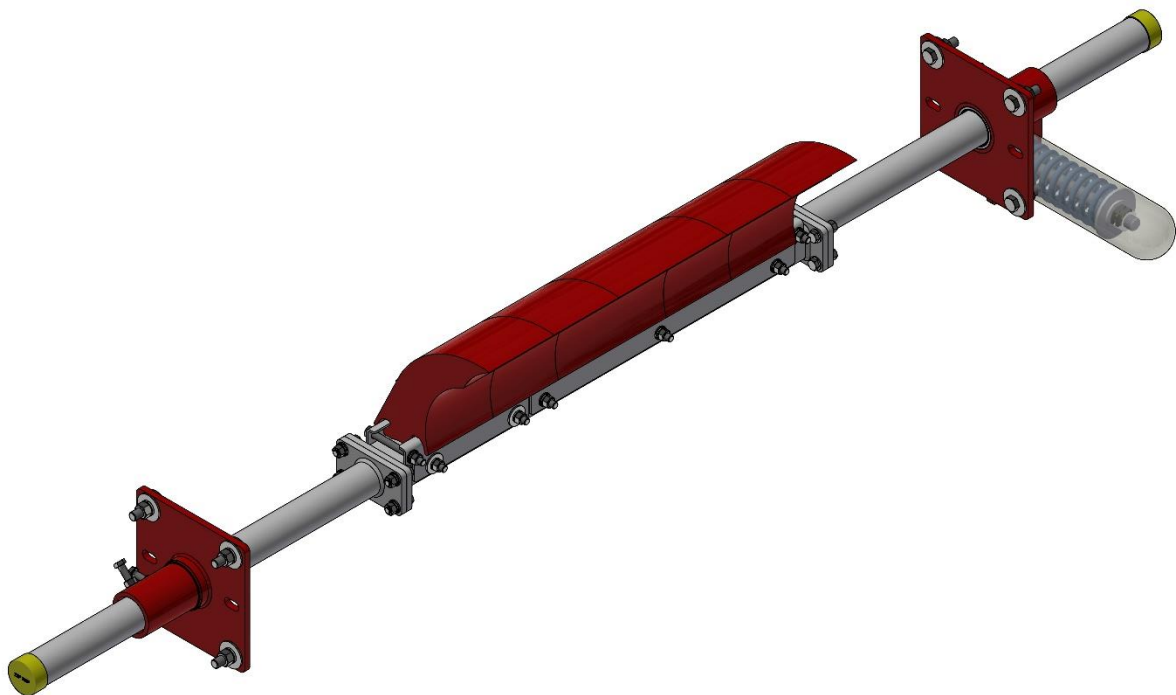


Montageanleitung

REMACLEAN PUR-F8

FÖRDERGURTREINIGSYSTEM

mit Segmenten aus POLYURETHAN und einer Hebelspannvorrichtung
für den Einsatz an der Trommel



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 PUR-F8	6
4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe	7
5. Montagevorbereitung	8
6. Einbauposition	9
7. Montageschritte	10
9. Endmontage, Erzeugung der Vorspannung	17
10. Wartung und Inspektion	17
12. Artikelnummern	19
13. Gefährdungsbeurteilung	21
14. EG Konformitätserklärung	22
15. Zertifikat nach DIN EN ISO 9001	23

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 Fördergurtanlagen eingebaut werden, sind von den Herstellern dieser Anlagen bzw. dem Betreiber der den Abstreifer einbaut, die Bestimmungen der Maschinenbaurichtlinien 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 usw.)
- In allen Industriezweigen wo keine Sonderanforderungen gestellt werden, kann der Abstreifer **PUR-F8** nach Bedarf im Temperaturbereich von **-40° bis + 60° C** eingesetzt werden. Die max. Fördergeschwindigkeit von **6 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 allen 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-F8** 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 $6,5 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$ sind in Verbindung mit eingesetzten Fördergurt-Reinigungssystemen in Fördergurtanlagen nicht zulässig. Eine Oberflächentemperatur von 150°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
- Maschinennummer
- Herstellungsjahr



I M2



II 2 D T150 °C

3. Bestandteile PUR-F8

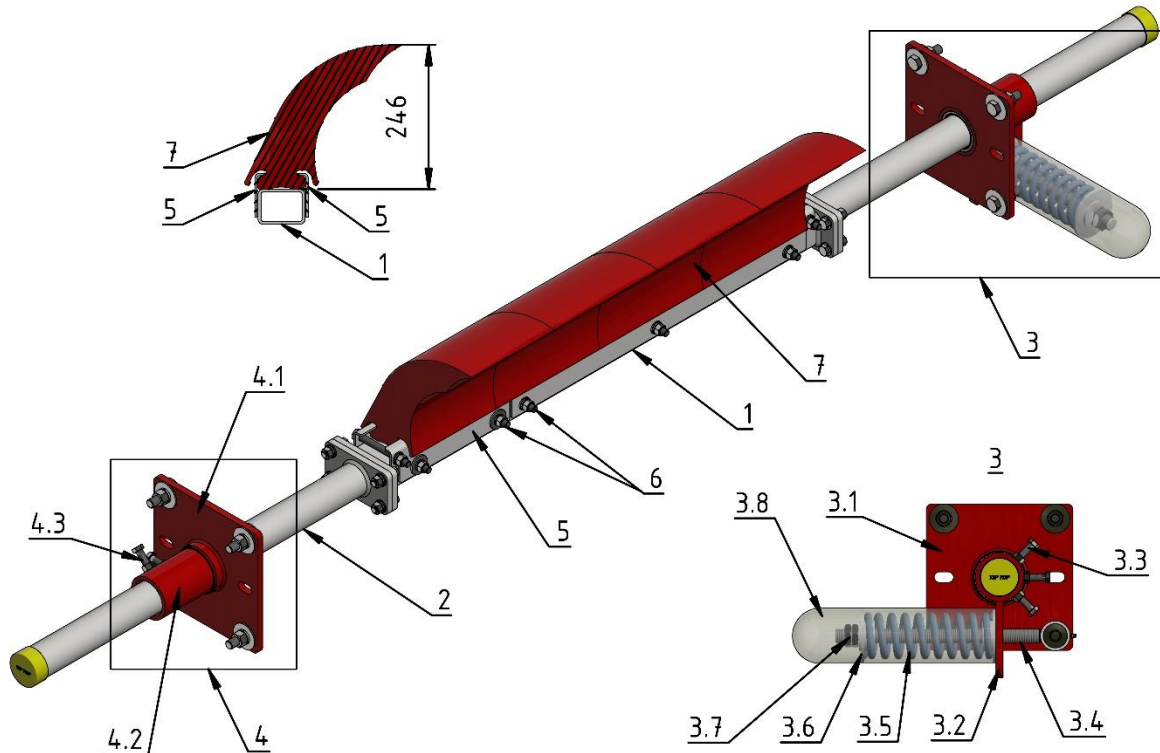


Bild 1

- Pos. 1: Systemtragrohr
- Pos. 2: Ansatzstücke
- Pos. 3: Spannvorrichtung
 - Pos. 3.1: Montageplatte Spannvorrichtung
 - Pos. 3.2: Spannhebel mit Klemmring
 - Pos. 3.3: Festsetzschrauben mit Kontermuttern
 - Pos. 3.4: Gewindestange (Federführung/-verstellung)
 - Pos. 3.5: Stahlfeder
 - Pos. 3.6: Druckscheibe
 - Pos. 3.7: Stell- und Kontermutter
 - Pos. 3.8: Schutzschlauch
- Pos. 4: Tragkonsole
 - Pos. 4.1: Montageplatte Tragkonsole
 - Pos. 4.2: Klemmring
 - Pos. 4.3: Festsetzschrauben mit Kontermuttern
- Pos. 5: Klemmbleche der Segmente
- Pos. 6: Klemmschrauben
- Pos. 7: Segmente aus Polyurethan

4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe

- Der Fördergurtabstreifer **REMACLEAN PUR-F8** 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 Fördergurtoberfläche 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 Vollast und Leerlauf)
- Max. Fördergurtgeschwindigkeit **6,0 m/s**.
- Dieser Abstreifertyp darf bei Reversierbetrieb eingesetzt werden
- Die Ausführung **PUR-F8** ist für Trommeldurchmesser **D = 500 mm - 1800 mm** einsetzbar.

5. Montagevorbereitung

- Vor Beginn jeglicher Arbeiten am Fördergurtabsstreifer 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 allen 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 der Übersichtszeichnung auf der **Seite 18, Tabelle 3** vorhanden.

Das Abstreifsystem **PUR-F8** ist als Trommelabstreifer einzubauen. Dabei ist die Positionierung der Montageplatten **Pos. 3.1** und **4.1** so vorzunehmen, dass die Spitze der PUR-Segmente **Pos. 7** unterhalb der horizontalen Achse an der Trommel greift.

Eine Montage oberhalb der horizontalen Achse ist auch möglich, dadurch ist jedoch mit schnellerem Verschleiß der PUR-Segmente zu rechnen. Wenn PUR-Segmente im Förderstrom des Materials laufen, entsteht zusätzlicher Verschleiß auf den Segmenten.

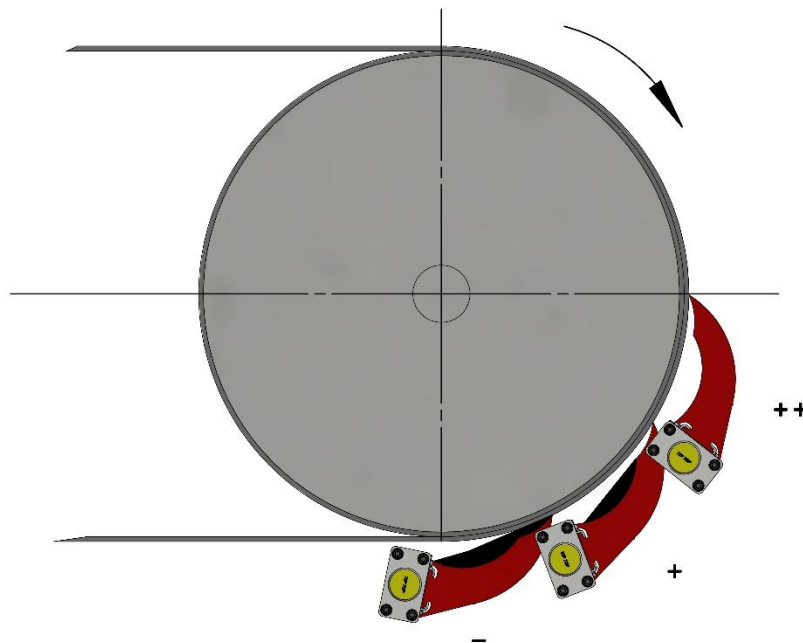


Bild 2

Die Montage der Abstreifersegmente soll so erfolgen, dass das Material das zwischen Trommel und Segment fließt, die Möglichkeit hat rauszufallen. Ablagerungen auf der Innenseite der PUR-Segmente würden auf Dauer zu Störungen der Funktion führen.

Erläuterung Bild 3:

- ++ optimaler Einsatzort
 - + geht noch, bei trockenem Fördergut
 - - darf nicht verwendet werden
- Die Positionierung der Montage- und Tragkonsolen **Pos 3** und **4** können in einem beliebigen Winkel zum Systemtragrohr **Pos. 1** erfolgen (360°). Es muss jedoch beachtet werden, dass der Zugang zu den Federn **Pos. 3.4** bis **3.7** der Spannvorrichtungen **Pos. 3** gewährleistet ist.

7. Montageschritte

1. Die Montageposition muss nach den beschriebenen Vorgaben ermittelt werden, um die optimale Position der PUR-Segmente zu gewährleisten. (siehe **Bild 3**)

Für die Montage der Bestandteile muss als erstes die Entfernung der Achse des Systemtragrohrs **Pos. 1** 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. Von der so ermittelten Entfernung **Lx** zu der Trommel und der Höhe der PUR-Segmente **246 mm** (siehe **Bild 1**) wird die Montagestelle für die Montageplatten **Pos. 3.1** und **4.1** festgelegt. So werden nach der Vorgabe alle anderen Teile des Abstreifers passend montiert. (optimal horizontal)

Dt = Durchmesser der Trommel mit Belag (Toleranzen ± 10 mm)

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

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

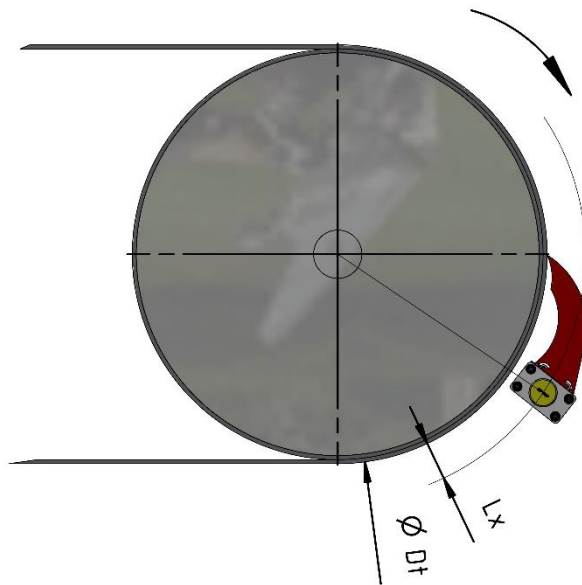


Bild 3

REMACLEAN PUR-F8	
Dt [mm]	Lx [mm]
540	135
640	115
820	100
1040	90
1440	95
1840	85

Tabelle 1

Wichtig:

Sollte bei der Montage des **PUR-F8** der Durchmesser **Dt** z.B. 930 mm sein, so wird **Lx** vermittelt und in dem Fall, der Abstreifer auf **Lx=95 mm** montiert.

2. Sollte es notwendig sein, müssen in den Seitenwänden des vorhandenen Stahlbaues passende Ausschnitte für das Systemtragrohr **Pos.1** bzw. deren Ansatzstücke **Pos. 2** hergestellt werden.
3. Nachfolgend sind die Bohrungen für die Befestigung der Spannvorrichtung **Pos. 3** und Tragkonsole **Pos. 4** vorzubereiten.
4. In bestimmten Fällen kann es sein, dass für die Montage zusätzliche Montagewinkel oder passende Konsolen separat vorbereitet werden müssen. Diese können bei Bedarf 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 Montageplatten **Pos. 3.1** oder **4.1** kann jetzt an der Bandanlage angeschraubt werden. Danach den Systemträger **Pos. 1** mit den montierten Ansatzstücken in die vormontierte Montageplatte stecken. An der gegenüberliegenden Seite dannach die zweite Montageplatte montieren.
7. In dieser Phase ist der Systemträger **Pos. 1** in den Montageplatten noch frei beweglich und auch um die eigene Achse drehbar. Die PUR-Segmente **Pos. 7** hängen jetzt nach unten. Siehe **Bild 5**.

Bemerkung:

Die Montageplatten der Tragkonsole und Spannvorrichtung enthalten Schwenklager. In dem Fall ist es ein Schwenklager aus Kunststoff PA6. Damit wird eine 100%ige Beweglichkeit des Systemtragrohrs **Pos. 1** gewährleistet. Die in den Montageplatten **3.1** und **4.1** enthaltenen Schwenklager passen sich immer der Achse des Systemtragrohrs **Pos. 1** an.

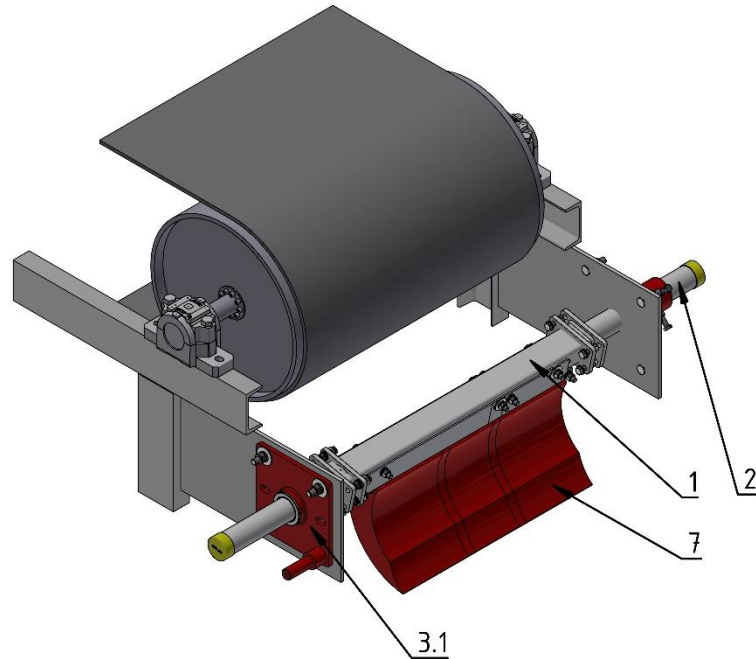


Bild 4

8. Jetzt die letzte Kontrolle durchführen, Maß **Lx** an beiden Seiten kontrollieren und nachfolgend die Montageplatten **Pos. 3.1** und **4.1** fest anschrauben. Die Montageplatten haben Langlöcher und können noch nachträglich leicht verschoben werden.

Es ist sehr wichtig, dass das Systemtragrohr **Pos. 1**:

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

Als nächstes das Systemtragrohr **Pos. 1** mit den PUR-Segmenten **Pos. 7** um die eigene Achse soweit verdrehen, bis die Segmente fest an der Oberfläche des Fördergurtes der Trommel anliegen **Bild 6**.

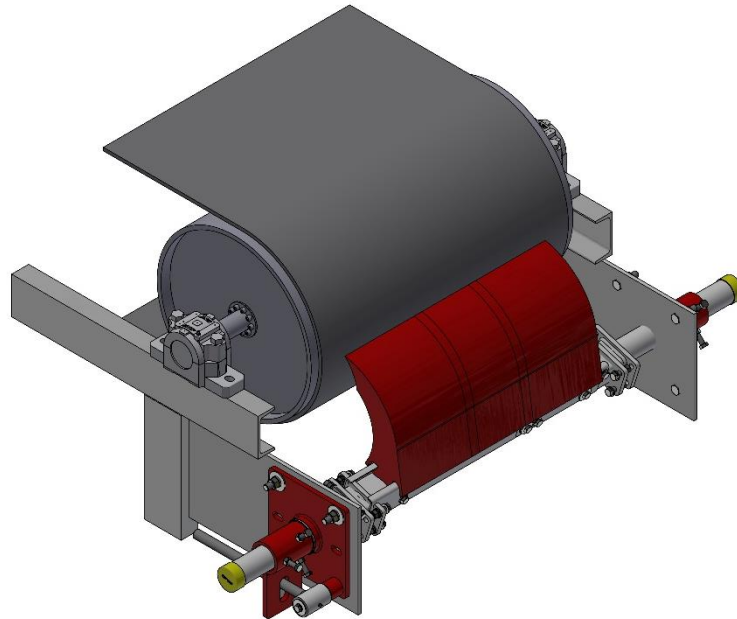


Bild 5

9. Aus den Montageplatten **Pos. 3.1** und **4.1** ragen jetzt die Enden der Ansatzstücken **Pos. 2** heraus. Die PUR-Segmente **Pos. 7** jetzt symetrisch zum vorhandenen Stahlbau positionieren und als erstes an einer Seite den Klemmring **Pos. 4.2.** verschrauben. Danach kann der Spannhebel **Pos. 3.2** und die Gewindestange **Pos. 3.4** auf der Gegenseite vormontiert werden. Der Spannhebel mit Klemmring **Pos. 3.2.** wird noch nicht mit dem Ansatzstück **Pos. 2** verschraubt. Die Bewegungsfreiheit des Systemtragrohres mit Segmenten um die eigene Achse ist noch möglich.

Bemerkung:

Bis Gurtbreite 1.200 mm wird die Vorspannung nur von einer Seite erzeugt.

Ab Gurtbreite 1.400 mm ist der **PUR-F8** mit zwei Spannvorrichtungen versehen.

10. Den Spannhebel **Pos. 3.2** jetzt an den Ansatzstücken **Pos. 2** mit den drei Festsetzschrauben **Pos. 3.3** so verschrauben, dass eine Drehbewegung von ca. 30° auf der Gewindestange **Pos. 3.4.** gewährleistet ist. Danach die Druckfeder **Pos. 3.5.** montieren, die Druckscheibe **Pos. 3.6.** aufsetzen und mit der Stellmutter **Pos. 3.7.** lose fixieren. Jetzt haben wir die Vormontage abgeschlossen. Die Segmente aus Polyurethan sind an der Trommel fixiert.

Bemerkung:

Bei diesem System drückt die Feder **Pos. 3.5** gegen den Spannhebel **Pos. 3.2**

11. Die Position der Segmente nochmals kontrollieren:

- Stimmt **Lx** noch?
- Stehen die PUR-Segmente mittig?
- Liegen die PUR-Segmente am Gurt an?

→ Wenn nicht, Einstellungen korrigieren.

12. Alle Befestigungsschrauben kontrollieren. Die Festsetzschrauben **Pos. 3.3.** und **Pos. 4.3.** kontrollieren. Der Systemträger mit Ansatzstücken **Pos. 1** und **2** können sich jetzt nicht mehr verdrehen und die PUR-Segmente **Pos. 7** liegen fest am Fördergurt an.
13. Die zu langen Enden der Ansatzstücke **Pos. 2** können jetzt passend abgeschnitten werden. Die Schnittstelle mit Korrosionsschutz behandeln und die vorhandenen Schutzkappen wieder aufsetzen.
14. Jetzt kann die Feder gespannt werden. Die einzuhaltenden **Werte der Vorspannung** ergeben sich aus der Gurtbreite und sind aus der nachfolgenden **Tabelle 1** zu entnehmen.
15. Bei höheren Geschwindigkeiten und klebrigen Material sollte die Vorspannung immer höher gewählt werden. Es ist wichtig, dass die PUR-Segmente immer an der Oberfläche des Fördergurtes anliegen. Sie dürfen nicht durch Material weggedrückt werden! Ist dies der Fall, muss eine höhere Vorspannung gewählt werden.

Bemerkung:

Ab der Gurtbreite 1.400 mm wird standardmäßig zweiseitig vorgespannt!
Es ist bei Bedarf aber auch möglich, nur eine der zwei Spannvorrichtungen zu nutzen.

Feder- länge x [mm]	Gurtbreite GB [mm]													
	Einseitige Vorspannung				Beidseitige Vorspannung				Einseitige Vorspannung					
	650	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	1400	1600	1800	2000	2200
220														
215														
210														
205														
200														
195														
190														
185														
180														
175														
170														
165														
160														
155														
150														
145														
140														

Tabelle 2

Wichtig!

Zu niedrige Vorspannung ist genauso schädlich wie zu hohe Vorspannung.

Erklärung der Tabelle:

Beispiel Gurtbreite 800 mm:

In der Spalte GB 800 lesen Sie die Tabelle senkrecht nach unten bis zu dem markierten Feld. An dieser Stelle lesen Sie die Tabelle horizontal nach links. Der Wert für die **Länge X** der Feder ist **195 - 190 mm**. Die Feder muss somit auf mindestens 195 mm gespannt werden.

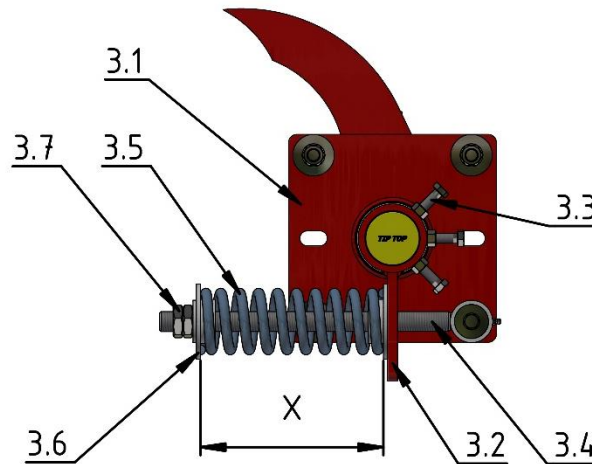


Bild 6

Beispiel Gurtbreite 1.600 mm:

Bei GB 1.600 besitzt der Abstreifer standardmäßig zwei Spanneinheiten und somit zwei Druckfedern. Diese beiden Federn müssen auf beiden Seiten auf **X = 190 - 185 mm** vorgespannt werden.

Sollte eine einseitige Vorspannung gewollt sein, beträgt **X = 165 - 155 mm**.

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, bei dem die PUR-Segmente ständig an der Oberfläche des Fördergurtes der Trommel anliegen. (Praxiswert)

9. Endmontage, Erzeugung der Vorspannung

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

Sollten die Ansatzstücke des Systemtragrohrs **Pos. 2** 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.

Jetzt ist der Abstreifer arbeitsbereit. Der Schutzschlauch **Pos.3.8.** kann aufgesetzt werden.

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.

10. 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 stattfindet.

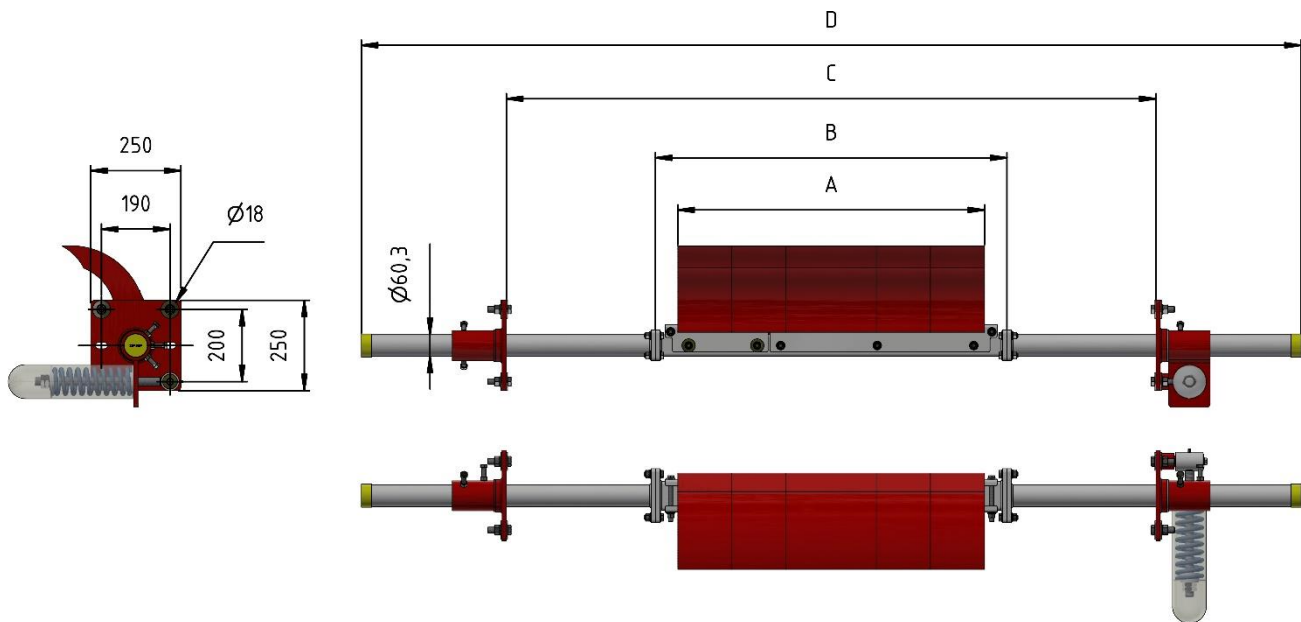
Wir empfehlen weiter, dass die eingebauten Abstreifersysteme alle **3 Monate** von einem Fachmann kontrolliert und gewartet werden. Ein Wartungsvertrag mit einer Dienstleistungsfirma kann dem Betreiber bei der optimalen Nutzung der eingesetzten Abstreifersysteme helfen.

Bei schlechtem oder unzureichendem Reinigungsergebnis sollte die Abnutzung der PUR-Segmente kontrolliert werden und ggf. ausgetauscht oder eine Korrektur der Einstellung an der Spannvorrichtung vorgenommen werden.

Wichtig:

Sind PUR-Segmente verschlissen, müssen **alle** Segmente der Leiste ersetzt werden. Die max. Verschleißgrenze ist an den Segmenten durch eine Wölbung am PUR Segment sichtbar.

11. Einbaumaße



Gurtbreite GB [mm]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]
650	570	694	720 - 1220	1558
800	730	854	880 - 1380	1718
1000	910	1034	1160 - 2310	1898
1200	1070	1194	1320 - 2470	2058
1400	1250	1374	1500 - 2650	2238
1600	1480	1604	1730 - 2280	2468
1800	1640	1764	1890 - 3040	2628
2000	1870	1994	2120 - 3270	2858
2200	2030	2154	2280 - 3430	3018

Tabelle 3

12. Artikelnummern

REMACLEAN PUR-F8

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 6682	650	REMACLEAN PUR-F8
578 6683	800	REMACLEAN PUR-F8
578 6684	1000	REMACLEAN PUR-F8
578 6685	1200	REMACLEAN PUR-F8
578 6686	1400	REMACLEAN PUR-F8
578 6687	1600	REMACLEAN PUR-F8
578 6688	1800	REMACLEAN PUR-F8
578 6689	2000	REMACLEAN PUR-F8
578 6690	2200	REMACLEAN PUR-F8

Ersatzsegmente

Art. Nr.	Breite [mm]	Bezeichnung
578 6680	160	Segment PUR-F8, 160 mm, Typ A, rot
578 6691	250	Segment PUR-F8, 250 mm, Typ A, rot
578 6681	160	Segment PUR-F8, 160 mm, Typ B, gelb

Ersatzsets Segmente

Gurtbreite [mm]	Reinigungsbreite [mm]	Zusammensetzung Ersatzset PUR-Segmente	
		Segmente - 160 mm	Segment 250 mm
650	570	2	1
800	730	3	1
1000	910	1	3
1200	1070	2	3
1400	1250	0	5
1600	1480	3	4
1800	1640	4	4
2000	1870	7	3
2200	2030	8	3

13. Gefährdungsbeurteilung

Die Gefährdungsbeurteilungen liegen zur Einsicht in der Niederlassung
Tip Top Industrievulkanisation Borna GmbH, Siemensring 13, 14641 Nauen.

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-F8 / 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 / IGP-S HD / Innovation / TMB / SGB / SGB-PUR / SGF / GRB / GBM	

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 Scheffler
Name und Unterschrift des Befugten

Nauen, den 15.08.2022

15. Zertifikat nach DIN EN ISO 9001



Management Service

ZERTIFIKAT

**Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH**
bescheinigt, dass das Unternehmen



Industrievulkanisation Borna GmbH

ONE BRAND ONE SOURCE ONE SYSTEM

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH

**OT Zedtlitz, Zedtlitzer Dreieck 10
04552 Borna
Deutschland**

**einschließlich der Standorte und Geltungsbereiche
gemäß Anlage**

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. **707050042**,
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 9001:2015

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom **21.02.2022** bis **20.02.2025**.

Zertifikat-Registrier-Nr.: 12 100 50665 TMS.

Paul Vee

Leiter der Zertifizierungsstelle
München, 05.01.2022

Seite 1 von 2



TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstrasse 57 • 80339 München • Germany
www.tuvsud.com/de-certificate-validity-check

TÜV®