

 **BELLE BANNE[®] P**



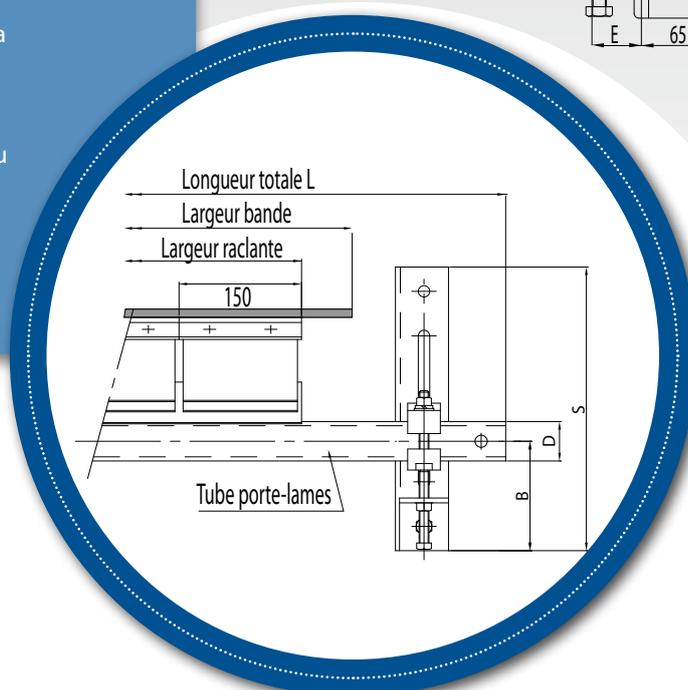
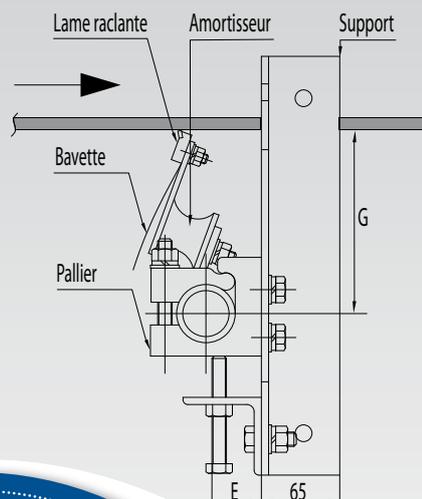
**Racleur hautes performances
pour bandes transporteuses**

Pionnier des Racleurs Hautes Performances, le Racleur **Belle Banne P**, est équipé de plusieurs éléments agissant individuellement et comprenant chacun:

- Un amortisseur spécial en caoutchouc absorbant les vibrations et assurant efficacement une pression souple sur la bande.
- Un couteau en alliage très dur au carbure ou en céramique.
- Une bavette anti-adhérente favorisant l'écoulement du produit.

L'ensemble est traité anti-corrosion et toute la boulonnerie est inoxydable.

Le racleur **Belle Banne P** équipe les transporteurs à un sens de marche; associé au racleur H, il devient finisseur.



GAMME DE FABRICATION

Références	Largeur bande	Nombre couteaux	L	D	S	B	G	E	Poids
P 400x300	400-300	2	1000	48,6	350	135	153	50	20 kg
P 500x450	500	3	1100	48,6	350	135	153	50	22 kg
P 650x600	650-600	4	1250	48,6	350	135	153	50	25 kg
P 800x750	800	5	1400	48,6	350	135	153	50	28 kg
P 1000x900	1000-900	6	1600	48,6	350	135	153	50	31 kg
P 1200x1200	1200	8	1900	60,5	350	135	158	59	38 kg
P 1400x1350	1400	9	2100	60,5	350	135	158	59	42 kg
P 1600x1500	1600-1500	10	2400	60,5	350	135	158	59	46 kg
P 1800x1800	1800	12	2500	76,3	400	155	167	65	60 kg
P 2000x1950	2000	13	2700	76,3	400	155	167	65	71 kg

L'exécution standard reprend des amortisseurs en caoutchouc 55° shore et des couteaux de largeur 150 mm.

NOMENCLATURE:

La référence reprend le type de racleur (1), la largeur de bande (2), la largeur de raclage (3), le type d'amortisseur (4), la bavette (5) et le type de couteau (6).

Exemple de référence complète:

P 800 - 750 SP/M3

(1) (2) (3) (4)(5) (6)

(6): type de couteau:

- **M3**: carbure (ref. P 150 M3)
- **IM3**: exécution inox (ref. IP 150 M3)
- **P**: céramique (ref. P 150 P)

MONTAGE:

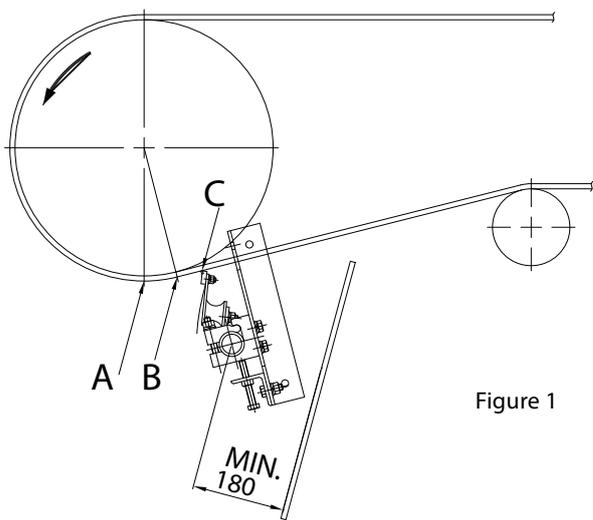
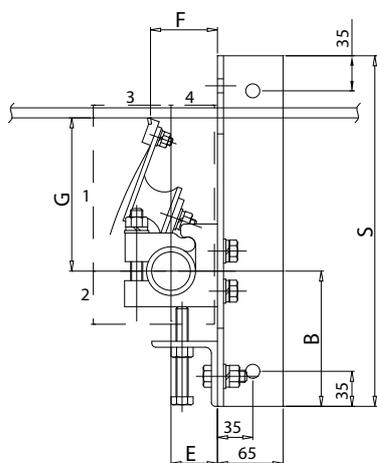


Figure 1



Largeur Bande mm

Largeur Bande mm	B	E	F	G	S
400 à 1000	135	50	63	153	350
1200 à 1600	135	59	75	158	350
1800 à 2000	155	65	85	167	400

Cotes de l'ouverture

Cotes de l'ouverture	1	2	3	4
400 à 1000	175	50	70	50
1200 à 2000	180	55	80	60

Figure 2

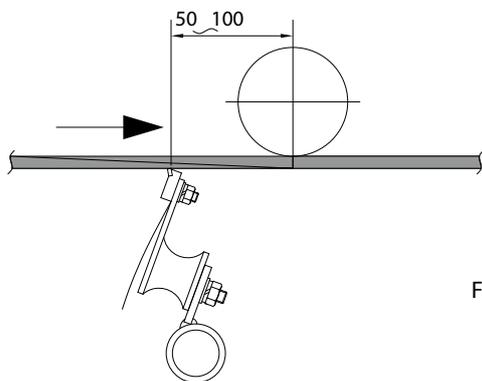


Figure 3

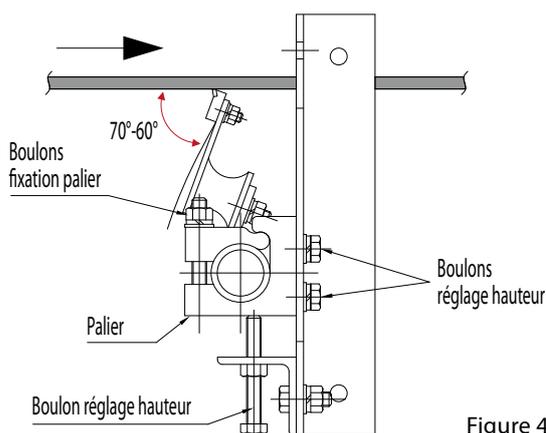


Figure 4

Choix de l'emplacement

En règle générale, il faut tenir compte des dimensions du racleur et assurer une bonne évacuation des raclures.

Le racleur peut être installé entre les points A et B si le tambour est cylindrique. En général, le racleur sera placé 30 à 80 mm après le point B (fig. 1).

Dans certains cas, pour un montage en dehors de la zone A-B, on installera un rouleau presseur au-dessus du racleur (fig. 3) pour améliorer la stabilité de la bande et augmenter la pression sur le racleur.

Préparation du racleur

Contrôler le bon alignement des couteaux et le serrage des boulons de fixation des couteaux et des amortisseurs. Sur les deux supports, positionner la bride à la cote B (fig. 2).

Montage

Après avoir découpé si nécessaire une ouverture rectangulaire suivant fig. 2, fixer les supports au châssis suivant la cote G.

Mettre en place le racleur et glisser les deux bagues latérales sur les tubes. Centrer le racleur et serrer fortement les boulons sur le tube et régler les deux vis de réglage de manière à orienter la bague parallèlement aux supports.

Laisser descendre le racleur de 5 mm.

Régler l'angle d'attaque des couteaux à 70° au moyen du gabarit. Serrer alors l'ensemble des boulons définitivement.

Réglage et mise en pression

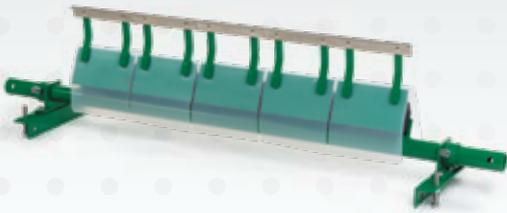
Mettre les couteaux en contact parallèle avec la bande, et contrôler l'angle de 70°.

Monter alors l'ensemble du racleur de 3 mm, et vérifier ensuite le bon réglage du racleur avec la bande en service (l'angle idéal étant de 60° suivant figure 4).

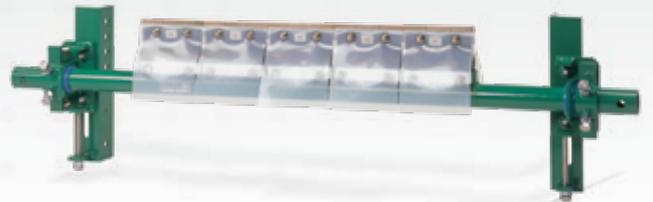
Précautions d'utilisation

- La surface de la bande doit être en bon état et sans agrafes métalliques.
- La vitesse maximum autorisée est de 4 m/s.
- la température ambiante ne peut excéder 80°C.
- Une vérification périodique prolonge la vie du racleur et augmente l'efficacité du raclage.

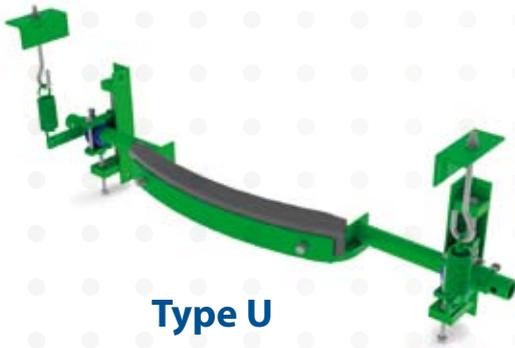
Autres racleurs de notre gamme.



Type H



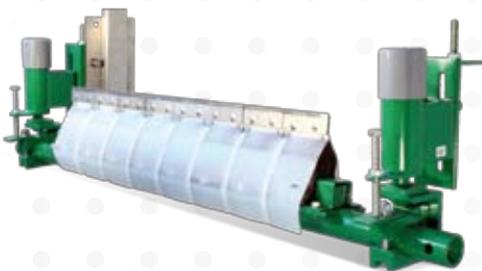
Type R



Type U



Type V



Type AF



Type TPH