



**STARCLEAN – stěrače dopravního pásu
typu 720/722 a 724
s torzním napínacím zařízením
k čištění dopravních pásů na bubnu**

Návod k montáži a k obsluze



Obsah

- 1. Důležité bezpečnostní informace a pokyny**
 - 1.1 Základní bezpečnostní informace
 - 1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny
 - 1.3 Zvláštní bezpečnostní pokyny
- 2. Všeobecný popis**
 - 2.1 Popis součástí
 - 2.2 Účel a funkce
 - 2.3 Technické údaje
- 3. Uvedení do provozu**
 - 3.1 Obecně
 - 3.2 Doprava
 - 3.3 Montáž/uvedení do provozu
 - 3.3.1 Postup montáže
 - 3.3.2 Torzní napínací zařízení
- 4. Údržba**
 - 4.1 Obecně
 - 4.2 Pokyny k údržbě
 - 4.3 Kontrola údržby / intervaly údržby / zvláštní údržba
 - 4.4 Odstraňování závad
- 5. Seznam náhradních dílů**
 - 5.1 Součásti a jejich čísla pozice
 - 5.2 Příklad objednávky náhradních dílů (podle ISO 9001:2000)
- 6. Příloha**
 - 6.1 Technické výkresy
 - 6.2 Seznamy náhradních dílů
- 7. Prohlášení o shodě**

1. Důležité bezpečnostní informace a pokyny

1.1 Základní bezpečnostní informace



- Pokyny obsažené v tomto návodu k obsluze musejí být bezvýhradně dodrženy. V případě jejich nedodržení výrobce neručí za škody na zdraví a na zařízení, které tím byly způsobeny. Protože stěrače dopravního pásu bývají instalovány v pásových dopravnících, je výrobce popřípadě provozovatel těchto dopravníků povinen dodržovat ustanovení směrnic týkajících se strojních zařízení.
- Stěrače dopravního pásu firmy Schulte Strathaus mohou být dle svého určení použity pouze k čištění dopravních pásů v místech k tomu stanovených.
- S provozovatelem je nutné vyjasnit, za jakých podmínek má stěrač pracovat (např. v podzemí).
- V systémech čištění dopravních pásů skupiny I kategorie M2 mohou být použity pouze nosníky, lišty a segmenty z plastů, které jsou povoleny pro hlubinné dobývání černého uhlí. Relativní rychlost dopravního pásu nesmí překročit 6 m/s.
- Povrchová teplota nesmí překročit 150°C.
Teplotní rozsah použití stěrače: –20°C až +40°C
Označení: CE Ex I M2
Systémy čištění dopravních pásů skupiny I kategorie M2 mohou být použity pouze u pásových dopravníků, které je možno při vzniku výbušného prostředí odstavit.
- Systémy čištění dopravních pásů skupiny II kategorie 2D mohou být použity pouze tam, kde je minimální energie zážehu prachu větší než 3 mJ. Relativní rychlost dopravního pásu nesmí překročit 6 m/s. Povrchová teplota nesmí překročit 150°C.
Teplotní rozsah použití stěrače: –20°C až +40°C
Označení: CE Ex II 2D
- Všechny vodivé části systémů čištění dopravních pásů musejí být uzemněny se svodovým odporem proti zemi menším než $10^6 \Omega$.
- Ve všech průmyslových odvětvích, kde nejsou stanoveny žádné zvláštní požadavky, mohou být stěrače použity podle potřeby.
Teplotní rozsah použití: –20°C až +70°C
Nesmí být překročena maximální dopravní rychlost 9 m/s.
- V zájmu zachování záruky musejí montáž a uvedení do provozu provádět odborní pracovníci výrobce, kteří na základě svého vzdělání, zkušeností a výcviku, jakož i znalosti příslušných norem, ustanovení, předpisů ochrany zdraví a provozních podmínek jsou schopni vykonávat potřebné činnosti a rozpoznat možná nebezpečí a předcházet jim.
- Aby byly zajištěny garantované funkce, mohou být zásadně použity pouze náhradní díly výrobce.
- Při všech pracích musejí být dodrženy příslušné předpisy místních orgánů a místní legislativy

1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny



- Tyto bezpečnostní pokyny si nečiní nárok na úplnost. V případě dotazů a problémů se prosím obraťte na výrobce.
- Stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 720/722 a 724 odpovídají stavu techniky v době dodávky.
- Stěrače mohou být instalovány a provozovány pouze v bezvadném stavu, přičemž jejich instalace musí být provozovatelem zařízení zásadně provedena bezpečným způsobem v souladu s příslušnými bezpečnostními předpisy.
- Úpravy, změny nebo přestavby jsou zásadně zakázány a v jednotlivých případech vyžadují konzultaci s výrobcem.

1.3 Zvláštní bezpečnostní pokyny



- Před začátkem jakékoli práce na stěračích dopravního pásu STARCLEAN typu 720/722 a 724 musí být vypnut přívod energie k dopravnímu pásu a zabezpečen proti neoprávněnému zapnutí.

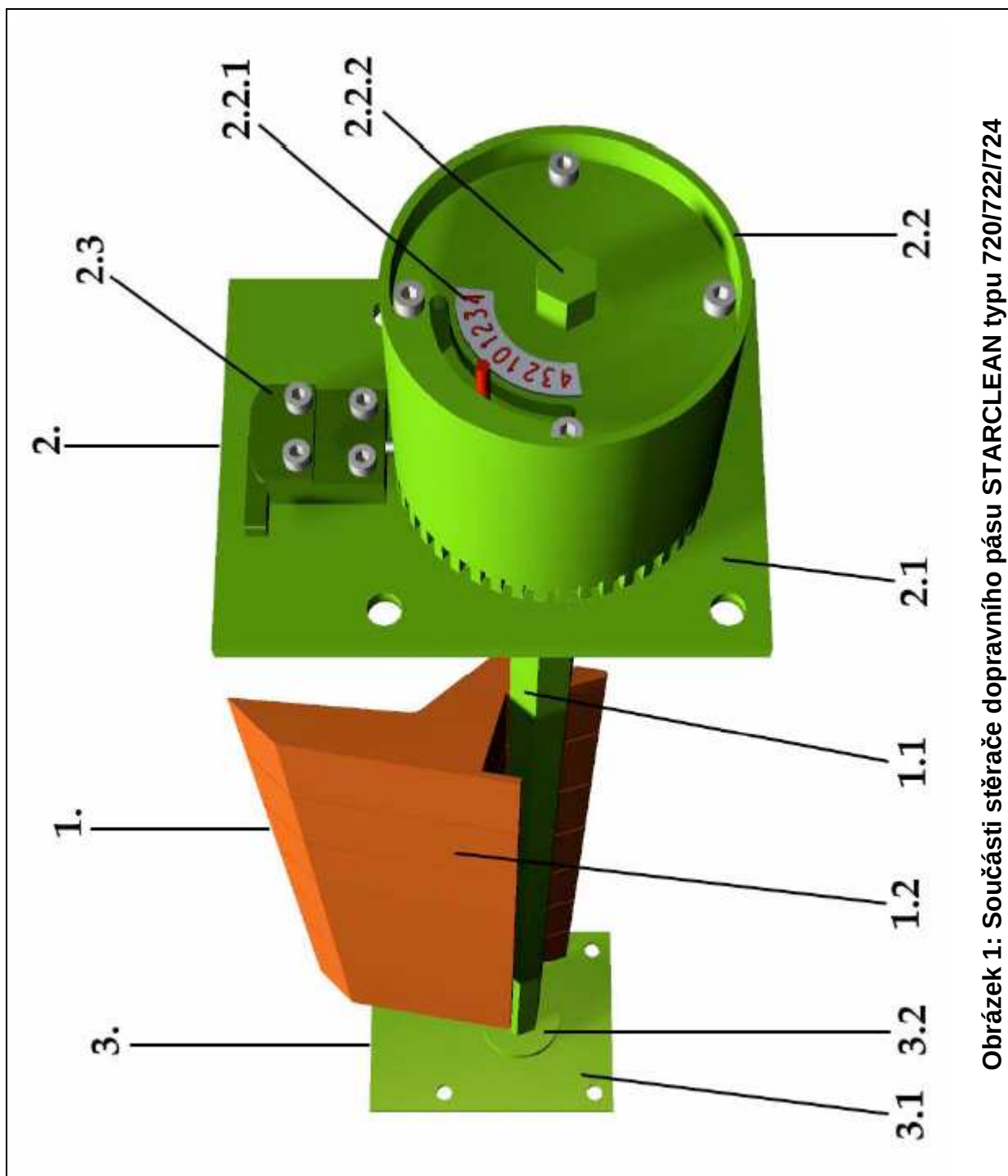


- Při instalaci stěračů dopravního pásu STARCLEAN typu 720/722 a 724 je nutné před použitím svařovacího hořáku a/nebo jiných nástrojů svařovacího zařízení zkontrolovat, zda jsou dodrženy příslušné úřední předpisy (ochrana před výbuchem, ochrana před třaskavým ovzduším)



- Při svařovacích a řezacích pracích musejí být součástí, které jsou citlivé na teplo, např. dopravní pás, přikryty.

2. Všeobecný popis

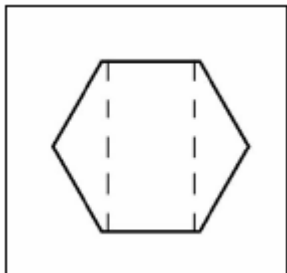


2.1 Popis součástí

Stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 720/722 a 724 (obrázek 1) se skládají z těchto součástí:

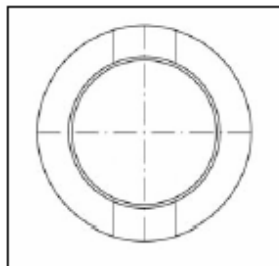
1. Stírací lišta skládající se z těchto částí:

1.1 Jádra segmentů s vybráním pro upnutí segmentů (obrázky 2.1; 2.2; 2.3)



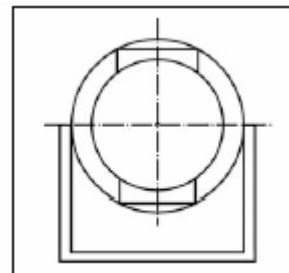
Obrázek 2.1

Jádra segmentů „standard“
typu 0



Obrázek 2.2

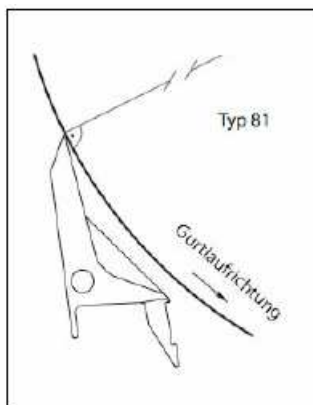
Trubkové jádro segmentů
typu 2



Obrázek 2.3

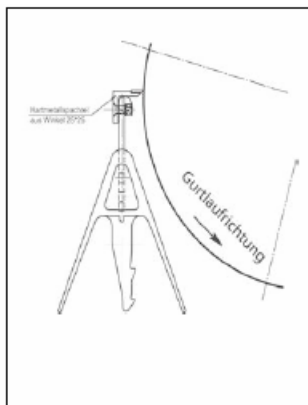
Trubkové jádro segmentů
„s vyztužením“ typu 4

1.2 Stírací segmenty



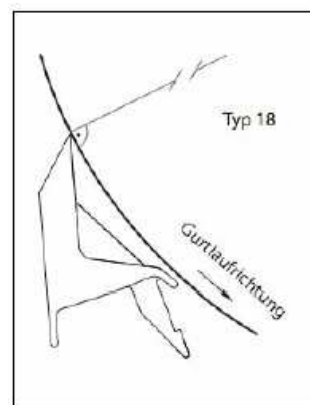
Obrázek 3.1

Segment „typ 81, 82“



Obrázek 3.2

Segment „typ 85“



Obrázek 3.3

Segment „typ 18“

*Gurtlaufrichtung = směr pohybu pásu;
Hartmetallschaber aus Winkel 25*25 = tvrdokovová stěrka na úhelníku 25x25*

2. Montážní deska s napínacím zařízením

skládající se z těchto částí:

- 2.1 Montážní deska
- 2.2 Torzní napínací zařízení
 - 2.2.1 Stupnice předpětí
 - 2.2.2 Předpínací šestihran
- 2.3 Aretační zařízení

3. Montážní deska s opěrným ložiskem

skládající se z těchto částí:

- 3.1 Montážní deska
- 3.2 Opěrné ložisko

U stěračů STARCLEAN např. typu 722 D a 724 D se místo pozice 3 „Montážní deska s opěrným ložiskem“ montuje pozice 2 „Montážní deska s napínacím zařízením“.

2.2 Účel a funkce

Stěrač dopravního pásu STARCLEAN typu 720/722/724 se používá k čištění dopravního pásu od dopravovaného materiálu přímo u shozu na shazovacím bubnu.

Tento typ stěrače může být použit u reverzních pásových dopravníků.

Segmenty stěrače jsou definovaným způsobem přitlačovány k povrchu dopravního pásu na bubnu, čímž odstraňují zbytky nečistot / ulpěný materiál při rychlém pohybu pásu.

Podle způsobu použití výrobků se užívají různé segmenty.

Typ 18, 81 a 82 z polyuretanu

Segmenty, které se používají v hornictví při hlubinném dobývání, jsou vyrobeny z povoleného materiálu. Mají vždy černou barvu.

Pro všeobecná průmyslová odvětví nemají všechny polyuretany žádné další zvláštní vlastnosti.

Tyto segmenty mohou být použity u mechanických spojů.

Typ 85

Segment tohoto typu se skládá z patky z polyuretanu a s ní spojenou tvrdokovovou stěrkou.

Tyto segmenty se vyrábějí pouze z polyuretanu normální jakosti a mohou být použity v teplotním rozsahu –20 °C až +70 °C.

Segmenty typu 85 nesmějí být použity u mechanických spojů.

2.3 Technické údaje pro segmenty typu 81, 82 a 18

Šířka stěrače a počet stíracích segmentů se řídí šířkou konstrukce shazovacího žlabu, popř. šířkou pásu. Šířka segmentů je 100 mm. V zásadě platí vztahy mezi příslušnými šířkami pásu, počtem pružin a předpětím podle tabulky:

Šířka pásu [mm]	Délka stírací lišty [mm]	Počet pružin v napínacím zařízení	Průměr drátu [mm]	Počet závitů	Předpětí **
400	400	6	4	4	4
500	400	6	4	4	4
650	600	8	4	4	4
800	700	8	4	4	5
1000	900	8	4	4	6
1200	1100	12	4	4	5
1400	1300	12	4	4	6
1600	1500	16 (2 × 8)	4	4	5 (5)
1800	1700	2 × 8	4	4	6
2000	1900	2 × 8	4	4	7
2200	2100	2 × 12	4	4	5
2400	2300	2 × 12	4	4	6

Tabulka 1: Technické údaje torzního napínacího zařízení u segmentů typu 81, 82 a 18

Od šířky pásu 1600 mm se v závislosti na délce jádra segmentů používají dvě torzní napínací zařízení. Tyto stěrače mají doplňkové označení „D“.

** Podle stupně znečištění je přípustný +/-1 stupeň.

2.3.1 Technické údaje pro segmenty typu 85 a 285

Tyto segmenty mají rozteč 100 mm, avšak šířku 110 mm u segmentů typu 85 a šířku 210 mm u segmentů typu 285. Z toho vyplývají tyto délky stíracích lišt:

Šířka pásu [mm]	Délka stírací lišty L [mm]
500	410
650	610
800	710
1000	910
1200	1110
1400	1310
1600	1510

Tabulka 2: Technické údaje stíracích lišt

3. Uvedení do provozu

3.1 Obecně



- Montáž a zejména uvedení do provozu mohou provádět pouze vhodní a k tomu vyškolení odborní pracovníci se zřetelem k příslušným předpisům. V případě jejich nedodržení výrobce neručí za škody na zdraví a na zařízení, které tím byly způsobeny, nebo za jakékoli následné škody.

3.2 Doprava



Stěrače se zásadně dodávají ve 3 (4) montážních skupinách:

- a) montážní deska s torzním napínacím zařízením
- b) montážní deska s opěrným ložiskem u typu STARCLEAN 720/722/724 nebo montážní deska s torzním napínacím zařízením např. u typu STARCLEAN 722 D nebo 724 D
- c) jádro segmentů včetně stíracích segmentů
- d) [doplňkové upevňovací prvky, jsou-li objednány]



- Při dopravě je bezpodmínečně nutné zabránit jakémukoli poškození a působení vnějších sil.

3.3 Montáž / uvedení do provozu



- Při montáži je bezpodmínečně nutné zajistit, aby byl vypnut přívod energie k dopravnímu pásu a **nemohl** být třetí osobou uveden do provozu.

Pokud byly na výrobku provedeny změny, zejména při montáži, demontáži nebo výměně dílů nebo při instalaci nových dílů anebo v důsledku úpravy namontovaných dílů, která nebyla výrobcem schválena, je záruka za později vzniklé závady vyloučena.

3.3.1 Postup montáže podle obrázků 4, 5, 6 a 7



- 1) Montáž a seřízení montážní desky s torzním napínacím zařízením podle montážních výkresů (obrázky 5, 6 a 7) a tabulky 3 pro segmenty typu 85 (obrázek 8). Po dobu montáže musí být páka aretačního zařízení v poloze „0“ (obrázek 10).

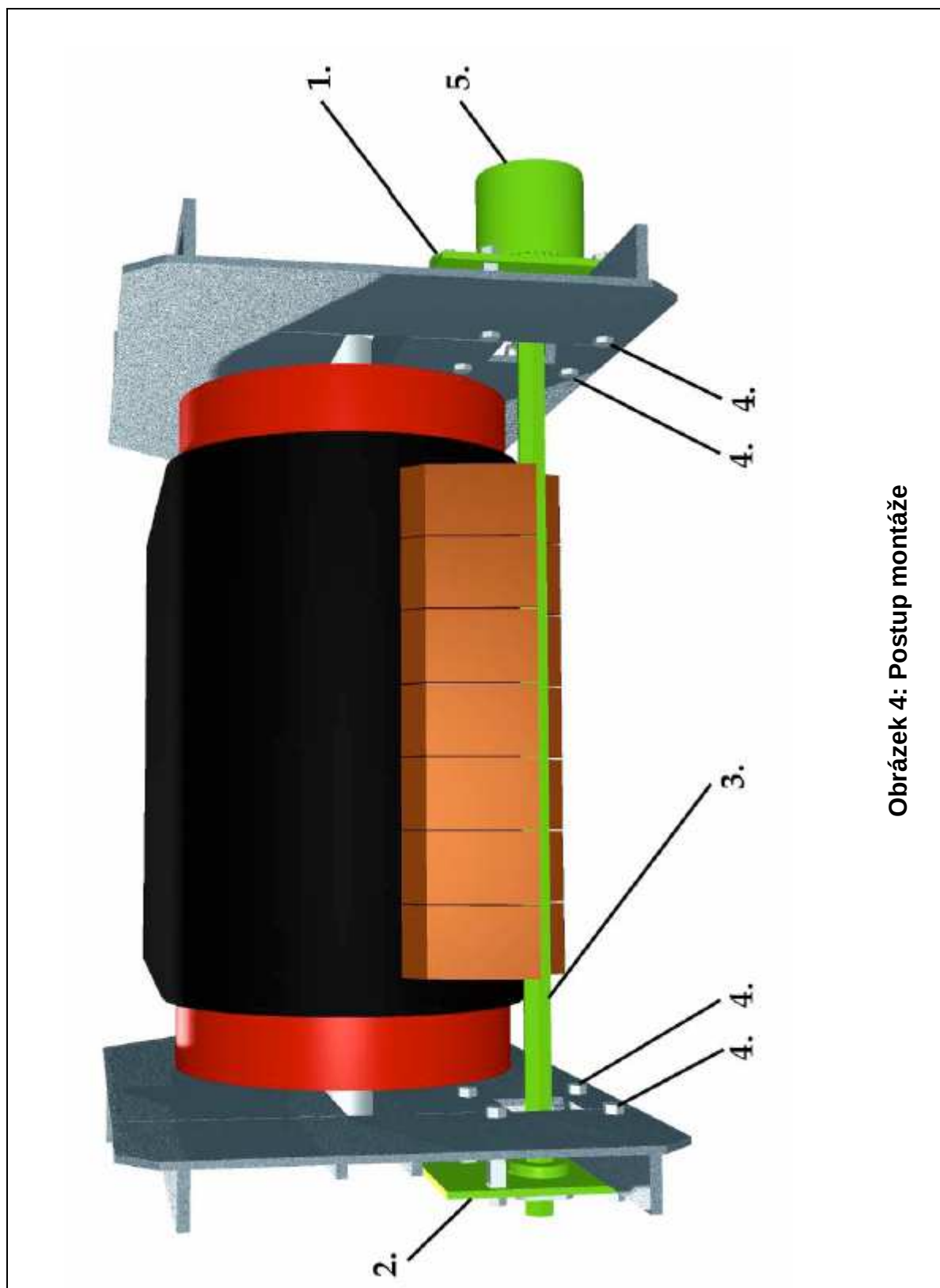
- 2) Montáž a seřízení montážní desky s opěrným ložiskem. V případě potřeby může být montážní deska namontována v otočené poloze okolo osy stírací lišty.
Upozornění! Stírací lišta musí být v obou směrech rovnoběžná se shazovacím bubnem při předepsaných vzdálenostech segmentu k dopravnímu pásu (obrázky 5, 6 a 7 a tabulka 3 pro segmenty typu 85).



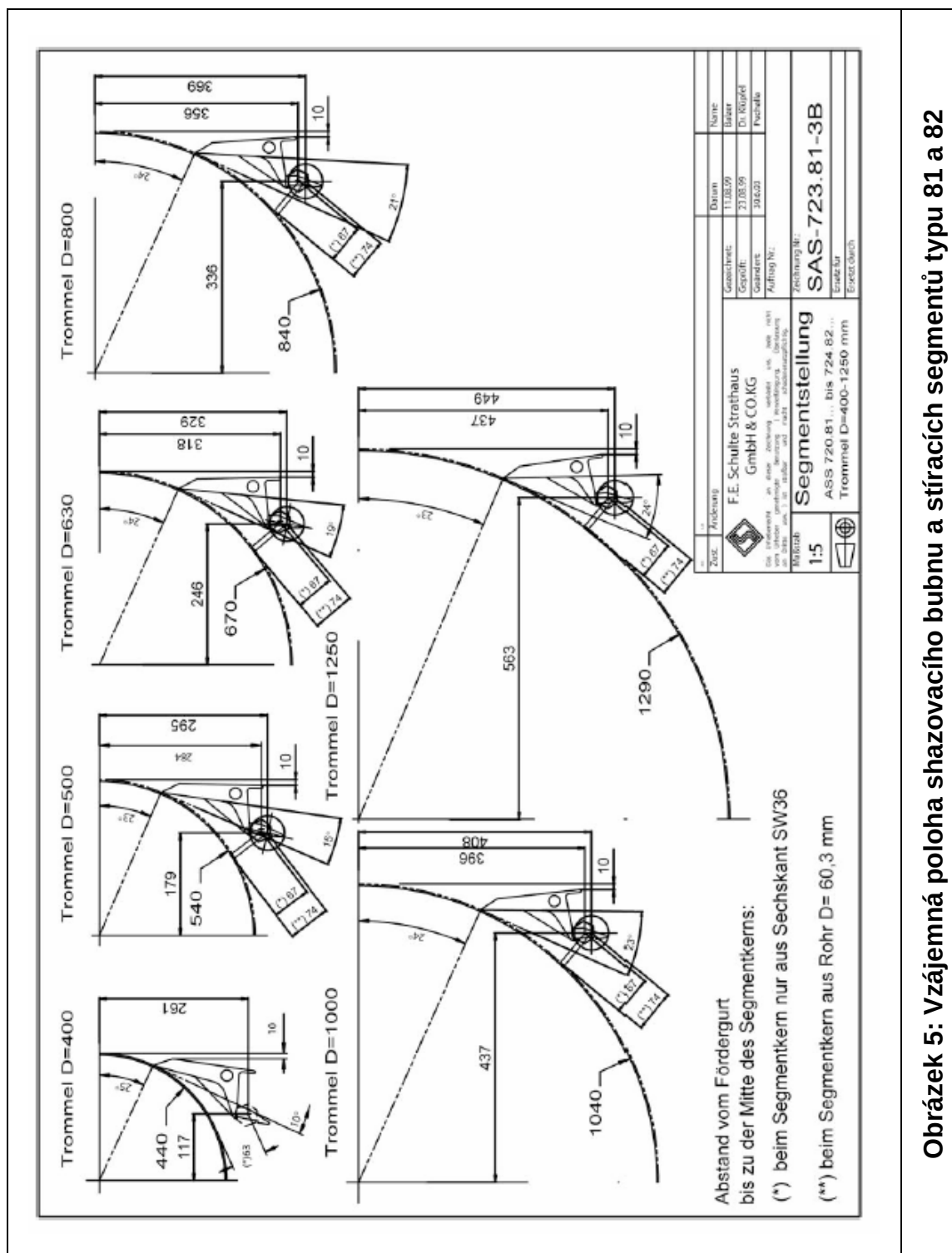
- 3) Montáž a seřízení stírací lišty. Stírací lišta musí být namontována tak, aby segmenty přiléhaly soustředně k dopravnímu pásu. V případě potřeby musejí být jádra segmentů vhodně odříznuta.



Upozornění! Stírací segmenty musejí být v obou směrech rovnoběžné a soustředné se shazovacím bubnem (obrázky 5, 6 a 7 a tabulka 3 pro segmenty typu 85).



Obrázek 4: Postup montáže



Obrázek 5: Vzájemná poloha shazovacího bubnu a stíracích segmentů typu 81 a 82

Text uvnitř výkresu:

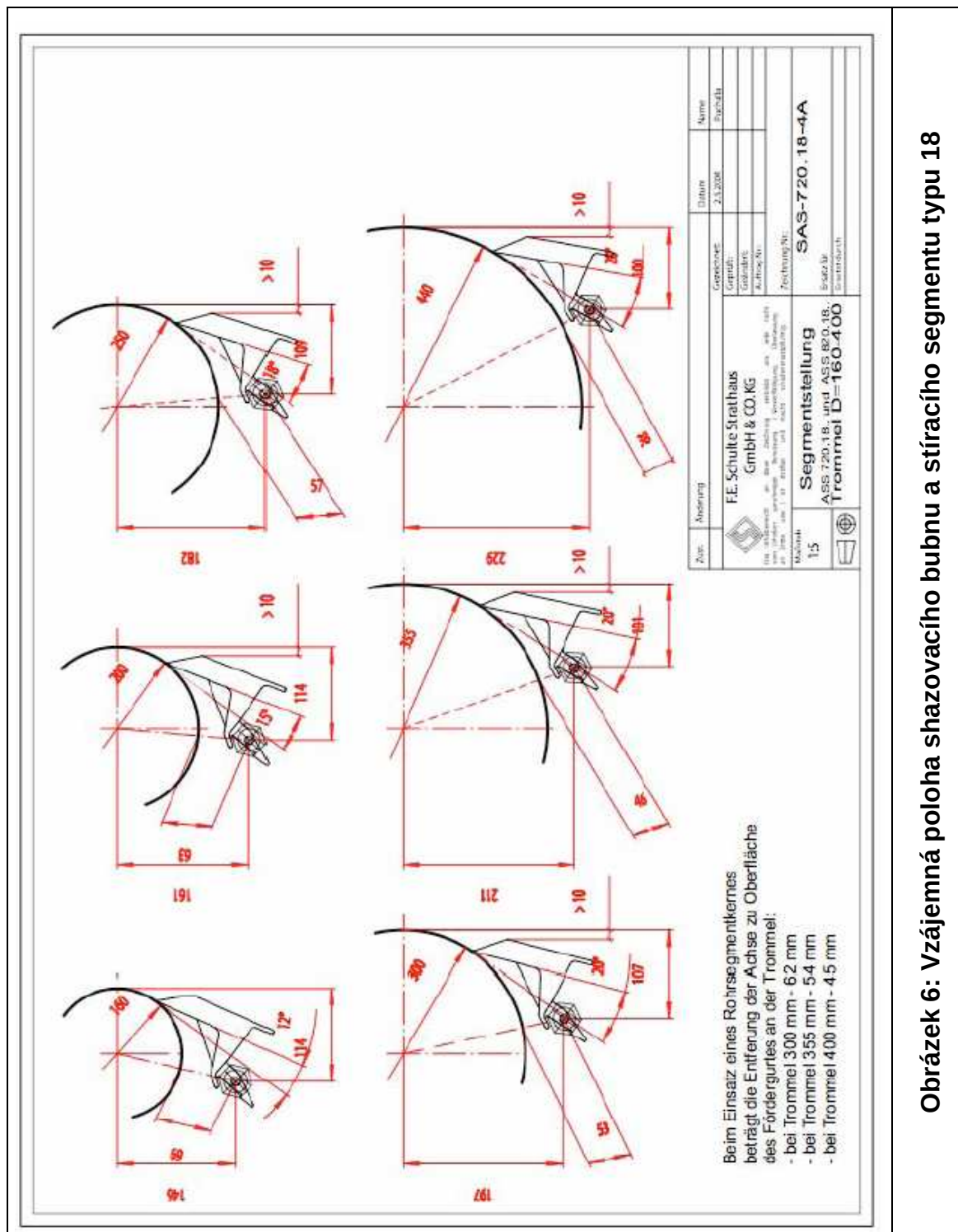
Segmentstellung = poloha segmentů

Trommel = buben

Vzdálenost dopravního pásu od středu jádra segmentů:

(*) pouze v případě jádra segmentů ze šestihranu SW 36

(**) v případě jádra segmentů z trubky $D = 60,3 \text{ mm}$



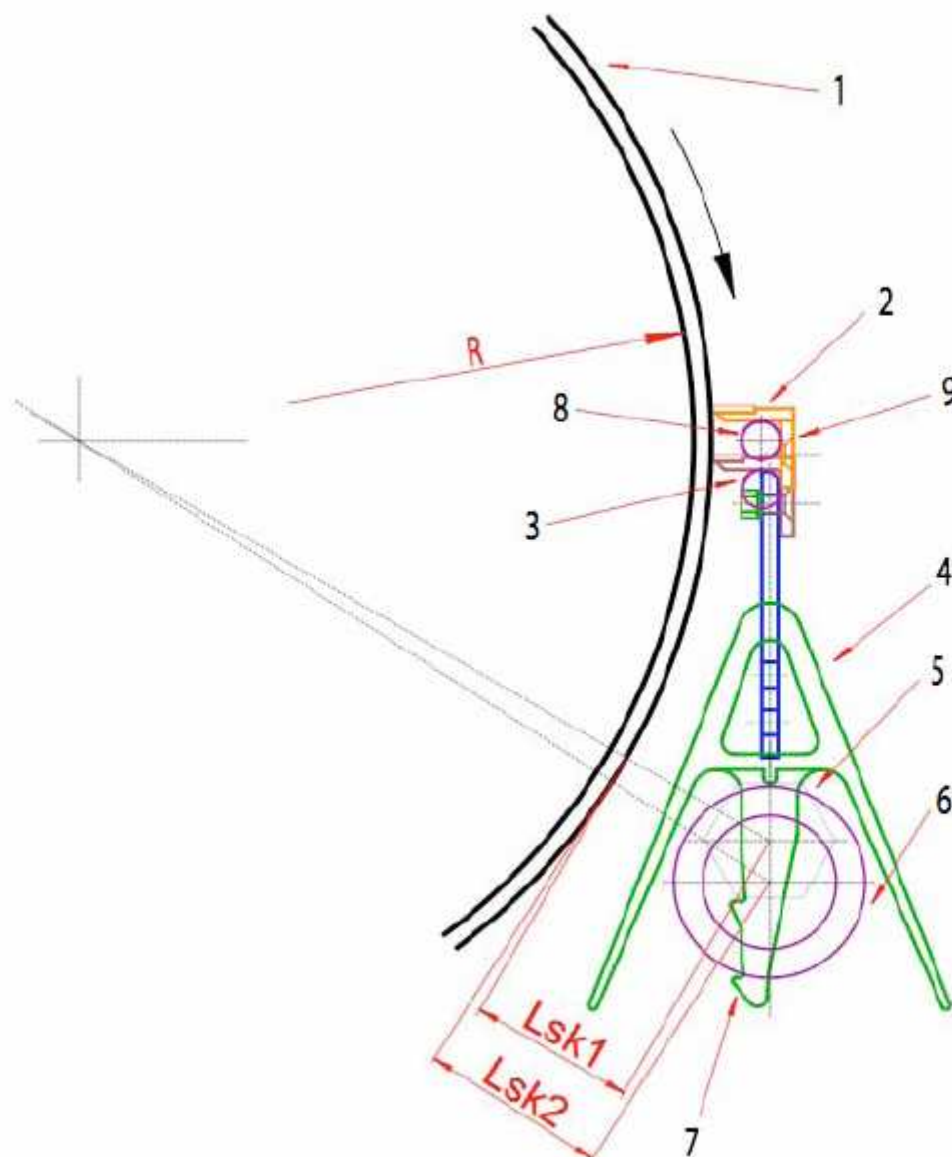
Obrázek 6: Vzájemná poloha shazovacího bubnu a stíracího segmentu typu 18

Text uvnitř výkresu:

Segmentstellung = poloha segmentů

Při použití trubkového jádra segmentů činí vzdálenost jeho osy k povrchu dopravního pásu na bubnu:

- v případě bubnu 300 mm: 62 mm
- v případě bubnu 355 mm: 54 mm
- v případě bubnu 400 mm: 45 mm



Obrázek 7: Vzájemná poloha segmentů typu 85 a 285 a shazovacího bubnu

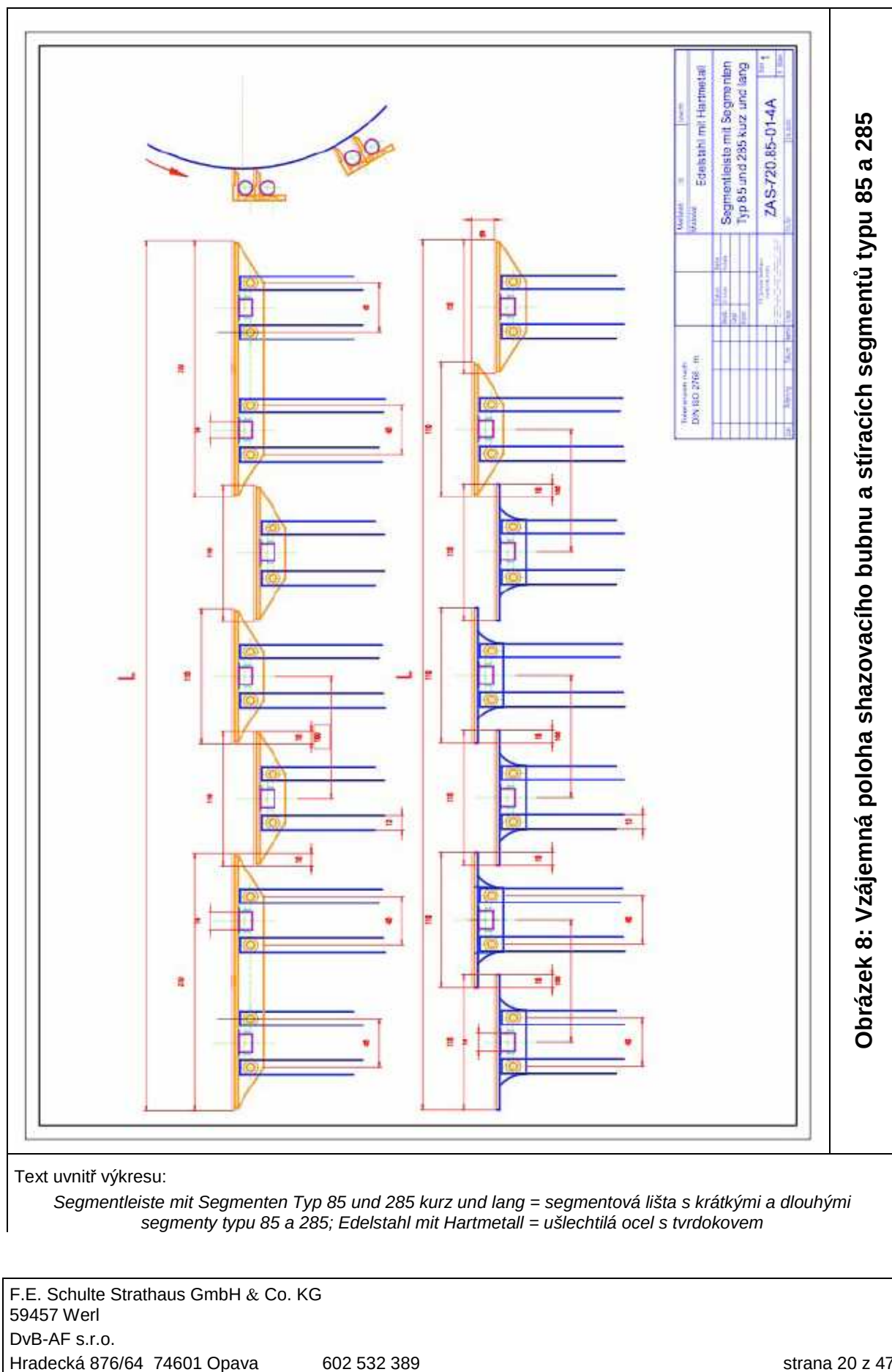
Tabulka 3:

Vzdálenost osy jádra segmentů stěrače se segmenty typu 85 od dopravního pásu na bubnu (mm)

Průměr bubnu [mm]	Šestihranné jádro segmentů Lsk 1	Trubkové jádro segmentů Lsk 2
165	85	--
200	80	--
250	74	--
300	73	66
400	58	65
500	50	56
630	48	54
800	43	48
1000	42	--
1250	--	--
1500	--	--

Stěrač je správně instalován, jestliže krátké segmenty typu 85 svírají s dopravním pásem úhel $\geq 90^\circ$.

U poškozených dopravních pásů nebo při větším zatížení segmentů může být vzdálenost Lsk 1 nebo Lsk 2 zmenšena.



Obrázek 8: Vzájemná poloha shazovacího bubnu a stíracích segmentů typu 85 a 285

- 4) Dotažení všech šroubových spojení (montážní deska, jádro segmentů atd.).
- 5) Páka aretačního zařízení se přestaví a předpětí stíracích segmentů se nastaví podle tabulky „Technické údaje“ (strana 9) v souladu s šířkou pásu a s údaji na obrázku 8. Je třeba sledovat ukazatel předpětí.

6) Pokyny k montáži segmentů typu 85 a 285 (obrázek 7)

Montáž se provádí podle popisu v kapitole 3.3.1. Při jejím provádění je však nutné zejména dbát na vzdálenost osy jádra segmentů od povrchu dopravního pásu na bubnu (1). V tabulce 3 jsou uvedeny vzdálenosti pro šestihranné jádro (Lsk 1) a trubkové jádro segmentů (Lsk 2).

Zejména u segmentů typu 85 a 285 je třeba dbát na to, aby jádro segmentů bylo s bubnem dokonale rovnoběžné.

Segmentová lišta má být podle možnosti namontována tak, aby stěrky segmentů typu 85 a 285 byly bubnem stíněny a segmenty byly při spouštění a zastavování pásového dopravníku chráněny před padajícím dopravovaným materiálem.

Předpětí segmentové lišty musí být pomocí torzního napínacího zařízení definovaně nastaveno a přizpůsobeno nečistotám, které ulpívají na povrchu dopravního pásu.

Postupuje se takto:

- předpětí segmentové lišty se nastaví na 2-3 a několik minut se sleduje stupeň vyčištění,
- pokud na povrchu dopravního pásu ještě zůstávají zbytky dopravovaného materiálu, zvýší se předpětí na 4,
- jestliže předpětí stále není dostatečné, zvýší se na 5 nebo 6.

V prvních dnech je třeba práci stěrače důkladně sledovat. Povrch dopravního pásu musí lícovat s tvrdokovými stěrkami a segmenty s dopravním pásem.

Pokud síla předpětí vyvozovaná torzním napínacím zařízením stále ještě není dostatečná, obraťte se prosím na výrobce.

Osazení torzního napínacího zařízení pružinami vyplývá z tabulky 2.

Při montáži segmentů (obrázek 7) je třeba zejména dbát na to, aby západky (7) patek segmentů byly vždy na straně přivracené k bubnu, jinak by nefungovaly.

Segmenty (4) segmentové lišty jsou na jádru segmentů střídavě nasazeny krátké (3) a dlouhé (2). Segmenty mají rozteč 100 mm a stěrka je dlouhá 110 mm, takže se stěrky vždy překrývají.

Od šířky pásu 1000 mm výše se vždy první a poslední segment instalují v dvojité délce 210 mm, která přesně odpovídá vybrání na jádru segmentů. Důvodem tohoto opatření je, že v případě vybočení dopravního pásu by segment délky 110 mm dosedl na buben.

Segmentová lišta je znázorněna na obrázku 8.

V závislosti na zatížení pásového dopravníku se instalují různá jádra segmentů, buď šestihranné jádro segmentů (5), nebo trubkové jádro segmentů (6).

Segmenty typu 85 a 285 mohou být opotřebeny až po mezní doraz (8). Tento doraz zabraňuje nedefinované činnosti segmentů po opotřebení. Po opotřebení se vyměňují pouze stěrky (9), patky zůstávají v provozu déle.



- 7) **Upozornění!** Všechny otvory a místa vstupu mezi stíracím segmentem a dopravním pásem musejí být zajištěny proti vniknutí v souladu s bezpečnostními předpisy.



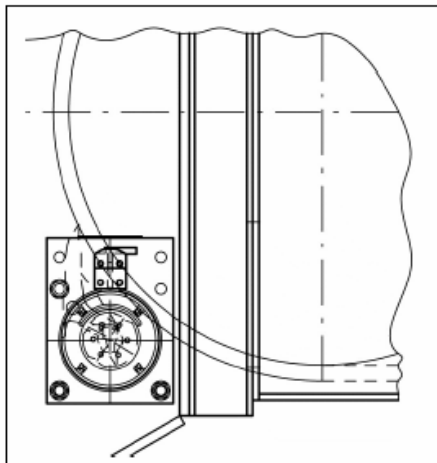
- 8) **Upozornění!** Při instalaci ke stávajícímu pásovému dopravníku musejí být dodržena ustanovení směrnic o strojních zařízeních, která se týkají pásových dopravníků.

Po skončení montážních prací: uvedení do provozu

- 1) Zapojení dopravního pásu a kontrola předepsaných hodnot a chování stěrače.
- 2) V případě potřeby doregulování předpětí, tj. příslušné zvětšení nebo zmenšení v souladu s bezpečnostními předpisy.
Hodnoty předpětí v tabulce „Technické údaje“ jsou směrné hodnoty. Podle stupně znečištění dopravního pásu je možno předpětí zvětšit nebo zmenšit (viz ukazatel předpětí se stupnicí). V případě zvláštních problémů s čištěním se prosím obraťte na výrobce.

3.3.2 Torzní napínací zařízení

a) Funkce torzního napínacího zařízení

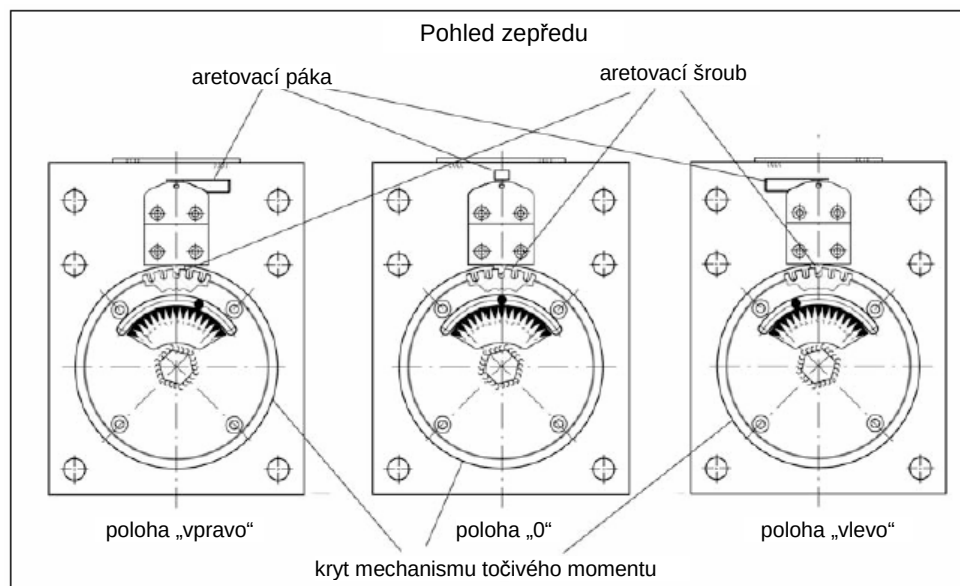


Obrázek 9: Uspořádání stěrače dopravního pásu a shazovacího bubnu

Pomocí torzního napínacího zařízení se vyvozuje potřebná přitlačná síla na segmentovou lištu. Předpětí se dosahuje otáčením krytu mechanismu točivého momentu. V krytu je několik pásových pružin, které se stlačují. Síla předpětí je průběžně indikována na ukazateli předpětí. V důsledku opotřebení segmentů se indikovaná síla zmenšuje. V tomto případě se musí předpětí zvětšit nebo opotřebené segmenty vyměnit.

Torzní napínací zařízení může být předpínáno pouze ve směru páky aretačního zařízení.

b) Poloha aretačního zařízení



Obrázek 10



- Poloha „vpravo“ → Předpětí lze dosáhnout pouze otáčením ve směru pohybu hodinových ručiček.
- Poloha „0“ → V této poloze nelze předpětí nastavit (poloha pro montáž a údržbu).
- Poloha „vlevo“ → Předpětí lze dosáhnout pouze otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček.



Upozornění! Předpínání v opačném směru může vést k poškození napínacího mechanismu.

c) Uvolnění předpětí torzního napínacího zařízení

Postup:



1. Otočením krytu mechanismu točivého momentu ve směru páky aretačního zařízení lehce zvětšit předpětí.
2. Páku nadzvednout a nastavit do polohy „0“. Nyní je možno stírací lištu libovolně natáčet.

4. Údržba

4.1 Obecně



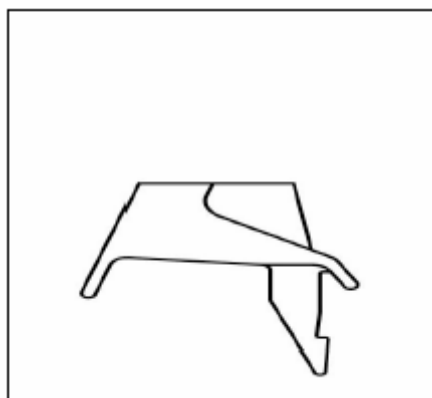
- Optimálního režimu čištění a dlouhé životnosti stěrače lze dosáhnout pouze údržbou v souladu s platnými předpisy pro údržbu.

4.2 Pokyny k údržbě

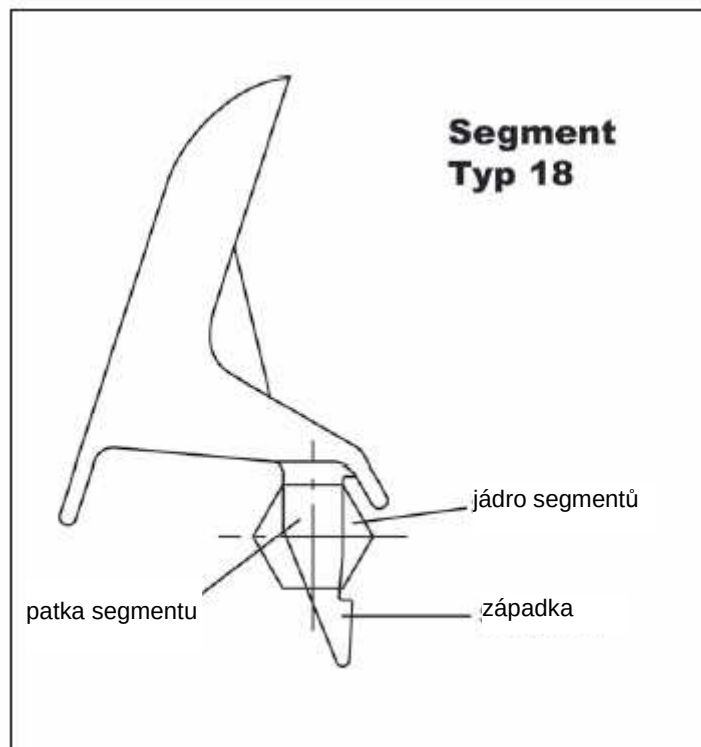
Přestože je stěrač velmi nenáročný na údržbu, je třeba dodržovat tato opatření:



- 1) V případě potřeby vyčistit stírací segmenty.
- 2) Je správné předpětí, jaké je požadováno? – V případě potřeby je nutno dotáhnout (viz ukazatel předpětí).
- 3) Jsou všechny šrouby pevně utažené? – V případě potřeby je nutno všechny dotáhnout.
- 4) Doléhají stírací segmenty správně na pás, jak je požadováno?
- 5) Umožňuje opotřebení stíracích segmentů další provoz? Jsou-li segmenty opotřebeny v takovém rozsahu, jaký ukazuje obrázek 11, musejí se vyměnit (obrázek 12)!
- 6) Stěrky segmentů typu 85 a 285 mohou být opotřebeny až po doraz 8 (obrázek 7).



Obrázek 11: Opotřeбенý segment



Obrázek 12: Výměna segmentu

Pracovní postup:

1. Uvolnit předpětí stírací lišty.
2. Stlačit dozadu patku segmentu (obrázek 12).
3. Vytáhnout segment z jádra segmentů.
4. Zarazit nový segment až do zaklapnutí západky.



! Při opotřebení segmentů doporučujeme vždy nově osadit celou stírací lištu.

- 7) Nejsou stírací segmenty poškozeny?
- 8) Probíhá stírání správným způsobem?
- 9) Kontrola otáčivého pohybu stírací lišty.

4.3 Kontrola údržby / intervaly údržby / zvláštní údržba



- Každý týden – při trojsměnném provozu
- Každé 2 týdny – při dvojsměnném provozu
- Každé 3 týdny – při jednosměnném provozu

V zimním období musí být údržba stíracích systémů obzvlášť pečlivá (a častější, než je výše uvedeno).

Doporučujeme, aby v zimním období bylo předpětí stěrače před každým zastavením pásového dopravníku uvolněno a segmentová lišta očištěna od ulpělého materiálu. Tím se dosáhne, aby segmenty nezamrzly a zachovaly si tak svou pohyblivost.

Mimo to se tím zabrání poškození dopravního pásu zmrzlým materiálem při dalším spuštění dopravníku.

Znovu upozorňujeme, že v případě poškození dopravního pásu zmrzlým dopravovaným materiálem nebo vodou se tyto látky nesmějí dostat na segmenty stíracího systému.

Výrobce systémů proto nemůže převzít za podobné události záruku.

Doporučujeme, aby v zimním období byl nejprve zapojen pásový dopravník a teprve potom obnoveno předpětí odstaveného stěrače.

Podobným způsobem je nutno postupovat i v případě materiálů, jako je sádra a jíla. Po zastavení pásového dopravníku mají tyto materiály tendenci ztvrdnout tak, že povrch ztvrdlého materiálu může při opětovném zapnutí agresivně působit na dopravní pás a poškodit jej.

U pásových dopravníků, které pracují s mechanickými spoji, se musí stírací systém denně kontrolovat. Touto kontrolou se zaručí, aby poškozené mechanické spoje nezpůsobily na stíracím systému žádné škody.

Rovněž upozorňujeme na to, že mechanické spoje ovlivňují životnost použitých segmentů stíracího systému a mohou vést k jejich předčasnému opotřebení. Je proto třeba dbát, aby mechanické spoje na nosné straně dopravního pásu vcházely pod krycí desku.

4.4 Odstraňování závad



- Pokud na stíracím systému vznikne závada, je třeba dodržet tyto pokyny:

„Nesprávný průběh stírání“

Příčiny:

Segmenty nemají správné předpětí (příliš silné nebo příliš slabé).

Segmenty nedoléhají na pás.

Segmenty jsou vadné popř. opotřebené.

Segmenty popř. stěrač jsou znečištěny.

Segmenty nejsou v rovnoběžné poloze vůči bubnu.

Ne všechny segmenty doléhají stejnoměrně na dopravní pás.

Opatření:

Dodatečně napnout, uvolnit nebo zkontrolovat torzní napínací zařízení.

Zkontrolovat instalaci podle návodu k obsluze.

Vyměnit segmenty.

Segmenty a stěrač vyčistit.

Zkontrolovat instalaci podle návodu k obsluze, přezkoušet usazení montážních desek, zkontrolovat upevnění jádra segmentů.

Uvolnit segmentovou lištu, segmenty popř. segmentovou lištu vyčistit.

5. Seznam náhradních dílů STARCLEAN 720/722/724 (podle výkresu ZAS-720.81-3B)

5.1 Součásti a jejich čísla pozice

1. Torzní napínací zařízení, kompletní

Seznam náhradních dílů torzního napínacího zařízení (dle výkresu E 720.02-4A)

- 1.01 Základní deska s ložiskem a plechovým krytem
- 1.04 Kryt mechanismu točivého momentu, kompletní
- 1.04.01 Kryt mechanismu točivého momentu
- 1.04.06 Sada torzních pružin
- 1.06 Deska mechanismu točivého momentu s šestihranným otvorem
- 1.11 Aretační zařízení

2. Základní deska opěrného ložiska, kompletní

3. Jádru segmentů „standard“

alternativně:

Trubkové jádro segmentů

alternativně:

Trubkové jádro segmentů s vyztužením

4. Stírací segmenty typu 81 (v jakosti „V“ nebo „N“)

alternativně:

Stírací segmenty typu 82 (v jakosti „V“ nebo „N“)

alternativně:

Stírací segmenty typu 85 (nebo typu 285 v jakosti „N“)

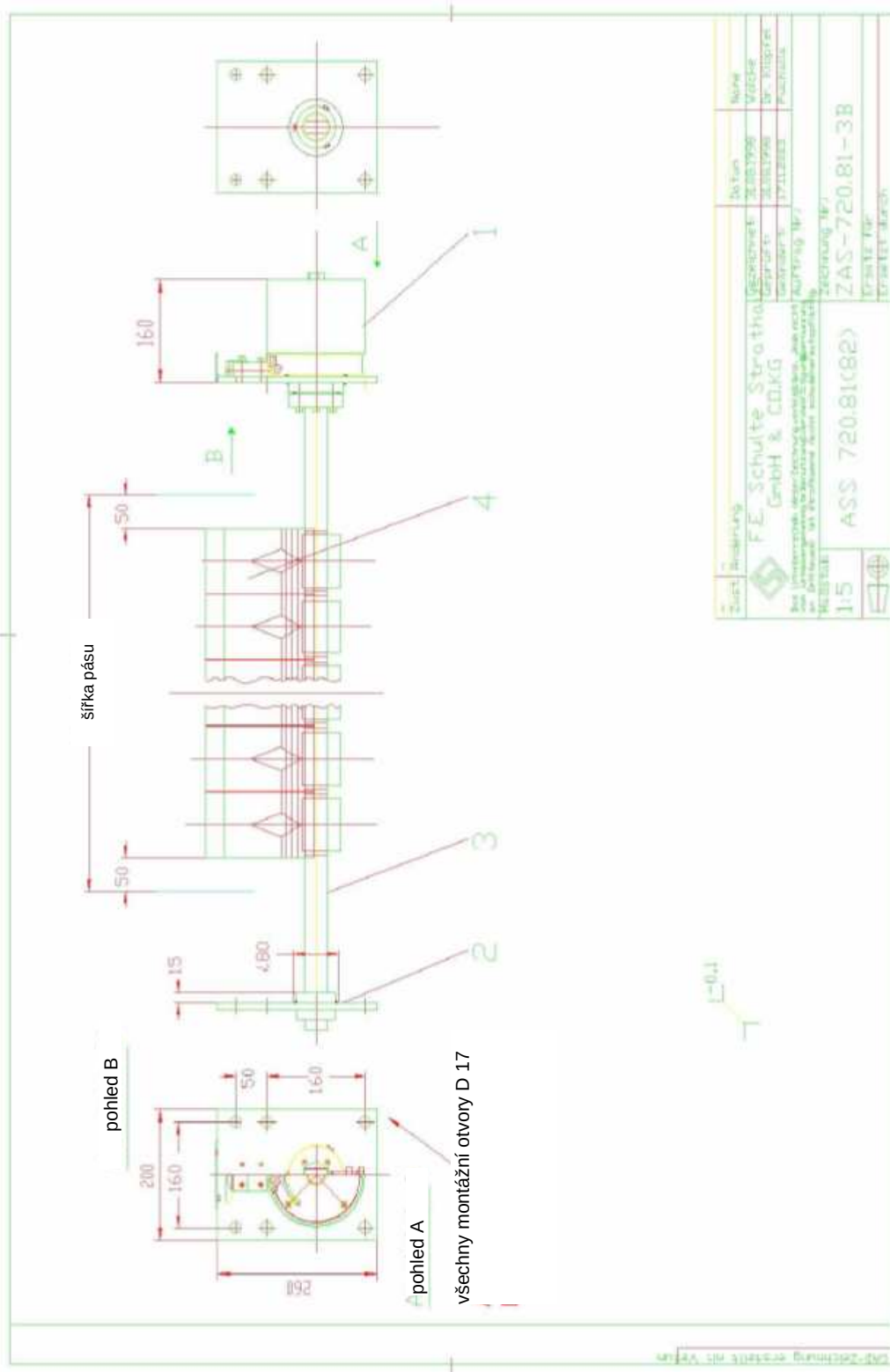
alternativně:

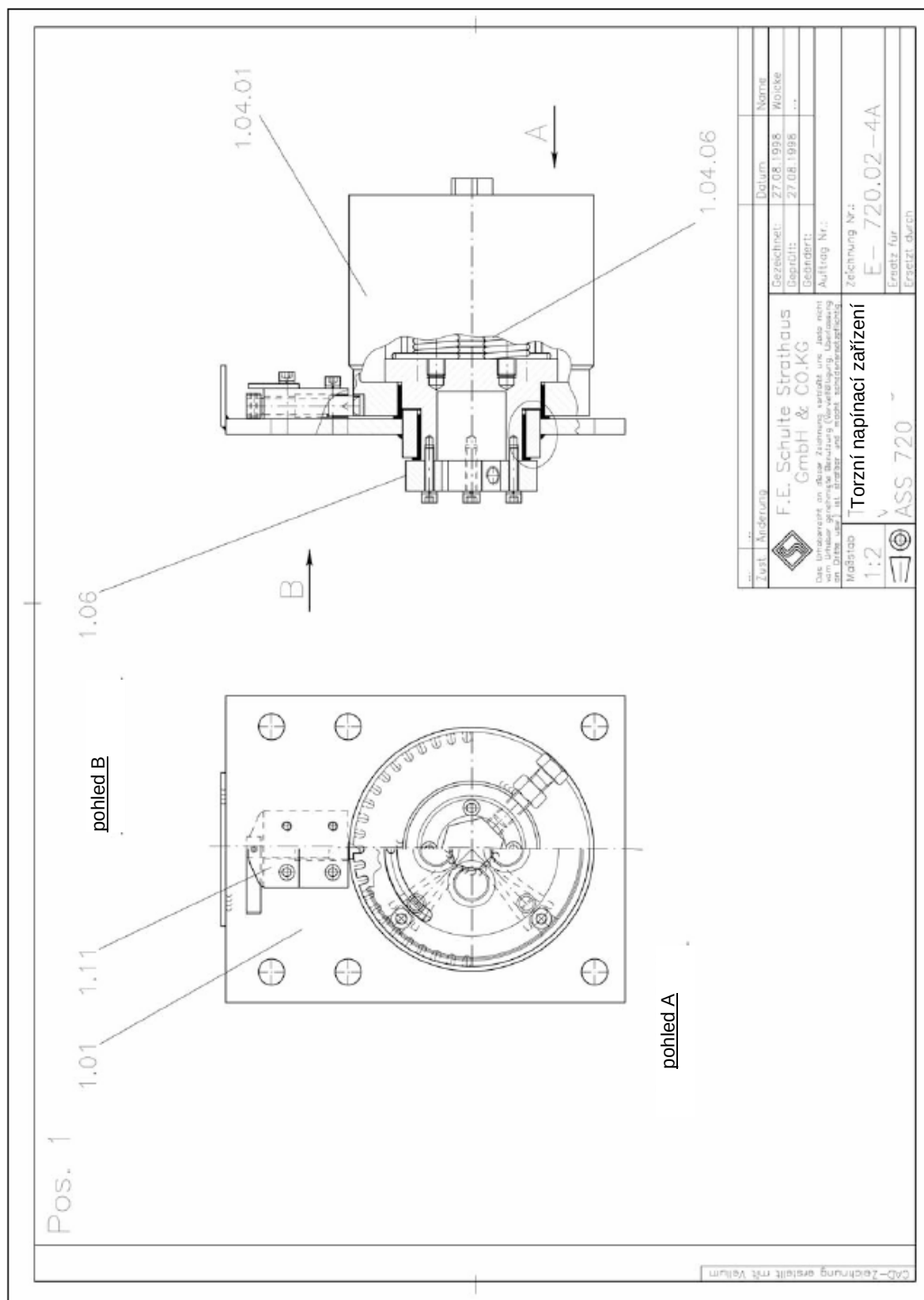
Stírací segmenty typu 18 (v jakosti „V“ nebo „N“)

5.2 Příklad objednávky náhradních dílů (podle ISO 9001:2000)

Originalbestellung XYZ vom
STARCLEAN 90-720-12.81 v.11
Ersatzteil-Nr. 1.

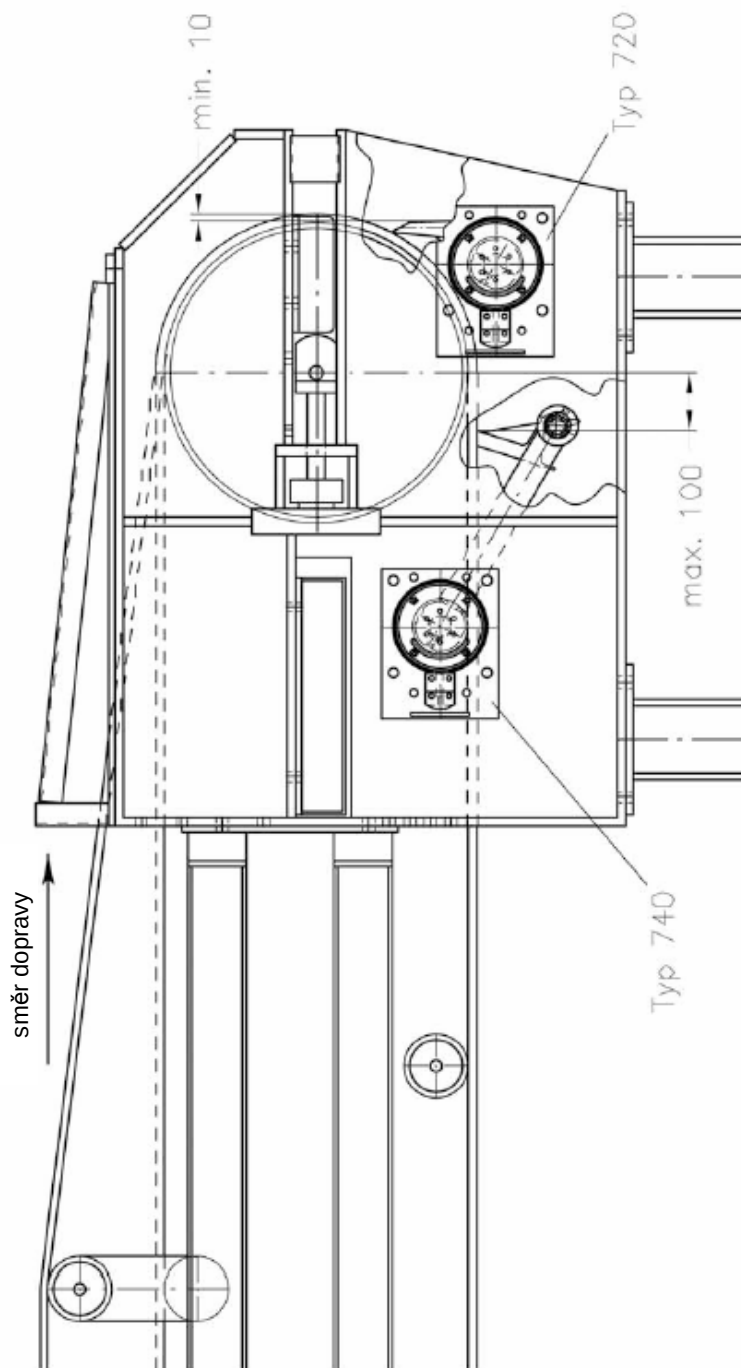
(Původní objednávka XYZ ze dne ...
STARCLEAN 90-720-12.81 v.11
náhradní díl č. 1.)

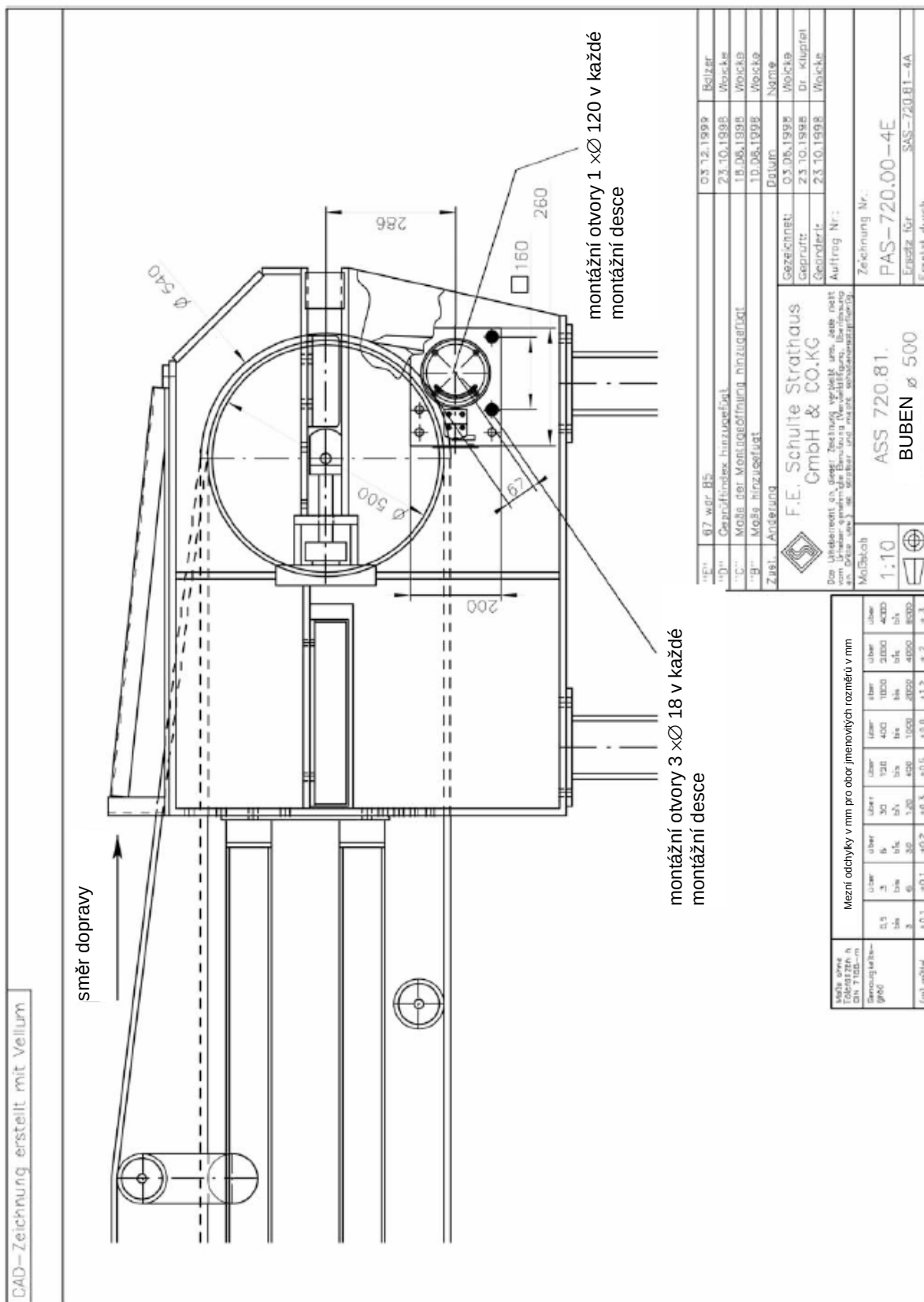


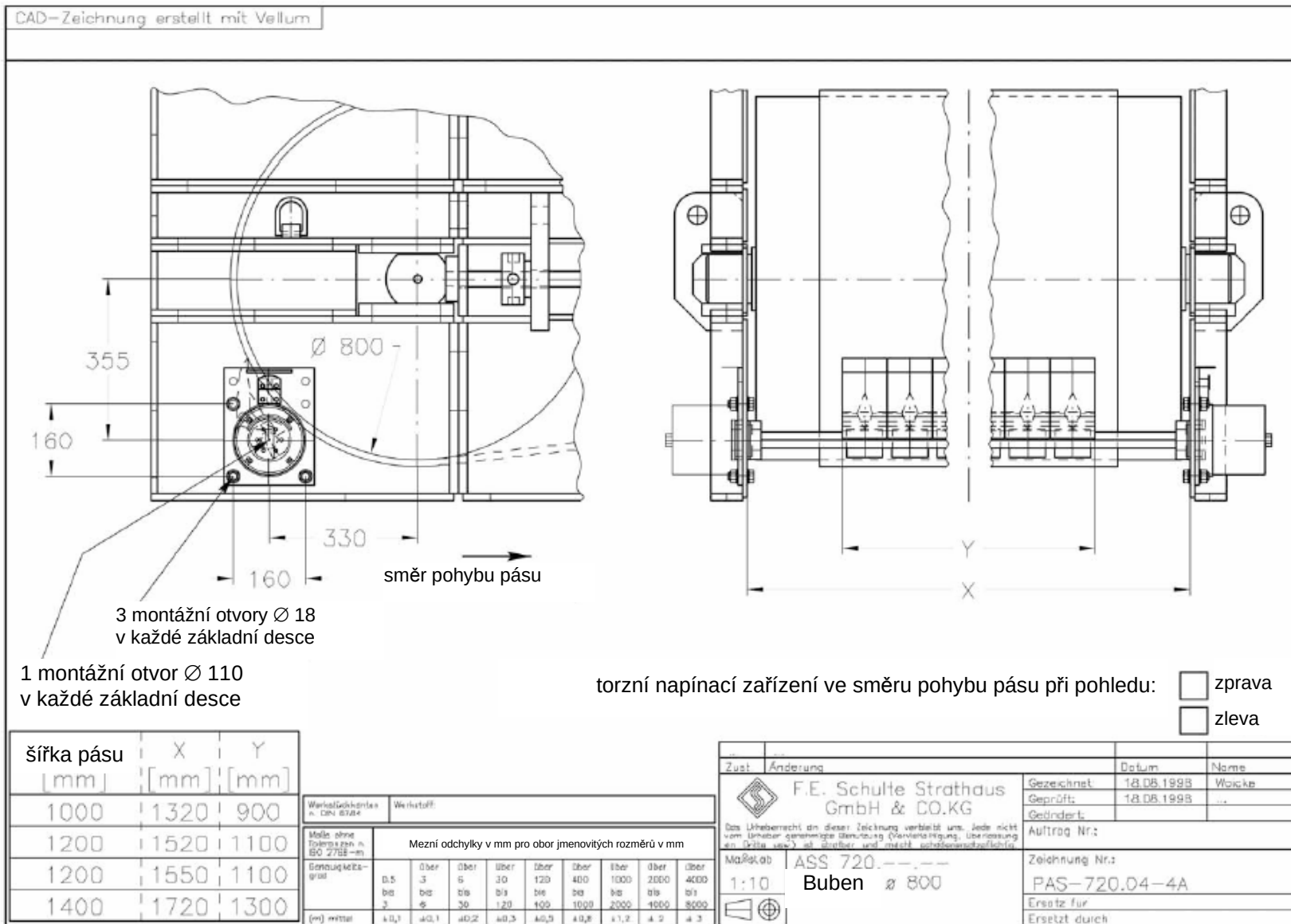


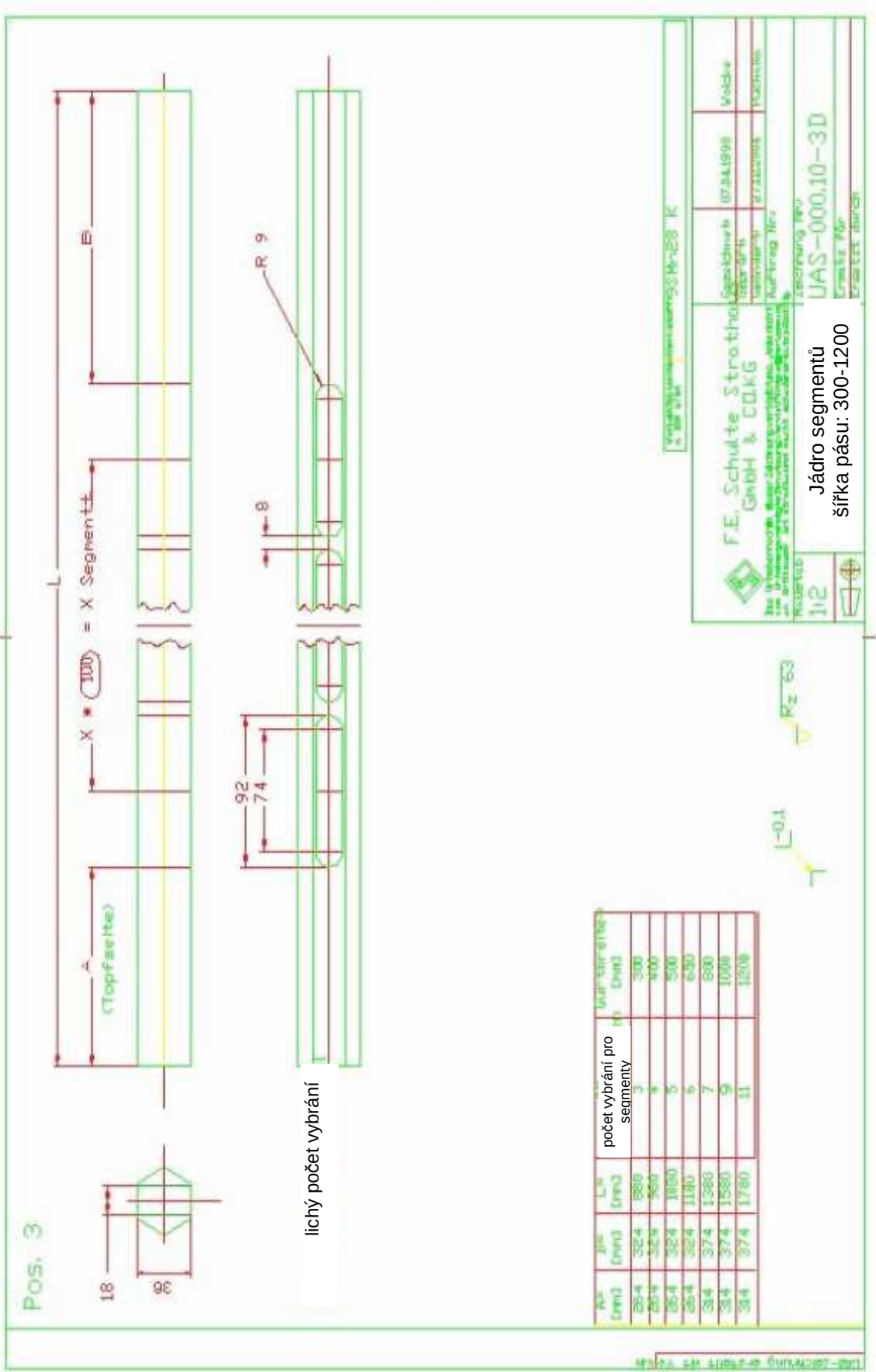
6. Příloha

6.1 Technické výkresy

[illegible]

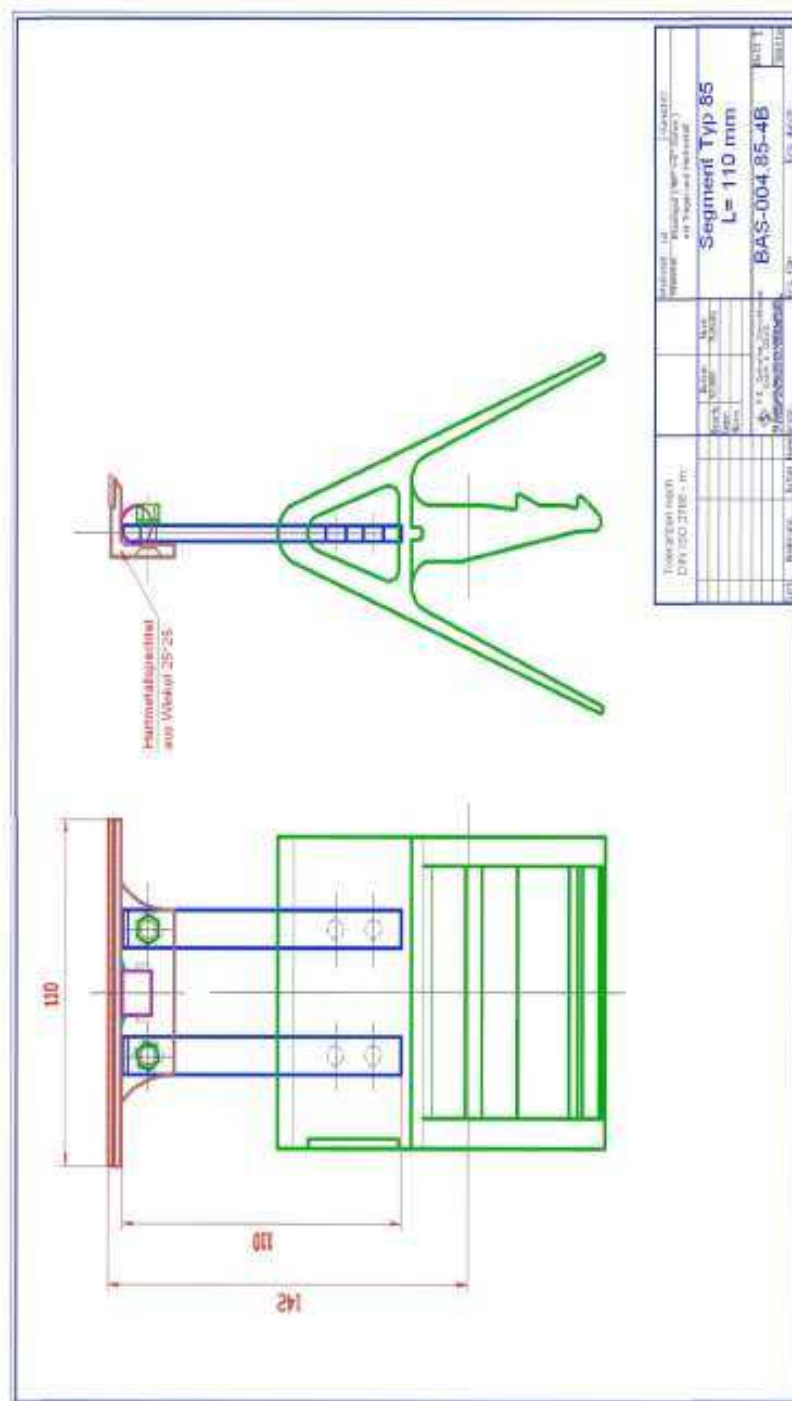




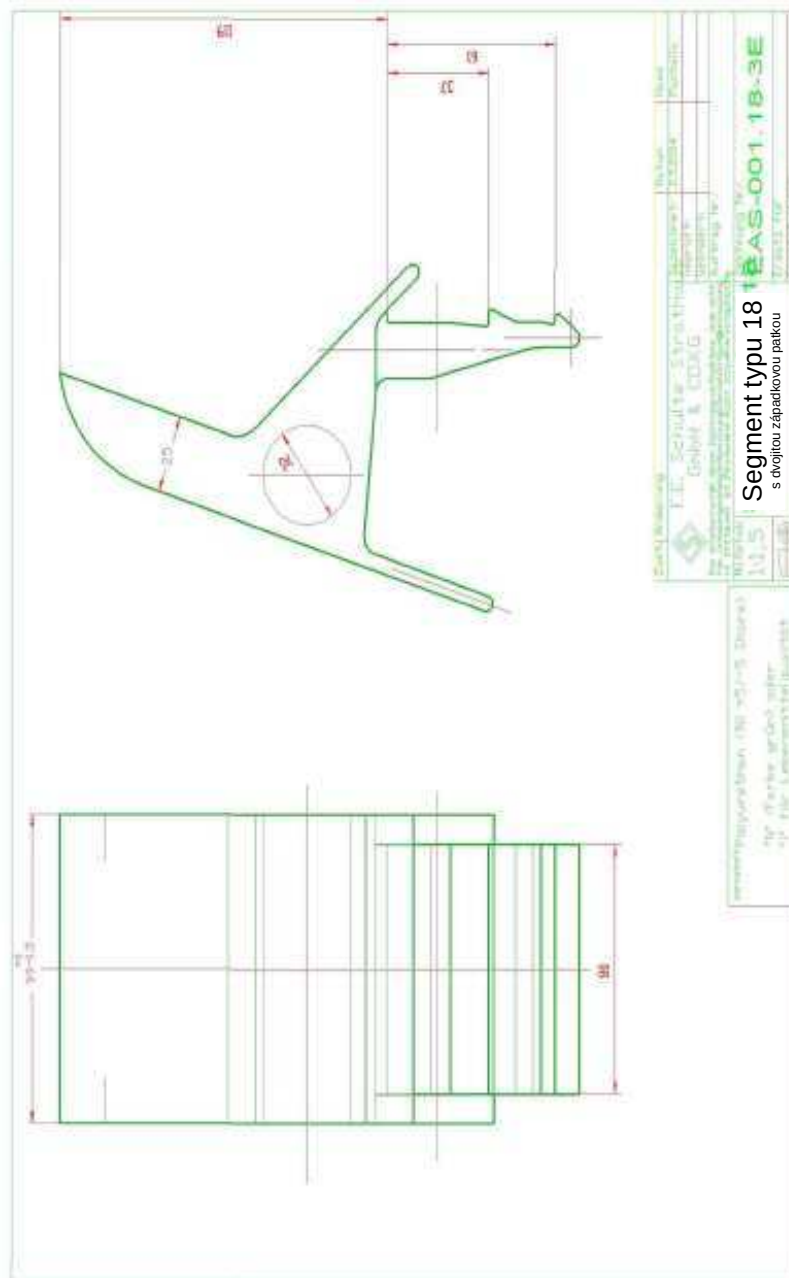


Trubkové jádro segmentů

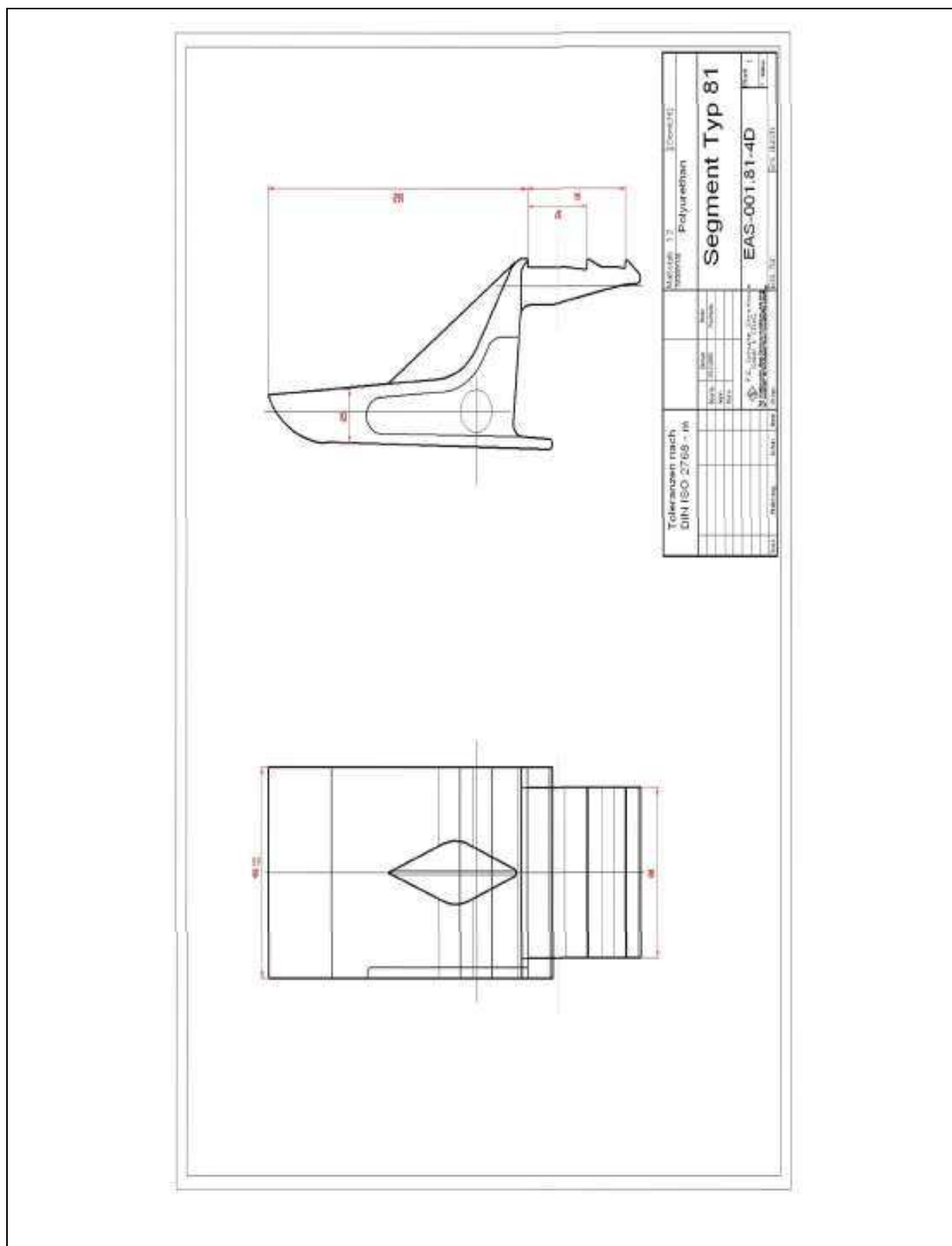
A [mm]	B [mm]	Lr [mm]	L [mm]	Počet vybrání pro segmenty X	Pro šířku pásu [mm]
310	370	900	1380	7	800
310	370	1100	1580	9	1000
310	370	1300	1780	11	1200
310	370	1500	1980	13	1400
335	395	1700	2230	15	1600
335	395	1900	2430	17	1800
335	395	2100	2630	19	2000
400	450	2300	2950	21	2200
400	450	2500	3150	23	2400



*Hartmetallspachtel aus Winkel 25*25 = tvrdokovová stěrka na úhelníku 25x25;
Toleranzen nach DIN ISO 2768-m = tolerance podle DIN ISO 2768-m*



Text uvnitř výkresu: *Materiál: Polyuretan (90 +5/-5 Shore)
„N“ (zelená barva) nebo
„I“ pro potravinářskou jakost*



Toleranzen nach DIN ISO 2768-m = tolerance podle DIN ISO 2768-m



Prohlášení o shodě

podle směrnice 94/9/ES (ATEX) přílohy VIII; kategorie I M2 a II 2D

System čišťení dopravního pásu typu STARCLEAN

F.E.Schulte Strathaus GmbH & Co. KG s výhradní odpovědností prohlašuje, že systémy čištění dopravního pásu typu STARCLEAN řady 240, 620, 622, 624, 627, 628, 630, 720, 722, 724, 820, 822, 940, 942, 950, 952, 960, 962, 970, 972, 980 a 982, na které se vztahuje toto prohlášení, jsou v souladu se směrnicí 94/9/ES (ATEX).

Použitá norma: EN 13463-1 vydání 4/2004

F.E.Schulte Strathaus GmbH & Co. KG archivuje dokumenty požadované podle směrnice 94/9/ES (ATEX) přílohy VIII na tomto místě:

EXAM GmbH, Bochum, EU-Code 0158

Werl, dne 16. dubna 2004

F.E.Schulte Strathaus GmbH & Co. KG

Vedoucí podniku