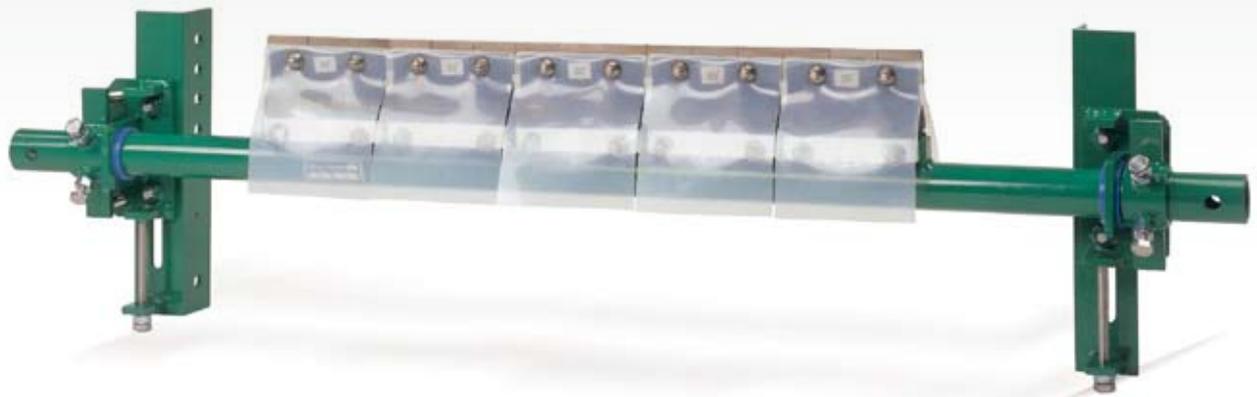


 **BELLE BANNE[®] R**



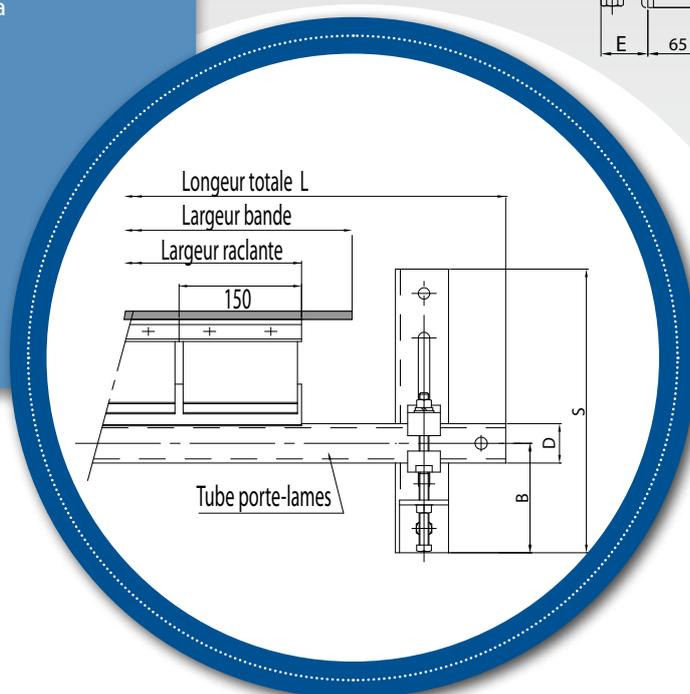
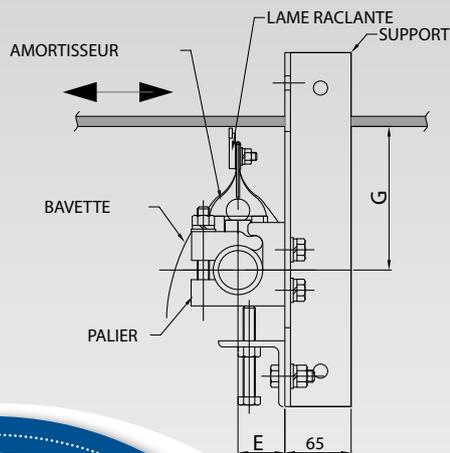
**Racleur hautes performances
pour bandes transporteuses**

Pionnier des Racleurs Hautes Performances, le Racleur **Belle Banne R** 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.
- 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 R** équipe les transporteurs à un ou deux sens de marche; associé au racleur tangentiel H, il devient finisseur.



GAMME DE FABRICATION:

Références	Largeur bande	Nombre couteaux	L	D	S	B	G	E	Poids
R 400x300	400-300	2	1000	48,6	350	135	142	50	20 kg
R 500x450	500	3	1100	48,6	350	135	142	50	23 kg
R 650x600	650-600	4	1250	48,6	350	135	142	50	26 kg
R 800x750	800	5	1400	48,6	350	135	142	50	29 kg
R 1000x900	1000-900	6	1600	48,6	350	135	142	50	32 kg
R 1200x1200	1200	8	1900	60,5	350	135	148	59	40 kg
R 1400x1350	1400	9	2100	60,5	350	135	148	59	43 kg
R 1600x1500	1600-1500	10	2400	60,5	350	135	148	59	47 kg
R 1800x1800	1800	12	2500	76,3	400	155	156	65	63 kg
R 2000x1950	2000	13	2700	76,3	400	155	156	65	74 kg

L'exécution standard comprend 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:

R 800 - 750 SP/M3

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

(6): type de couteau:

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

MONTAGE:

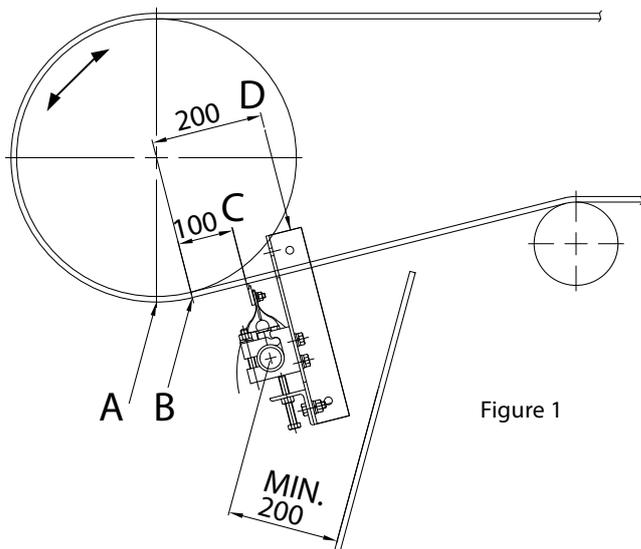
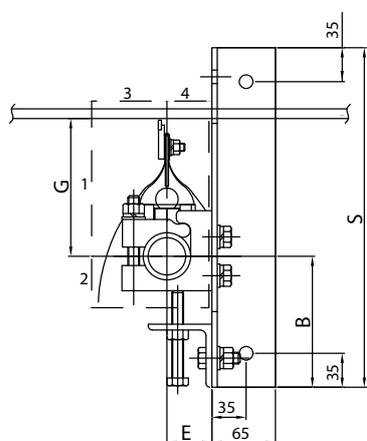


Figure 1



Largeur Bande mm

	B	E	G	S
400 à 1000	135	50	142	350
1200 à 1600	135	59	148	350
1800 à 2000	155	65	156	400

Dimension ouverture

	1	2	3	4
400 à 1000	160	50	70	50
1200 à 2000	170	55	80	60

Figure 2

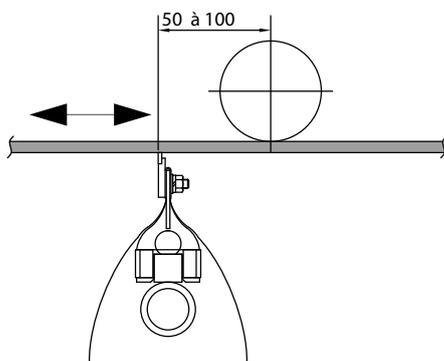


Figure 3

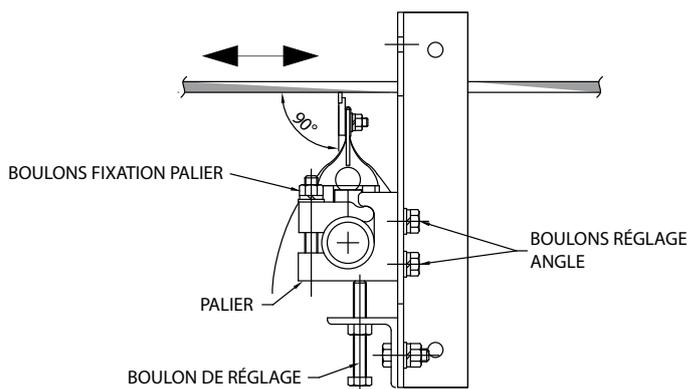


Figure 4

Choix de l'emplacement

En règle générale, il faut tenir compte des dimensions du racleur et assurer une bonne évacuation des raclures. Le positionnement du racleur se fera suivant les indications de la fig. 1 et du tableau ci-dessous:

	A-B*	B-C	C-D
bande à sens de marche	+	++	+
bande réversible	+	++	+

*: seulement possible dans des conditions idéales: pas de bombage du tambour, pas d'encrassement du tambour, pas de recouvrement de tambour mobile

On pourra monter un rouleau de pression à une distance de 50 à 100 mm du racleur pour stabiliser la bande (figure 3).

Préparation du racleur

Sur les deux supports, positionner les brides à la cote B. Contrôler le bon alignement des lames et le serrage des boulons de fixation des lames et des amortisseurs.

Montage

Après avoir découpé si nécessaire une ouverture suivant les dimensions de la fig. 2, fixer les supports sur le châssis en respectant la cote G.

Mettre le racleur en place et insérer les deux bagues sur les tubes supports. Centrer le racleur sur l'axe de la bande et serrer fortement les boulons de réglage de manière à aligner les bagues parallèlement avec les supports. Laisser descendre le racleur de 5 mm.

Régler l'angle d'attaque des couteaux à 90° et resserrer fortement tous les boulons.

Réglage et mise en pression

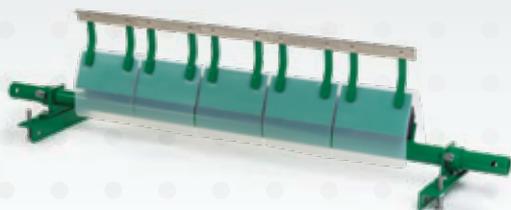
Relever le racleur et mettre en contact parallèle les couteaux sur la largeur de la bande.

Le réglage final se fera avec le transporteur en service.

Précautions d'utilisation

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

Autres racleurs de notre gamme.



Type H



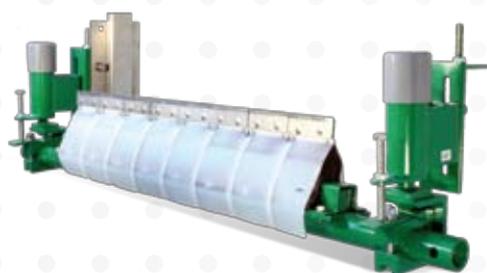
Type P



Type U



Type V



Type AF



Type TPH