiden Seiten die Spannmutter **Pos. 8** drehen und die HM-Leiste bewegt sich in Richtung des Fördergurtes. Als erstes gehen wir 5 mm auf beiden Seiten nach oben. Danach die unteren Muttern **Pos. 7** anziehen.

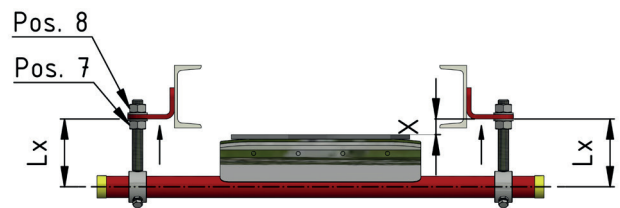


Abb. 10

Ideal ist es, die Bandanlage kurz laufen zu lassen, um die Wirkung der Hartmetalleiste zu kontrollieren. Sollte die Reinigung nicht ausreichend sein, die Bandanlage abschalten und wieder an beiden Seiten (wie bereits beschrieben) die Leiste, um weitere 2-3 mm hochfahren.

Am Ende unbedingt die unteren Muttern **Pos. 7** wieder anziehen, d.h. mit den oberen Muttern Kontern, die Bandanlage einschalten und die Wirkung prüfen.

Diesen Nachspannvorgang können wir mehrmals wiederholen. Dabei unbedingt prüfen, ob der Fördergurt nicht zu stark angehoben wird. Sonst muss eine Gegendruckrolle eingesetzt werden. (siehe **Abb. 7 und 8**)

Ist die gewünschte Reinigungsleistung erreicht, alle Muttern und Kontermuttern nochmals prüfen. Der Abstreifer ist jetzt für den Einsatz bereit.



## 7. Montageschritte der Abstreifersysteme

### 7.2 Endmontage UNICLEAN HM-UT

Zuerst an beiden Seiten der Bandkonstruktion/Übergabe die Montagewinkel **Pos. 9** in **Entfernung X** zum Fördergurt montieren. Sollte man ohne die Montagewinkel arbeiten, dann müssen passende Bohrungen für die ROSTA-Spannelemente der Torsionsspannvorrichtungen **Pos.1** in der **Entfernung X** zum Fördergurt vorbereitet werden. (siehe auch Punkt 5.2.)

Danach die Torsionsspannvorrichtungen **Pos. 1** an beiden Seiten anschrauben.

Anschließend den Systemträger **Pos. 3** mit der, schon angeschraubten, Hartmetalleiste **Pos. 4** in die Aufnahmen der Arme **Pos. 2** schieben. Die Festsetzschrauben **Pos. 5** leicht anziehen.

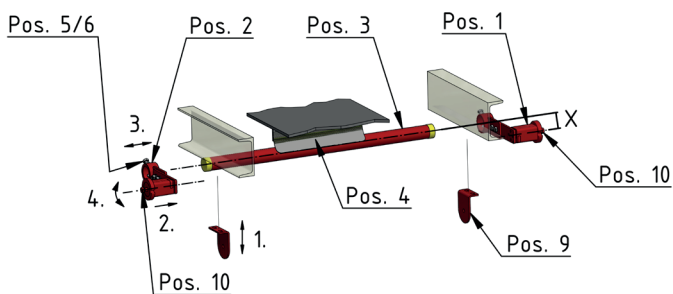


Abb. 11

Jetzt werden auf beiden Seiten die Festsetzschrauben **Pos. 10** gelöst und die Hartmetalleiste **Pos. 4** gegen den Fördergurt gedrückt. Danach die Festsetzschrauben wieder anziehen. Die Hartmetalleiste liegt jetzt, noch ohne große Spannung, am Fördergurt an.

Als nächstes muss die Hartmetalleiste **Pos. 4**,  $90^\circ$  zum Fördergurt eingestellt und zum Bandgerüst zentriert ausgerichtet werden.

Jetzt an dem Ring des Spannelementes und an der Seitenwand mit Stift eine Linie zeichnen. (s. Abb. 12) Das ist die Null-Stellung des Abstreifers. Also ohne Spannung.

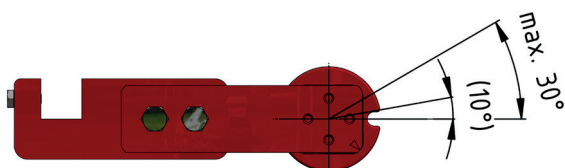


Abb. 12

Danach auf jeder Seite nacheinander die Festsetzschrauben **Pos. 10** lösen und das Torsionselement um ca.  $10^\circ - 30^\circ$

verdrehen bzw. spannen. Je stärker die Verdrehung desto höher wird der spezifischer Anpressdruck der Hartmetalleiste **Pos. 4** an den Gurt. Wir empfehlen schrittweise ( $10^\circ$ ,  $15^\circ$ ,  $20^\circ$ , ...) die Vorspannung zu erzeugen und zwischen-durch die Wirkung an der laufenden Bandanlage zu prüfen.

Dabei muss immer berücksichtigt werden, dass die Vorspannung nicht zu hoch ist.

**➤ Hinweis:** Bei der Erzeugung der Vorspannung sollte immer die gegenseitige Beziehung zwischen Anpressdruck und Reinigungseffekt beachtet werden.

Ideal ist es, die Bandanlage kurz laufen zu lassen, um die Wirkung der Hartmetalleiste zu kontrollieren. Sollte die Reinigung nicht ausreichend sein, die Bandanlage abschalten und nochmals an beiden Seiten das Torsionselement weiter spannen.

Diesen Nachspannvorgang können wir mehrmals wiederholen. Dabei unbedingt prüfen, ob der Fördergurt nicht zu stark angehoben wird. Sonst muss eine Gegendruckrolle eingesetzt werden. (s. Abb. 7 und 8)

Ist die gewünschte Reinigungsleistung erreicht, die Muttern und Kontermuttern nochmals prüfen. Der Abstreifer ist jetzt für den Einsatz bereit.

**➤ Empfehlung:** Für die Erzeugung der Anpresskraft, kann unsere dafür entwickelte Spanneinheit für die ROSTA-Elemente SE27 und SE38 genutzt werden. Separate Flyer mit weiteren technischen Angaben sind erstellt und können angefordert werden.



Abb. 13



## 8. Reversierbetrieb

Die Abstreifersysteme **UNICLEAN HM-UG, HM-UT** und **PUR-UT** sind nicht für einen Reversierbetrieb geeignet.

## 9. Wartung und Inspektion

- Je nach Fördergut und Einsatzdauer soll jeder Abstreifer in regelmäßigen Abständen kontrolliert und gereinigt werden, weil die Ablagerungen an der Reinigungsleiste zu einer Verschlechterung der Reinigungswirkung führen kann. Wir empfehlen, dass bei mehrschichtigem Betrieb mindestens eine tägliche Sichtkontrolle stattfindet.
- Nach ca. 8 Wochen empfehlen wir eine Kontrolle des Abstreifers durch eine Fachperson.
- Wir empfehlen weiter, dass die eingebauten Abstreifersysteme alle 3 Monate von einer Fachperson kontrolliert und gewartet werden. Ein Wartungsvertrag mit einer Dienstleistungsfirma hilft dem Betreiber bei der optimalen Nutzung der eingesetzten Abstreifersysteme.
- Bei schlechtem oder unzureichendem Reinigungsergebnis sollte die Abnutzung der Hartmetalleiste / PUR-Leiste kontrolliert oder eine Korrektur der Einstellung an der Spannvorrichtung vorgenommen werden. Die Leiste sollte auch auf Beschädigungen durch Fremdkörper kontrolliert werden.
- Die Hartmetallplatten dürfen bis ca. 1 mm vor dem Träger des Hartmetalls abgenutzt werden. (s. **Abb. 16**)

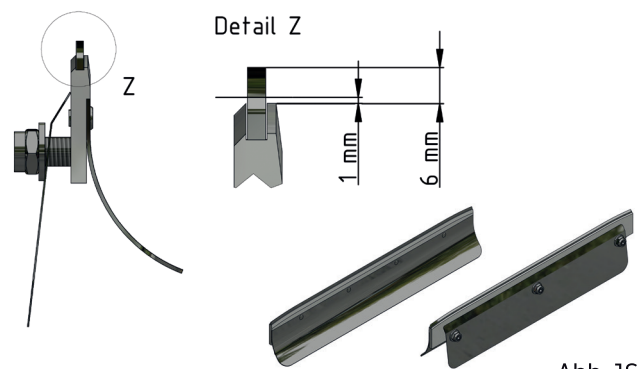


Abb. 16

- Bei der PUR-Leiste kann die Abnutzung bis 10 mm vor dem Stahlträger erfolgen. Danach haben wir noch die Möglichkeit die Leiste zu wenden und weiter zu nutzen. (s. **Abb. 17**, Ersatzleiste)

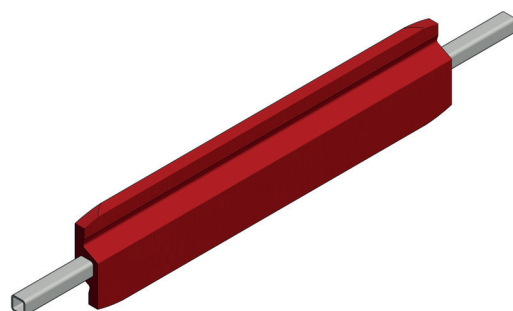


Abb. 17

## 9. Wartung und Inspektion

**!Achtung:** Der Austausch der abgenutzten Reinigungsleisten darf nur bei abgeschalteter Bandanlage durchgeführt werden.

Für den Wechsel müssen die Spanneinheiten entspannt und die jeweilige Leiste aus der Aufnahme entfernt werden. Danach wird die neue Leiste eingesetzt und wieder entsprechend gesichert.

Anschließend die Vorspannung des Abstreifers laut der Montageschritte (siehe Punkt 7.) herstellen.

## 10. Übersichtszeichnungen

### 10.2 Übersicht UNICLEAN HM-UT

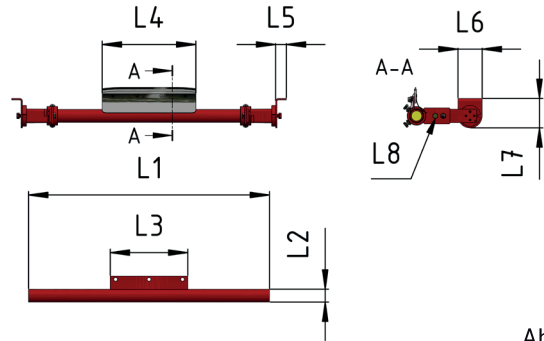


Abb. 19

Gurtbreite	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	ROSTA
500	1000	∅ 48,3	390	450	40	90	110	M12	SE 27
650	1200	∅ 48,3	490	550	40	90	110	M12	SE 27
800	1300	∅ 48,3	640	700	50	105	125	M12	SE 27
1000	1500	∅ 48,3	840	900	50	105	125	M16	SE 38
1200	1700	∅ 60,3	990	1050	50	105	125	M16	SE 38

### 10.1 Übersicht UNICLEAN HM-UG

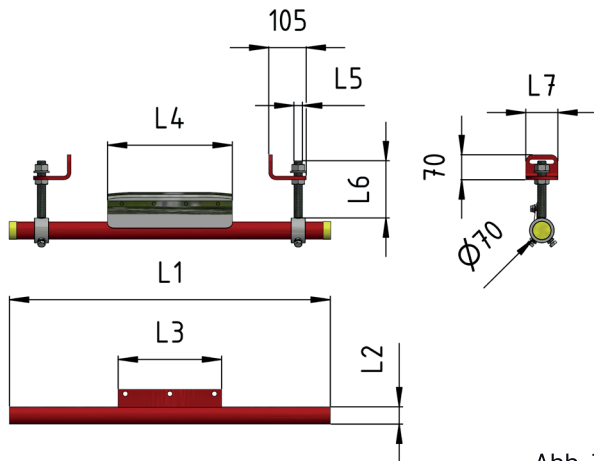


Abb. 18

Gurtbreite	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7
500	1000	∅ 48,3	390	450	M24	160	90
650	1200	∅ 48,3	490	550	M24	160	90
800	1300	∅ 48,3	640	700	M30	160	90
1000	1500	∅ 48,3	840	900	M30	160	90
1200	1700	∅ 60,3	990	1050	M36	200	120

### 10.3 Übersicht UNICLEAN PUR-UT

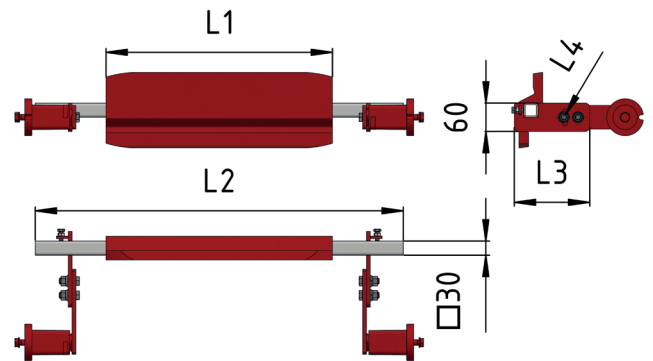
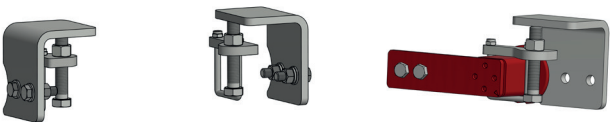


Abb. 20

Gurtbreite	L1	L2	L3	L4	ROSTA
500	480	780	160	M12	SE 27
650	630	930	160	M12	SE 27
800	780	1080	160	M12	SE 27
1000	980	1280	170	M16	SE 38
1200	1180	1480	170	M16	SE 38

## 11. Artikelnummern Abstreifersysteme und Ersatzteile

Art. Nr.	Bezeichnung
<b>Abstreifersystem UNICLEAN HM-UG</b>	
578 8720	GB 500
578 8721	GB 650
578 8722	GB 800
578 8723	GB 1000
578 8724	GB 1200
<b>Abstreifersystem UNICLEAN HM-UT</b>	
578 8725	GB 500
578 8726	GB 650
578 8727	GB 800
578 8728	GB 1000
578 8729	GB 1200
<b>Abstreifersystem UNICLEAN PUR-UT</b>	
578 8740	GB 500
578 8741	GB 650
578 8742	GB 800
578 8743	GB 1000
578 8744	GB 1200
<b>Ersatzleisten UNICLEAN HM-UG / UNICLEAN HM-UT (90°)</b>	
578 8730	GB 500
578 8731	GB 650
578 8732	GB 800
578 8733	GB 1000
578 8734	GB 1200
<b>Ersatzleisten UNICLEAN PUR-UT (PUR-LIGHT)</b>	
578 8745	GB 500
578 8746	GB 650
578 8747	GB 800
578 8748	GB 1000
578 8749	GB 1200
Das Zubehör Spanneinheit für ROSTA-Spannelemente kann separat bestellt werden.	
	
<b>Spannvorrichtung (Paar)</b>	
578 8766	GB 400 - 800 (für SE 27)
578 8767	ab GB 1000 (für SE 38)

## 12. Gefährdungsbeurteilung

Die Gefährdungsbeurteilung wurde durchgeführt und liegt zur Einsicht in der Firma TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH Niederlassung Nauen bereit.

# 14. EG Konformitätserklärung



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

## EG Konformitätserklärung Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

DA 9-8  
Seite 1 von 1

**Hersteller**  
TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH  
NL Nauen  
Siemensring 13  
D-14641 Nauen  
Telefon: 03321 / 455018  
Telefax: 03321 / 455021  
E-Mail: info.naucn@tiptop-borna.de

**Beschreibung des Gerätes**  
Gerätebezeichnung  
Geräte - Typ - Daten  
Gurtreinigungssystem UNICLEAN  
HM-UG / HM-UT / PUR-UT / PUR-FH / PUR-FH 90

**Einsatzbereich des Gerätes**  
Gurtreinigungssystem zum Abstreifen von Fördergutresten an Gurtbändern

### Allgemeine Bestimmungen, denen das oben beschriebene Gerät entspricht

Der bestellte Dokumentationsverantwortliche ist:  
Adam Puchalla - Borkumer Straße 81 - 45772 Marl

Die Konstruktion und der Bau dieser Reinigungssysteme erfolgten nach den anerkannten Regeln der Technik und entsprechen dem Stand der Technik. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Konstruktion dieser Systeme verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Neben der Einhaltung allgemeiner Bestimmungen wie z.B.: EN-Normen, CEN-Berichte, DIN-Normen etc., erfolgen die Konzipierung und der Bau oben beschriebener Maschine entsprechend der neuen Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für **Innenverkehrbringer** und **Hersteller** von Maschinen und der darauf basierenden 9. GPSGV-Maschinenverordnung, die bei Bedarf eingesehen werden können.

Es wird vorausgesetzt, dass für beigestellte Produkte, die zum Anbau an das von TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH gelieferte Reinigungssystem bestimmt sind, eine Konformitäts- bzw. Herstellererklärung vorliegt und die Montage den Anforderungen der o.g. EG-Richtlinie entsprechend durchgeführt wurde / wird. (siehe Einbauanleitung)

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH  
NL Nauen

Heiko Scheffter

.....  
Name und Unterschrift des Befugten

Nauen, den 09.08.2021





Ihr lokaler Ansprechpartner



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

**REMA TIP TOP AG**  
Gruber Straße 65 · 85586 Poing/Germany  
Phone: +49 8121 707-100  
Fax: +49 8121 707-10 222  
info@tiptop.de  
[www.rema-tiptop.com](http://www.rema-tiptop.com)

