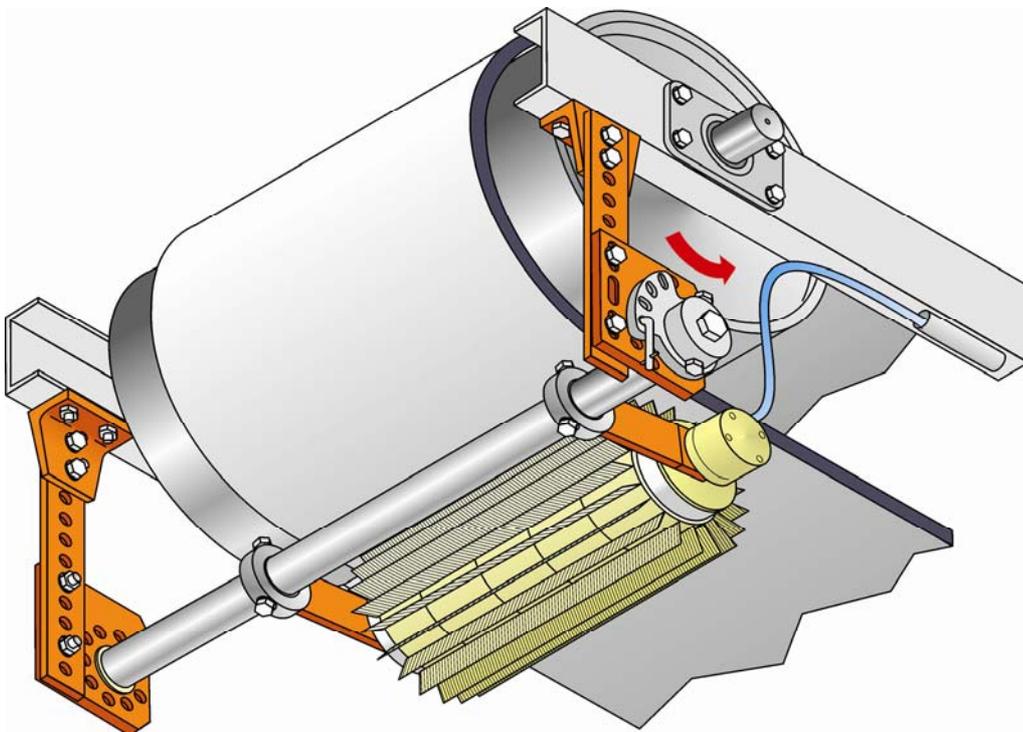


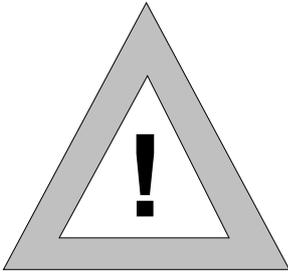
Technical Documentation

VIBREX® Belt cleaning brush with hole circle tensioner



- 1. Safety instructions**
- 2. Mounting instructions**
- 3. Maintenance**
- 4. Spare, wear and accessory parts**
- 5. Dimension sheet, general and component drawings**

1. Safety instructions



Working at running conveyor belt is dangerous.

Stop conveyor belt before start of mounting and, if necessary, the inlet in the transfer chute and secure against unauthorized restarting. Observe the regulations for prevention of accidents.

Only trained and practised personnel is allowed in coordination with the individual safety regulations and the mounting conditions to adjust the VIBREX conveyor belt cleaners at running conveyor belt. The control and maintenance personnel has to be instructed according to the safety regulations before the conveyor belt is taken into operation.

2. Mounting

- a) State required action position of the brush at the belt support construction.
- b) 268 mm again the conveying direction measure for the Universal Hanger Mount (Pos.1 of drawing No. : 2.03.3.2543-) to be marked.
- c) Screw the angle of the Universal Hanger Mount on both sides of the belt support construction or casing. Alternatively use welding and fasten hole bars.
- d) Screw loosely at the hole bar a Bearing Plate (Pos.4) with the axle bearing showing upwards.
- e) Pull the Fixation Ring (Pos.2) and an axle bearing socket (Pos.3, the bigger surface shows innerwards) on an axle end and introduce them in the Bearing Plate. Pull then the brush with the bearing arms (Pos.8).
- f) Pull the second axle bearing socket (bigger surface as above directioned) and the Bearing Plate on the other axle end and screw it loosen to the hole bar. Axle bearing sockets to be pressed into the hole of the Bearing Plate.
- g) Pull the tensioner on one axle end (preferentially oppositely to the belt drive drum). Use two tensioners at belt width beginning with 1200 mm. Turn axle until the brush is positioned at the belt. Press the tensioner to the bearing plate and fasten the fixing ring. Do the same with the second fixing ring.
- h) Adjust all components and fasten the screws. Ensure the electric connection by an electrician (turning direction against the conveying direction) and switch on. The motor should first run one minute so that build up at the belt by residual materials is prevented.

When running the test control the regular running of the brush and the optimal fastening of the screws.

- i) Mount the tensioning wrench on the outer hexagonal rim of the pin hole ratchet tensioner and tension the brush. After effecting the contact to the belt turn one hole unit. Insert safety pin (Pos.6) and secure it.
- j) Observe scraping/cleaning effect, eventually tension again.

3. Maintenance

According to general experiences with sophisticated machine elements the following maintenance cycles should be observed and, if necessary, adapted to the operational requirements:

- a) Weekly inspection
- b) Monthly actuation and tensioning respectively adjusting
- c) Quarter and half year checking of the final wearing date and, if necessary, preliminary exchange of the worn out brush segments.

4. Spare and Wear Parts

Pos.	Denomination	B. w. A	Material	Dim.	Art.-Nr.:
5	Hole circle tensioner cons. of : hole circle segment angle bolt tensioning wrench		aluminium steel,zincd steel,zincd		027110
7	Axle	400 500 650 800 1000 1200 1400 1600 1800	steel, painted	L = 850 L = 950 L = 1500 L = 1500 L = 2000 L = 2000 L = 2500 L = 2500 L = 2500	028451
9	brush segment		polyurethane	Ø 234 x 97	
10	Drum motor		steel		

5. Drawings

This documentation includes drawing nos.:

- 2.02.3.2292-
- 2.03.3.2543-
- 2.04.3.2091-
- 2.01.4.2527-
- 2.04.4.2544-
- 2.04.4.2545-
- 2.03.4.2516-

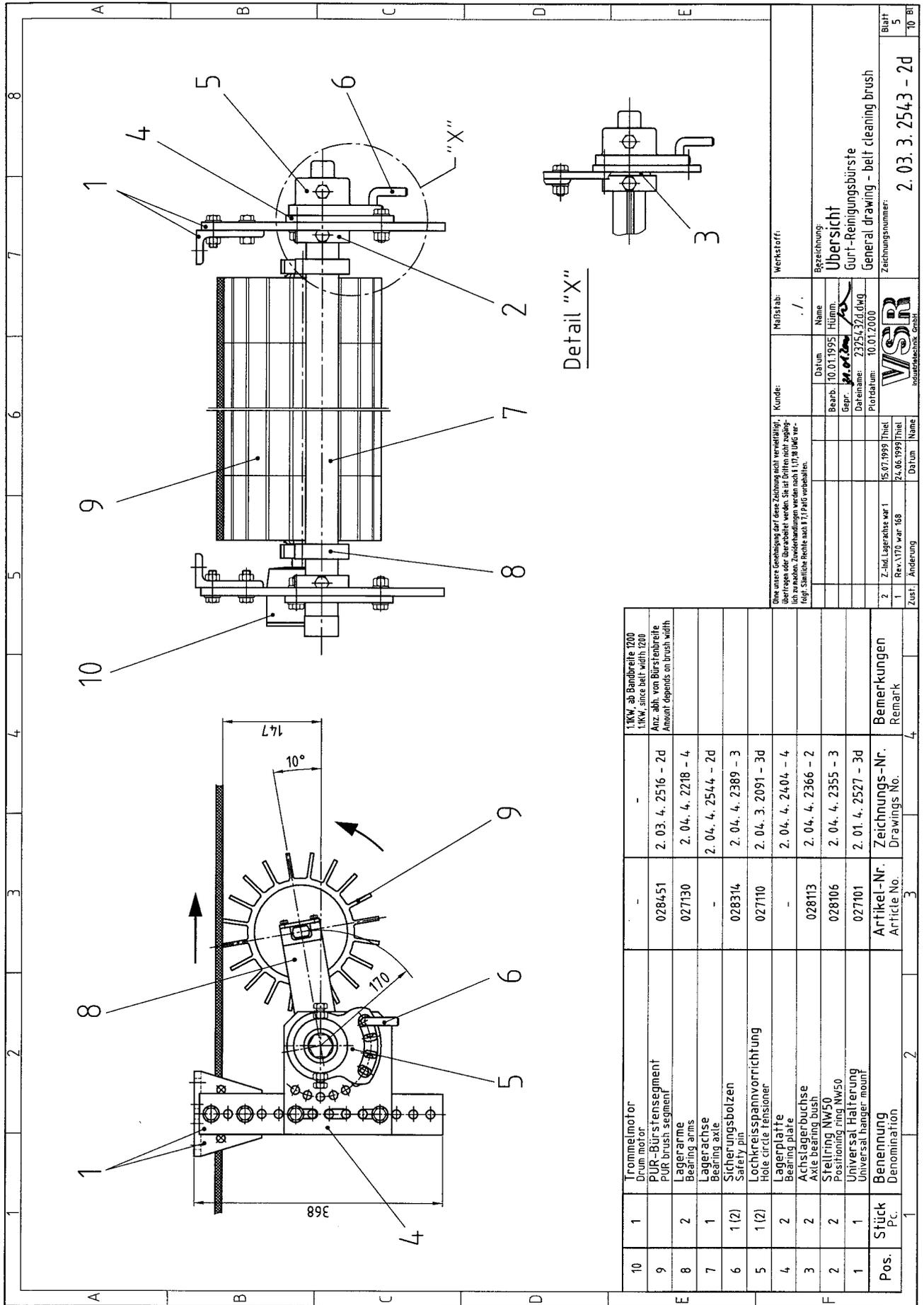




VSR Industrietechnik GmbH
Am Alten Schacht 6
D- 47198 Duisburg
Tel. +49 (0) 20 66 / 99 66-30
Fax +49 (0) 20 66 / 99 66-62

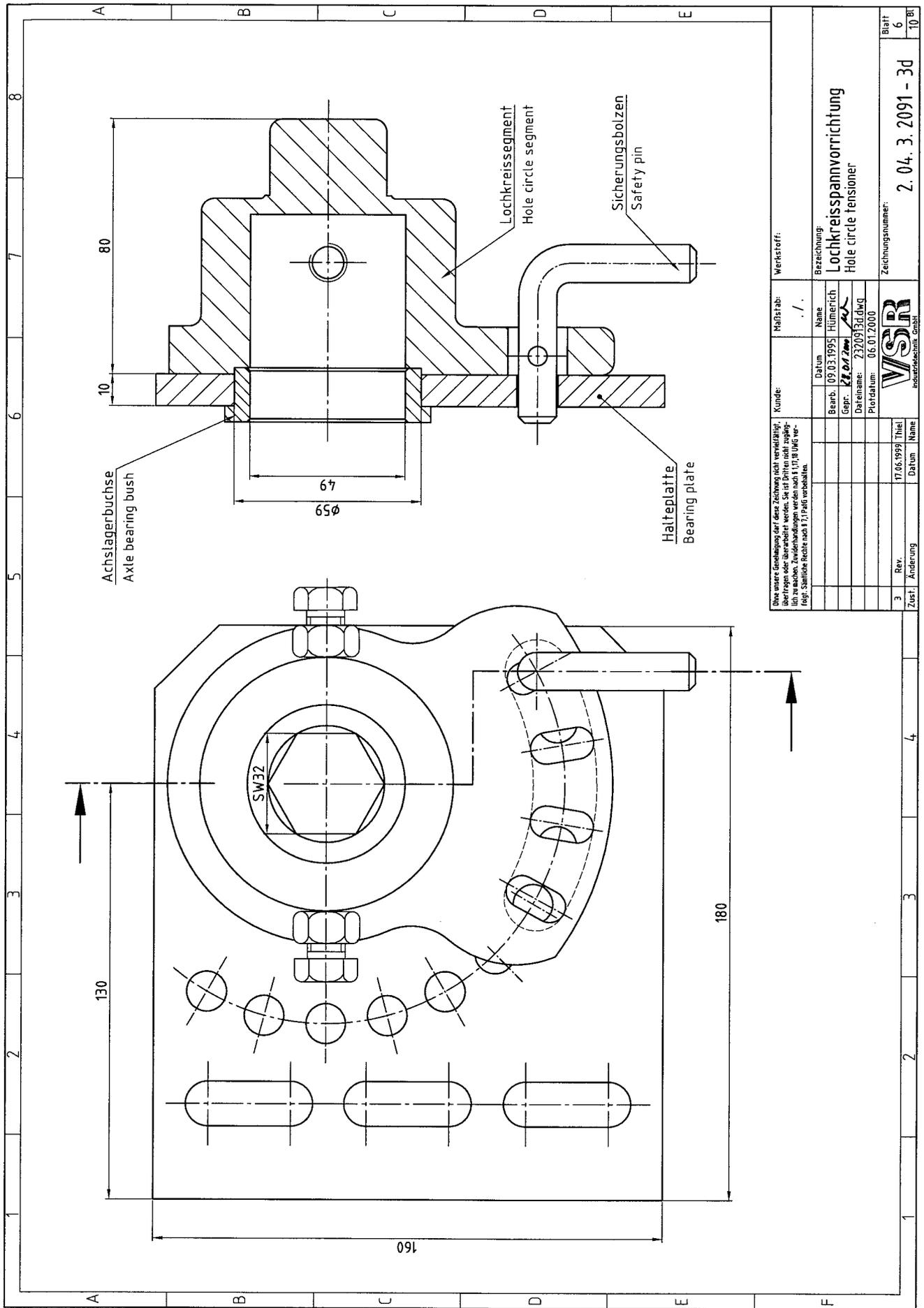
Internet: www.vsr-industrietechnik.de E-mail: info@vsr-industrietechnik.de

Technical modifications reserved



10	1	Trommelmotor Drum motor	-	-	1,1KW, ab Bandbreite 1200 1,1KW, since belt width 1200
9		PUR-Bürstensegment PUR brush segment	028451	2. 03. 4. 2516 - 2d	Anz. abh. von Bürstebreite Amount depends on brush width
8	2	Lagerarme Bearing arms	027130	2. 04. 4. 2218 - 4	
7	1	Lagerachse Bearing axle	-	2. 04. 4. 2544 - 2d	
6	1(2)	Sicherungsbolzen Safety pin	028314	2. 04. 4. 2389 - 3	
5	1(2)	Lochkreispannvorrichtung Hole circle tensioner	027110	2. 04. 3. 2091 - 3d	
4	2	Lagerplatte Bearing plate	-	2. 04. 4. 2404 - 4	
3	2	Achslagerbuchse Axle bearing bush	028113	2. 04. 4. 2366 - 2	
2	2	Stellring NW50 Positioning ring NW50	028106	2. 04. 4. 2355 - 3	
1	1	Universal Halterung Universal hanger mount	027101	2. 01. 4. 2527 - 3d	
Pos.	Stück P.C.	Benennung Denomination	Artikel-Nr. Article No.	Zeichnungs-Nr. Drawings No.	Bemerkungen Remark
	1		3	2	4

Kunde:		Maßstab:		Werkstoff:	
Dateiname: 2325432d.dwg		Datum: 10.01.1995		Rezeichnung: Übersicht	
Platzdatum: 10.01.2000		Name: Hümm		Gürt-Reinigungsbürste	
		Gepr.: Motan		General drawing - belt cleaning brush	
		Zeichnungsnummer: 2. 03. 3. 2543 - 2d		Blatt 5	
		VSR		10 Bl	
		industrietechnik GmbH			



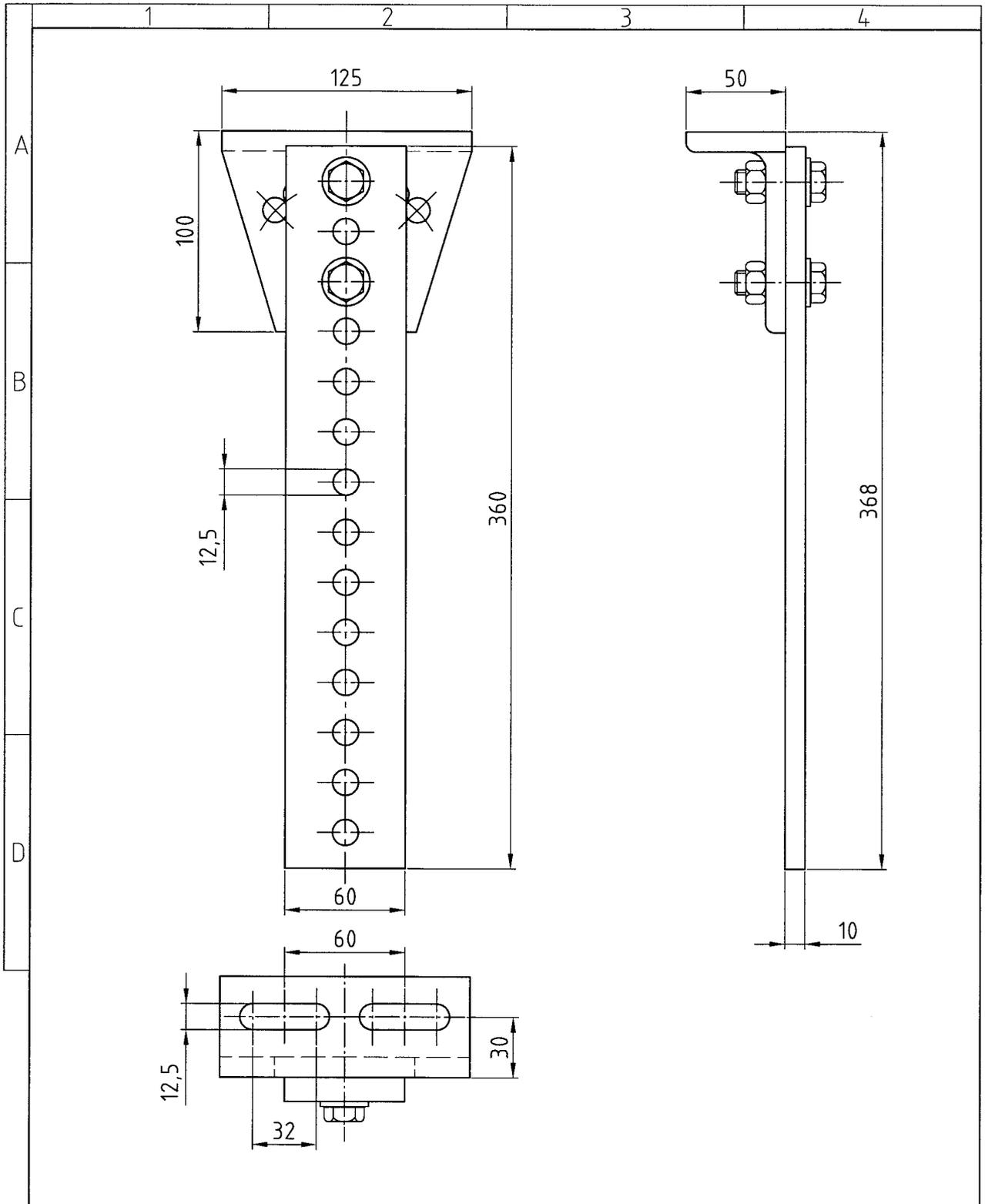
Die unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, verändert oder weitergegeben werden. Alle Rechte vorbehalten. (Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der VSR Industrietechnik GmbH.)

Kunde:		Malsfab:		Werkstoff:	
Datum	Name	Datum	Name	Datum	Name
09.03.1995	Hümeric				
Gepr. K201200					
Datelineame: 2320913d.dwg					
Plotdatum: 06.01.2000					

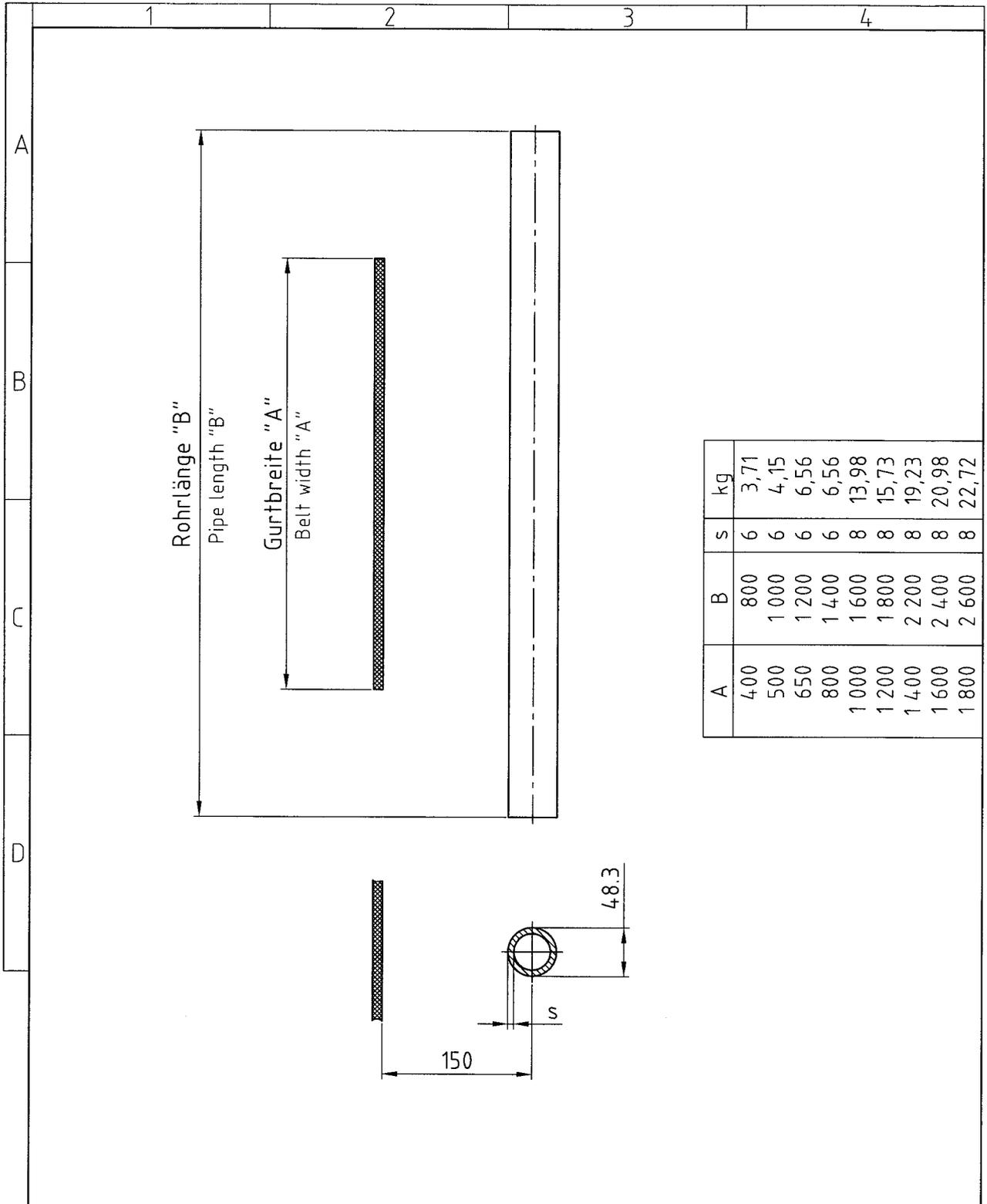
Bezeichnung
Lochkreispannvorrichtung
Hole circle tensioner

Zeichnungsnummer:
2. 04. 3. 2091 - 3d

Rev.	Datum	Thiel	Name
3	17.06.1999		
Zust.	Änderung		

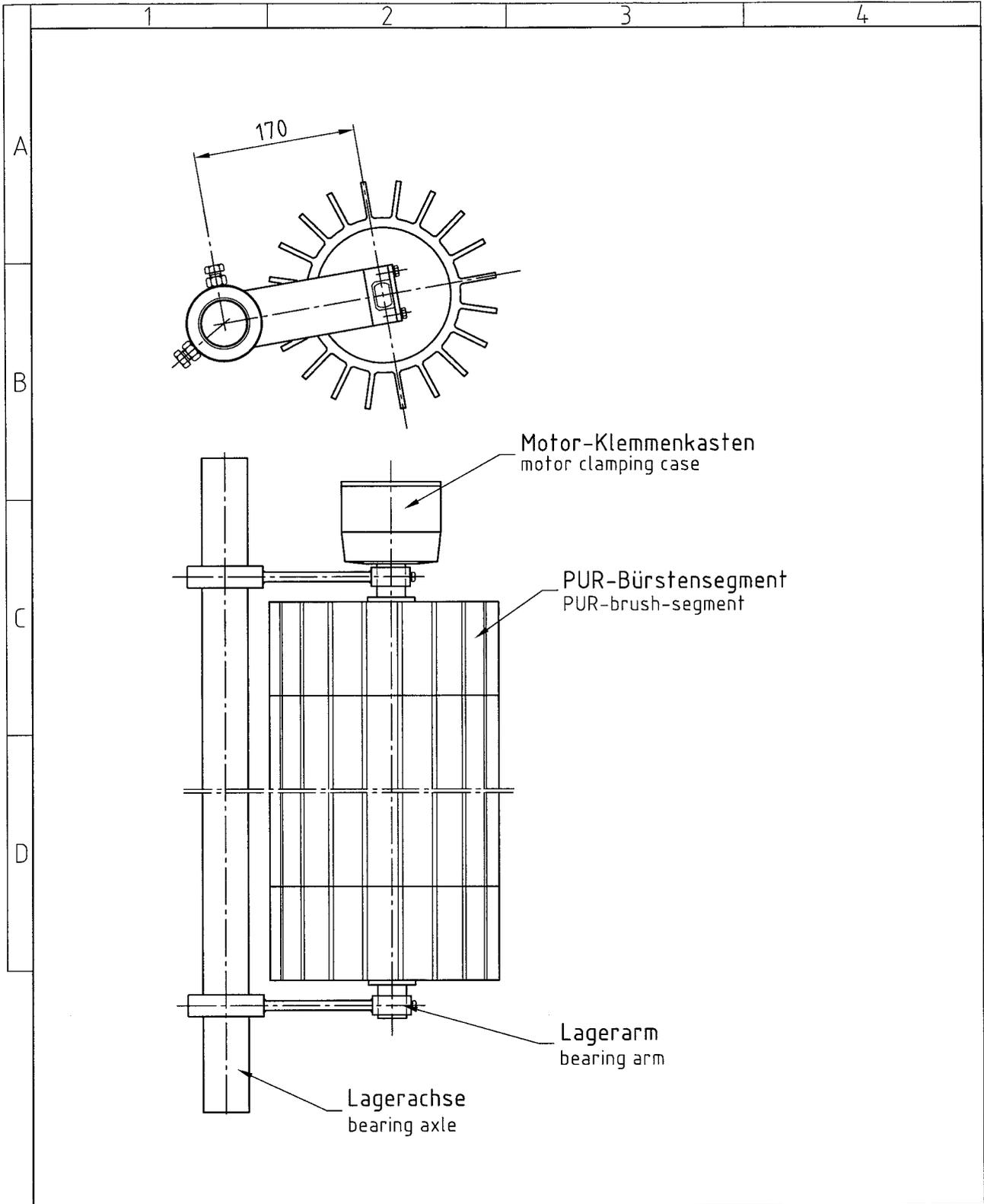


Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:	Maßstab: 1 : 2,5	Werkstoff: S235JR / WNr.: 1.0037 (DIN EN 10027-1/2) (St37-2 nach DIN 17100), verzinkt	
				Datum	Name	Bezeichnung: Universal-Halterung Universal hanger mount	
				Bearb. 05.12.1994	Hümmerich		
				Gepr. 18.04.2000			
				Dateiname: 2425273d.dwg			
				Plotdatum: 06.01.2000		Zeichnungsnummer: 2. 01. 4. 2527 - 3d	
3	Rev.	21.06.1999	Thiel				Blatt 7
2	Rev.	09.02.1999	Thiel				10
Zust.	Änderung	Datum	Name				

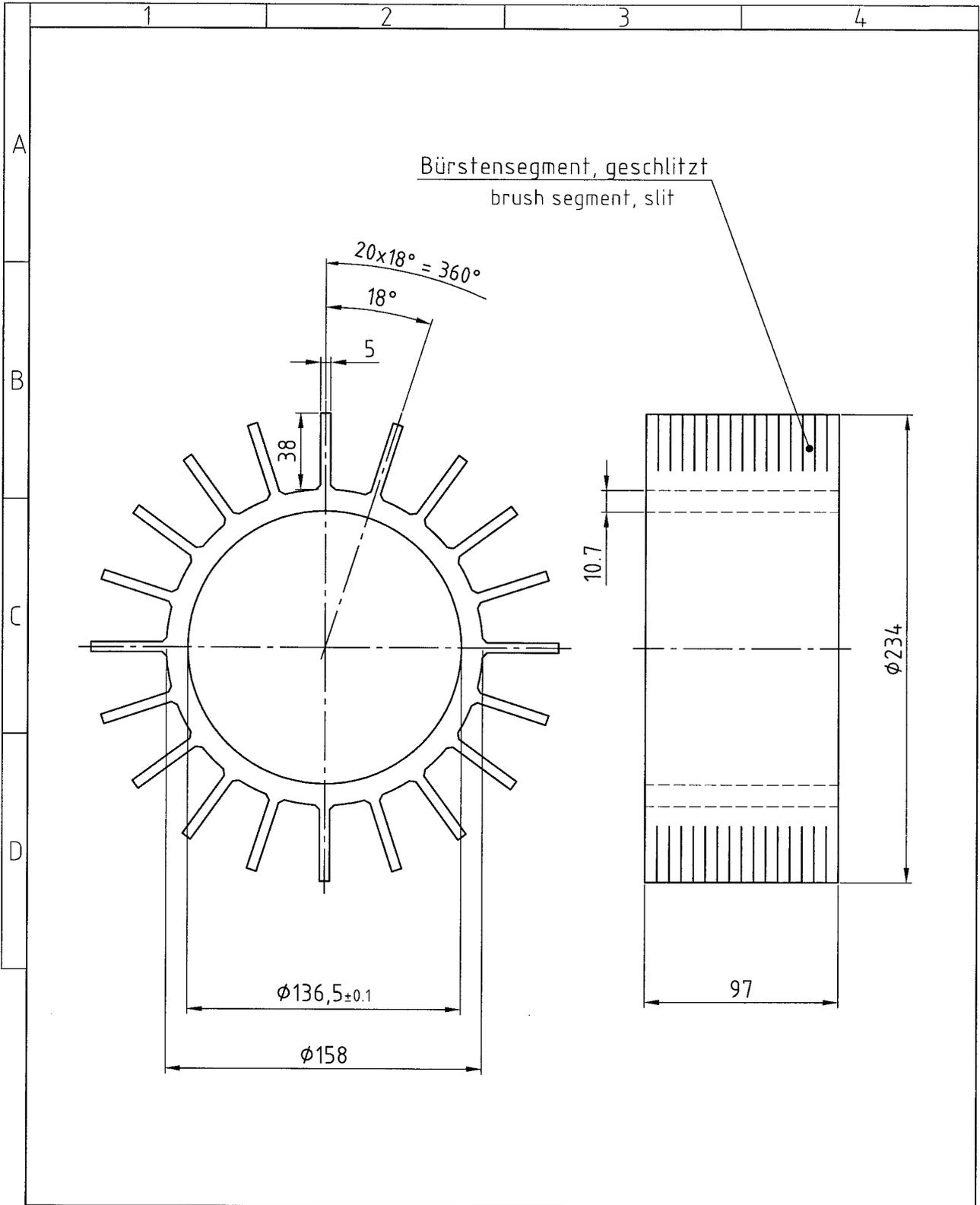


A	B	s	kg
400	800	6	3,71
500	1 000	6	4,15
650	1 200	6	6,56
800	1 400	6	6,56
1 000	1 600	8	13,98
1 200	1 800	8	15,73
1 400	2 200	8	19,23
1 600	2 400	8	20,98
1 800	2 600	8	22,72

Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:	Maßstab: 1 : 5	Werkstoff: S235JR / WNr.: 1.0037 (DIN EN 10027-1/2) (St37-2 nach DIN 17100)	
				Datum	Name	Bezeichnung:	
				Bearb. 10.01.1995	Hümmerich	Lagerachse	
				Gepr. 28.01.2000	<i>hr</i>	zur Gurt-Reinigungsbürste	
				Dateiname: 2425442d.dwg		Bearing axle for belt cleaning brush	
				Plotdatum: 06.01.2000		Zeichnungsnummer:	
2	Werte "B" u. "kg" in Tab geändert.	23.07.1999	Thiel			2. 04. 4. 2544 - 2d	Blatt
1	Rev.	24.06.1999	Thiel				8
Zust.	Änderung	Datum	Name				10 B1



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 117,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.				Kunde:	Maßstab: ohne	Werkstoff:
				Datum	Name	Bezeichnung: Gurt-Reinigungsbürste Belt cleaning brush
				Bearb. 11.01.1995	Hümm.	
				Gepr. 11.01.2000	<i>[Signature]</i>	
				Dateiname: 2425452d.dwg	Plotdatum: 10.01.2000	
2	Umlenktrommel erg.	15.07.1999	Thiel	VSR Industrietechnik GmbH		Zeichnungsnummer: 2.04.4.2545 - 2d
1	Rev.	23.04.1999	Thiel			
Zust.	Änderung	Datum	Name			
						Blatt 9 10 Bl



Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt, übertragen oder überarbeitet werden. Sie ist Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuwiderhandlungen werden nach § 1,17,18 UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach § 7,1 PatG vorbehalten.		Kunde:	Maßstab: 1: 2,5	Werkstoff: EM 85°A±5°Sh
		Datum	Name	Bezeichnung: PUR-Bürstensegment für Gurt-Reinigungsbürste PUR brush segment for belt cleaning brush
		Bearb. 07.11.1994	Hümmerich	
		Gepr. 28.01.2000	<i>[Signature]</i>	
		Dateiname: 24.25162d.dwg		
		Plotdatum: 06.01.2000		Zeichnungsnummer: 2. 03. 4. 2516 - 2d
2	Rev.	24.06.1999	Thiel	Blatt 10 10 Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Name	



