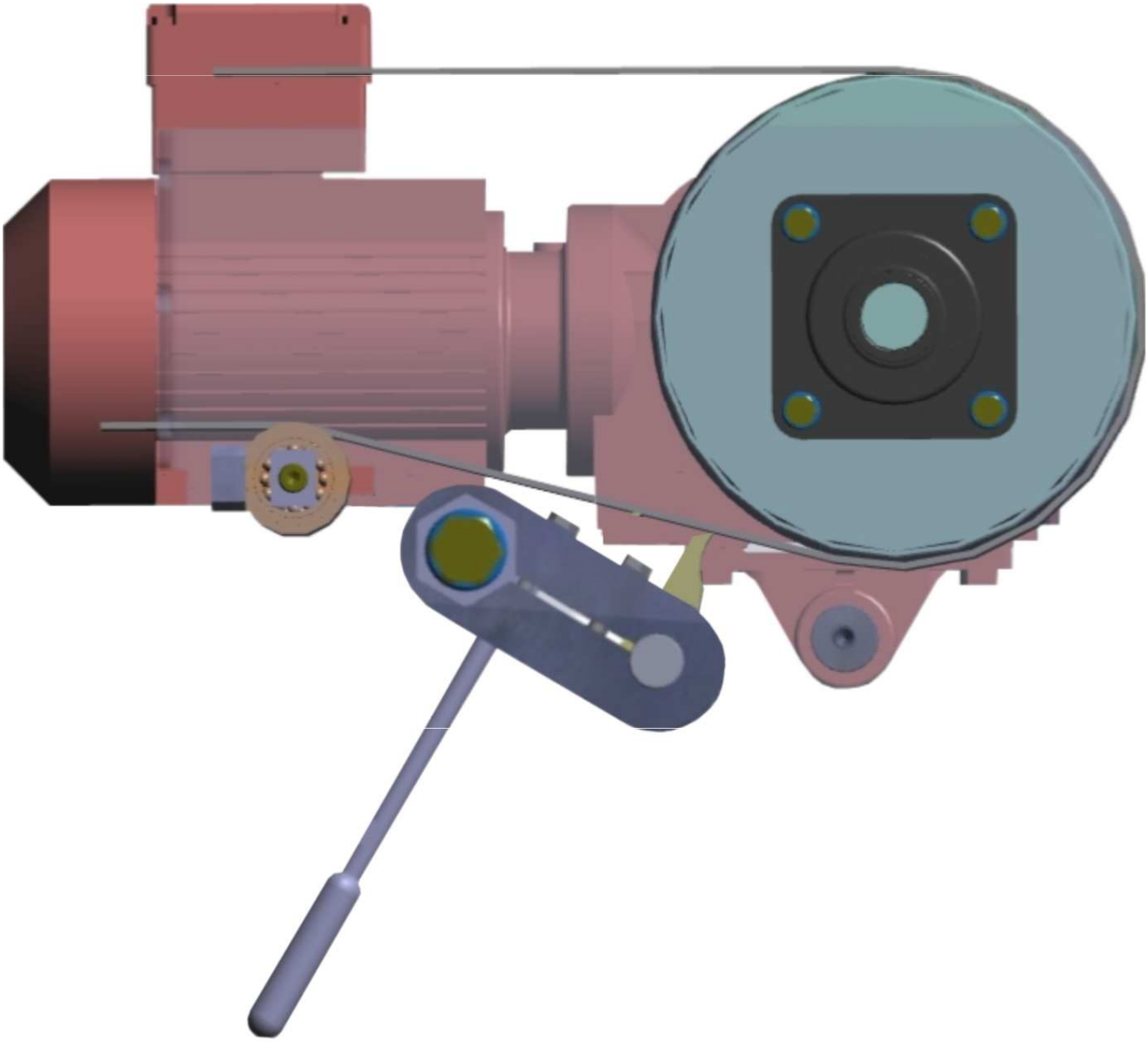
RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

Baureihe L – Bandbreite 300 – 800 mm
Baureihe M – Bandbreite 800 – 1400 mm
Baureihe S – Bandbreite 800 – 1750 mm

Technische Information & Einbauanleitung



RIBES Kunststofftechnik GmbH – Postfach 50 05 52– 31128 Hildesheim – Tel.: (05121) 2904-0 – Fax.: (05121) 2904-29 www.Ribes.de - email: info@ribes.de -

RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

1. Intro

Beim Transport von Schüttgütern auf Förderbandanlagen treten, gleich ob das Fördergut trocken oder feucht ist, zwangsläufig Verschmutzungen durch das lose geförderte Produkt auf. Die auf der Banddecke verbleibenden Produktreste führen zu Problemen, die im wesentlichen sind:

- **Verunreinigung der Anlage**
- **Verunreinigung des Fördergutes mit verdorbenem Produkt**
- **Materialverlust und Stillstandzeiten**
- **ungleichmäßiger und störungsanfälliger Anlagenbetrieb**

Hierdurch entstehen zum einen hohe Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturkosten, zum anderen sind Folgen, resultierend aus kontaminierte Nahrungsmittelprodukte weitaus größer und schwerwiegender.
Hygiene ist daher einer der wichtigsten Faktoren in einer sicheren Produktion geworden und ganz speziell die wirkungsvolle Reinigung aller Produktionsanlagen.

Mit der Umsetzung von langjähriger Erfahrung sowie der Verwendung von technisch hochwertigen Materialien ist es heute möglich, Förderbandanlagen mit sehr geringem Aufwand sauber zu halten.
Voraussetzung für einen nachhaltigen, langfristigen Erfolg ist jedoch eine für den jeweiligen Anwendungsfall angepasste Applikation hinsichtlich Materialauswahl und Formgebung.

Unsere Abstreifer haben sich sowohl als Bandabstreifer als auch als Walzenabstreifer für die verschiedensten Materialien im Lebensmittel bzw. Chemiebereich weltweit bewährt und garantieren eine lange Lebensdauer.

Diese „Technische Information" gibt dem Anwender Hinweise zur Montage und zum Betrieb des Abstreifers, entbindet ihn jedoch nicht von seiner Sorgfaltspflicht als Unternehmer hinsichtlich sicherheitstechnischer und spezieller betrieblicher Vorgaben. Auch stellt diese Unterlage keinen Anspruch auf Vollständigkeit hinsichtlich der Verwendungsmöglichkeiten.

Sollten Sie weitergehende spezielle Fragen zur Montage und Verwendung unseres Bandabstreifers haben, beraten wir Sie gerne.

Achtung:
Da neben wechselnden Umweltbedingungen wie Temperatur und Feuchtigkeit häufig nicht alle Inhaltsstoffe des abzustreifenden Produktes bzw. deren Wirkung auf das Abstreifermaterial bekannt sind, muss der Abstreifer mindestens alle 3 Monate auf Veränderungen (Verhärtung , Versprödung, Rissbildung o.ä.) überprüft werden.

2. Sicherheitshinweise

2.1 Symbol und Hinweiserklärung

2.1.1 Arbeitssicherheitssymbol

Dieses Symbol finden Sie bei allen Arbeitssicherheitshinweisen dieser Technischen Information, bei denen Gefahr für Leib und Leben von Personen besteht. Beachten Sie die Hinweise und verhalten Sie sich in diesen Fällen besonders vorsichtig. Neben den Hinweisen dieser Technischen Information müssen die allgemeingültigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften berücksichtigt werden.

2.1.2. Achtungshinweis

Hinweis:
Dieses Symbol finden Sie an den Stellen dieser technischen Information, die besonders zu beachten sind, damit die Richtlinien, Vorschriften, Hinweise und der richtige Ablauf der Arbeiten eingehalten sowie eine Beschädigung des Abstreifers oder anderer Anlagenteile verhindert wird.

2.2 Arbeitssicherheitshinweise

Die nachfolgend aufgeführten Hinweise zur Arbeitssicherheit sind besonders zu beachten:

- Alle Personen, die im Betrieb des Anwenders mit der Montage, Inbetriebnahme, Reinigung und Instandhaltung (Inspektion, Wartung, Instandsetzung) des Abstreifers befasst ist, muss die komplette technische Information und besonders die Sicherheitshinweise (Punkt 2) gelesen und verstanden haben.

- Der Abstreifer dient ausschließlich der Reinigung von glatten Transportbändern oder Walzen. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäße Verwendung und muss vorher mit uns abgestimmt werden.

- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören u.a. auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Montage-, Inbetriebnahme-, Betriebs- und Instandhaltungsvorschriften.

- **Für Schäden, die aus nicht standardmäßiger Verwendung entstehen, haftet nicht der Hersteller , das alleinige Risiko trägt der Benutzer.**

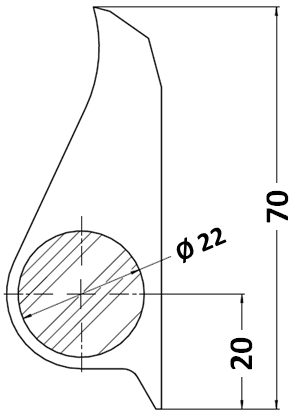
- Sämtliche Arbeiten am Abstreifer (Montage, Inspektion, Wartung, Instandhaltung) sind bei Stillstand der Förderanlage durchzuführen.
  Die Anlage ist vor unbeabsichtigtem Einschalten zu sichern.

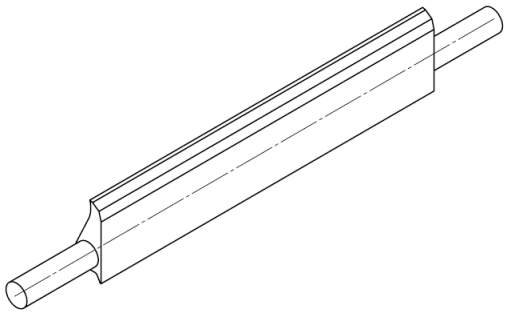
RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

Bauhöhe 70mm

Tragachse: Ø 22mm
Werkstoff: 1.4301



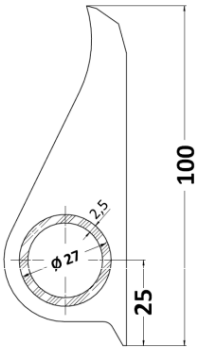


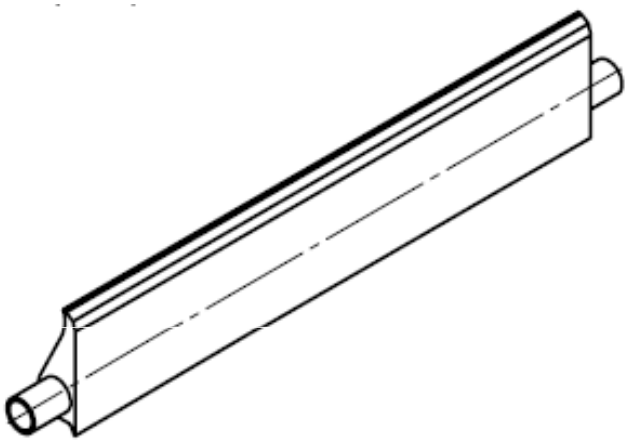
Bestell-Nr.	Breite [mm]	Bestell-Nr.	Breite [mm]
NTU-350-70-22-00	350	NTU-750-70-22-00	750
NTU-400-70-22-00	400	NTU-800-70-22-00	800
NTU-450-70-22-00	450	NTU-850-70-22-00	850
NTU-500-70-22-00	500	NTU-900-70-22-00	900
NTU-550-70-22-00	550	NTU-950-70-22-00	950
NTU-600-70-22-00	600	NTU-1000-70-22-00	1000
NTU-650-70-22-00	650	NTU-1050-70-22-00	1050
NTU-700-70-22-00	700	NTU-1100-70-22-00	1100

Zwischenbreiten sind möglich!

Bauhöhe 100mm

Tragrohr: Ø 27 x 2,5mm
Werkstoff: 1.4301





Bestell-Nr.	Breite [mm]	Bestell-Nr.	Breite [mm]
NTU-350-100-27-25	350	NTU-950-100-27-25	950
NTU-400-100-27-25	400	NTU-1000-100-27-25	1000
NTU-450-100-27-25	450	NTU-1050-100-27-25	1050
NTU-500-100-27-25	500	NTU-1100-100-27-25	1100
NTU-550-100-27-25	550	NTU-1150-100-27-25	1150
NTU-600-100-27-25	600	NTU-1200-100-27-25	1200
NTU-650-100-27-25	650	NTU-1250-100-27-25	1250
NTU-700-100-27-25	700	NTU-1300-100-27-25	1300
NTU-750-100-27-25	750	NTU-1350-100-27-25	1350
NTU-800-100-27-25	800	NTU-1400-100-27-25	1400
NTU-850-100-27-25	850	NTU-1450-100-27-25	1450
NTU-900-100-27-25	900	NTU-1500-100-27-25	1500

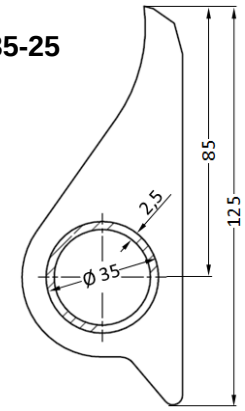
Zwischenbreiten sind möglich!

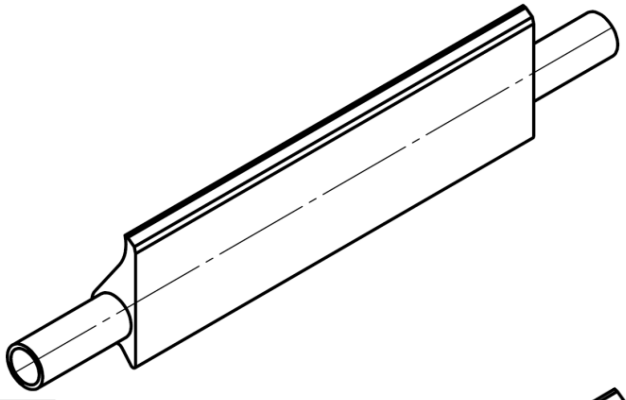
RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

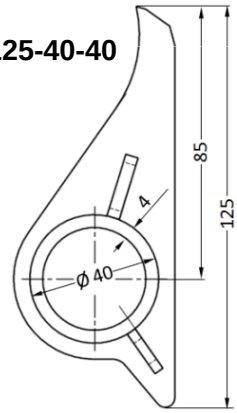
Bauhöhe 125mm

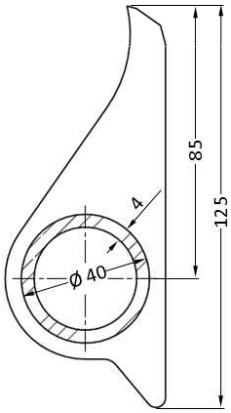
NTU-XXXX-125-35-25



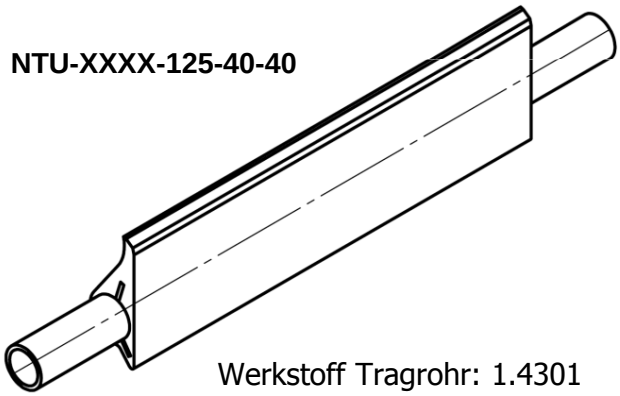


NTUV-XXXX-125-40-40





NTU-XXXX-125-40-40



Werkstoff Tragrohr: 1.4301

Bestell-Nr.	Breite [mm]	Bestell-Nr.	Breite [mm]
NTU-400-125-35-25	400	NTU-1000-125-35-25	1000
NTU-450-125-35-25	450	NTU-1050-125-35-25	1050
NTU-500-125-35-25	500	NTU-1100-125-35-25	1100
NTU-550-125-35-25	550	NTU-1150-125-35-25	1150
NTU-600-125-35-25	600	NTU-1200-125-35-25	1200
NTU-650-125-35-25	650	NTU-1250-125-35-25	1250
NTU-700-125-35-25	700	NTU-1300-125-35-25	1300
NTU-750-125-35-25	750	NTU-1350-125-35-25	1350
NTU-800-125-35-25	800	NTU-1400-125-35-25	1400
NTU-850-125-35-25	850	NTU-1450-125-35-25	1450
NTU-900-125-35-25	900	NTU-1500-125-35-25	1500
NTU-950-125-35-25	950	NTU-1550-125-35-25	1550

Zwischenbreiten sind möglich!

Bestell-Nr.	Breite [mm]	Bestell-Nr.	Breite [mm]
NTUS-(NTUSV-)1550-125-40-40	1550	NTUS-(NTUSV-)2050-125-40-40	2050
NTUS-(NTUSV-)1600-125-40-40	1600	NTUS-(NTUSV-)2100-125-40-40	2100
NTUS-(NTUSV-)1650-125-40-40	1650	NTUS-(NTUSV-)2150-125-40-40	2150
NTUS-(NTUSV-)1700-125-40-40	1700	NTUS-(NTUSV-)2200-125-40-40	2200
NTUS-(NTUSV-)1750-125-40-40	1750	NTUS-(NTUSV-)2250-125-40-40	2250
NTUS-(NTUSV-)1800-125-40-40	1800	NTUS-(NTUSV-)2300-125-40-40	2300
NTUS-(NTUSV-)1850-125-40-40	1850	NTUS-(NTUSV-)2350-125-40-40	2350
NTUS-(NTUSV-)1900-125-40-40	1900	NTUS-(NTUSV-)2400-125-40-40	2400
NTUS-(NTUSV-)1950-125-40-40	1950	NTUS-(NTUSV-)2450-125-40-40	2450
NTUS-(NTUSV-)2000-125-40-40	2000	NTUS-(NTUSV-)2500-125-40-40	2500

Zwischenbreiten sind möglich!

Institut Dr. Appelt GmbH & Co. KG – Niederlassung Mannheim

Umweltanalytik • Lebensmittelchemie • Mikrobiologie • Emissionsmessstelle

Durch Deutsches Akkreditierungs- und Prüfwesen nach ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für die in der Akkreditierungsurkunde aufgeführten Prüfverfahren.
Deutscher Akkreditierungs Rat DAR
DAP-PL-3698.03

Institut Dr. Appelt NL Mannheim · Edwin-Reis-Straße 8-10 · 68229 Mannheim

Institut Dr.Appelt GmbH & Co.KG
Niederlassung Mannheim

Edwin-Reis-Str. 8-10
D-68229 Mannheim-Frfd

Telefon +49 (0621) / 480286-0
Telefax +49 (0621) / 480286-32
E-Mail info@wqma.de
www.appelt-laboratorien.de

Geschäftsführer:
Dr. Gerold Appelt
Dipl.-Chem. Günther Rietschel
Amtsgericht Leipzig . HRA 14071

Mannheim, den 30.07.2010

Prüfbericht

Probennummer	**10-20276-001**
Freigabedatum	30.07.2010
Auftraggeber	
Probenbezeichnung	**Materialbezeichnung: PU-Tec E**
Verpackungsart	lose
Probenahme	Auftraggeber
Probendetails	Abstreifer für Transportbänder und Stahlwalzen
Produktionsdatum	16.06.2010
Charge	Artikelnr.: D-01-05
Prüfauftrag	Chemische Untersuchung
Probeneingang	28.07.2010
Untersuchungsbeginn	28.07.2010
Untersuchungsende	29.07.2010

Der Prüfbericht umfasst 2 Seiten.

Die Präzision der Messergebnisse liegt innerhalb der in den Verfahren angegebenen Grenzen. Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die analysierten Proben und den tatsächlichen Untersuchungsumfang. Eine - auch auszugsweise - Veröffentlichung des Berichtes bedarf unbedingt einer schriftlichen Genehmigung des auftragnehmenden Laboratoriums. Es gelten die Allg. Geschäftsbedingungen der Dr. Appelt Beteiligungsgesellschaft mbH. Erfüllungsort ist der jeweilige Standort des Laboratoriums bzw. der Gesellschaft, Gerichtsstand der Sitz des zuständigen Amtsgerichtes der betreffenden Gesellschaft (Leipzig, Osnabrück bzw. Meiningen/Thür.).

Institut Dr. Appelt GmbH & Co. KG – Niederlassung Mannheim

Umweltanalytik • Lebensmittelchemie • Mikrobiologie • Emissionsmessstelle

Durch Deutsches Akkreditierungs- und Prüfwesen nach ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für die in der Akkreditierungsurkunde aufgeführten Prüfverfahren.

Deutscher Akkreditierung Rat

DAP-PL-3656.03

Auftraggeber:

Probe Nr.: 10-20276-001

Freigabedatum: 30.07.2010

Untersuchungsergebnisse

Prüfparameter	Prüfmethode	Einheit		Prüfergebnis	Spezifikation
Chemische Untersuchungsergebnisse					
Migration in dest. Wasser	§64LFGB B80.30-1 (EG)	mg/dm²	<	10,00	
Migration in 3% Essigsäure	§64LFGB B80.30-1 (EG)	mg/dm²	<	10,00	
Migration 95%iges Ethanol	§64LFGB B80.30-1 (EG)	mg/dm²	<	10,00	
Migration Isooctan	§64LFGB B80.30-1 (EG)	mg/dm²	<	10,00	
Prüfbedingung Isooctan	§64LFGB B80.30-1 (EG)			4h RT	
Prüfbedingung	§64LFGB B80.30-1 (EG)			4h 40°C	

Bewertung

Beurteilungsgrundlagen:

- Bedarfsgegenständeverordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 23. Dezember 1997 (BGBl. 1998 I S. 5), die durch die Verordnung vom 23. September 2009 (BGBl. I S. 3130) geändert worden ist
- Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 27.10.2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen und zur Aufhebung der Richtlinien 80/590/EWG und 89/109/EWG (ABl. 339/4)
- Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuch in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. Juli 2009 (BGBl. I S. 2205), das durch die Verordnung vom 3. August 2009 (BGBl. I S.2630) geändert worden ist

Bei dem zur Untersuchung vorgelegten Erzeugnis entspricht die ermittelte Gesamtmigration der Prüfsimulanz für fettige, wässrige und saure Lebensmittel dem gemäß § 8 BGVO festgelegten Höchstwert für die Gesamtmigration für Lebensmittelbedarfsgegenstände von 10 mg/dm².

Das zur Untersuchung vorgelegte Erzeugnis ist somit in den untersuchten Parametern als verkehrsfähig zu beurteilen.

K. Birnbaum

Katrin Birnbaum
Staatl.gepr.Dipl.-Lebensmittelchemikerin

RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

Chemische Beständigkeit von PUR - Gießelastomeren

Die Beständigkeitsuntersuchungen sind, wenn nicht anders angegeben, bei Raumtemperatur durchgeführt

A = hochbeständig **B** = beständig **C** = bedingt beständig **D** = unbeständig

Abwasser	C
Acetaldehyd	D
Aceton	D
Acetylen	A
Akkumulatorensäure	D
Alkohol	A
Allaun	A
Aluminiumclorid	B
Ammoniak, gasförmig, heiß	D
Ammoniak, gasförmig, kalt	D
Ammoniak, wäßrig	D
Ammoniumcarbonat	D
Ammoniumclorid	D
Ammoniumhydroxid	D
Ammoniumnitrat	B
Ammoniumpersulfat	B
Ammoniumsulfat	C
Ammonsulfat	A
Amylacetat	B
Amylalkohol	D
Anilin	D
Apfelsäure	C
ASTM Öl Nr. 1	A
ASTM Öl Nr. 2	B
ASTM Öl Nr. 3	B
Äthan	A
Äthanol	C
Äthanolamin	D
Äther	B
Ätherische Öle	B
Äthylacetat	D
Äthylalkohol	B
Äthylalkohol denat.	C
Äthylbenzol	D
Äthylclorid	D
Äthylen	A
Äthylenbromid	D
Äthylendiamin	D
Äthylendichlorid	D
Äthylenglykol	B
Äthylensilikat	A
Ätzkali	D
Ätznatron	D
Bariumchlorid	A
Bariumsalze	A
Baumwollsaatöl	A
Benzaldehyd	D

Benzin, Petroläther, Naphta	A
Benzol	C
Benzylalkohol	D
Bielacetat	B
Bier	A
Bleiarsenat	B
Borax	B
Borsäure	B
Branntwein	B
Brom	D
Bromwasserstofffsäure	C
Butangas	A
Buttersäure	D
Butylacetat	D
Butylalkohol	C
Butyläther	C
Calciumbisulfit	C
Calciumclorid	C
Calciumhydroxid	C
Calciumhypochlorid	C
Calciumsalze	C
Chlor, naß	D
Chlor, trocken	D
Chlorbenzol	D
Chloressigsäure	D
Cyankali	D
Cyanwasserstoffsäure	C
Cyclohexanol	D
Cyclohexanon	D
Diäthylamin	C
Diäthylenglykol	C
Dibutylphtalat	C
Dicetonalalkohol	C
Dichtormethan	D
Dieselkraftstoff	B
Dimethylanilin	D
Dimethylformamid	D
Dioxan	D
Dipenten	B
Dmethyläther	B
Eisenchlorid	C
Eisensulfate	B
Eisessig, konzentriert	D
Epichlorhydrin	D

Erdgas	B
Erdöl	B
Essigsäure, Dämpfe	D
Essigsäureanhydrid	D
Esssig	D
Fettsäuren	A
Fichtenöl	B
Flourbenzol	D
Flourwasserstoffsäure (75%)	C
Formaldehydlösung (40%)	C
Formamid	C
Furfurol	D
Gelatone	A
Gerbsäure (60°C)	D
Getriebeöl	B
Glocose	B
Glycerin	B
Harnstoff	C
Heizöl	B
Heizöl ASTM-A	B
Heptan	C
Hexan	C
Hexanole	D
Hexylalkohol	D
Isophorone	D
Isopropanol	C
Isopropylacetat	D
Isopropylalkohol	C
Isopropyläther	B
Isopropylbenzol	C
Isopropylchlorid	D
Kaliumpermanganat (10%)	A
Kaliumsulfat	A
Karbolineum	D
Kerosine	B
Kochsalzlösung (Sole)	B
Kohlendioxid, naß	A
Kohlendioxid, trocken	A
Kohlenmonoxid, heiß	D
Kohlensäure	A
Kokusnußöl	A
Königswasser	D
Kresolsäure	D

RIBES Kunststofftechnik

Unterbandabstreifer

Chemische Beständigkeit von PUR - Gießelastomeren

Die Beständigkeitsuntersuchungen sind, wenn nicht anders angegeben, bei Raumtemperatur durchgeführt

A = hochbeständig **B** = beständig **C** = bedingt beständig **D** = unbeständig

Kupferchlorid	A
Kupfersalze	A
Kupfersulfat	A
Leim	A
Leinöl	A
Leuchtgas	B
Magnesiumchlorid	C
Magnesiumhydroxid	A
Magnesiumsalze	A
Magnesiumsulfat	A
Maisöl	A
Methanol	C
Methylacetat	D
Methylalkohol	B
Methyläthylketon	D
Methylchlorid (gasförmig)	D
Methylenchlorid	D
Methylisobutylketon	D
Methylpyrolidon	D
Mineralöle (natürliche)	B
Mirbanöl	D
Monobrombenzol	D
Monochlorbenzol	D
Motoröle	B
Naphtalin	D
Naphtha	A
Naphttholen	C
Natriumacetat	C
Natriumbicarbonat	C
Natriumbisulfit	D
Natriumchlorid	A
Natriumcyanid	D
Natriumdichromat	C
Natriumhydroxid	D
Natriumhypochlorid	D
Natriumnitrat	A
Natriumphosphat	A
Natriumsilikat	C
Natriumsiulfid	C
Natriumsulfat	A
Natriumthiophosphat	C
Natriumthiosulfat	C

Natronlauge	D
Nickelchlorid	B
Nickelsalze	B
Nickelsulfat	B
Nitrobenzol (Mirbanöl)	D
Nitropropan	D
Octan	A
Oleum	D
Ölsäure	B
Oxalsäure (50°C)	D
Ozon	A
Palmitinsäure	C
Paraffin	B
Perchloräthylen (20°C)	D
Petroläther	B
Petroleum	A
pflanzliche Öle	A
Phenol	D
Phenyläthyläther	C
Phenylbenzol	D
Phosphorsäure	D
Pikrinsäure	D
Propan	A
Propylalkohol	C
Pydraul 312	A
Pyridin	D
Quecksilber	A
Quecksilberchlorid	A
Rauchgas	D
Rizinusöl	A
Rüböl	A
Salmiakgeist	D
Salpetersäure verdünnt	D
Salzsäure konzentriert	D
Salzsäure verdünnt	D
Sauerstoff	A
Scheidewasser	D
Schmieröle	B
Schwefeldioxid trocken	B
schwefelige Säure	D

Schwefelkohlenstoffe	D
Schwefelsäure, rauchend	D
Schwefeltrioxid	C
Schwefelwasserstoff	A
Schweinefett	A
Schwerbenzin	D
Seifenlösungen	C
Senf	A
Silbernitrat	A
Silbersalze	A
Siliconfett	A
Silikonöl	A
Skydrol 500B (60°C)	C
Sojabohnenöl	A
Spindelöl	B
Stearinsäure	C
Stickstoff gasf.	A
Styril	D
Styrolmonomer	D
Sulfurylchlorid	D
Tannin (Gerbsäure)	D
Terpentin	C
Testbenzin	B
Tetrachloräthylen	D
Tetrachlorkohlenwasserstoff (Tetra)	D
Toluol (20°C)	D
Träthanolamin	D
Trichloräthylen	D
Trichlorkohlenstoff (Tri)	D
Wasser - Meer	B
Wasser, heiß (80°C)	D
Wasser, kalt	B
Wasserstoffperoxid (35%)	C
Weinsäure	A
Wollfett	A
Xylol	D
Zinkacetat	D
Zinkchlorid	D
Zinksulfat	C
Zitronensäure	C

Die Beständigkeit gegenüber einer bestimmten Chemikalie hängt von mehreren Variablen wie Temperatur, Dauer der Einwirkung, Luftzutritt, Intensität des Kontaktes, Konzentration usw. ab. Die Temperaturbeständigkeit kann sich unter Einfluss von Feuchtigkeit und Chemikalien deutlich reduzieren.

Haftungsausschluss:

Die oben angeführte Beständigkeitsliste beruht auf Laboratoriumsergebnissen , durchgeführt bei Raumtemperatur. Da die tatsächlichen Einsatzbedingungen, insbesondere Temperatur, Feuchtigkeit und chemische Zusammensetzung des Abstreifgutes außerhalb unseres Einflußbereiches liegen, sind alle damit verbundene Risiken vom Nutzer zu übernehmen.

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Baureihen:

NTU-XXXX-70-22-25

NTU-XXXX-100-27-25

NTU-XXXX-125-35-25

NTUS-XXXX-125-40-40

NTUSV-XXXX-125-40-40

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Einzelteile der verschiedenen Ausführungsvarianten:

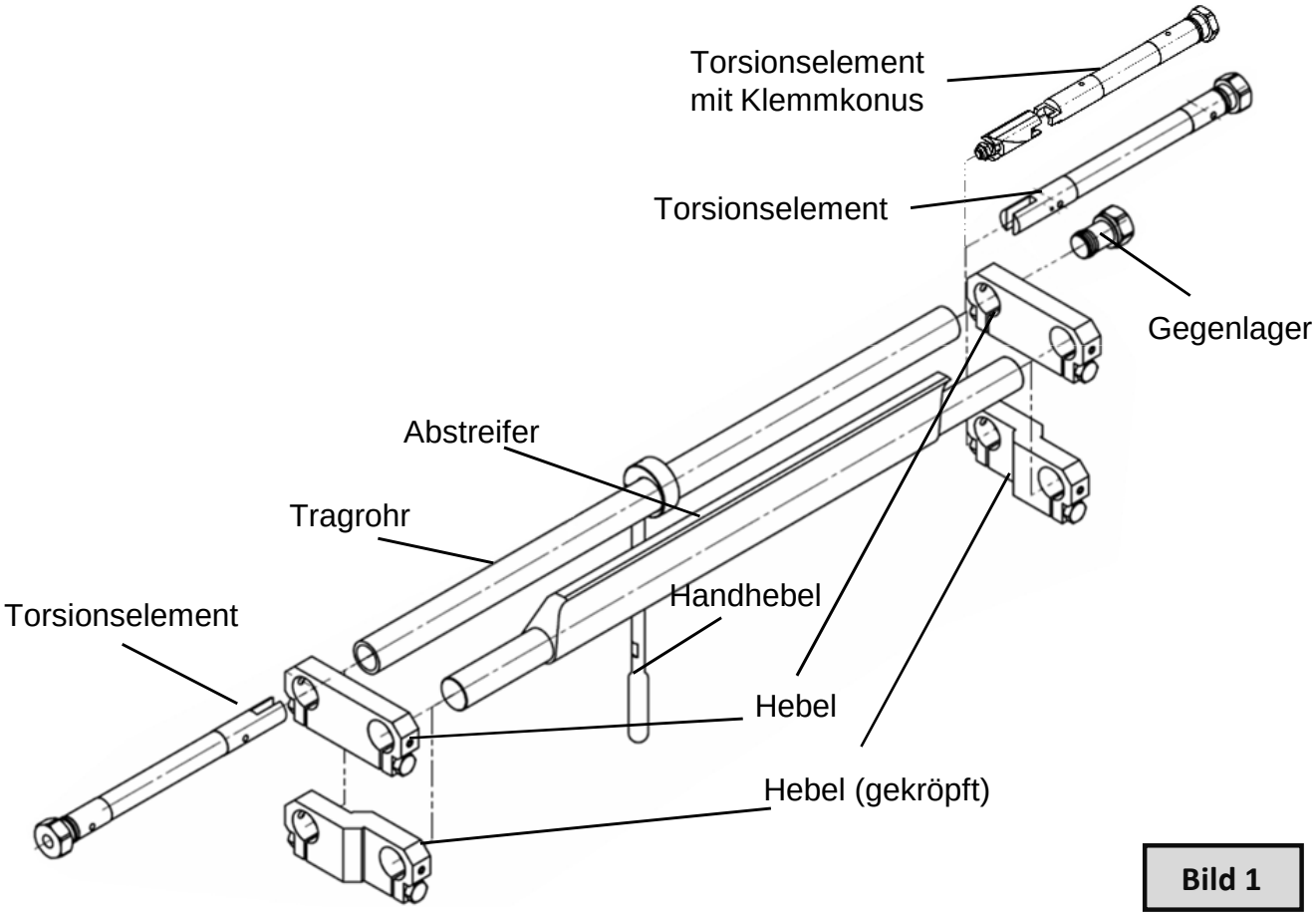


Bild 1

Pos.	Bezeichnung	V 1	V 2	V 3	V 4
1	Abstreifer	1	1	1	1
2	Torsionselement	1	1	2	2
2a (1)	Torsionselement mit Klemmkonus	1	1	2	2
3	Tragrohr	1	1	1	1
4	Handhebel (komplett)	1	1	1	1
5	Hebel	2		2	
6	Hebel (gekröpft)		2		2
7	Gegenlager	1	1		

(1) Das Torsionselement mit Klemmkonus wird dann eingesetzt, wenn die genaue Länge des Tragrohres erst bei Montage festgelegt werden kann.

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Überprüfen Sie, ob alle Einzelteile vorhanden sind und machen Sie sich mit ihrer Funktion vertraut.

Variante 1: Ausführung mit bekannter und festgelegter Einbaubreite des Tragrohres einschl. des Torsionselementes und des Gegenlagers

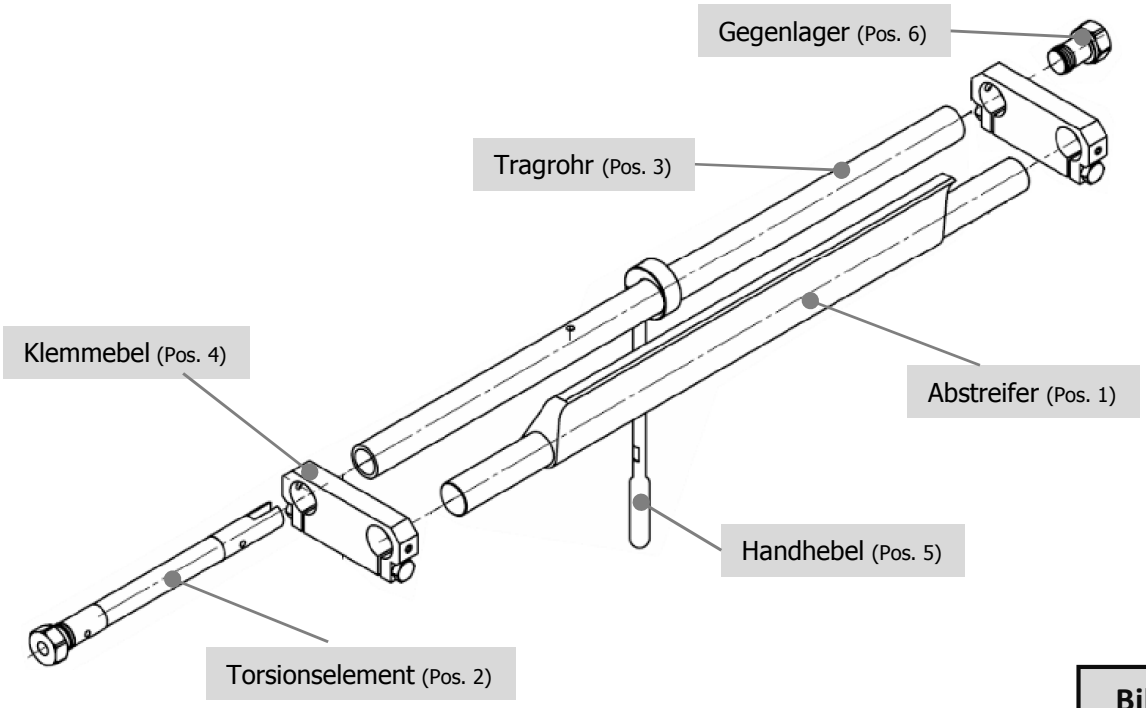


Bild 2

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Tragachse mit Abstreifer	1
2	Torsionselement (vormontiert mit 2 O-Ringen)	1
3	Tragrohr (mit eingeschweißten Indexbolzen)	1
4	Klemmhebel mit Schrauben	2
5	Handhebel (komplett)	1
6	Gegenlager	1

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Überprüfen Sie, ob alle Einzelteile vorhanden sind und machen Sie sich mit ihrer Funktion vertraut.

Variante 2: **Ausführung mit bekannter und festgelegter Einbaubreite des Tragrohres einschl. des Torsionselementes und des Gegenlagers**

Verwendung von gekröpften Klemmhebeln bei eingeschränktem Montageraum

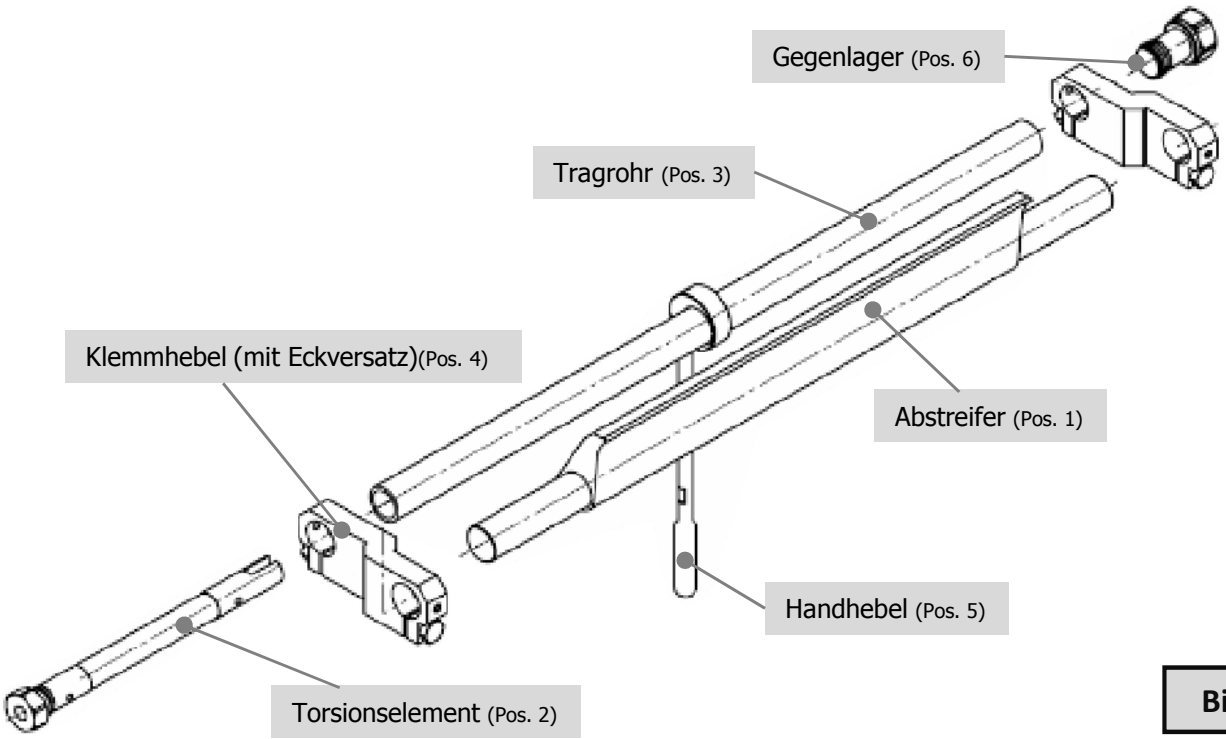


Bild 3

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Tragachse mit Abstreifer	1
2	Torsionselement (vormontiert mit 2 O-Ringen)	1
3	Tragrohr (mit eingeschweißten Indexbolzen)	1
4	Klemmhebel (gekröpft) mit Schrauben	2
5	Handhebel (komplett)	1
6	Gegenlager	1

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Überprüfen Sie, ob alle Einzelteile vorhanden sind und machen Sie sich mit ihrer Funktion vertraut.

Variante 3: Ausführung mit bekannter und festgelegter Einbaubreite des Tragrohres einschl. der Torsionselemente

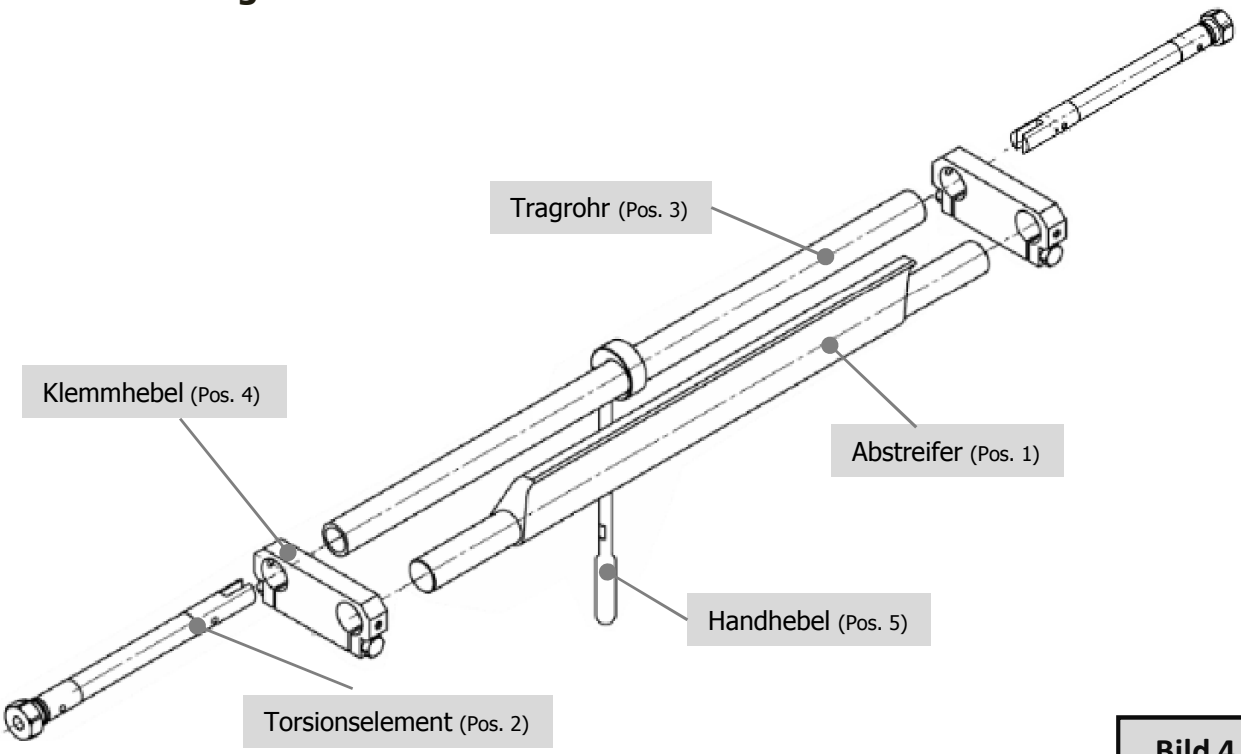


Bild 4

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Tragachse mit Abstreifer	1
2	Torsionselement (vormontiert mit 2 O-Ringen)	2
3	Tragrohr (mit eingeschweißten Indexbolzen)	1
4	Klemmhebel mit Schrauben	2
5	Handhebel (komplett)	1

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Überprüfen Sie, ob alle Einzelteile vorhanden sind und machen Sie sich mit ihrer Funktion vertraut.

Variante 4: **Ausführung mit bekannter und festgelegter Einbaubreite des Tragrohres einschl. der Torsionselemente**

Verwendung von gekröpften Klemmhebeln bei eingeschränktem Montageraum

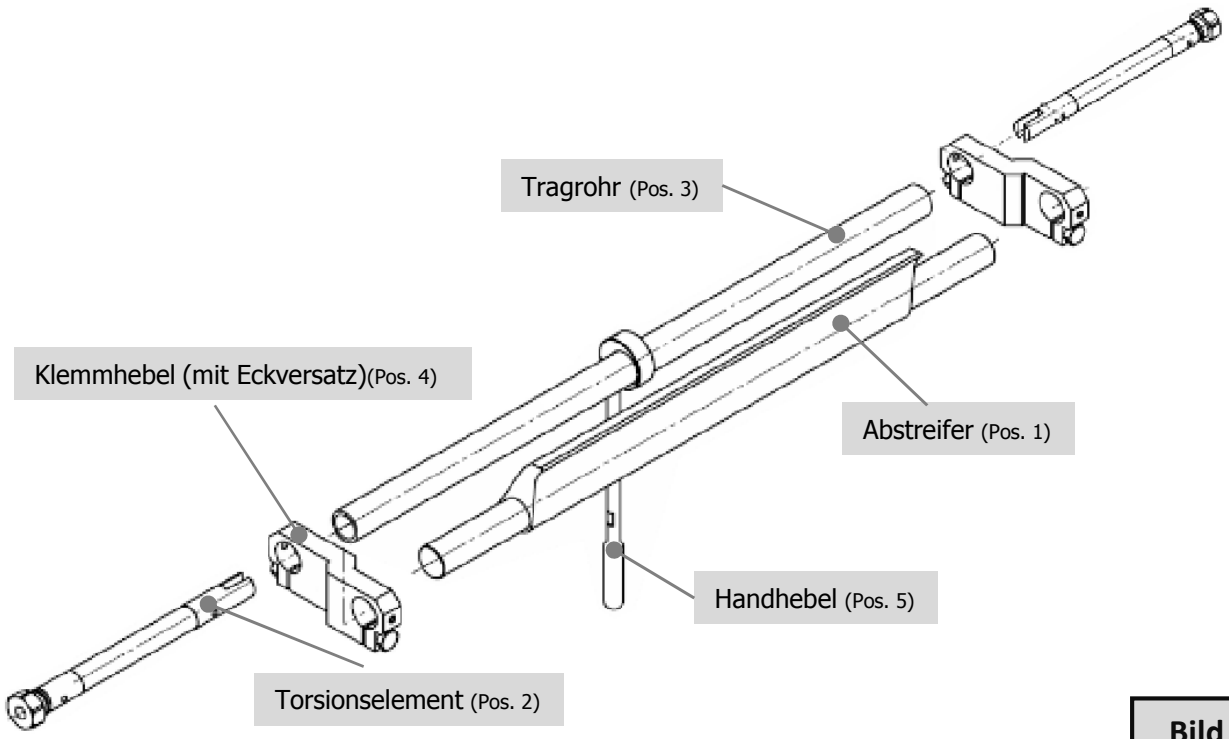


Bild 5

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Tragachse mit Abstreifer	1
2	Torsionselement (vormontiert mit 2 O-Ringen)	2
3	Tragrohr (mit eingeschweißten Indexbolzen)	1
4	Klemmhebel (gekröpft) mit Schrauben	2
5	Handhebel (komplett)	1

RIBES Kunststofftechnik

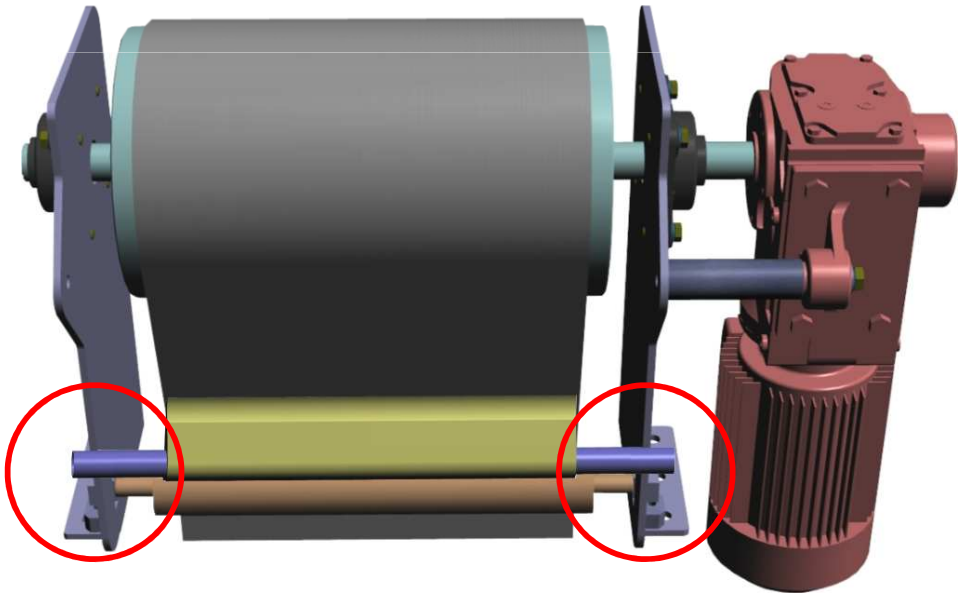
Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

1. Einbauvorbereitung des Abstreifers

(nur erforderlich wenn das genau Einbaumaß bei Bestellung nicht bekannt ist.)

Überprüfen Sie zunächst die Bandkonstruktion und prüfen Sie, ob sich der Abstreifer (ggf. nach Einkürzung der/des Tragachse/Tragrohres), wie in ***Bild 6*** zu sehen, montieren lässt.

Bild 6



Nehmen Sie nun das Tragrohr und schieben Sie auf jeder Seite ein Torsionselement hinein.

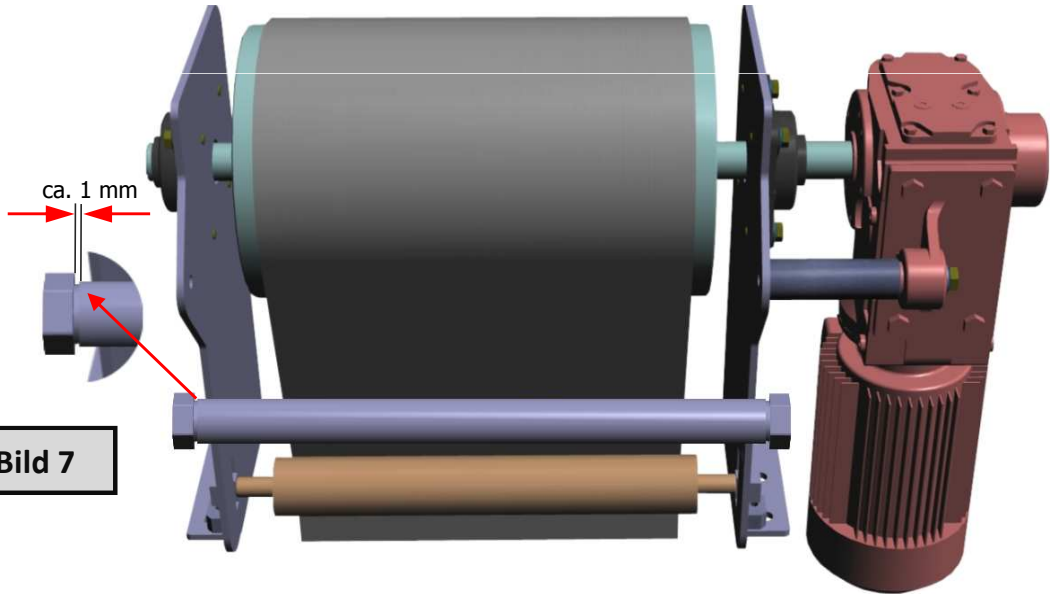
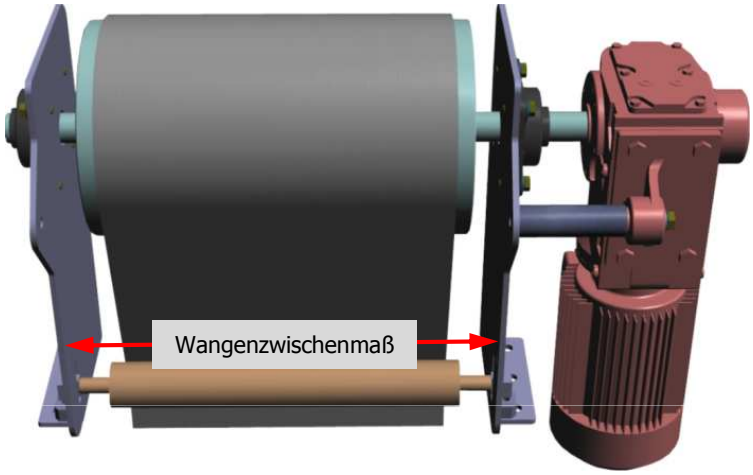


Bild 7

Lassen Sie zwischen Tragrohr und Torsionsfeder auf beiden Seiten einen Spalt von ca. **1 mm**.

Messen Sie den inneren Abstand der Bandwangen, das **Wangenzwischenmaß** (***Bild 6***).

Bild 8



Ermitteln Sie nun das Rohmaß **L**. Dazu Messen Sie das **Gesamtmaß** vom Tragrohr sowie den beiden vormontierten Torsionselementen.

Bild 9

Ziehen Sie nun das **Wangenzwischenmaß** vom **Gesamtmaß** ab. Um den sich dann ergebenden Betrag muss das Tragrohr **eingekürzt** werden.

Gesamtmaß
- Wangenzwischenmaß
= einzukürzende Länge

Spannen Sie nun das Rohr in einen Schraubstock , zeichnen das abzutrennende Rohrstück an und trennen das Tragrohr mit Winkelschleifer oder Handbügelsäge ab **(Bild 10).** Anschließend entgraten Sie die Trennstelle innen und außen sehr sorgfältig.

Beachten Sie bei Ihrer Arbeit mit Winkelschleifer bzw. Handbügelsäge die für das Werkzeug entsprechend gültigen Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften!

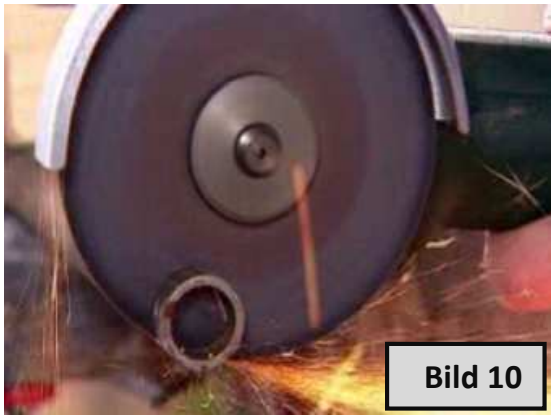


Bild 10

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Achten Sie dabei auf die Einbauposition des Abstreifers: Soll der Abstreifer symmetrisch in den Bandkörper montiert werden, so ist die Abstreiferachse auf beiden Seiten gleich einzukürzen, bei asymmetrischer Anordnung entsprechend abweichend.

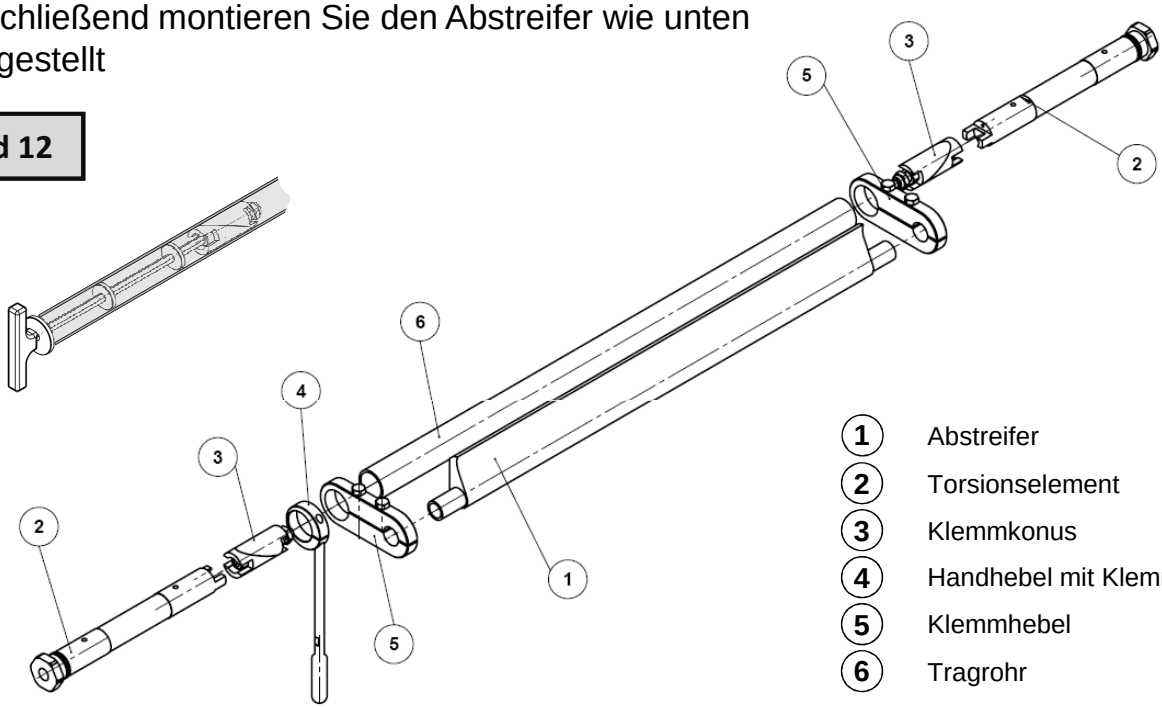
Kürzen Sie anschließend die Abstreiferachse auf die Länge des Tragrohres ein **(Bild 11)** und entgraten es sorgfältig.

Bild 11

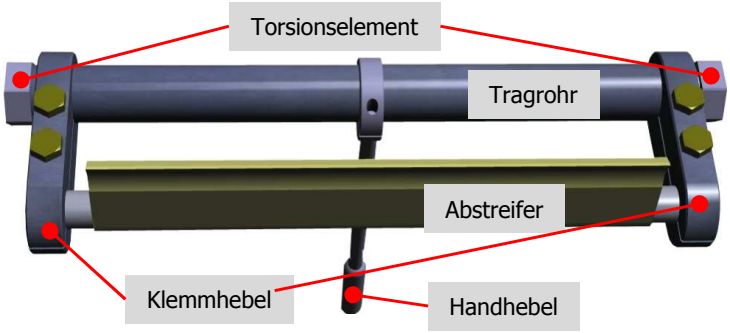
2. Zusammenbau Abstreifer

Führen Sie den Klemmkonus (beidseitig) mit dem Montageschlüssel bis zum Anschlag ins Tragrohr ein **(Bild 12)** und ziehen Sie die Schraube fest an. Anschließend montieren Sie den Abstreifer wie unten Dargestellt

Bild 12



1 Abstreifer
2 Torsionselement
3 Klemmkonus
4 Handhebel mit Klemmring
5 Klemmhebel
6 Tragrohr



Halten Sie den Abstreifer entsprechend **Bild 13** in die geplante Einbauposition und zeichnen Sie die Position der Bohrlöcher an.

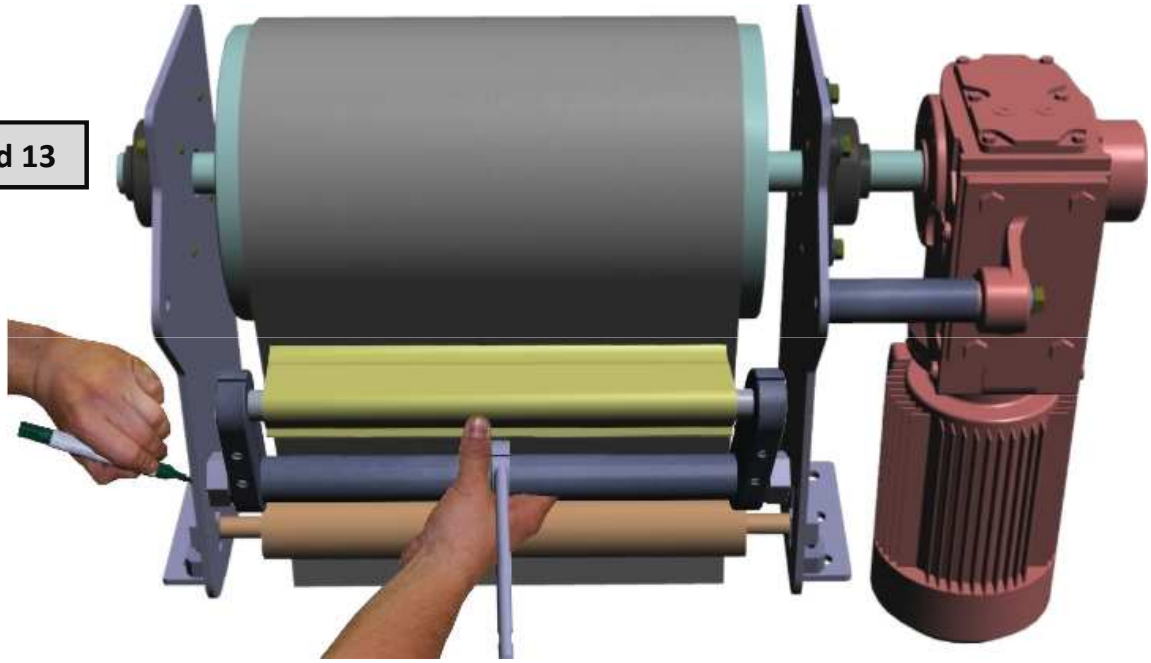


Bild 13

Achten Sie darauf, das Sie beim Anzeichnen den Abstreifer sowohl zum Transportband als auch zum Bandrahmen ausrichten, ggf. durch Unterstützung einer zweiten Person.
Überprüfen Sie die Positionen der angezeichneten Bohrungen nochmals durch Vermessen über Fixpunkte am Bandrahmen.

Setzen Sie nun die Befestigungsbohrungen in die Bandwangen **(Bild 14)** und entgraten sie sorgfältig!

Beachten Sie bei Ihrer Arbeit die entsprechend gültigen Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften!

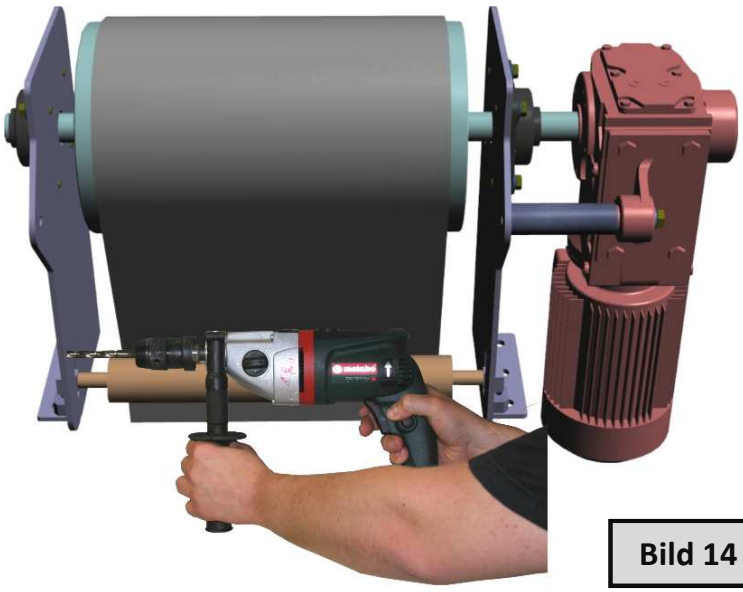
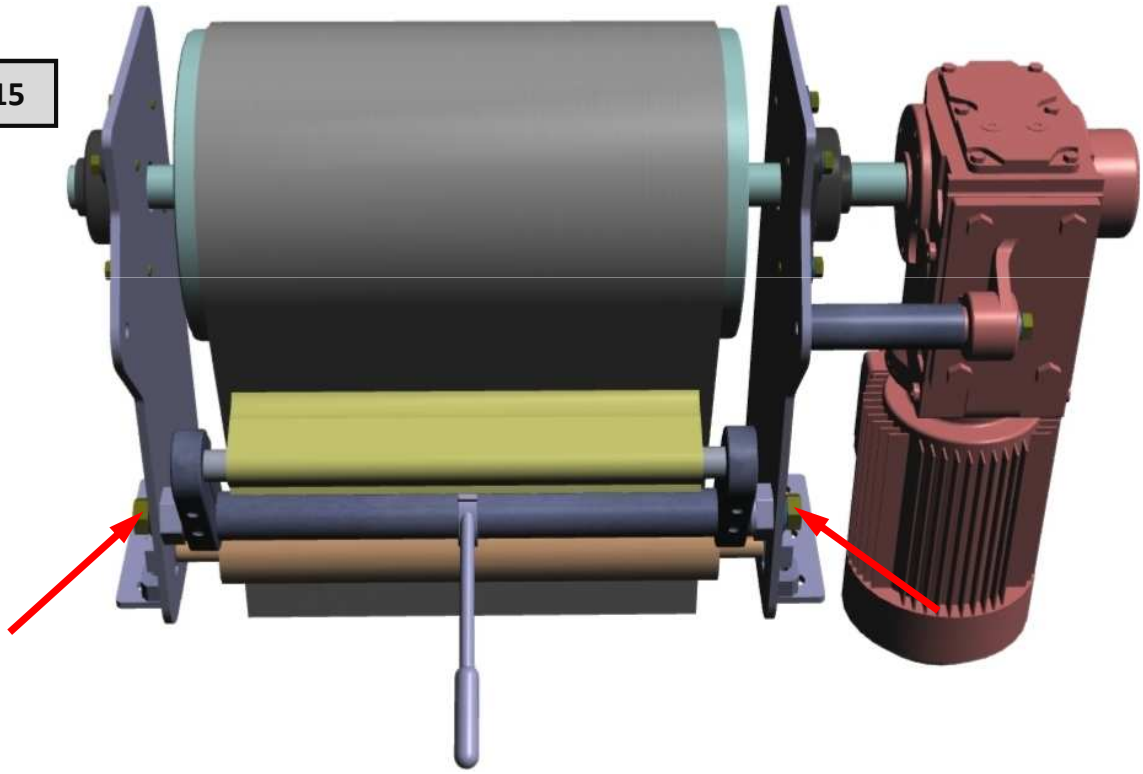


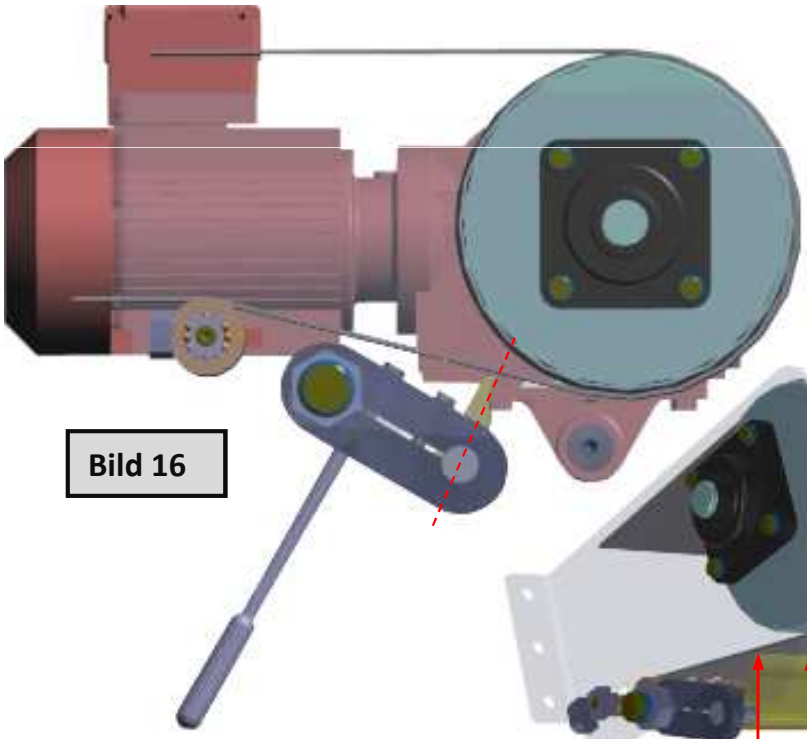
Bild 14

2. Einbau und Einstellung Unterbandabstreifer

Montieren Sie den Unterbandabstreifer in die Bandkonstruktion **(Bild 15)** und ziehen Sie die Befestigungsschrauben lose an!

Bild 15





Richten Sie den Abstreifer sowohl vertikal **(Bild 16)** als auch horizontal (an Banddecke anliegend) aus **(Bild 17).**

Bild 16

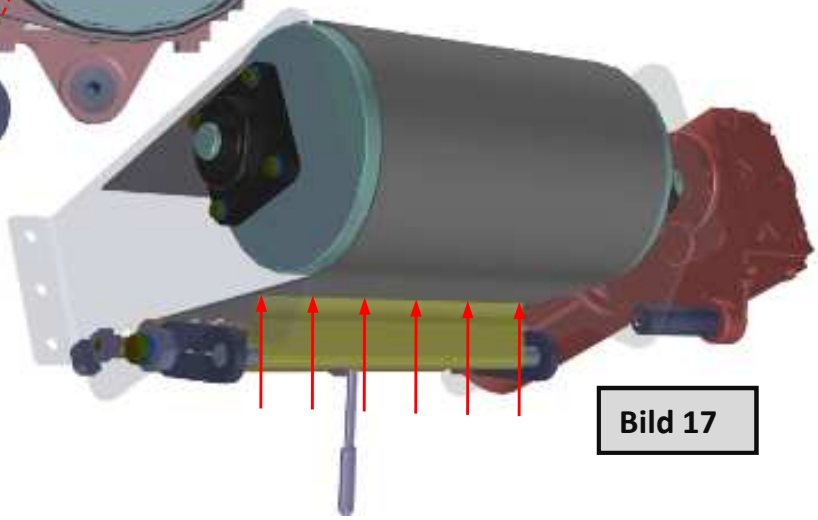


Bild 17

RIBES Kunststofftechnik

Einbauanleitung für Unterbandabstreifer

Achten Sie bei der vertikalen Einstellung unbedingt darauf, das der Abstreifer **nicht,** wie in **Bild 18** dargestellt, mit der Fläche an der Banddecke anliegt, sondern, wie in **Bild 19** dargestellt, hinter der Abstreifervorderkante einen Freiwinkel zur Banddecke bildet.

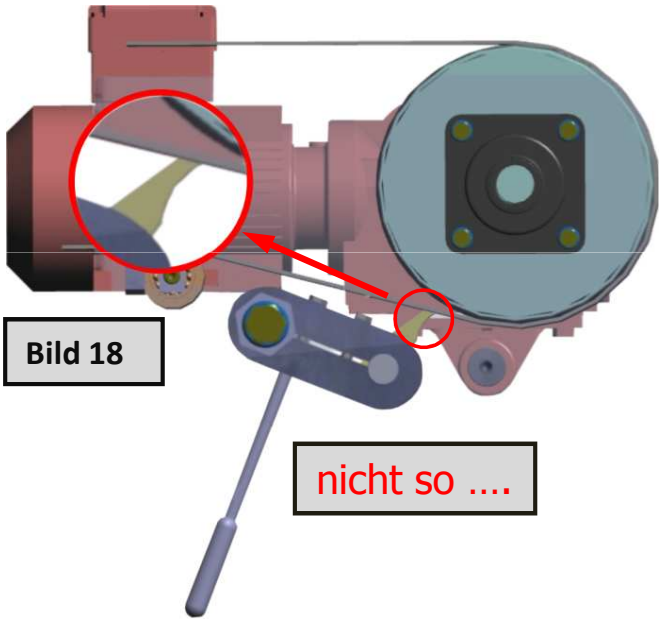


Bild 18

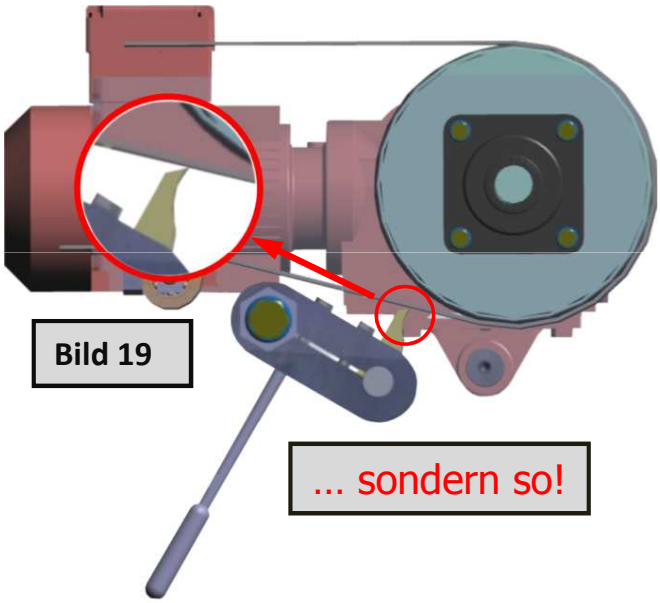


Bild 19

Klappen Sie nun den Abstreifer in eine zum Anziehen der Klemmschrauben optimale Position und ziehen Sie die Schrauben an den Klemmhebeln fest an **(Bild 20)**.

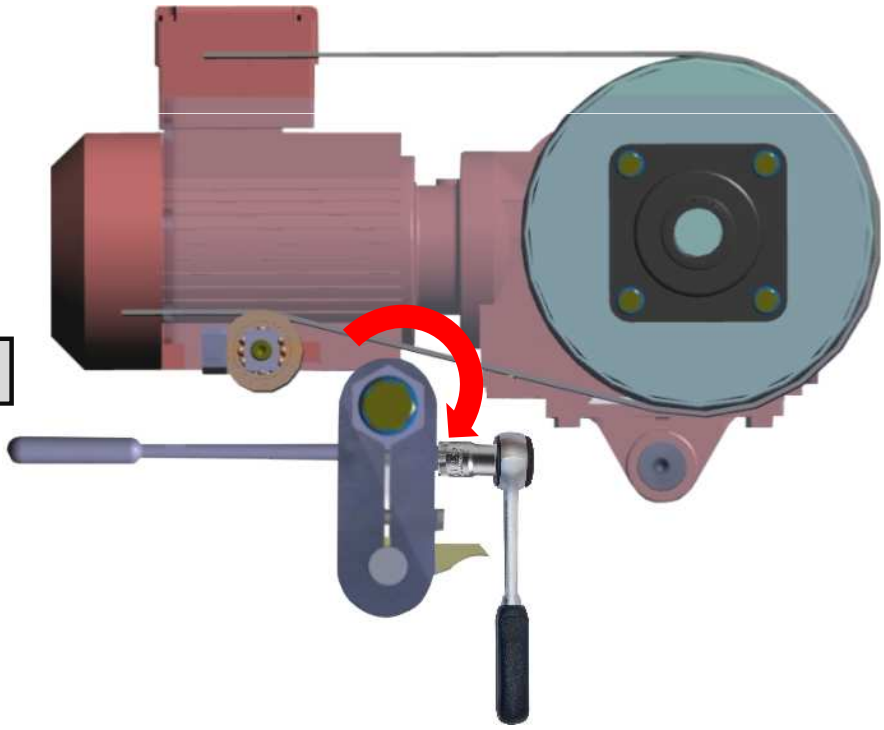


Bild 20

Geben Sie nun eine Vorspannung auf den Abstreifer, indem Sie beide Torsionsfeder durch Verdrehen so vorspannen, das der Abstreifer mit leichtem Druck am Transportband anliegt (siehe Bild 21: Darstellung mit sichtbarer Bandwange sowie Bild 22: Darstellung mit transparenter Bandwange). Dann ziehen Sie die Befestigungsschrauben fest.

Achten Sie darauf, das beide Torsionsfedern gleichmäßig vorgespannt sind.

Der tatsächlich erforderliche Anpressdruck des Abstreifers auf die Banddecke – und somit auch die Vorspannung der Torsionsfeder – ist abhängig vom abzustreifenden Produkt und kann nur während des Produktionsbetriebes ermittelt werden!

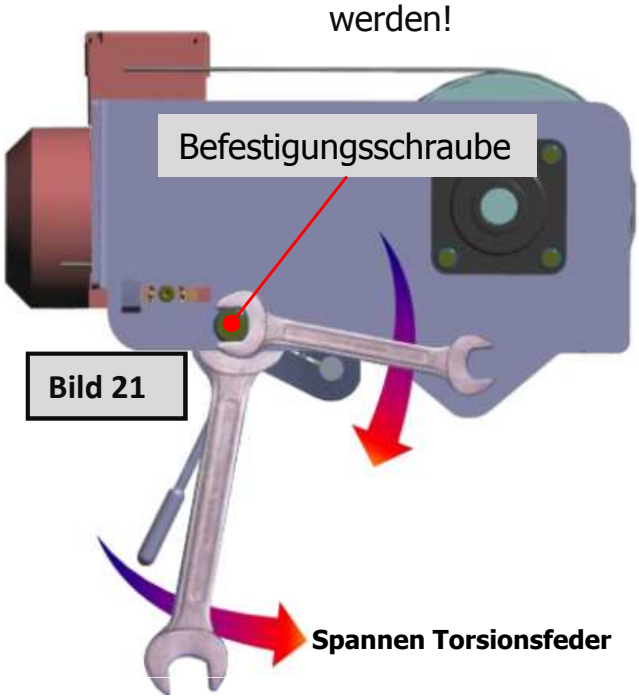


Bild 21

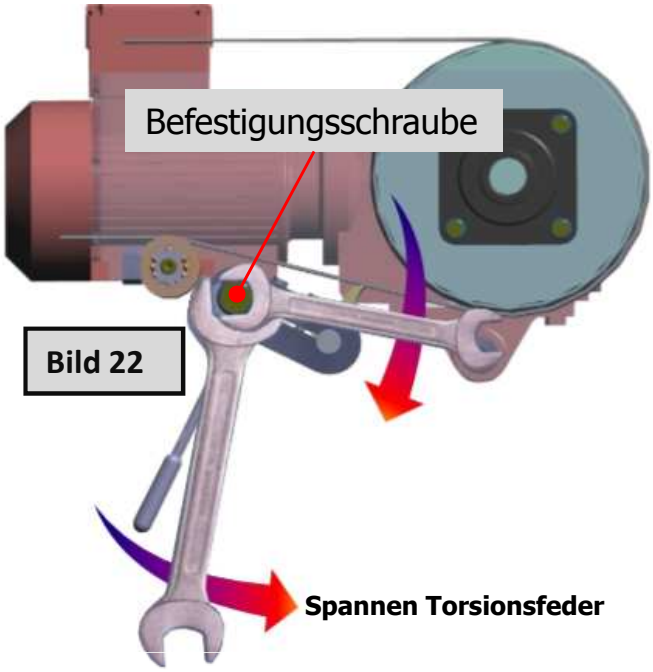


Bild 22

Überprüfen Sie nun durch Abklappen des Abstreifers die Funktionalität und die Spannung der Torsionsfeder. Der Abstreifer muss über den gesamten Klappbereich freigängig sein und sich durch Federkraft in die Ursprungsposition zurückstellen.

Achtung:

Beachten Sie bei allen Montage- und Einstellarbeiten die allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften und verwenden Sie nur einwandfreies und geprüftes Werkzeug!

Änderungen, die dem technischen Fortschritt des Produktes dienen, behalten wir uns vor.