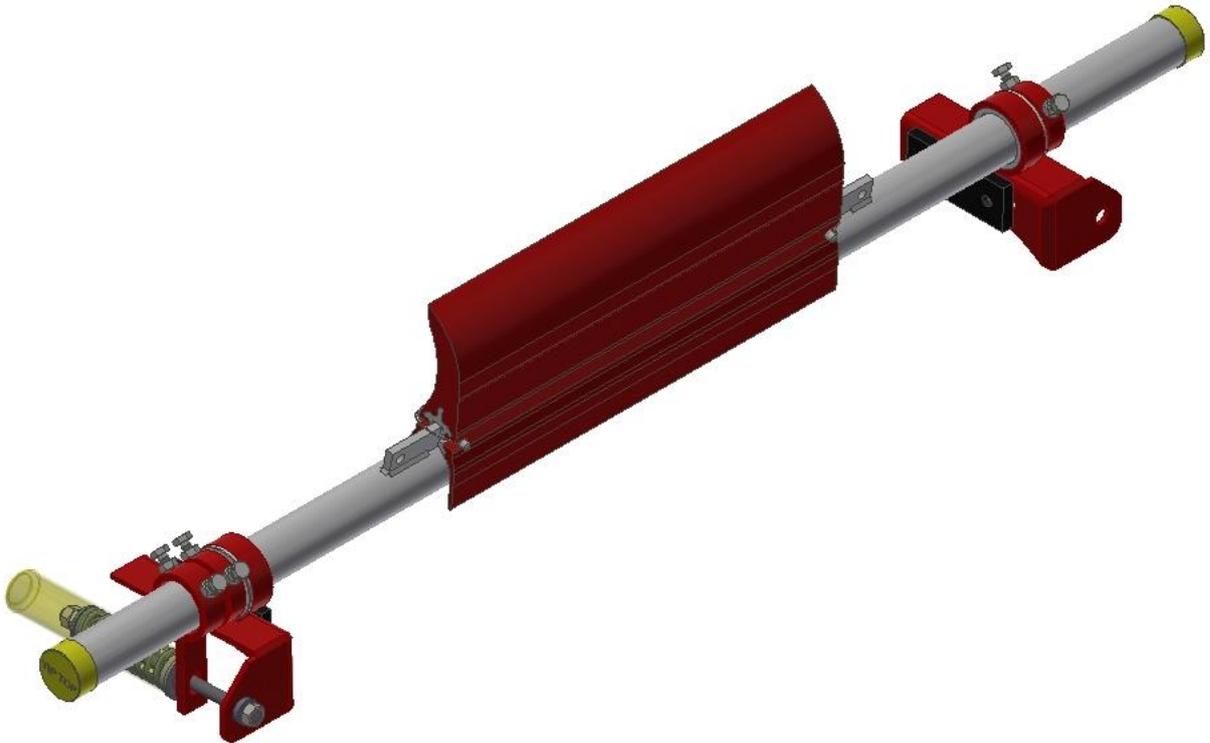


Montageanleitung

## REMACLEAN PUR-F6

Leichtes FÖRDERGURTREINIGSYSTEM für den Einsatz an der Trommel mit einer durchgehenden Leiste aus POLYURETHAN und einer Hebelspannvorrichtung



# Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Sicherheitsinformationen .....	3
2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen .....	3
2.1 REMACLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung .....	4
2.1.1 Auflagen für die sichere Anwendung .....	4
2.1.2 Kennzeichnung .....	5
3. Bestandteile REMACLEAN PUR-F6.....	5
4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe .....	7
5. Montagevorbereitung.....	8
6. Einbauposition .....	8
7. Montageschritte .....	10
8. Endmontage, Kontrolle der Vorspannung.....	18
9. Wartung und Inspektion.....	18
10. Austausch der PUR-Leiste .....	19
11. Einbaumaße .....	20
12. Artikelnummern .....	21
14. EG Konformitätserklärung .....	24
15. Zertifikat nach DIN EN ISO 9001 .....	25

## 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 Abstreifer im Allgemeinen in Fördergurttanlagen eingebaut werden, sind von den Herstellern dieser Anlagen bzw. dem Betreiber der den Abstreifer einbaut, die Bestimmungen der Maschinenbauvorschriften einzuhalten.
- Gurtabstreifer 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 die Abstreifer arbeiten sollen (z.B. unter Tage, im Steinbruch, Aufbereitungsanlage usw.)
- In allen Industriezweigen wo keine Sonderanforderungen gestellt werden, können die Abstreifer **PUR-F6** nach Bedarf im Temperaturbereich von **-40° bis + 60° C** eingesetzt werden. Die max. Fördergeschwindigkeit von **4 m/s** darf nicht überschritten werden.
- 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.
- Der Fördergurtabstreifer **REMACLEAN PUR-F6** entspricht zum Zeitpunkt der Auslieferung dem Stand der Technik. Er darf nur in einwandfreiem Zustand eingebaut und betrieben werden.

Nachrüstungen, Veränderungen oder Umbauten sind grundsätzlich verboten und bedürfen im Einzelfall der Rücksprache mit dem Hersteller.

## 2.1 REMACLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung

Abstreifelemente liegen auf der Gurtoberfläche auf und entfernen, ähnlich einem Spachtel, Restgut von dem vorbeilaufenden Band.

Die Abstreifkonstruktion besteht aus Stahl. Die Abstreifelemente können aus Polyurethan, Gummi, Keramik oder Hartmetall bestehen.

Die Polyurethan- und Gummielemente können aus elektrostatisch ableitfähigem Material mit einem Oberflächenwiderstand von kleiner  $10^9 \Omega$  hergestellt werden.

Die Fördergurt-Reinigungssysteme entsprechen der Gerätegruppe I Kategorie M2 und der Gerätegruppe II Kategorie 2D nach RL 94/9/EG.

Die Gerätegruppe I Kategorie M2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten. Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in untertägigen Bergwerken sowie deren Übertageanlagen bestimmt, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet sind. Beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre müssen die Geräte abgeschaltet werden können. Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen innerhalb dieser Kategorie gewährleisten das erforderliche Maß an Sicherheit bei normalem Betrieb, auch unter schweren Betriebsbedingungen und insbesondere bei rauer Behandlung und wechselnden Umgebungseinflüssen.

Die Gerätegruppe II Kategorie 2D Kategorie 2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten. Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre aus Gasen, Dämpfen, Nebeln und/oder Staub/Luft-Gemischen gelegentlich auftritt. Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen dieser Kategorie gewährleisten selbst bei häufigen Gerätestörungen oder Fehlerzuständen, die üblicherweise zu erwarten sind, das erforderliche Maß an Sicherheit.

### 2.1.1 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 4,0 m/s sind in Verbindung mit eingesetzten Fördergurt-Reinigungssystemen in Fördergurtanlagen nicht zulässig. Eine Oberflächentemperatur von 60°C darf nicht überschritten werden.

Alle leitfähigen Teile der Fördergurt-Reinigungssysteme müssen mit einem Ableitwiderstand gegenüber Erde von kleiner als  $10^6 \Omega$  geerdet werden.

Die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe II Kategorie 2D dürfen nur in Verbindung mit Stäuben verwendet werden, deren Mindestzündenergie größer als 10 mJ und deren Mindestzündtemperatur (Staubwolke) größer als 300°C ist und deren Mindestzündtemperatur (abgelagerter Staub) 225°C nicht überschreitet.

Für die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe I Kategorie M2 dürfen nur Bauteile aus für untertägigen Steinkohlebergbau zugelassenen, elektrostatisch ableitfähigen Kunststoffen eingesetzt werden.

Für die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe I Kategorie M2 dürfen nur an Beförderer eingesetzt werden, welche beim Auftreten von explosionsfähiger Atmosphäre abgeschaltet werden können.

### 2.1.2 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung (gut sichtbar, lesbar und dauerhaft) umfasst mindestens die folgenden Angaben:

- Name und Anschrift des Herstellers
- CE-Kennzeichnung
- Maschinenummer
- Herstellungsjahr

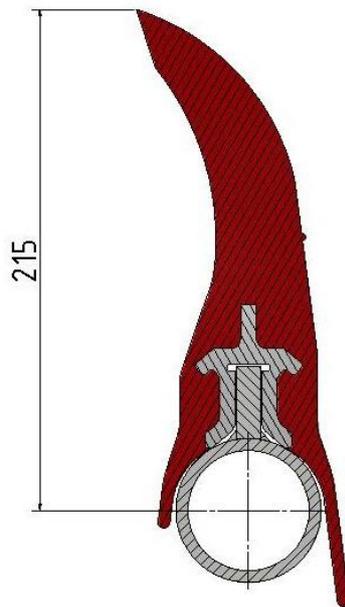


I M2

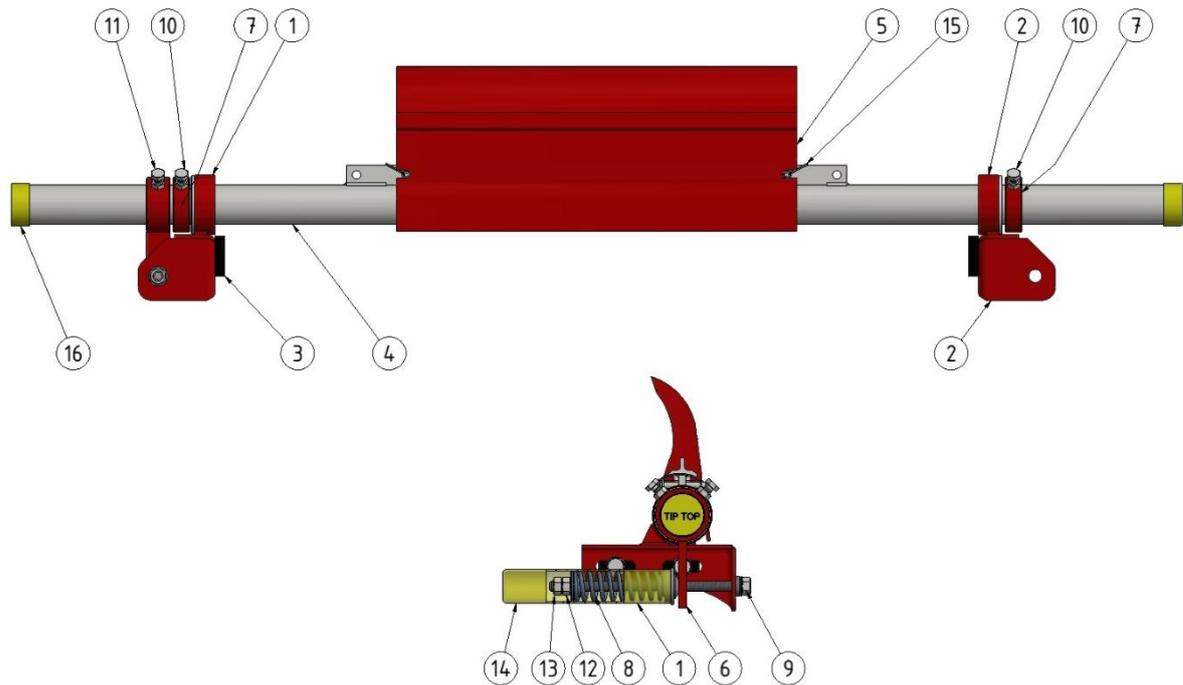


II 2 D T150 °C

### 3. Bestandteile REMACLEAN PUR-F6



**Bild 1**



**Bild 2**

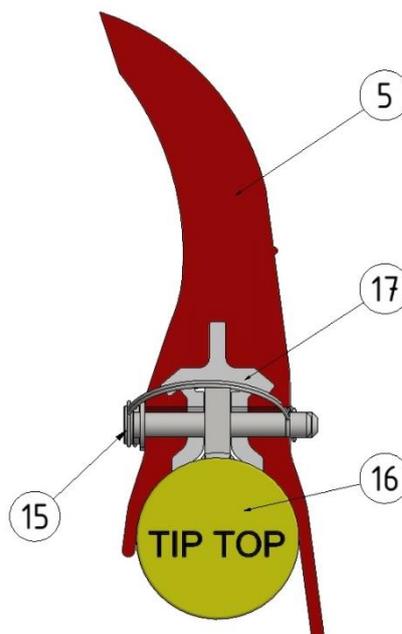
- Pos. 1 Spannvorrichtung
- Pos. 2 Tragkonsole mit Schwenklager aus PA6
- Pos. 3 Anschweißplatte
- Pos. 4 Systemträger / Tragrohr
- Pos. 5 Segmentleiste PUR-F6
- Pos. 6 Spannhebel
- Pos. 7 Stellring
- Pos. 8 Druckfeder
- Pos. 9 Gewindespindel
- Pos. 10 Befestigungsschraube Stellring
- Pos. 11 Befestigungsschraube Spannhebel
- Pos. 12 Spannmutter
- Pos. 13 Kontermutter
- Pos. 14 Schutzkappe der Druckfeder
- Pos. 15 Sicherungsstift der PUR Leiste
- Pos. 16 Schutzkappe des Systemträgers
- Pos. 17 Aluminium- Montageschiene der PUR Leiste

## 4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe

- Der Fördergurtabstreifer **REMACLEAN PUR-F6** ist eine Vorrichtung, die zum Reinigen der verschmutzten Oberfläche der Tragseite eines Fördergurtes vorgesehen ist.
- Der Abstreifer wird nach der Montageanleitung an der Antriebs - oder Umlenktrommel ( bei Reversierbetrieb ) eingebaut.
- Ein hoher Reinigungseffekt ist nur bei guter Förderguroberfläche und gutem Zustand der Verbindungen erzielbar.
- **Dieser Abstreifertyp darf bei mechanischen Verbindungen eingesetzt werden! Voraussetzung dafür ist aber, dass die eingesetzten Verbinder in die Deckplatte des Fördergurtes eingelassen werden. In dem Fall darf kein Spalt zwischen dem mechanischen Verbinder und der Deckplatte entstehen!**
- Es muss dafür gesorgt werden, dass der Fördergurt an der Trommel ruhig läuft und der Trommelbelag keine Schäden oder Materialanbackungen aufweist. Vor der Montage sollte eine Begutachtung des Fördergurtes zwecks Gurtverhaltens auf Antriebs- und Umlenktrommel vorgenommen werden (unter Volllast und Leerlauf)
- Max. Fördergurtgeschwindigkeit **4,0 m/s**.
- Dieser Abstreifertyp darf bei Reversierbetrieb eingesetzt werden
- Die Ausführung **PUR-F6** ist für Trommel **von D= 235 mm – 620 mm** einsetzbar

### Bemerkung:

Die Leisten **PUR-F6** sind mit den Ablaufschürzen versehen, um den Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** vor dem Fördergut zu schützen



**Bild 3**

## 5. Montagevorbereitung

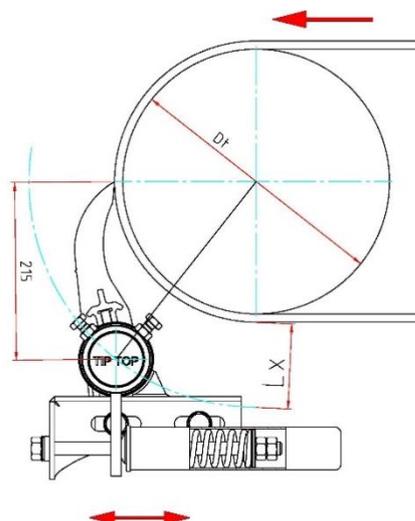
- Vor Beginn jeglichen Arbeiten am Fördergurtabstreifer muss die Stromversorgung der Bandanlage durch das Personal des Betreibers ausgeschaltet und gegen unbefugtes Einschalten gesichert werden.
- Die ordnungsgemäße Abschaltung der Fördergurtanlage ist durch den Monteur, welcher das Gurtreinigungssystem 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, Schlagwetterschutz usw.) eingehalten werden.
- Bei Schweiß- und Schneidarbeiten müssen hitzeempfindliche Bauteile z.B. Fördergurt abgedeckt werden.
- Bei alle Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.

## 6. Einbauposition

Alle notwendigen Einbaumaße für die Abstreiferausführung sind in den Übersichtszeichnung auf den **Seiten 19-21 vorhanden.**

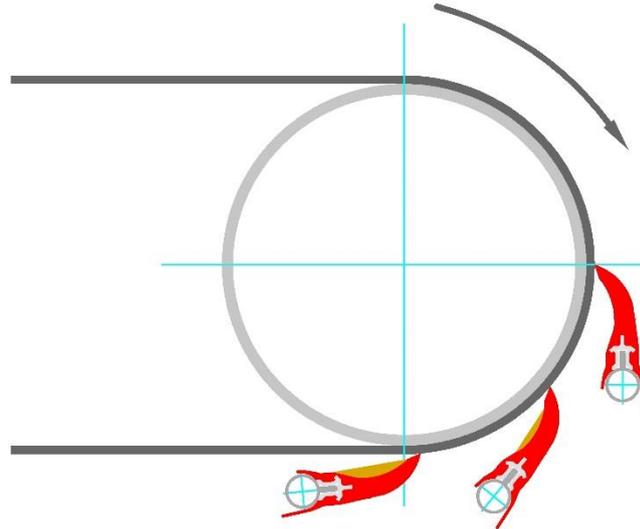
Das Abstreifsystem **PUR-F6** ist als Trommel – Abstreifer einzubauen. Dabei ist die Positionierung der Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** so vorzunehmen, dass die Spitze der Polyurethan-Abstreiferleiste **Pos. 5** unterhalb der horizontalen Achse an der Trommel greift.

Eine Montage oberhalb der horizontalen Achse ist auch möglich aber man muss mit schnellerem Verschleiß der PUR- Leiste rechnen. Eine Beschädigung der Abstreifer - Teile die im Förderstrom des Materials arbeiten soll dabei zusätzlich auch berücksichtigt werden.



**Bild 4**

Die Montage der Abstreiferleiste soll so erfolgen, dass noch das Material was zwischen der Trommel und der Leiste durchgeht die Möglichkeit hat rauszufallen. Ablagerungen auf der Innenseite der PUR-Leiste werden auf die Dauer zu einer Störung der Funktion führen



**Bild 5**

- Die Montage der Montage- und Tragkonsolen **Pos 2** können in einem beliebigen Winkel zum Systemträger /Tragrohr **Pos. 4** erfolgen (360°). Man sollte jedoch betrachten an welche Stellen dann die Winkeln mit der Tragkonsollen **Pos. 2** angebracht werden. Man muss noch nachher den Zugang zu den Federn **Pos. 8** der Spannvorrichtungen **Pos. 1** haben.
- Je nach Beschaffenheit der Anlage können für die Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** die mitgelieferten Anschweißplatten **Pos. 3** benutzt werden

## 7. Montageschritte

1. Die Montageposition muss nach den beschriebenen Vorgaben ermittelt werden, um die optimale Position der PUR - Leiste zu gewährleisten. (siehe Bild 4 und 5)

Für die Montage der Bestandteile muss als erstes die Entfernung der Achse des Systemträgers / Tragrohrs **Pos. 4** zum Fördergurt an der Trommel festgelegt werden. Es handelt sich um das Maß **Lx** (siehe Bild 4).

Die Entfernung **Lx** ist je nach Durchmesser der Trommel „**Dt**“, aus **Tabelle 1** unten zu entnehmen und ist auch unter **Einbaumaße** zu finden. Von der so ermittelten Entfernung **Lx** zu der Trommel und der Höhe der PUR-Leiste **215 mm** ( siehe **Bild 1** und **4** ) wird die Montagestelle für die Tragkonsolen **Pos. 2** festgelegt. So werden nach der Vorgabe alle anderen Teile des Abstreifers passend montiert.

Dt = Durchmesser der Trommel mit Belag ( Toleranzen  $\pm 10$  mm )

Bei der Bestimmung von **Lx** sind wir von einer Gurtstärke von 10 mm ausgegangen.

### Wichtig:

Sollte z.B. bei der Montage des PUR-F6 der Dt=380 mm sein, so wird **Lx** ermittelt und in dem Fall der Abstreifer auf **Lx= 83 mm** montiert.

Das ist der wichtigste Schritt für die 100 % Funktion des REMACLEAN Systems.

REMACLEAN PUR - F6	
Dt [mm]	Lx [mm]
235	110
340	85
420	80
520	75
620	75
800	75

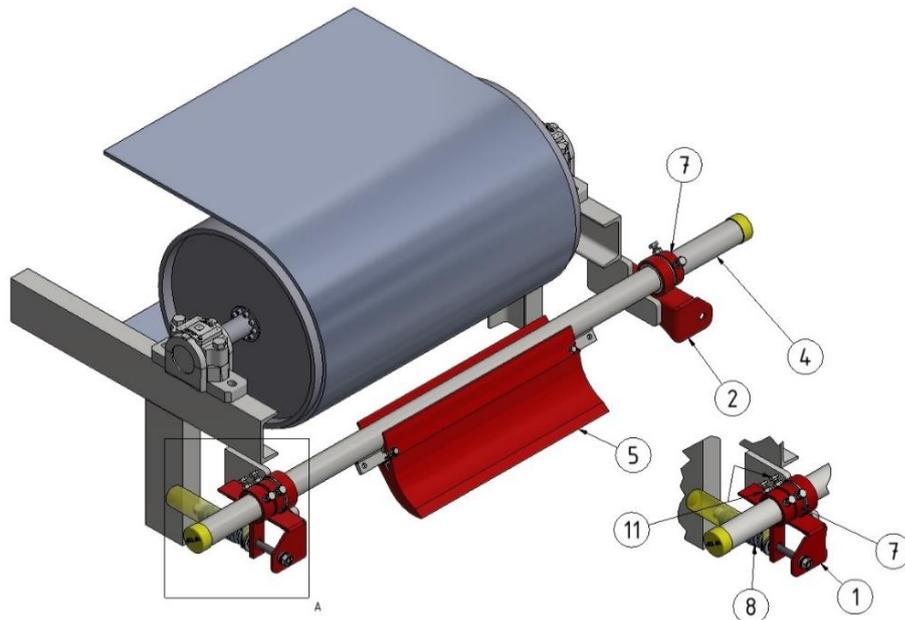
**Tabelle 1**

2. Sollte es notwendig sein, müssen in den Seitenwänden des vorhandenen Stahlbaues passende Ausschnitte für den Systemträger **Pos. 4** erstellt werden.
3. Dann soll auch die Position für die Bohrungen für die Befestigung der Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** vorbereitet werden. Nach Möglichkeit die gelieferten Anschweißplatten **Pos. 3** nutzen. Die Tragkonsolen **Pos. 2** dürfen nicht direkt an der Konstruktion der Bandanlage angeschweißt werden!

4. In bestimmten Fällen kann es sein, dass für die Montage zusätzliche Montagewinkel oder passende Konsolen separat vorbereitet werden müssen. Diese können bei in der Niederlassung Tip Top Nauen angefragt werden. Skizze erstellen, zusenden und Angebot anfordern.
5. Nach den Vorbereitungsarbeiten kann der Abstreifer montiert werden.
6. Eine der Montagekonsolen **Pos. 2** an der Bandanlage anschrauben und dann den Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** und in die Tragkonsole **Pos. 2** stecken. An der Gegenseite der Übergabe dann die zweite Montagekonsole montieren.
7. In dieser Phase kann sich noch das Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** frei in den Tragkonsollen **Pos. 2** bewegen und auch um die eigene Achse drehen. Die PUR - Leiste **Pos. 5** hängen jetzt nach unten. Siehe **Bild 6**.

**Bemerkung:**

Die Tragkonsollen sind so konstruiert, dass die eine Lagerung enthalten. In dem Fall ist es ein Schwenklager aus Kunststoff PA6. Damit wird eine 100 % Beweglichkeit des Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** gewährleistet, weil sich die Schwenklager immer der Achse des Systemträgers / Tragrohrs **Pos. 4** anpassen.



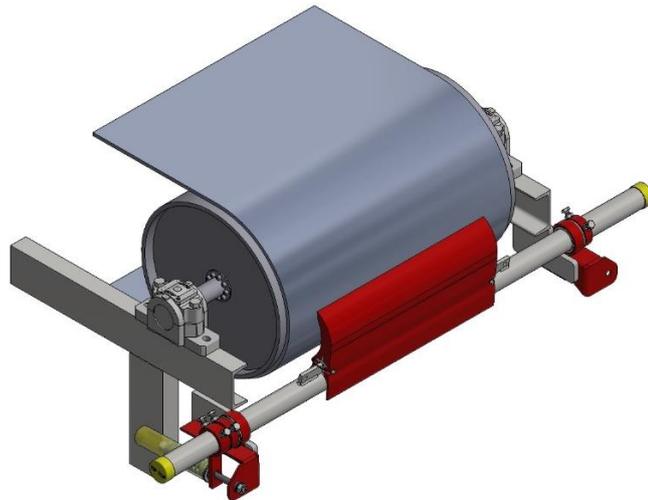
**Bild 6**

8. Jetzt die letzte Kontrolle durchführen, Maß **Lx** an **beiden Seiten der PUR Leiste** kontrollieren und dann die Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** fest anschrauben. Die Montagekonsolen haben Langlöcher und können noch nachträglich leicht verschoben werden.

**Es ist sehr wichtig**, dass das Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** :

- **100 % parallel** zu der Oberfläche der Trommel verläuft
- **100 % horizontal** eingebaut ist
- die Entfernung **Lx passend zu der Größe der Trommel 100 %** stimmt

Danach den Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** mit der PUR-Leiste **Pos. 5** um die eigene Achse soweit verdrehen, bis die PUR-Leiste **Pos. 6** fest an der Oberfläche des Fördergurtes der Trommel anliegt. siehe **Bild 7**.



**Bild 7**

9. Aus den Tragkonsolen **Pos. 2** ragen jetzt die Enden des Systemträgers / Tragrohrs **Pos. 4** raus. An die Enden werden jetzt als erste die Stellringe **Pos. 7** und als nächstes der Spannhebel **Pos. 6** mit der Druckfeder aufgesteckt. (Siehe jetzt die Bilder 5, 6, 7 und 8). Die PUR-Leiste **Pos. 5** jetzt symmetrisch zum Fördergurt positionieren und an beiden Seiten die Stellringe **Pos. 7** leicht verschrauben. Die Bewegungsfreiheit der PUR Leist um einegen Achse muss dabei erhalten bleiben!

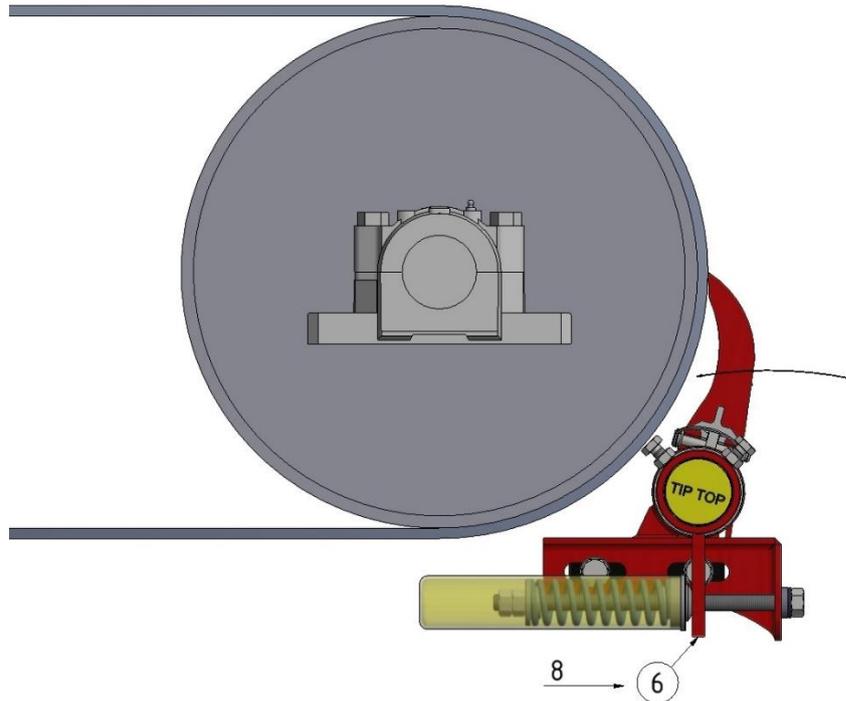
**Bemerkung:**

Bis Bandbreite 1.000 mm wird die Vorspannung nur von einer Seite erzeugt.  
Ab Bandbreite 1.200 mm ist der PUR-F6 mit zwei Spannvorrichtungen versehen.

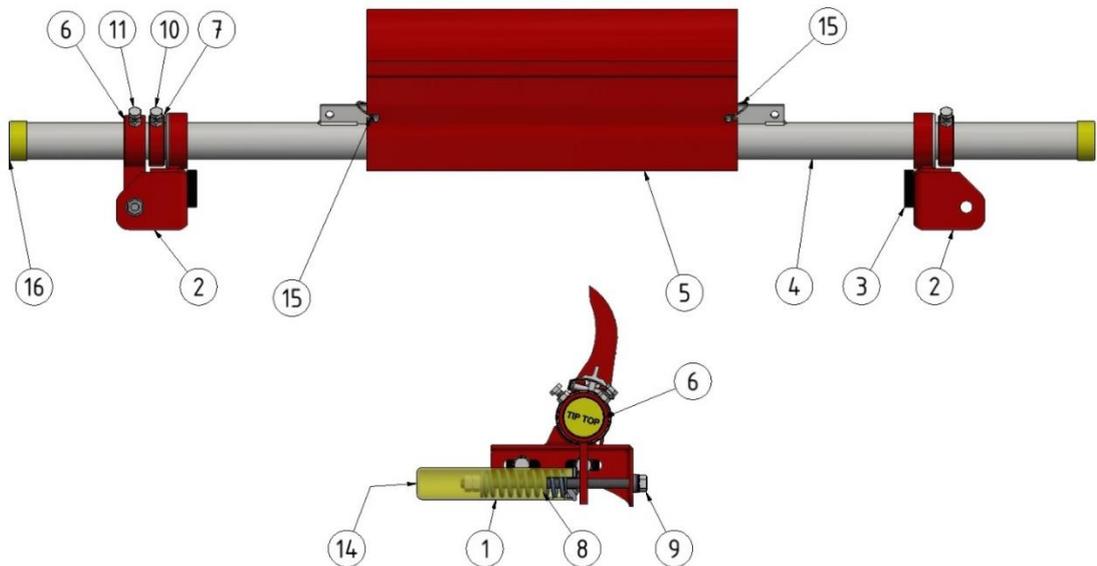
10. Die Spannhebel **Pos. 6** an dem Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** mit den zwei Festsetzschrauben **Pos. 11** fest verschrauben aber so, dass sie sich noch frei um eigene Achse und in Richtung zu der Trommel mit der Segmentleiste verdrehen können. Dabei muss beachtet werden, dass der Spannhebel **Pos. 6** mit der Spannschraube **Pos. 9** mit der Druckfeder **Pos. 8** noch so viel Bewegungsfreiheit hat, um eine Drehbewegung von ca. 30° zu gewährleisten.

**Bemerkung:**

Bei dem **System PUR-F6** drückt die Feder **Pos. 8** gegen den Spanhebel **Pos. 6**



**Bild 8**



**Bild 9**

12 Jetzt die Position der PUR kontrollieren und dann die Stellring **Pos. 7** an dem Systemträger **Pos. 4** fest verschrauben aber dafür sorgen, dass die Drehbewegung gewährleistet wird. Dadurch wird erreicht, dass sich die PUR - Leiste horizontal nicht verschieben kann.

- 13 Jetzt die Spanvorrichtung zusammenschrauben. Die Gewindespindel **Pos. 9** an der Tragkonsole **Pos. 2** anschrauben und durch den Spannhebel **Pos. 6** durchstecken. Dann die Feder **Pos. 8** einfügen und die Spannmutter **Pos. 12** mit der Druckplatte anziehen.

Der Systemträger / Tragrohr **Pos. 4** kann sich jetzt nicht mehr verdrehen und die PUR-Leiste **Pos. 6** liegt fest am Fördergurt an.

- 14 Die zu langen Enden des Systemträgers / Tragrohrs **Pos. 4** können jetzt passend abgeschnitten werden. Die Schnittstelle mit Korrosionsschutz versehen und die vorhandenen Schutzkappen **Pos. 14** wieder aufsetzen.

- 15 Jetzt werden die Federn oder nur eine Feder **Pos. 8** gespannt und passend zu der Bandbreite und dem Fördergut. Die Werte bitte aus der Tabelle unten entnehmen.

- 16 Bei höheren Geschwindigkeiten und klebrigen Material soll die Vorspannung immer höher gewählt werden. Es ist wichtig, dass die PUR-Segmentleiste immer an der Oberfläche des Fördergurtes an der Trommel gleitet. Die darf nicht vom Material weggedrückt werden! Ist es der Fall dann muss eine höhere Vorspannung gewählt werden.

Die Vorspannungswerte bitte aus der entsprechenden **Tabelle 2** oder **3** entnehmen. Der markierte Wert soll erreicht werden.

### **Bemerkung:**

Ab der Gurtbreite 1200 wird standardmäßig zweiseitig vorgespannt!

Ein einseitiges vorspannen ist in Sonderfällen ab der GB 1200 möglich, das muss aber bei der Bestellung angegeben werden. Bei GB 1200 und GB 1600 wird dann eine zweite Feder (\*) in die Spannvorrichtung eingesetzt.

**Standardausführung - REMACLEAN PUR-F6**  
(RB=GB-200 mm)

(\*) mit zwei Federn!

Länge der Feder ( mm )	Länge der PUR-Leiste Typ F6 [ mm ]									
	Spannvorrichtung - Einseitig							Zweiseitig		
	BB=500 mm 300	BB=650 450	BB=800 600	BB=1000 800	BB1200 1000	BB1400 1200	BB=1600 1400	BB=1200 1000	BB1400 1200	BB1600 1400
					(*)	(*)	(*)			
132										
130										
128										
126	■									
124	■									
122										
120		■								
118								■		
116			■					■	■	
114				■					■	
112				■	■				■	■
110					■	■				■
108				■	■	■				■
106					■	■	■			
104				■		■	■			
102						■	■			
100							■			
98							■			
96										
94										
92										
90										
88										
86										
84										
82										

**2. Ausführung - REMACLEAN PUR-F6 long**  
(RB=GB-50 mm)

(\*) mit zwei Federn!

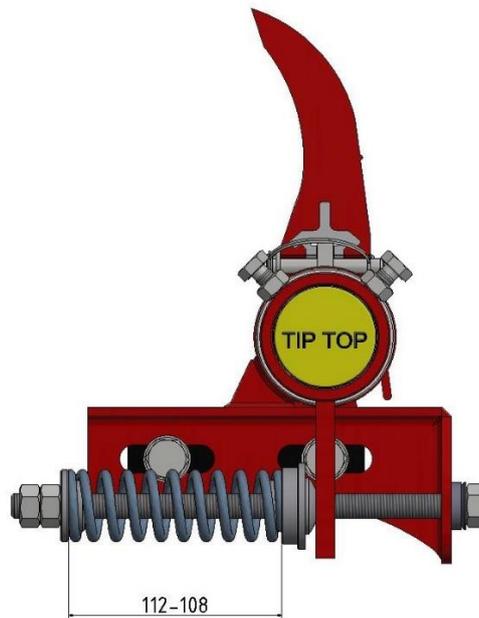
Länge der Feder ( mm )	Länge der PUR-Leiste Typ F6 [ mm ]									
	Spannvorrichtung - Einseitig							Zweiseitig		
	BB=500 mm	BB=650	BB=800	BB=1000	BB=1200	BB1400	BB=1600	BB=1200	BB1400	BB1600
	450	600	750	800	1150	1350	1550	1150	1350	1550
					(*)	(*)	(*)			
132										
130										
128										
126										
124										
122										
120										
118										
116										
114										
112										
110										
108										
106										
104										
102										
100										
98										
96										
94										
92										
90										
88										
86										
84										
82										

**Wichtig:**

Zu niedrige Vorspannung ist gleich schädlich wie zu hohe Vorspannung.

**Erläuterung der Tabelle:**

Bei dem Abstreifer **PUR-F6** für die **Gurtbreite 800** mm beträgt bei **Standardauslieferung** die **Reinigungsbreite 600** mm. In der Spalte GB 800 lesen Sie die Tabelle senkrecht nach unten bis zum markierten Feld. An dieser Stelle lesen Sie die Tabelle horizontal nach links. Der Wert für die Länge der Feder ist **116 - 112** mm. Die Feder muss auf mindestens 116 mm gespannt werden.



**Bild 10**

Bei **Gurtbreite 1.600 mm** besitzt der Abstreifer in der Standardausführung zwei Druckfedern. Die PUR-Leiste ist in dem Fall **1.400 mm** lang. Diese beiden Federn müssen auf beiden Seiten auf mindestens **112 – 108 mm** vorgespannt werden.

**Hinweis:**

Die Vorspannwerte sind Richtwerte! Bei schwerem oder klebrigem Material ist eine höhere Vorspannung erforderlich!

Bei schweren Materialien müssen eigene Vorspannwerte ermittelt werden. Es ist wichtig ein Zustand zu erreichen, in dem die PUR-Leiste an der Oberfläche des Fördergurtes, an der Trommel, ständig anliegt. (Praxiswert)

## 8. Endmontage, Kontrolle der Vorspannung

Nach dem der Abstreifer vorgespannt wurde, müssen noch einmal alle Verschraubungen kontrolliert, nachgezogen und eventuell auch gekontert werden.

Länge der Druckfeder **Pos. 8** messen und mit dem Wert in der Vorspanntabelle vergleichen. Danach die Kontermutter **Pos. 13** anziehen. Die Schutzkappe **Pos. 14** aufziehen.

Sollte das System-Tragrohr **Pos. 4** aus der Konstruktion zu weit herausragen, können Sie die Enden passend kürzen.

Alle Säge- oder Schnittstellen am Abstreifer oder der Bandkonstruktion entgraten und mit Korrosionsschutz nachbehandeln. Schutzkappen des Systemträgers aufsetzen **Pos. 16**. Die Beweglichkeit der kompletten Abstreifer kontrollieren. Die Leiste muss sich in den Lagerungen leicht verdrehen lassen.

Jetzt ist der Abstreifer arbeitsbereit.

Nach Möglichkeit soll die Bandanlage nach der Montage kurz eingeschaltet werden, um die Funktion des Abstreifers zu überprüfen.

Wir empfehlen nach **ca. 1 -2 Wochen** den neu montierten Abstreifer noch einmal zu kontrollieren und zu prüfen, ob der Reinigungsgrad ausreichend ist.

## 9. Wartung und Inspektion

Je nach Fördergut und Einsatzdauer soll der Abstreifer in regelmäßigen Abständen kontrolliert und gereinigt werden. Wir empfehlen, dass bei mehrschichtigem Betrieb einmal am Tag eine Sichtkontrolle stattfinden sollte.

Wir empfehlen weiter, dass die eingebauten Abstreifersysteme alle **3 Monate** von einem Fachmann kontrolliert und gewartet werden. Ein Wartungsvertrag mit einer Dienstleistungsfirma kann dem Betreiber bei der optimalen Nutzung der eingesetzten Abstreifersysteme helfen.

Bei schlechtem oder unzureichendem Reinigungsergebnis sollte die Abnutzung des PU Elementes kontrolliert werden und ggf. ausgetauscht oder eine Korrektur der Einstellung an der Spannvorrichtung vorgenommen werden.

## 10. Austausch der PUR-Leiste

Nach dem Verschleiß der PUR-Leiste **Pos. 5** muss der Austausch erfolgen. Die PUR-Leiste enthält eine Profilschiene **Pos. 17** für die schnelle Montage. An den beiden Seiten der PUR-Leiste **Pos. 5** sind Schnellverschlüsse vorhanden, mit denen die Leiste am Systemträger **Pos. 4** festgehalten / befestigt wird.

Für den Austausch muss der Abstreifer entspannt werden. Dann die Schnellverschlüsse **Pos. 17** abnehmen und die PUR-Leiste **Pos. 5** vom Systemträger **Pos. 4** abziehen / abheben.

Systemträger **Pos. 4** abreinigen, danach die neue PUR-Leiste aufsetzen und mit den Schnellverschlüssen **Pos. 17** sichern. Danach erfolgt die Vorspannung des Abstreifers wie im **Punkt 8** beschrieben.

Bei der Gelegenheit sollte eine Kontrolle aller Teile des Abstreifers erfolgen. Die Funktion der Einzelteile und da besonders die Funktion der Spannvorrichtung prüfen.

## 11. Einbaumaße

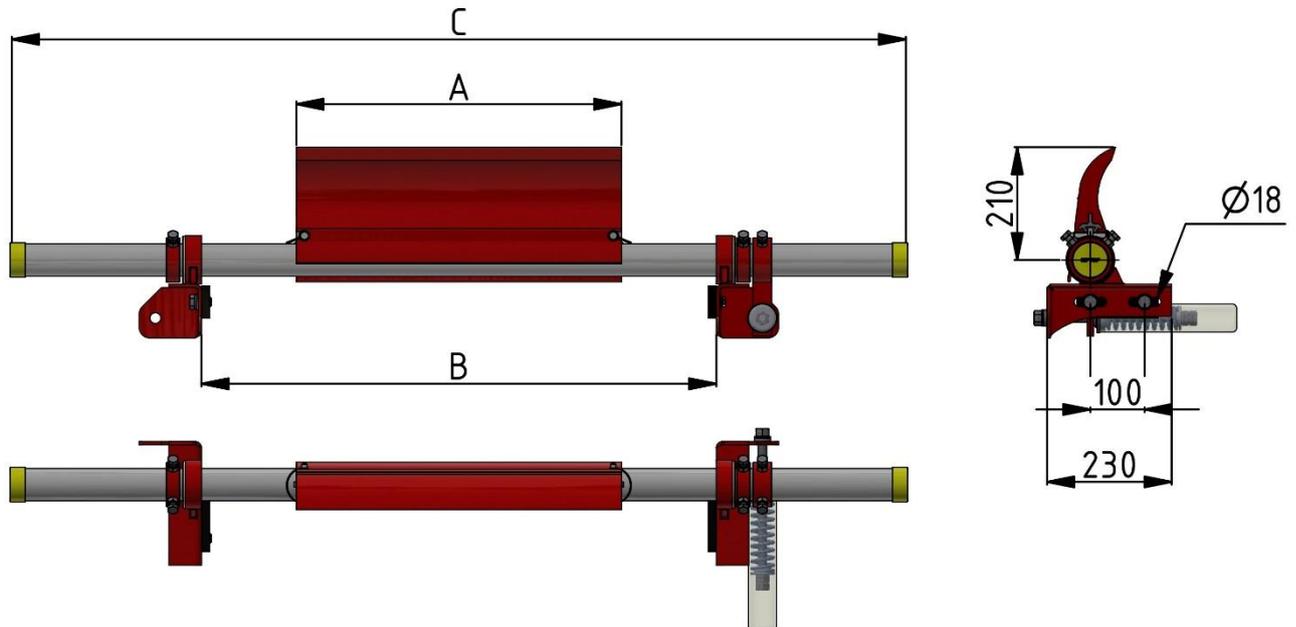


Bild 11

## Einbaumaße PUR-F6

Gurtbreite GB [mm]	A [mm] Standand (-200)	A [mm] Long (-50)	B [mm]	C [mm]
500	300	450	500-1240	1500
650	450	600	640-1380	1650
800	600	750	800-1480	1750
1000	800	950	1000-1720	2000
1200	1000	1150	1200-1920	2200
1400	1200	1350	1400-2120	2400
1600	1400	1550	1600-2320	2600

## 12. Artikelnummern

### REMACLEAN PUR-F6

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Reinigungsbreite [mm]	Bezeichnung
578 6510	500	300	REMACLEAN PUR-F6
578 6511	650	450	REMACLEAN PUR-F6
578 6512	800	600	REMACLEAN PUR-F6
578 6513	1000	800	REMACLEAN PUR-F6
578 6514	1200	1000	REMACLEAN PUR-F6
578 6515	1400	1200	REMACLEAN PUR-F6
578 6516	1600	1400	REMACLEAN PUR-F6
578	500	450	REMACLEAN PUR-F6 long
578	650	600	REMACLEAN PUR-F6 long
578	800	750	REMACLEAN PUR-F6 long
578	1000	950	REMACLEAN PUR-F6 long
578	1200	1150	REMACLEAN PUR-F6 long
578	1400	1350	REMACLEAN PUR-F6 long
578	1600	1550	REMACLEAN PUR-F6 long

## Ersatz- und Verschleißteile

<b>Art. Nr.</b>	<b>Breite [mm]</b>	<b>Bezeichnung</b>
578 6520	300	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6521	450	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6522	600	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6523	750	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6524	800	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6525	950	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6526	1000	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6527	1150	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6528	1200	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6529	1350	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6530	1400	Segment REMACLEAN PUR-F6
578 6531	1550	Segment REMACLEAN PUR-F6



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

### 13. Gefährdungsbeurteilung

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



## 14. EG Konformitätserklärung



### 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:  
Telefax:  
E-Mail:

03321 / 455018  
03321 / 455021  
info.nauen@tiptop-borna.de

**Beschreibung des Gerätes**

Gerätebezeichnung  
Geräte – Typ – Daten

Gurtreinigungssystem REMACLEAN  
HM-F1 / HM-F2 / HM-F2 VA / HM-F2 HR / HM-F2 S / PUR-F3 / PUR-F4 /  
PUR-F5 / PUR-F5 V / PUR-F6 / PUR-F7 / PUR-F300 / PUR-F400 / PUR-F500 /  
HM-U1 / HM-U1 VA / HM-U1 HR / HM-U1 S / HM-U2 / HM-U3 /  
UNICLEAN HM-U3 / HM-U7 / HM-U7 MF / HM-U7 MF V / HM-U7 V /  
HM-U8 / HM-U8 MF / HM-U8 MF V / HM-U8 V / HM-U9 / HM-U10 /  
HM-U11R / HM-U500 / HM-U500 TWIN / RB-IGD / RB-IGD V / RB-IGD VA /  
RB-IGD HD / RB-IGP / RB-IGP-S / Innovation / TMB / SGB / SGB-PUR /  
SGF / GRB

**Einsatzbereich des Gerätes**

Gurtreinigungssystem zum Abstreifen von  
Schüttgutresten 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.

Die REMACLEAN Systeme für den Einsatz im Bergbau unter Tage und in explosionsgeschützten Bereichen werden hergestellt nach den Vorgaben der Richtlinie 94/9/EG und gekennzeichnet mit: **CE Ex I M 2 / CE EX II 2 D T150° C**

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 auch Einbauanleitung )

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH  
NL Nauen

Heiko Schreffler  
.....  
Name und Unterschrift des Befugten

Nauen, den 02.11.2021

