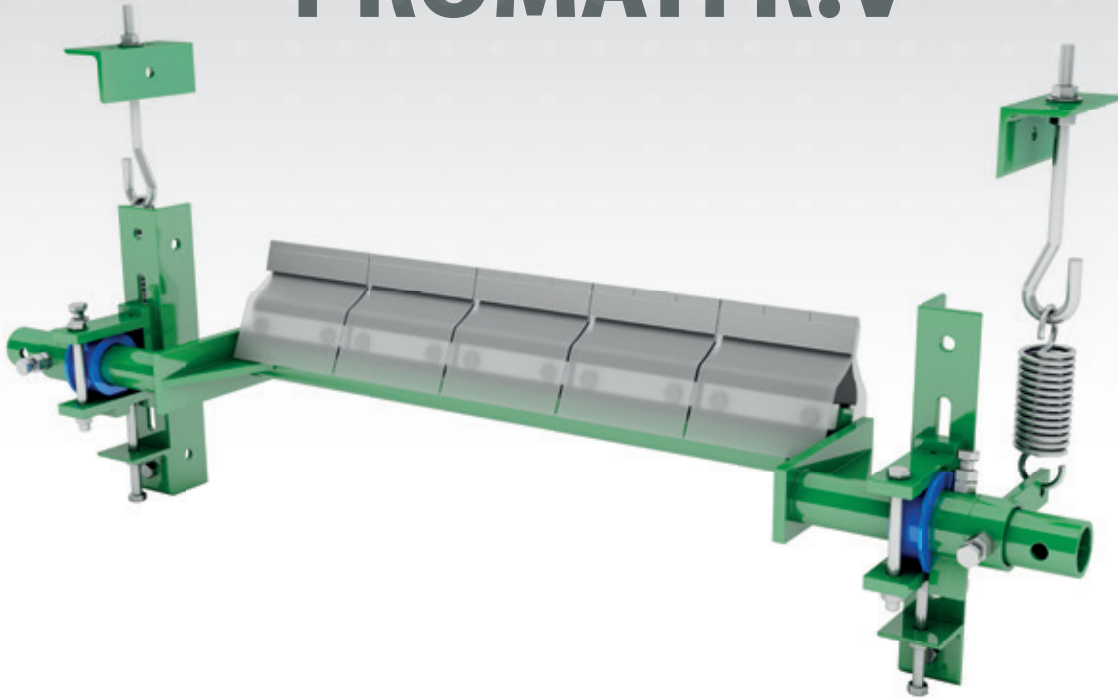


PROMATI R.V

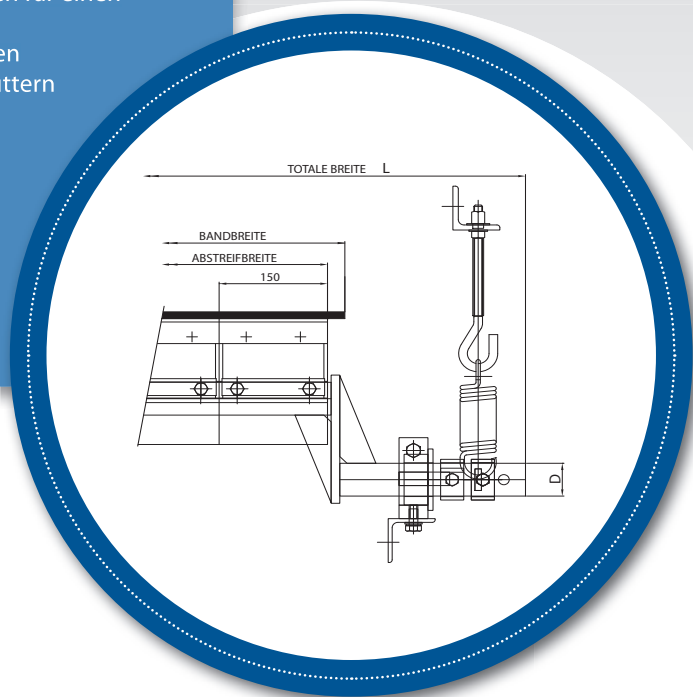
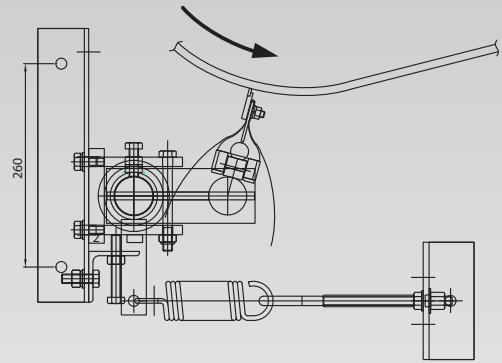


**Förderbandabstreifer
mit großem
Leistungsvermögen**

Aus dem bereits bekannten - **R - Abstreifer**, der seine leistungsfähigkeit in den letzten Jahren zur Genüge bewiesen hat, haben wir durch einige Abänderungen und Umbauten einen sehr effektiven Kopfabstreifer gebaut. Dieser Abstreifer ist nach wie vor mit folgenden, getrennt einstellbaren Teilen, ausgerüstet: -Gummistosdämpfer, die Vibrationen absorbieren und für wirkungsvollen Anpressdruck sorgen Abstreiferelementen aus Hartmetall - Schmutzabweisenden Kunststoffschürzen

Die Höhenregulierung erfolgt über einfaches Führungssystem und einstellbare Federn sorgen für einen konstanten Anpressdruck. Die Konstruktion ist mit einer rostabweisenden Farbschicht versehen, alle Schrauben und Muttern sind aus rostfreiem Stahl.

Der **PROMATI RV** - Abstreifer kann nur auf Fördergurten mit einer Laufrichtung montiert werden. In Kombination mit einem Unterbandabstreifer - z.B. Type „P“ oder „U“ dient er als sehr effektiver Vor (Kopf) - Abstreifer.



LIEFERPROGRAMM:

	Referenz	Bandbreite	Totale Breite L	L	D	S	Gewicht
R.v	400x300	400	2	900	48,6	300	27 kg
R.v	500x450	500	3	1000	48,6	450	29 kg
R.v	650x600	650	4	1150	48,6	600	32 kg
R.v	800x750	800	5	1300	48,6	750	34 kg
R.v	1000x900	1000	6	1500	48,6	900	39 kg
R.v	1200x1200	1200	8	1700	60,5	1200	48 kg
R.v	1400x1350	1400	9	1900	60,5	1350	51 kg
R.v	1600x1500	1600	10	2100	60,5	1500	61 kg
R.v	1800x1800	1800	12	2300	60,5	1800	68 kg
R.v	2000x1950	2000	13	2500	76,3	1950	71 kg

Die Standardausführung enthält Gummisegmente mit ca. 55° Shore und Abstreifermessern von 150 mm Breite.

NOMENKLATUR:

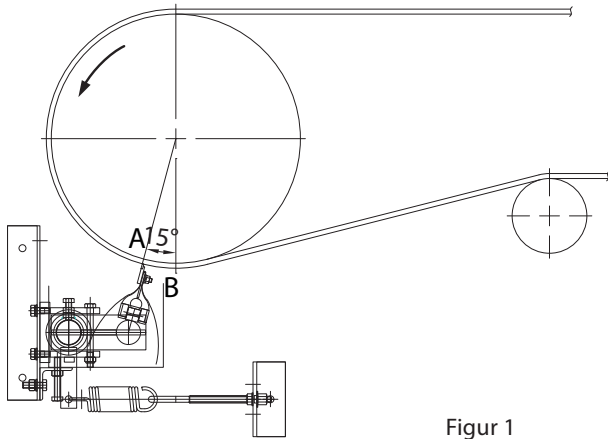
Die Bezeichnung nennt den Abstreifertyp (1), die Bandbreite (2), die wirkliche Abstreifbreite (3), die Gummiqualität des Puffers (4), Kunststoffschürze (5) und Messertyp (6).

Beispiel: **RV 800 - 750 SP/M3**

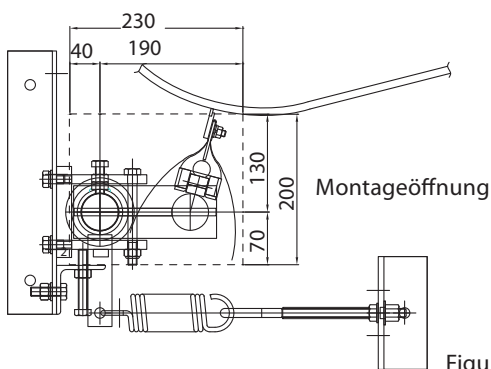
(1) (2) (3) (4)(5) (6)

(5): Abstreifermessertyp:

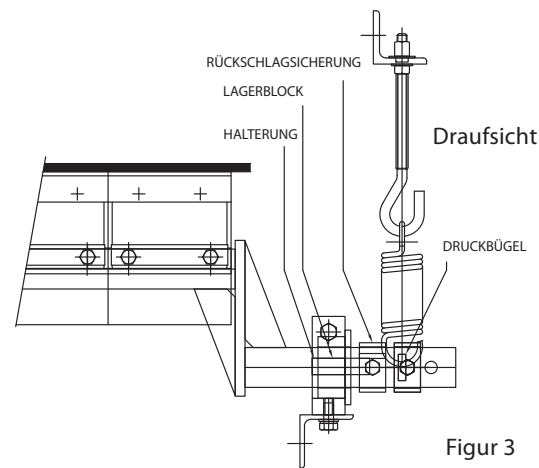
- **M3**: Hartmetall (ref. P 150 M3)
- **IM3**: Ausführung aus rostfreiem Stahl (ref. IP 150 M3)
- **P**: Keramik (ref. R 150 P)



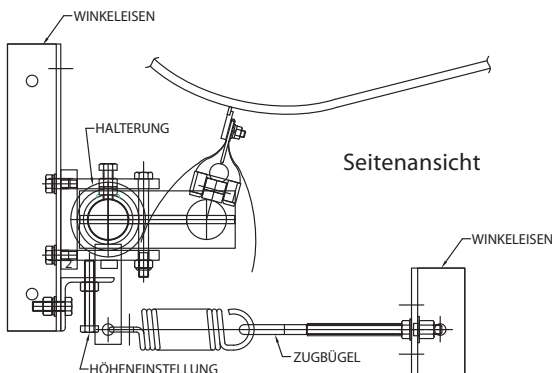
Figur 1



Figur 2



Figur 3



Figur 4

Wo und wie einbauen?

Die Abstreiferelemente (Messer) müssen zwischen den Punkten A und B am Fördergurt anliegen (Kontakt). So dicht wie möglich am Punkt B um ein Aufbauen abgestrichenen Materials zu verhindern. Ein Mindestabstand von 50 mm zwischen Abstreifer und Schurre sollte in jedem Fall gewährleistet sein. Bitte auch die Abmessungen der Konstruktion und der Lagerung beachten.

Vorbereitung des Abstreifers

Alle Schrauben und Muttern der Befestigung der Gummielemente müssen gut angezogen sein. Achtung!! Die Abstreiferelemente (Messer) werden erst bei der Feinregulierung angezogen.

Montage der Lagerung und der Stützen

Beim Zusammenbau der Stützen darauf achten, dass die Lagerungen in die Mitte montiert werden. Abmessen, wo das Zentrum des Drehpunkts sein muss und dann festlegen, wo die Stützen montiert werden müssen. Bei einer geschlossenen Übergabeschurre muss in eine Seite eine Öffnung gebrannt werden - siehe Fig. 2 -, um den Abstreifer montieren zu können. an der gegenüberliegenden Seite genügt eine Öffnung von 120 x 80 mm (HxB). Montieren Sie die Stützen gem. Abmessungen.

Montage der Abstreifkonstruktion

Den Abstreifer an den Gurt bringen und das Abstreiferrohr in die Lagerungen einhängen. Die Kunststoffbuchsen über das Rohr schieben und in die Lagerung bringen. Montage der langen Sicherungsschrauben und Muttern und so fest anziehen, dass kein Spiel mehr besteht. Die Rückschlagsicherungsringe über das Rohr schieben bis zu den dafür vorgesehenen Anschlagstützen und festziehen.

Montage des Federspannsystems

Die Bühel zur Befestigung der Federn über das Rohr schieben. Die Winkelheisen zur Befestigung der Zugschraube an der Konstruktion befestigen. Zugschrauben und Federn montieren.

Druckregelung - Justieren

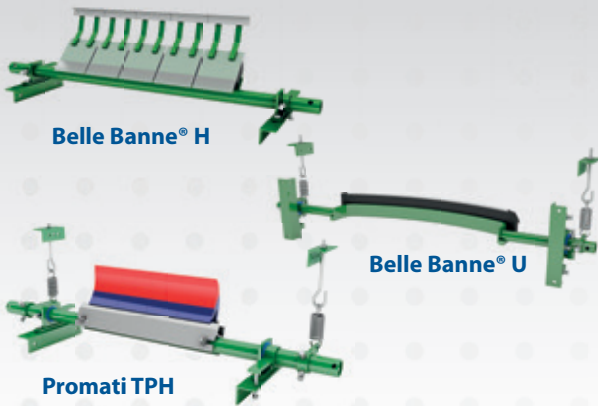
Das Rohr so ausrichten, dass die Abstreiferelemente (Messer) mit dem Gurt in Kontakt sind. Dann die Befestigungsbühel der Federn am Rohr sichern. Die Federn so weit anspannen, dass die Messer mit dem Gurt in Kontakt bleiben. Nun die Höheneinstellung der Lagerung in beiden Stützen so ausrichten, dass die Etagerohre parallel zum Gurt stehen und die Messer am Gurt überall gleich anliegen. Jetzt die Messer am Gurt ausrichten und festschrauben. Die Federn soweit anspannen, dass eine Öffnung von ca. 0,5 mm zwischen den einzelnen Wicklungen sichtbar wird. Als letztes die Rückschlagsicherungsringe so einstellen, dass ca. 5 mm Spiel bis zum Anschlag bleiben. Die Federspannung bei laufendem Gurt mit Produktion so einstellen, dass eine gute Abstreiferleistung gegeben ist. (Materialabhängig).

Zu Beachten:

- Die Bandoberfläche sollte in einem guten Zustand sein.
- Max. Bandgeschwindigkeit 6 m/s
- Max. Umgebungstemperatur 80°C
- Regelmäßige Wartung erhöht die Lebensdauer und sorgt für gleichbleibend gute Abstreiferleistung.

Ausgewählte Produkte aus unserem Lieferprogramm

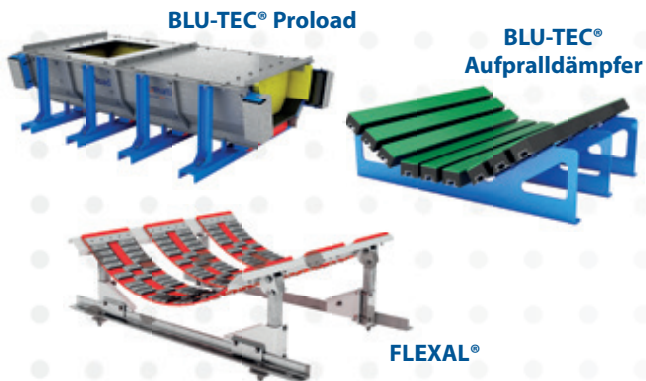
BANDABSTREIFER



TRAGROLLEN UND STATIONEN



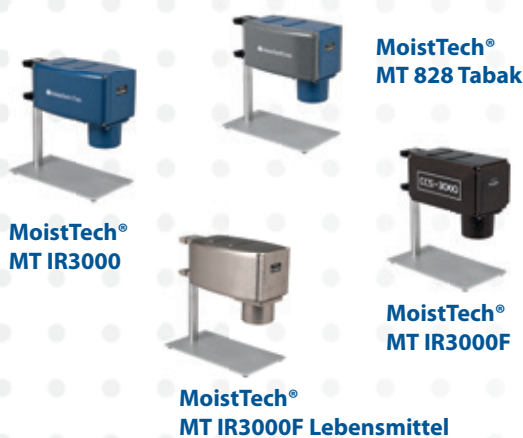
AUFPRALLZONE UND STAUBDICHTE ÜBERGABESTELLEN



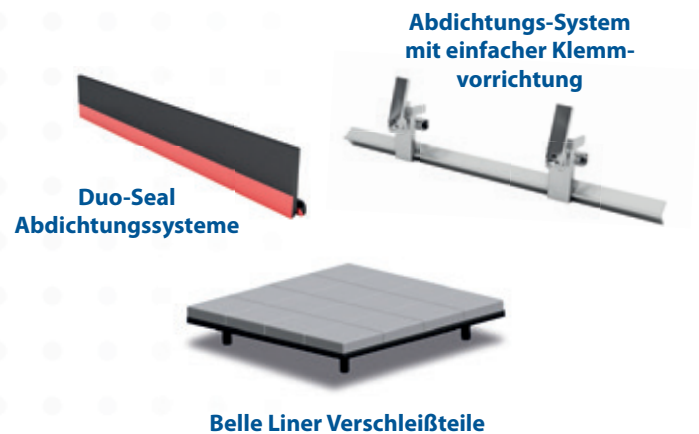
TROMMELN UND BANDFÜHRUNGSROLLE



FEUCHTEMESSUNG UND -REGELUNG



SEITENABDICHTUNGEN UND VERSCHLEISSTEILE



Firmenzentrale: Chaussée de Wavre, 362 - 1390 Grez-Doiceau - Belgien
T. +32 10 84 83 90 - F. +32 10 84 83 99
info@promati.com - www.promati.com/de