



**STARCLEAN – stěrače dopravního pásu
typu 960/962 a 970/972
s vřetenovým napínacím zařízením
k čištění dopravních pásů za shazovacím bubnem**

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 Vřetenové 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 pro STARCLEAN 960/962**
 - 5.1 Součásti a jejich čísla pozice
 - 5.2 Příklad objednávky náhradních dílů (podle ISO 9002)
- 6. Seznam náhradních dílů pro STARCLEAN 970/972**
 - 6.1 Součásti a jejich čísla pozice
 - 6.2 Příklad objednávky náhradních dílů (podle ISO 9002)
- 7. Příloha**
 - 7.1 Technické výkresy
 - 7.2 Seznamy náhradních dílů
- 8. 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 10⁶ Ω.
- 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 960/962 a 970/972 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 960/962 a 970/972 musí být vypnut přívod energie k dopravnímu pásu a zabezpečen proti neoprávněnému zapnutí.



- Při instalaci stěračů dopravního pásu STARCLEAN typu 960/962 a 970/972 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 součásti, které jsou citlivé na teplo, např. dopravní pás, přikryty.

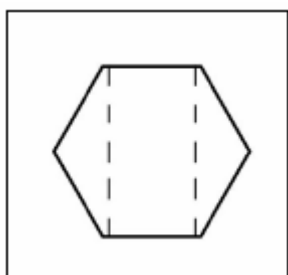
2. Všeobecný popis

2.1 Popis součástí

Stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 960/962 (obrázek 2) a 970/972 (obrázek 3) se skládají z těchto součástí:

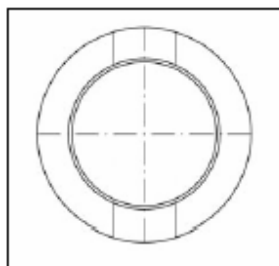
1. Stírací lišta skládající se z těchto částí:

1.1 Jádra segmentů s vybráním pro upnutí segmentů (obrázky 1.1.1; 1.1.2; 1.1.3)



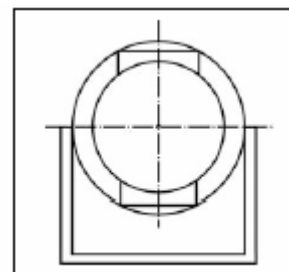
Obrázek 1.1.1

Jádro segmentů „standard“
typu 0



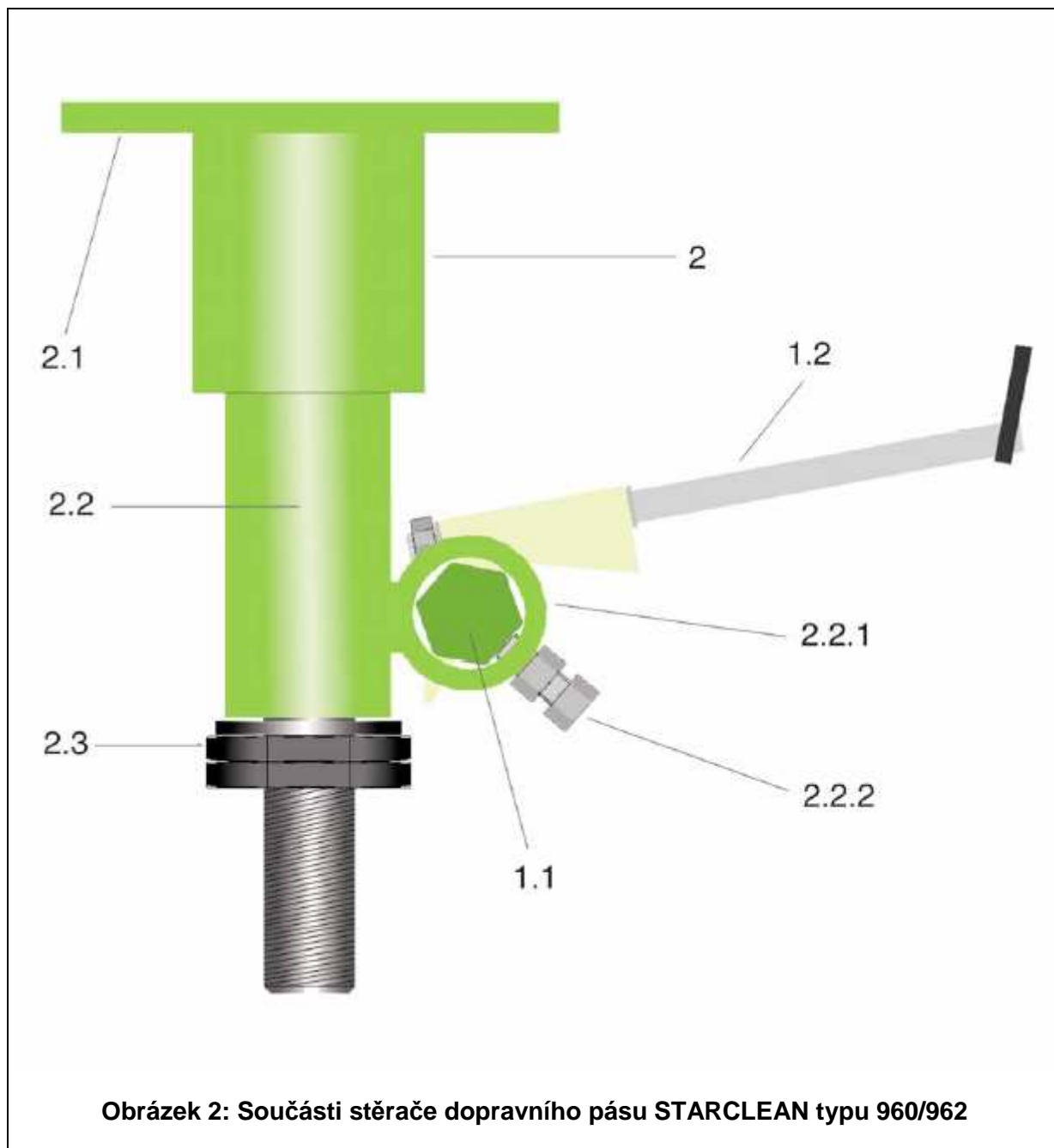
Obrázek 1.1.2

Trubkové jádro segmentů
typu 2

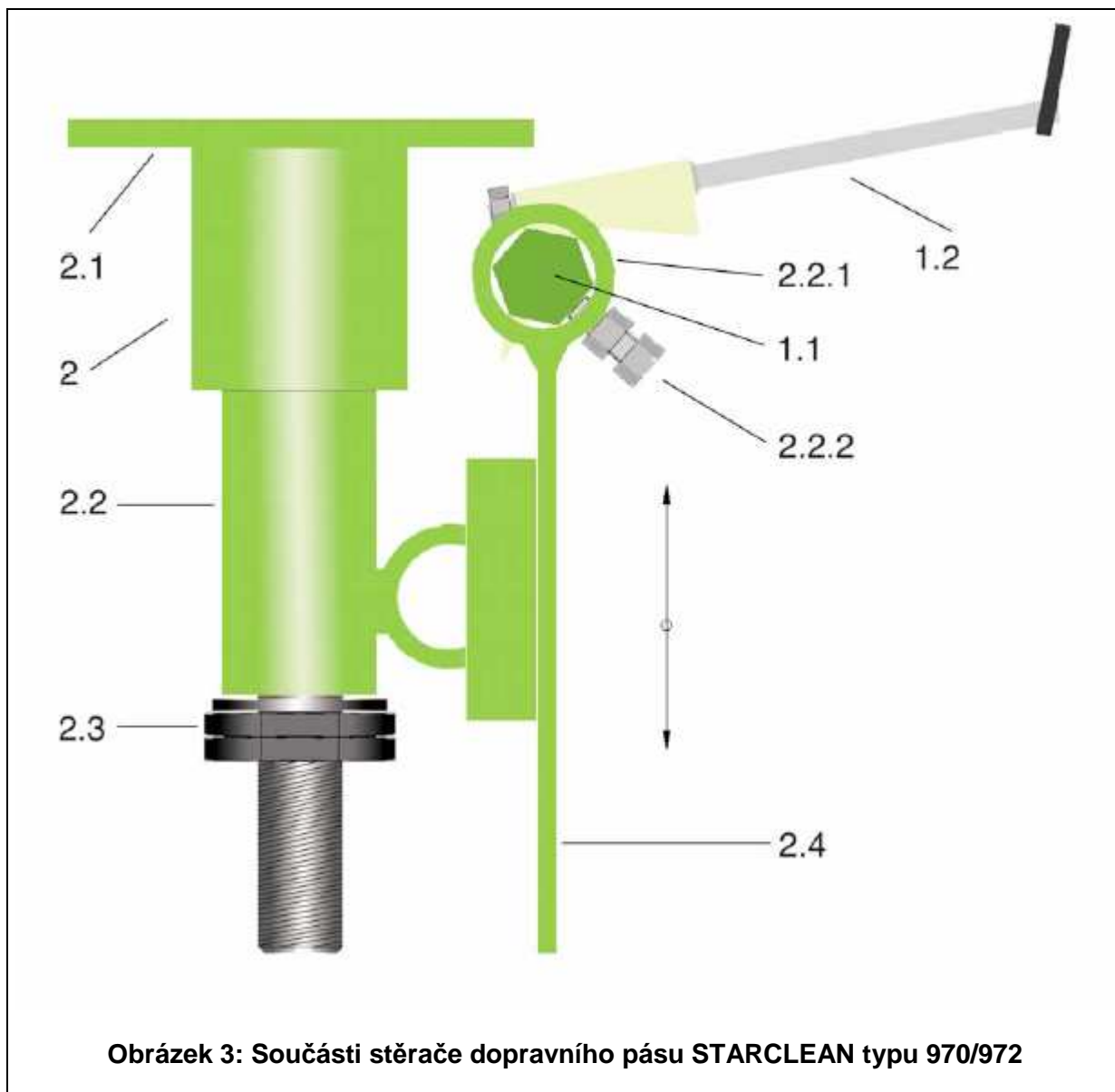


Obrázek 1.1.3

Trubkové jádro segmentů
„s vyztužením“ typu 4

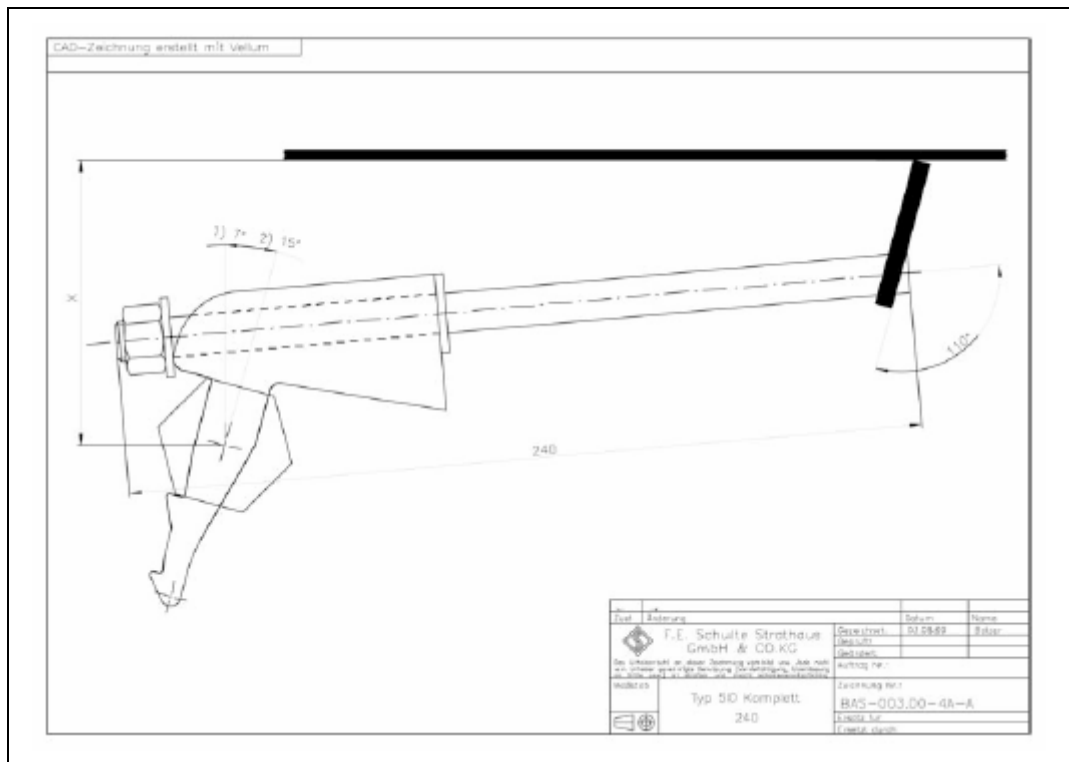


Obrázek 2: Součásti stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 960/962



Obrázek 3: Součásti stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 970/972

1.2 Stírací segmenty typu 50/56



Obrázek 4: Segment typu 50/56

Stěrky stíracího segmentu typu 50 se skládají z ocelového držáku s připájeným dílem z tvrdokovu. Naopak stěrky stíracího segmentu typu 56* jsou vyrobeny z oceli odolné proti otěru.

2. Vřetenové napínací zařízení (2 ×) skládající se z těchto částí:

- 2.1 Základní deska s vedením
- 2.2 Upínač lišty
 - 2.2.1 Upínací prvek pro jádro segmentů
 - 2.2.2 Upevňovací šrouby s pojistnými maticemi pro jádro segmentů
- 2.3 Napínací a pojistné matice
- 2.4 Nástavec (pouze u STARCLEAN 970/972)

* Poznámka překladatele: V německé originálu zjevně nesprávně uveden typ 51.

2.2 Účel a funkce

Stěrače dopravního pásu STARCLEAN typu 960/962 a 970/972 se používají k čištění povrchu dopravního pásu od dopravovaného materiálu za shazovacím bubnem.

Segmenty stěračů těchto typů se skládají z patky z polyuretanu a s ní spojenou stěrkou z tvrdokovu. Segmenty typu 50 a 56 nejsou vhodné pro reverzní pásové dopravníky.

Patky z polyuretanu určené k použití např. v hornictví při hlubinném dobývání jsou vyrobeny z povoleného materiálu. Patky pro všeobecná průmyslová odvětví nemají žádné další zvláštní vlastnosti.

Tvrdokovové stěrky typu 50 a 56 jsou rozdílného provedení. Skládají se z držáku z korozivzdorné oceli, s nímž je spojena vložka z tvrdokovu. U typu 50 je vložka z tvrdokovu v držáku a u typu 56 je na držák nasazena.

Uvedené typy mohou být takto použity:
typ 50 též u pásů s mechanickými spoji,
typ 56 pouze u nekonečných dopravních pásů.

2.3 Technické údaje

Šířka stěrače a počet stíracích segmentů se řídí šířkou nosné konstrukce, popř. šířkou pásu. V zásadě platí přiřazení k příslušným šířkám pásu, u nichž budou použita jádra segmentů s odstupňováním po 100 mm. U patky segmentu je šířka segmentu 100 mm. Stěrky jsou široké 120 mm a od patky segmentu různě vzdálené (220 mm a 240 mm). V důsledku toho se stěrky v místě stírání překrývají.

Šířka pásu [mm]	Délka stírací lišty [mm]	Počet segmentů [ks]
400	320	3
500	420	4
650	520	5
800	720	7
1000	920	9
1200	1120	11
1400	1320	13
1600	1520	15
1800	1720	17
2000	1920	19
2200	2120	21
2400	2320	23

Tabulka 1: Technické údaje

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 vřetenovým napínacím zařízením 2 ×
- b) jádro segmentů včetně stíracích segmentů
- c) [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 2, 3, 5, 6 a 7



0. Výběr místa montáže např. podle obrázku 5
Upozornění! Je třeba dodržet vzdálenost mezi montážní deskou a spodní stranou dopravního pásu.
U STARCLEAN 960/962 je 100-130 mm **nad dopravním pásem** a u STARCLEAN 970/972 je 60-260 mm **pod dopravním pásem**.
Konstrukce STARCLEAN 970/972 je opatřena stavitelným nástavcem – pozice 2.4 na obrázku 3.
Pro dokonalou funkci stěrače je výhodný přítlačný váleček.
1. Montáž montážní desky s vřetenovým napínacím zařízením podle montážních výkresů (obrázky 5, 6 a 7) se samosvornými maticemi. Pokud je k dispozici, předem se instaluje a přišroubuje montážní úhelník.
Upozornění! Horní okraj montážní desky musí být u STARCLEAN 960/962 vzdálen 100-130 mm **nad dopravním pásem** a u STARCLEAN 970/972 60-260 mm **pod dopravním pásem**, jinak by nebylo možné dosáhnout u stěrače předpětí.
2. Seřízení montážní desky s napínacím zařízením.
Upozornění! Závitová vřetena musejí být nastavena tak, aby svírala se směrem pohybu dopravního pásu úhel 90°.
3. Montáž a seřízení stírací lišty.
Jádro segmentů se segmenty se nasune do upínacích prvků na upínací lišty, avšak nepříšroubuje se pevně. Segmenty se stěrkami visí směrem dolů (viz obrázek 6). Pomocí matic (2.3) (viz obrázky 2 a 3) na závitovém vřetenu se segmentová lišta (1) přisune na požadovanou vzdálenost (Lx) k dopravnímu pásu (podle tabulky 2). Segmentová lišta **musí** být v poloze rovnoběžné s dopravním pásem.

Tabulka 2*

Vzdálenost osy jádra segmentů od povrchu dopravního pásu (*) v nepředpjatém stavu (Lk)		Hodnoty předpětí u předem nastavené segmentové lišty (*)		
Počáteční nastavení (v mm) u typu STARCLEAN		Oblast použití	(mm)	Charakteristika předpětí
960/970 šestihorné jádro	962/972 trubkové jádro			
150	165	Velmi silné nastavení Určeno pro nepoškozené dopravní pásy a mastné dopravované materiály s velkým obsahem vody a kalů Potřebné předpětí >50 mm	50 až 70	Velmi silné předpětí Určeno pro velmi mastné dopravované materiály s velkým obsahem vody a kalů a pro nepoškozené dopravní pásy
125	140	Silné nastavení Určeno pro nepoškozené dopravní pásy a mastné dopravované materiály Potřebné předpětí >30 mm	30 až 50	Silné předpětí Určeno pro dopravované materiály obsahující vodu a kaly a pro dopravní pásy v dobrém stavu
110	125	Nastavení šetrné k dopravnímu pásu Určeno pro nepoškozené dopravní pásy a mastné dopravované materiály Potřebné předpětí >20 mm	20 až 30	Slabé až střední předpětí Určeno pro slabě přilnavé a nepřilnavé vlhké dopravované materiály
85	100	Nastavení velmi šetrné k dopravnímu pásu Vhodné pro silně poškozené dopravní pásy a též pro mechanické spoje Potřebné předpětí >10 mm	>10	Slabé předpětí Určeno pro slabě přilnavé materiály, např. práškovité substráty
(*)	Přípustné jsou mezilehlé hodnoty. Jádro segmentů však musí být vždy rovnoběžné s povrchem dopravního pásu.		Důležité (*)	V závislosti na oblasti použití nabízí optimální výsledek určitá kombinace počátečního nastavení a hodnoty předpětí. Částečně bývá nutné stanovit tyto hodnoty v provozním režimu. U mechanických spojů musí být hodnota určena podle typu háků a způsobu upevnění. Podle potřeby jsou přípustné i mezilehlé a vyšší hodnoty. Jádro segmentů však musí být vždy rovnoběžné s povrchem dopravního pásu.

* Poznámka překladatele: V německém originálu není tabulka očíslována (nicméně v dalším textu jsou na ni odkazy pod označením „tabulka 3“).

Nastavením vzdálenosti osy jádra segmentů od nosné strany pásu je určen úhel, který svírá tvrdokovová stěrka s dopravním pásem, na němž závisí účinnost stírání a funkce stěrek. Dopnutím segmentové lišty se vyvodí tlak, kterým stěrka působí na dopravní pás, a určí se výkonnost stírání. Předpětí se řídí druhem dopravovaného materiálu, stavem dopravního pásu a provedením spojů dopravního pásu.

- 4) Segmentová lišta se nasadí na dopravní pás takto: Jádro segmentů se segmenty se natočí tak, aby všechny segmenty stejně doléhaly na dopravní pás. Potom se jádro segmentů na obou stranách vřetenového napínacího zařízení pevně přišroubuje pomocí dodaných šroubů (2.2.2) (viz obrázky 2 a 3). Ramena segmentů jsou orientována ve směru pohybu dopravního pásu (viz obrázek 7)!
- 5) Dotáhnout všechna šroubová spojení.
- 6) Nastavení předpětí stírací segmentové lišty podle tabulky 2 (strana 13)*: Předpětí se dosáhne matkami (2.3) na vřetenovém napínacím zařízení, kterými je segmentová lišta podle tabulky 2 tlačena vzhůru proti dopravnímu pásu (podle výkresu č. PAS-820.19-4A). **Předpětí musí být přizpůsobeno zvolené vzdálenosti jádra segmentů Lx. Podle stanoveného předpětí by stírací deska segmentů typu 56 měla svírat s dopravním pásem úhel 90° a u segmentů typu 50 úhel $\leq 90^\circ$ (vlečný účinek).**

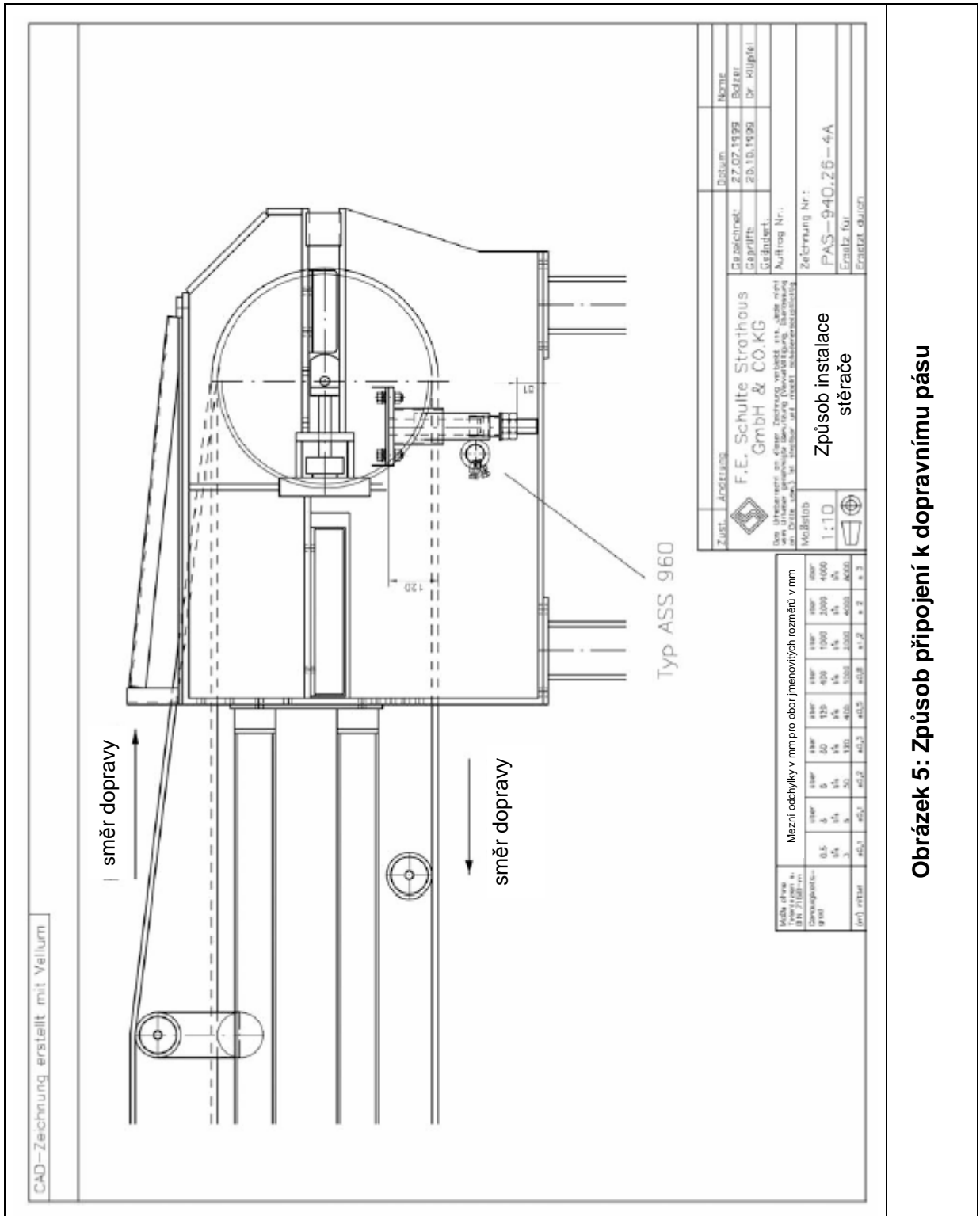
Pro klidnou funkci stěrače je výhodný přítlačný váleček.

Po nastavení předpětí je bezpodmínečně nutné zkontrolovat, zda je segmentová lišta rovnoběžná s povrchem dopravního pásu.

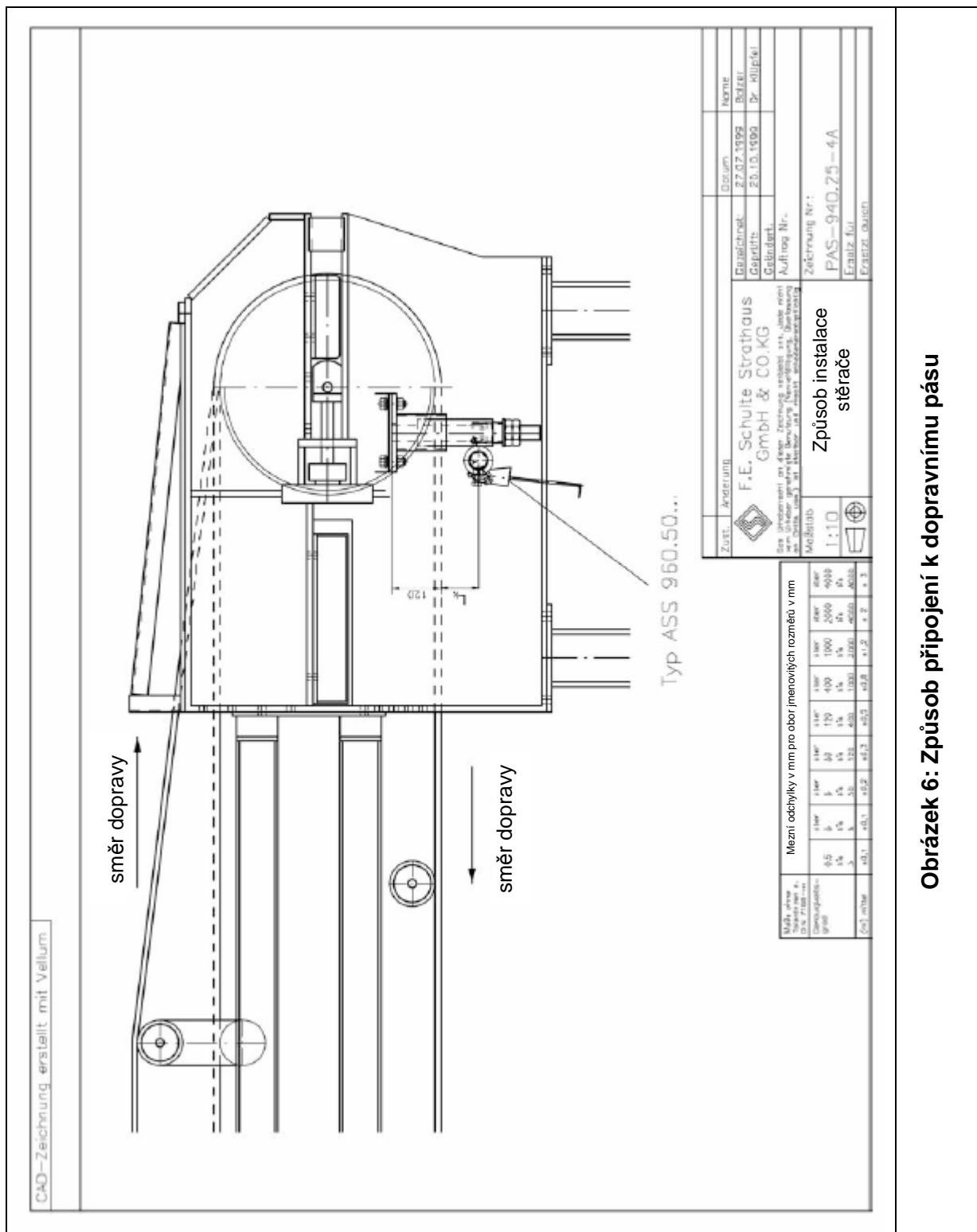
Potom se napínací matice (2.3) **zajistí** přidavnými maticemi.

7. Provést zkušební chod, sledovat funkci a případně upravit nastavení předpětí.

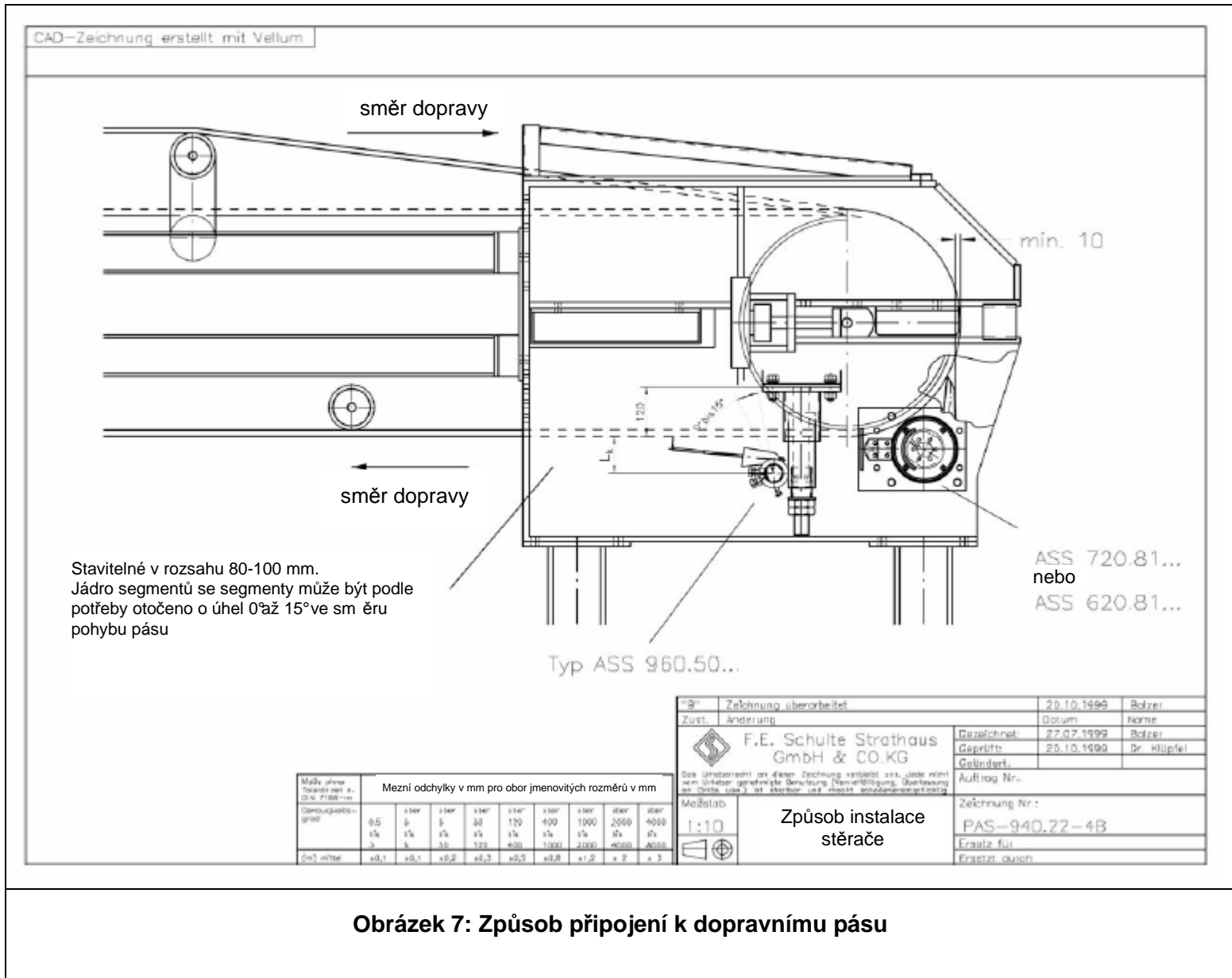
* Poznámka překladatele: V německém originálu je uvedena neexistující tabulka 3. Nepochybně jde o tabulku 2 na straně 13 (která však není v originále označena číslem).



Obrázek 5: Způsob připojení k dopravnímu pásu



Obrázek 6: Způsob připojení k dopravnímu pásu



Obrázek 7: Způsob připojení k dopravnímu pásu



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



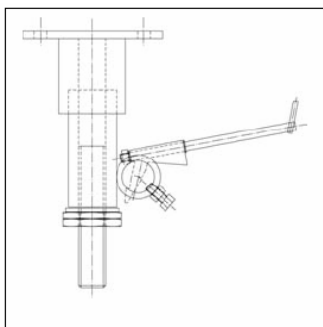
9. **Upozornění!** Při instalaci ke stávajícímu pásovému dopravníku musejí být dodržena ustanovení směrnic o strojních zařízeních, která se týkají pásových dopravníků.

Po skončení montážních prací: uvedení do provozu

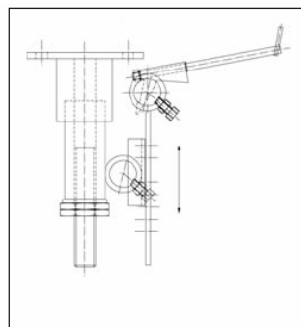
- 1) Zapojení dopravního pásu a kontrola předepsaných hodnot a chování stěrače.
- 2) V případě potřeby doregulování předpětí, tj. příslušné zvětšení nebo zmenšení v souladu s bezpečnostními předpisy.
Hodnoty předpětí v tabulce „Technické údaje“ jsou směrné hodnoty. Podle stupně znečištění dopravního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

3.3.2 Vřetenové napínací zařízení

a) Funkce vřetenového napínacího zařízení



ASS 960/962



ASS 970/972

Obrázek 8: Provedení vřetenového napínacího zařízení

Vřetenové napínací zařízení se otáčením napínací matice (2.3) po obou stranách silněji nebo slaběji napne, viz tabulka 2*. Poté se zajistí pojistnými maticemi. Vřetenové napínací zařízení STRACLEAN 970/972 je variantou, u níž může být segmentová lišta vsazena do nástavce (2.4). Tím lze ve zvláštních případech snadněji dosáhnout povrchu dopravního pásu beze změn na pásovém dopravníku.

b) Uvolnění předpětí vřetenového napínacího zařízení

Na obou stranách se uvolní pojistné matice a potom se napínací matice (2.3) podle potřeby šroubují směrem dolů.

* Viz poznámky překladatele na stranách 13 a 14.

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 musí být dotaženo. Pak se opakují kroky 3, 3.1, 4, 5 a 6.
- 3) Jsou všechny šrouby pevně utažené? – V případě potřeby je nutno všechny dotáhnout.

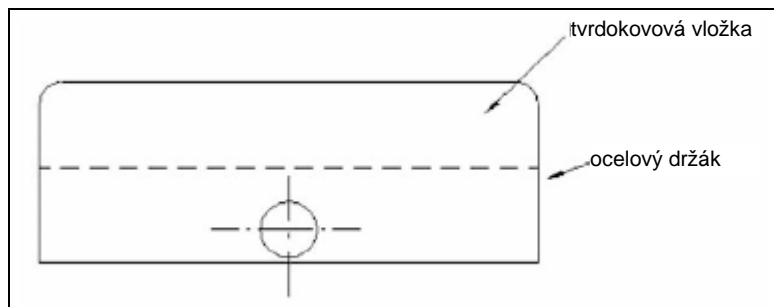


- 4) Doléhají stírací segmenty správně na pás, jak je požadováno?
- 5) Umožňuje opotřebením stíracích segmentů další provoz?
Jsou-li stírací desky segmentů opotřebené, vymění se tímto postupem:
 - po obou stranách se uvolní napínací a pojistné matice (2.3);
 - uvolní se upevňovací šrouby (2.2.2) jádra segmentů;
 - vyjme se segmentová lišta z vedení;
 - přitlačením na západku patky segmentu se segmenty vytáhnou z jádra segmentů;
 - zkontrolují se patky segmentů, zda jsou ještě pružné a nepoškozené;
 - jsou-li patky segmentů v pořádku, vymění se pouze tvrdokovové stěrky;
 - nejsou-li patky segmentů v pořádku, musejí se nasadit kompletní segmenty typu 50/56*.

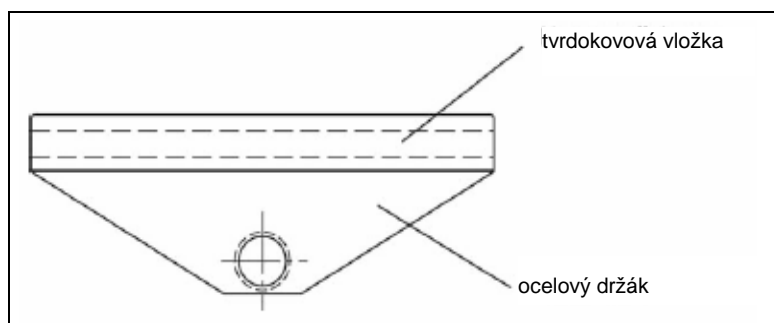


- **Důležité:**
Stěrky se vždy musejí v patce segmentu **otáčet!**

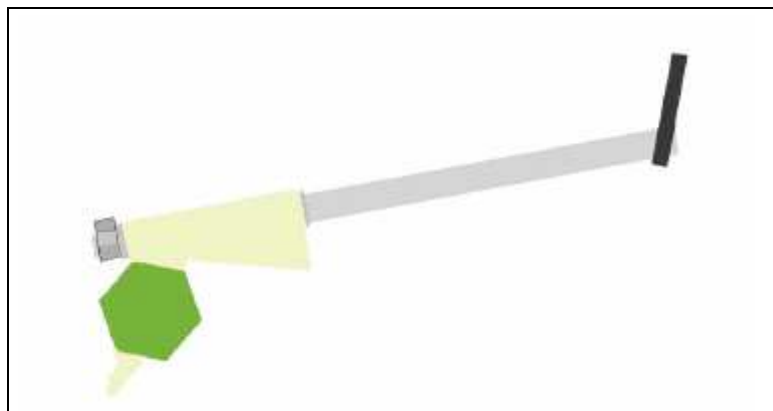
* Poznámka překladatele: V německé originálu zjevně nesprávně uveden typ 51.



Obrázek 9.1: Stírací deska segmentu typu 50



Obrázek 9.2: Stírací deska segmentu typu 56



Obrázek 10: Segment typu 50/56



! Jsou-li segmenty opotřebený, doporučujeme vám vždy vyměnit celé osazení stírací lišty !

- Nevykazují stírací segmenty nějaké poškození?
- Probíhá stírání správným způsobem?
- Kontrola snadného otáčení tvrdokovových stěrek.

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.

Chtěli bychom znovu upozornit, aby v případě poškození dopravního pásu zmrzlým dopravovaným materiálem nebo vodou se tyto látky nedostaly 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 jí. Po zastavení pásového dopravníku mají tyto materiály tendenci ztvrdnout tak, že povrch ztvrdlého materiálu může při opětovém zapnutí agresivně působit na dopravní pás a poškodit jej.

U pásových dopravníků 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 povrchu dopravního pásu.

Ne všechny segmenty doléhají stejnoměrně na dopravní pás.

Opatření:

Dodatečně napnout, uvolnit nebo zkontrolovat vřetenové napínací zařízení.

Zkontrolovat instalaci podle návodu k obsluze.

Vyměnit segmenty nebo stěrky.

Segmenty, stěrky a stěrač vyčistit.

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

Uvolnit segmentovou lištu, segmenty popř. stěrky vyčistit. Segmentovou lištu znovu předepsaným způsobem předeprnout.

5. Seznam náhradních dílů STARCLEAN 960/962 **(podle výkresu E 960.01-3A a obrázku 11)**

5.1 Součásti a jejich čísla pozice

1. Vřetenové napínací zařízení, kompletní

Seznam náhradních dílů vřetenového napínacího zařízení (podle obrázku 11)

- 1.05 Základní deska s vedením
- 1.08 Upínač lišty
- 1.11 Podložka
- 1.12 Napínací matice
- 1.13 Ochranná hadice se sponkou

2. Jádro segmentů STRACLEAN 960 / STARCLEAN 970

alternativně:

Jádro segmentů STRACLEAN 962 / STARCLEAN 972

3. Stírací segmenty typu 50 (v jakosti „V“ nebo „N“)

3.1 Náhradní stěrka typu 50

nebo

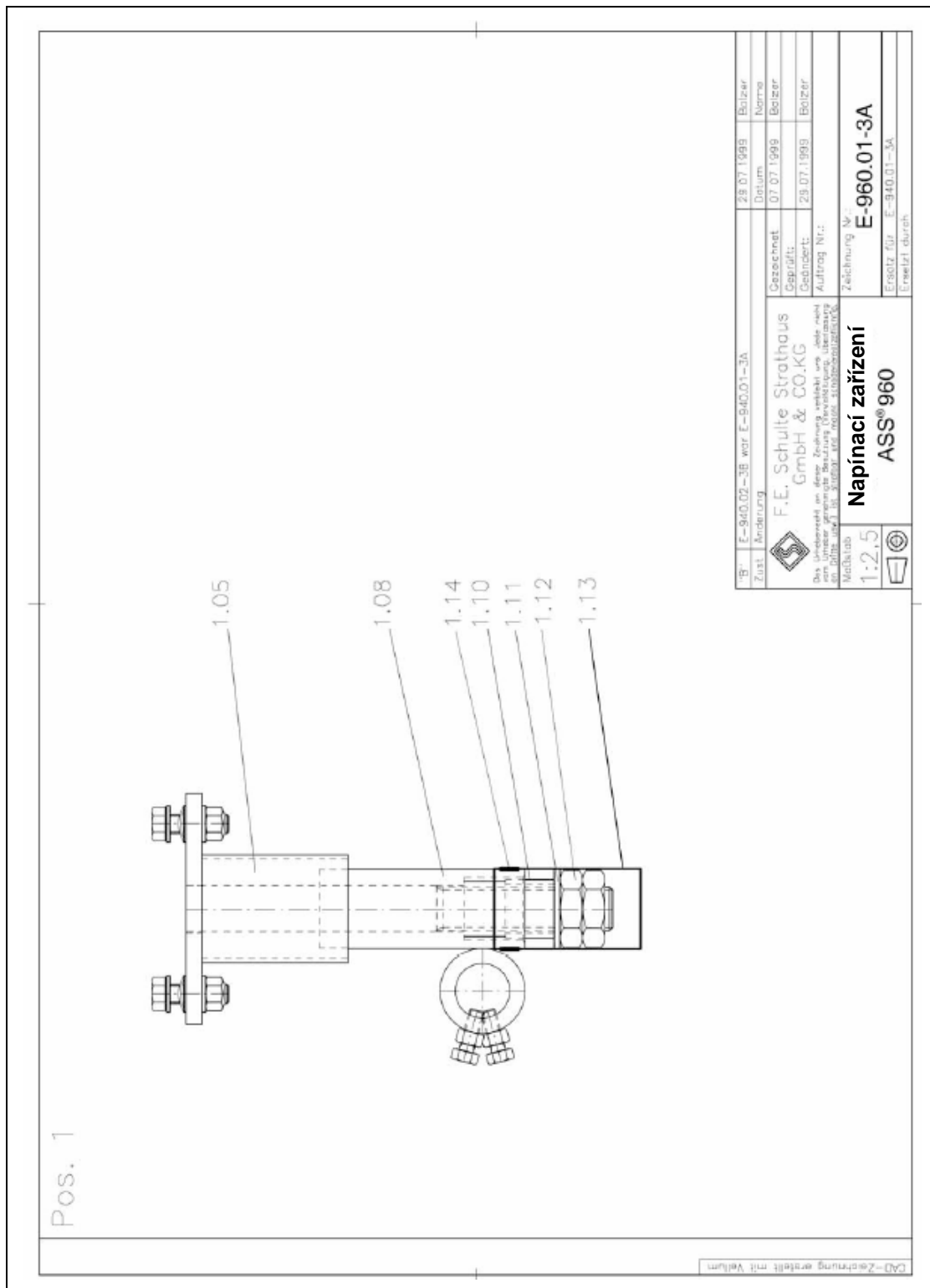
4. Stírací segmenty typu 56 (v jakosti „V“ nebo „N“)

4.1 Náhradní stěrka typu 56

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

Originalbestellung XYZ vom
STARCLEAN 90-960.50 v.11
Ersatzteil-Nr. 2, STARCLEAN 962

(Původní objednávka XYZ ze dne ...
STARCLEAN 90-960.50 v.11
náhradní díl č. 2, STRACLEAN 962)



F.E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG

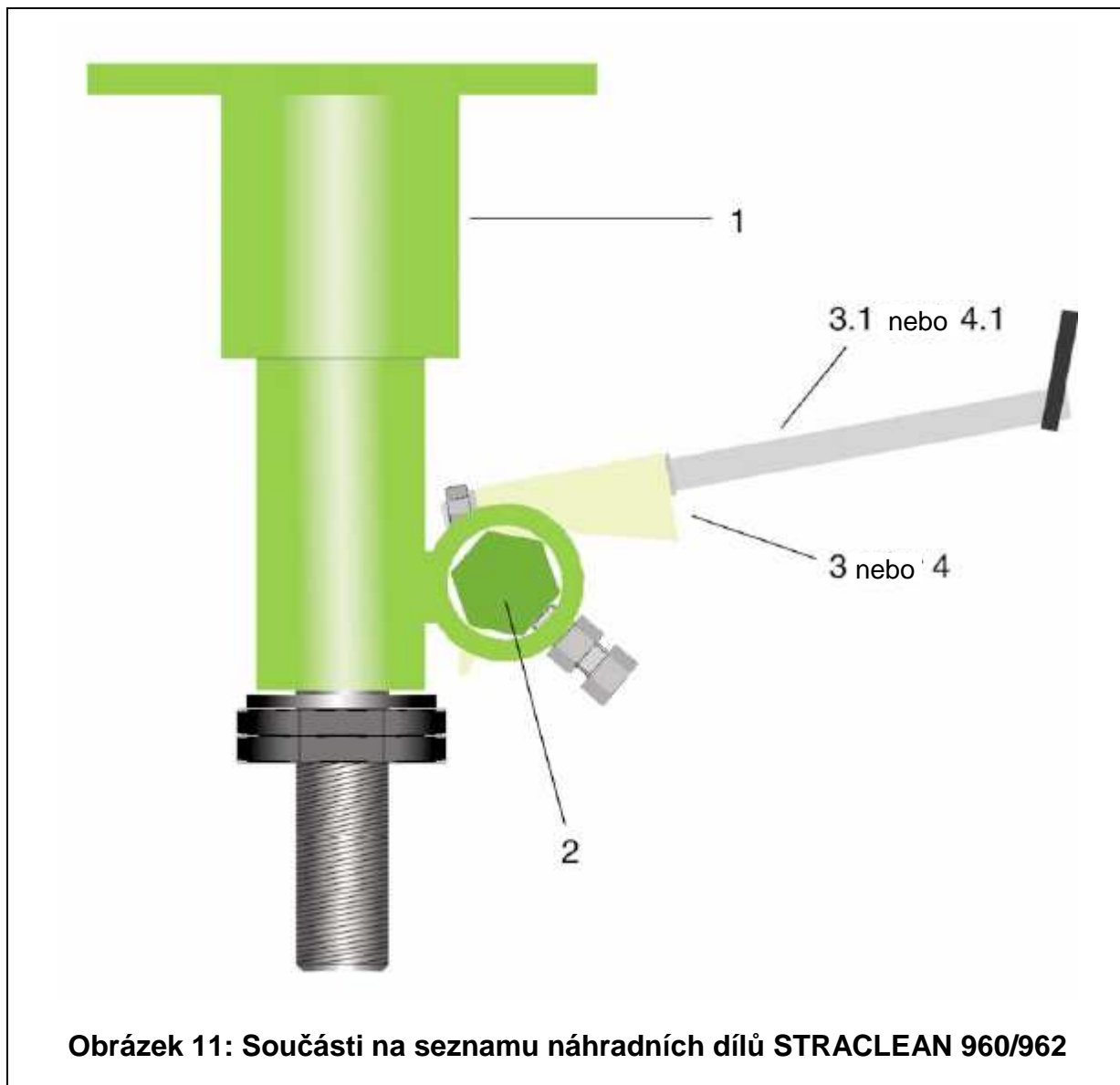
59457 Werl

DvB-AF s.r.o.

Hradecká 786/64 Opava 746 01

602 53 23 89

strana 25 z 39



6. Seznam náhradních dílů STARCLEAN 970/972 (podle výkresu E 970.00-3A a obrázku 12)

6.1 Součásti a jejich čísla pozice

1. Vřetenové napínací zařízení, kompletní

Seznam náhradních dílů vřetenového napínacího zařízení (podle obrázku 12)

- 1.05 Základní deska s vedením
- 1.08 Upínač lišty se stavěcím zařízením
- 1.11 Podložka
- 1.12 Napínací matice
- 1.13 Ochranná hadice se sponkou
- 1.15 Stavěcí rameno s upínacím prvkem

2. Jádro segmentů „Standard“

alternativně:

Trubkové jádro segmentů

alternativně:

Trubkové jádro segmentů s vyztužením

3. Stírací segmenty typu 50 (v jakosti „V“ nebo „N“)

3.1 Náhradní stěrka typu 50

nebo

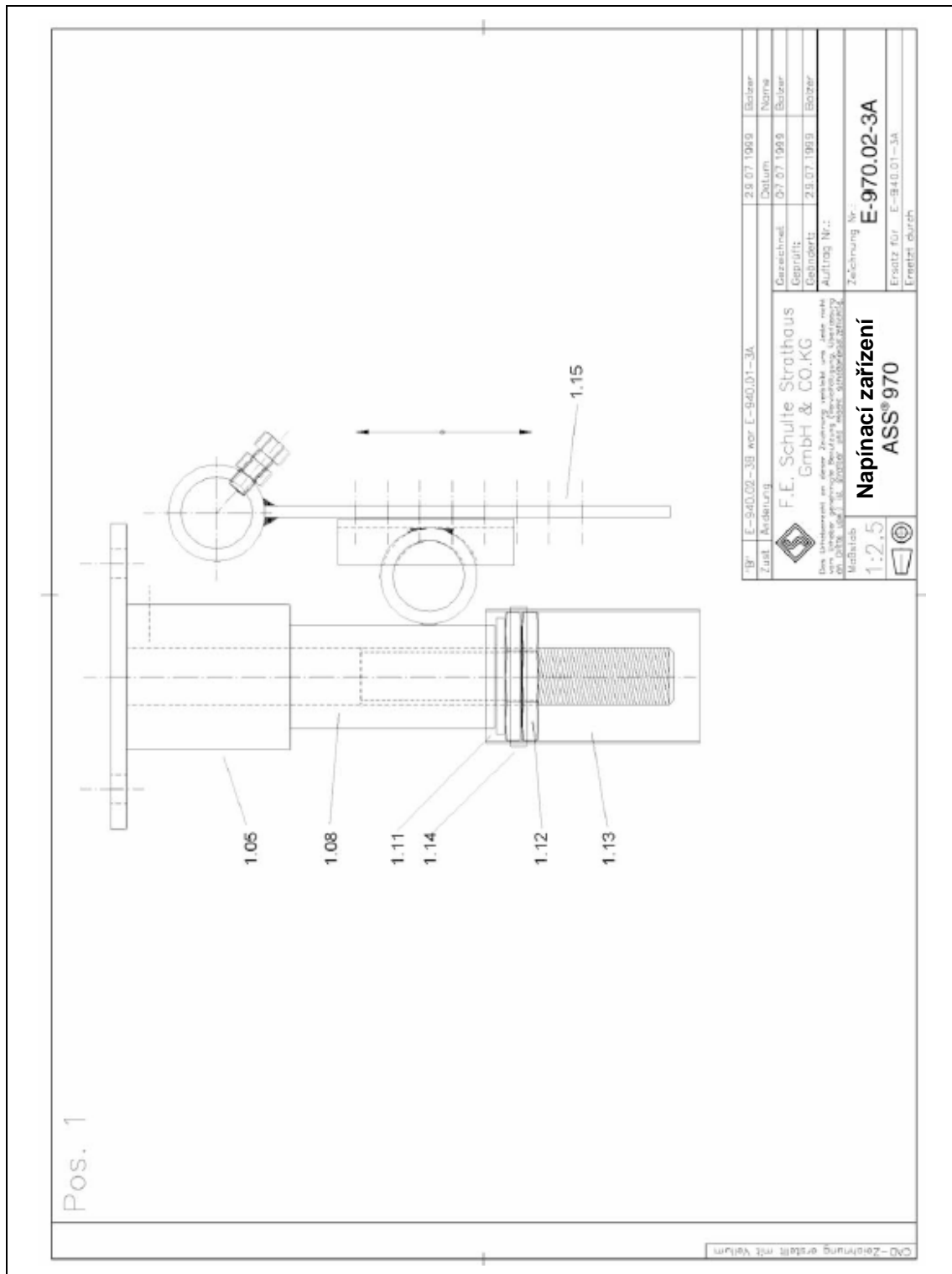
4. Stírací segmenty typu 56 (v jakosti „V“ nebo „N“)

4.1 Náhradní stěrka typu 56

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

Originalbestellung XYZ vom
STARCLEAN 90-970.51 v.11
Ersatzteil-Nr. 2, STARCLEAN 972

(Původní objednávka XYZ ze dne ...
STARCLEAN 90-970.51 v.11
náhradní díl č. 2, STRACLEAN 972)



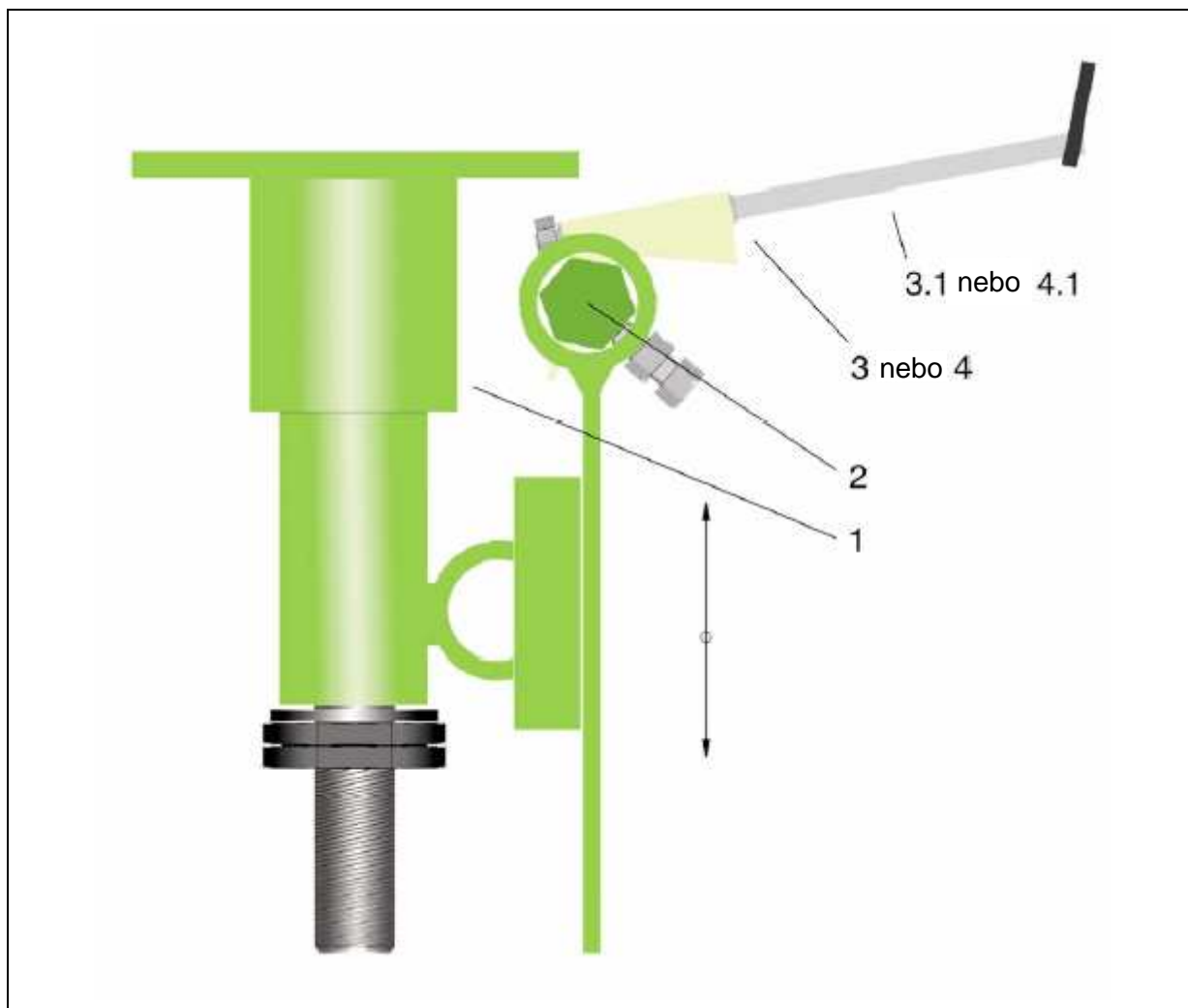
F.E. Schulte Strathaus GmbH & Co. KG

59457 Werl

DvB-AF s.r.o.

Hradecká 786/64 Opava 746 01 602 53 23 89

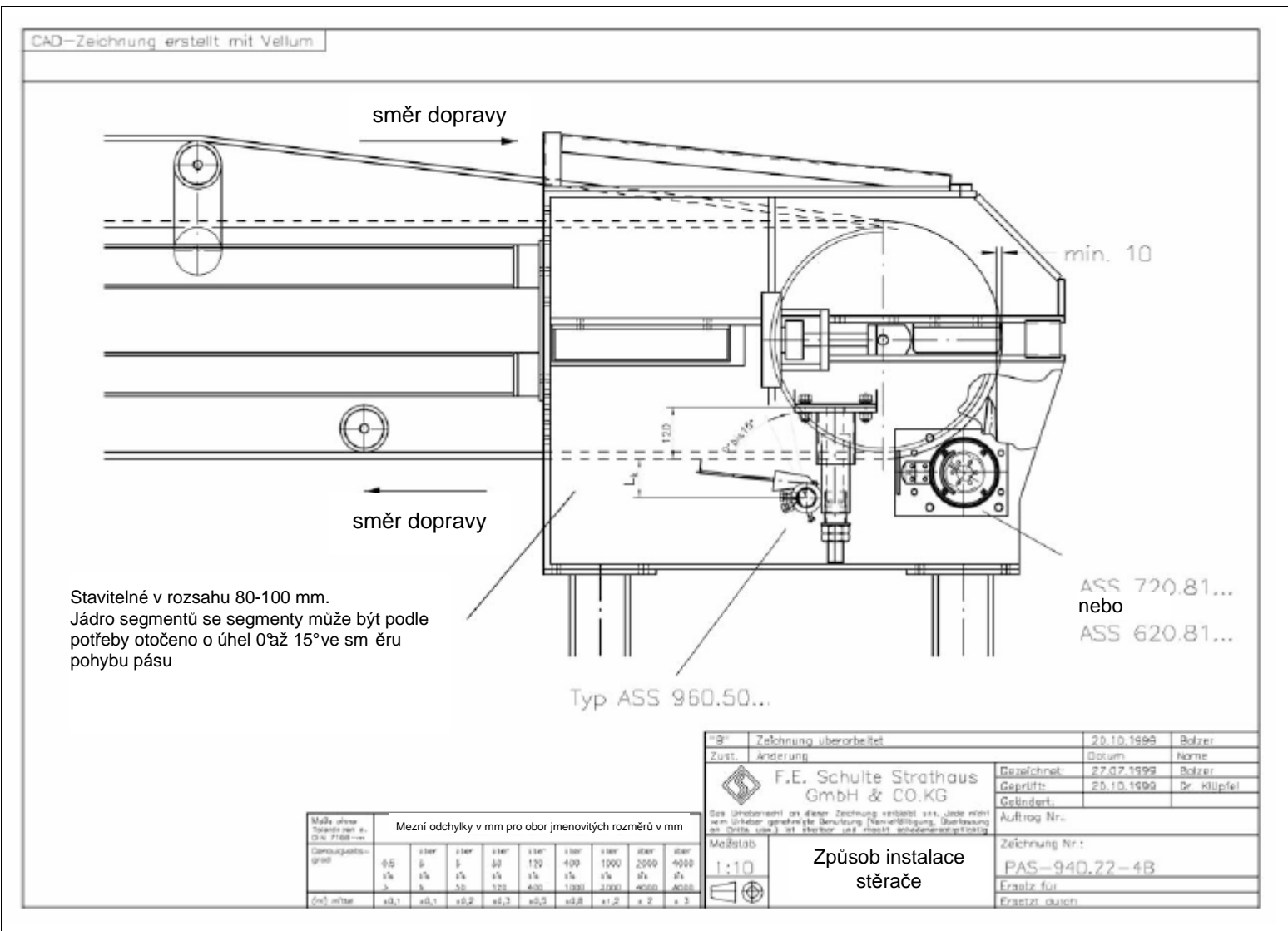
strana 28 z 39

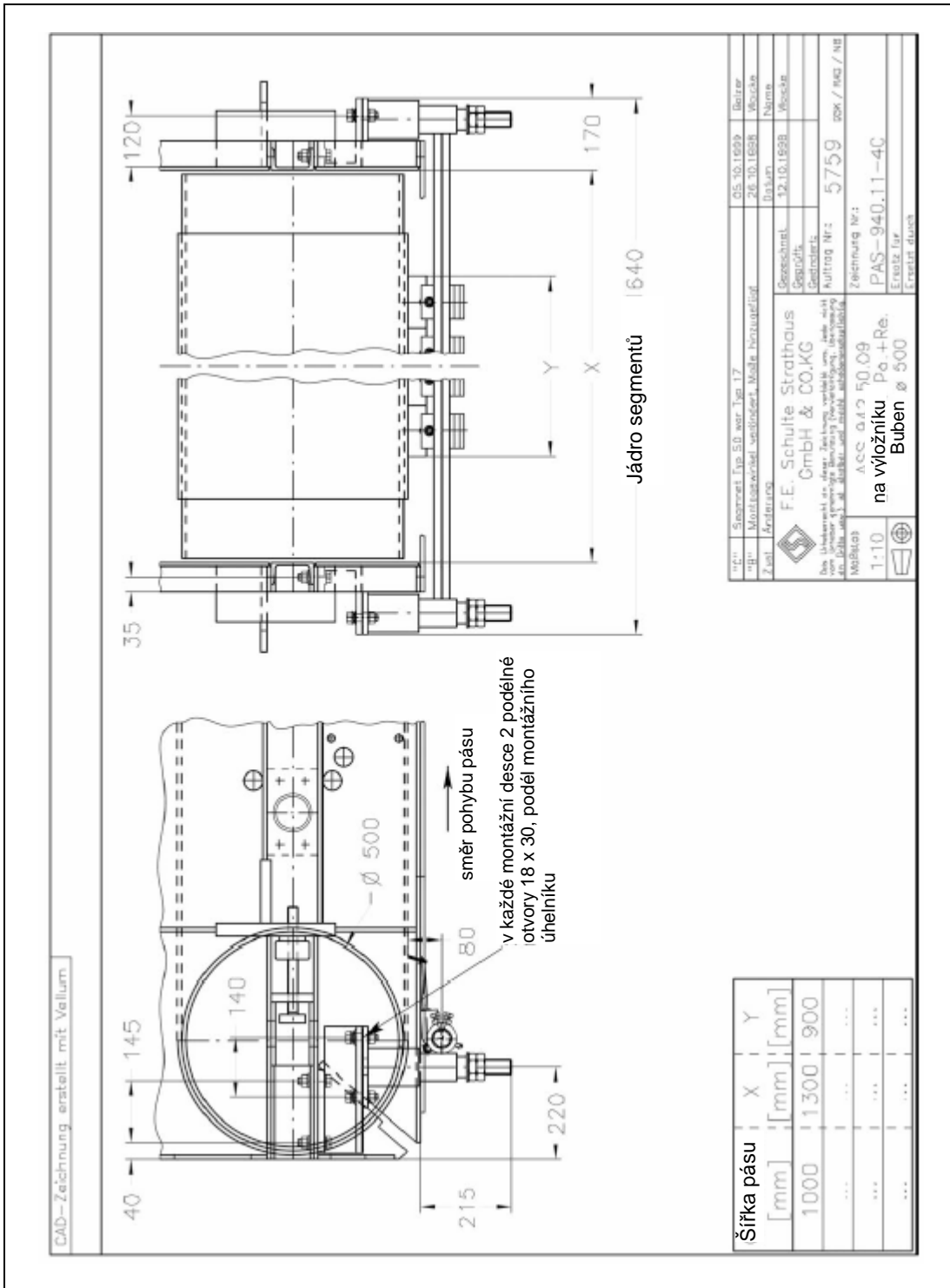


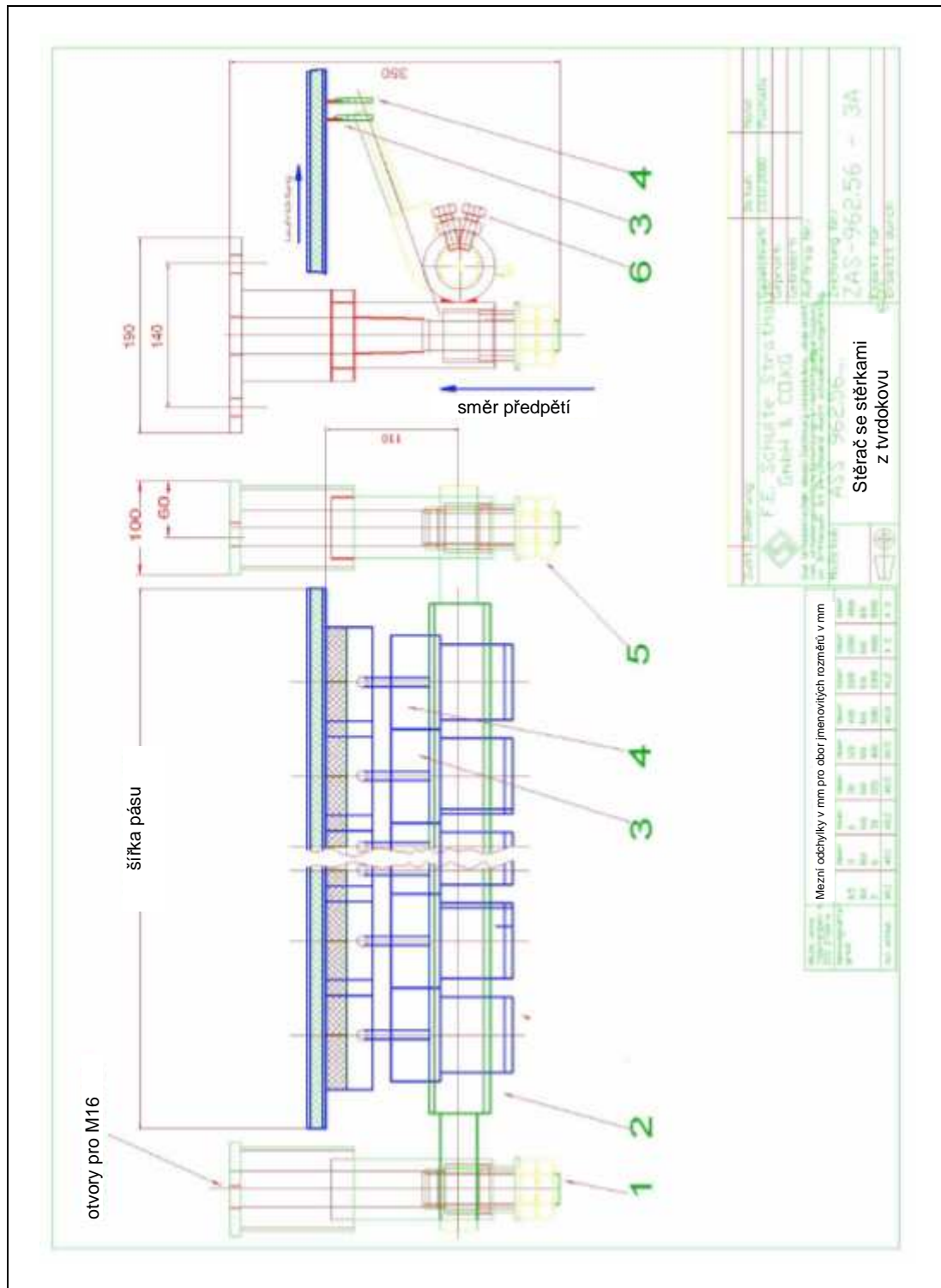
Obrázek 12: Součásti na seznamu náhradních dílů STARCLEAN 970/972

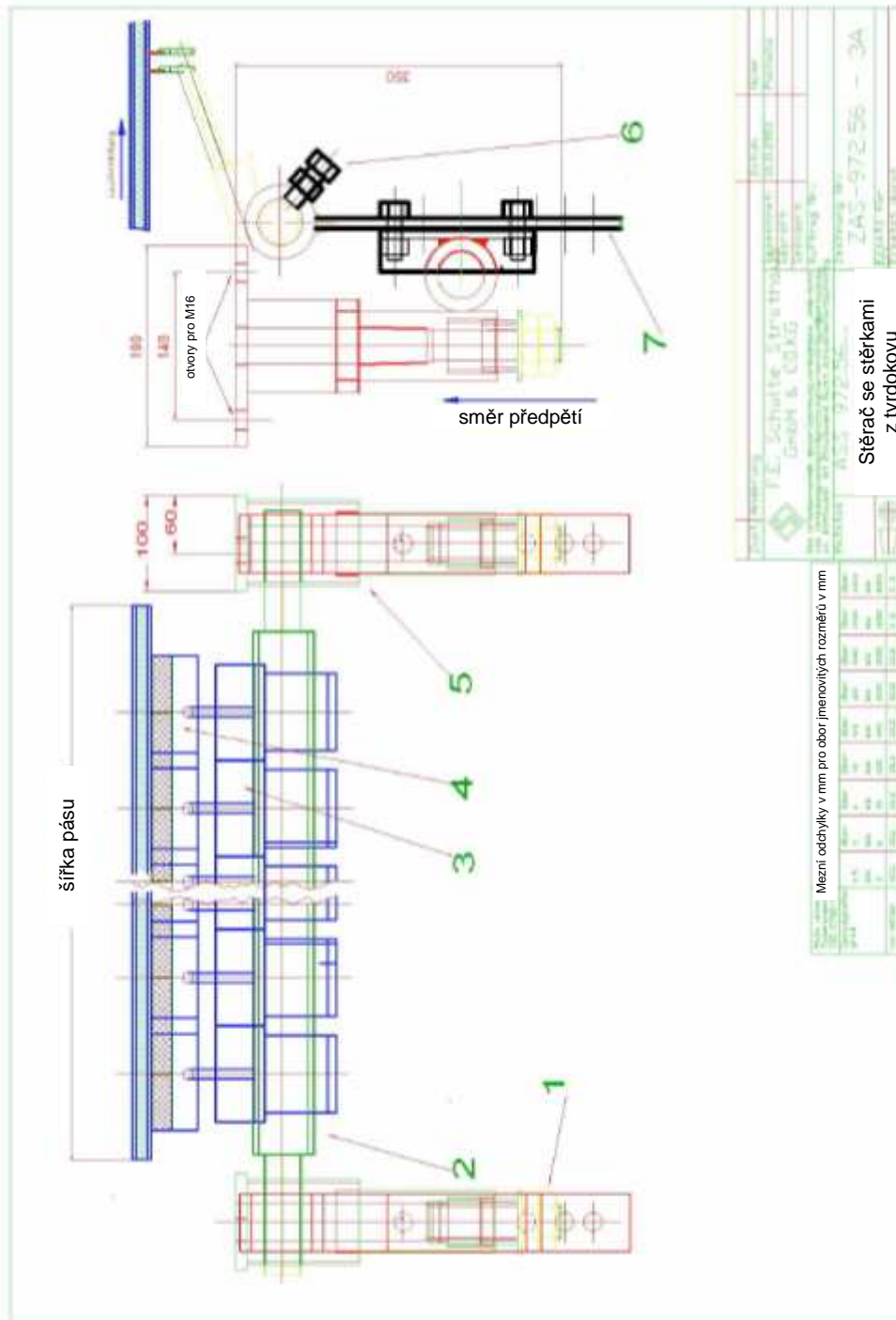
7. Příloha

7.1 Technické výkresy



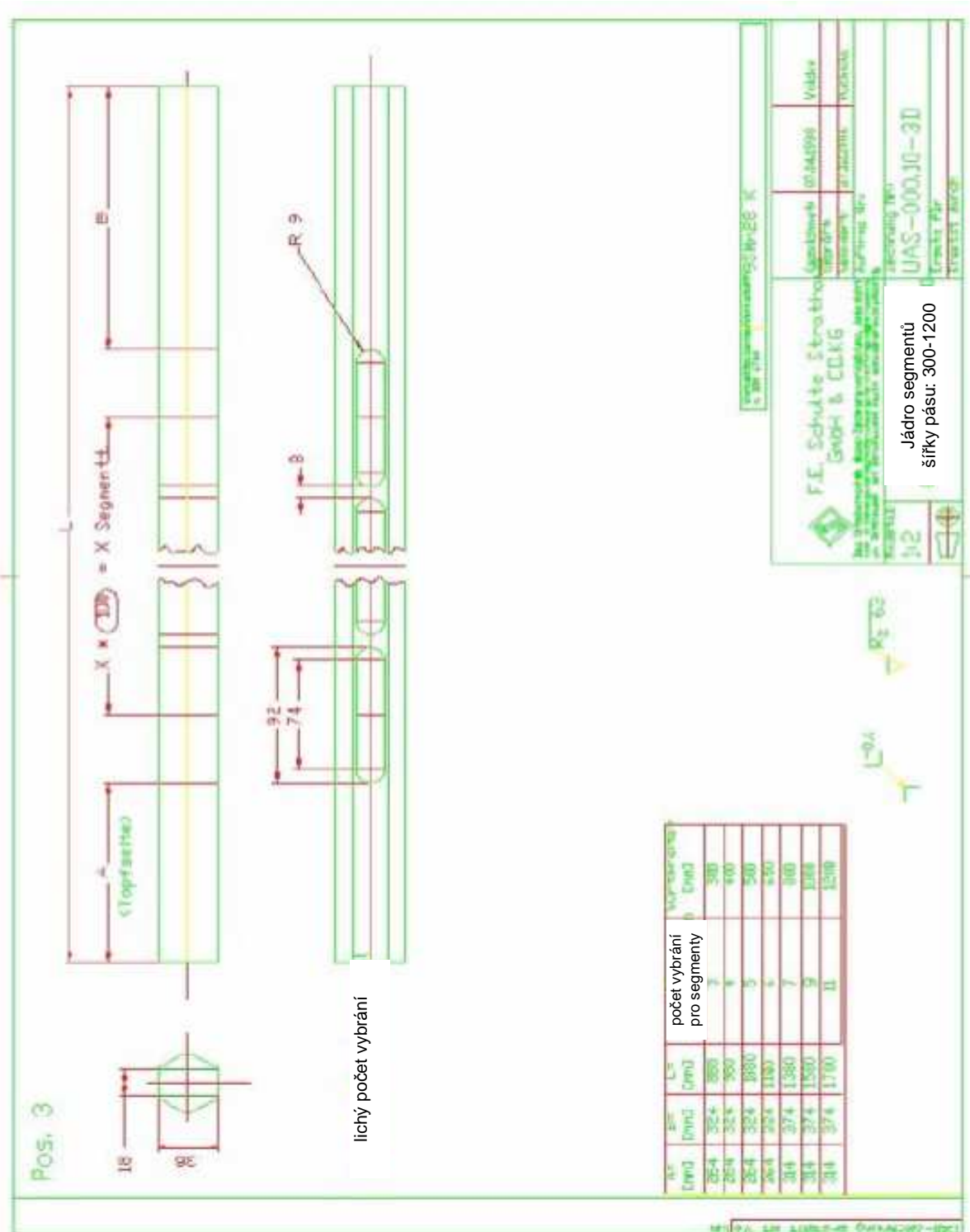


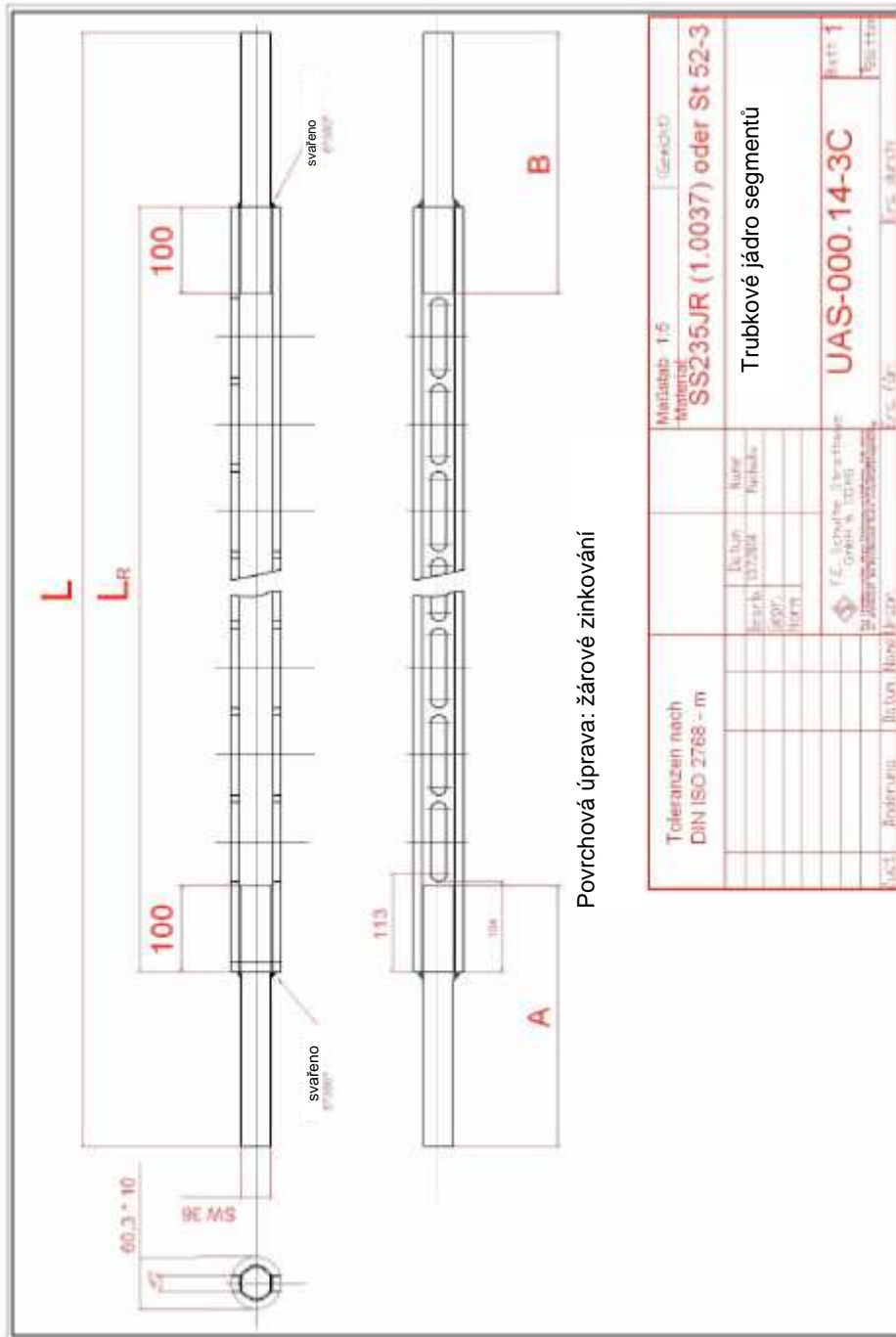


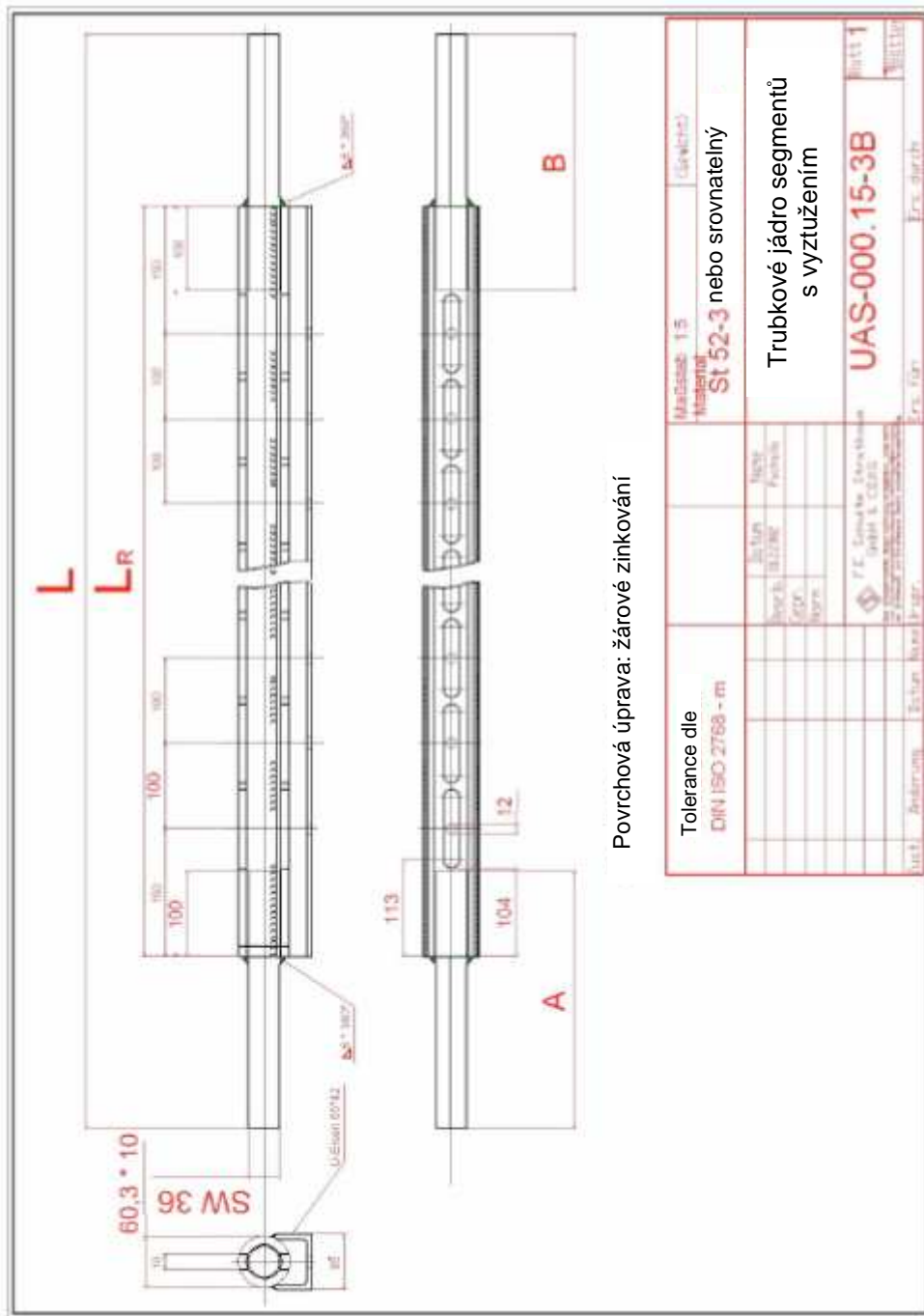


Trubkové jádro segmentů

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







Povrchová úprava: žárové zinkování

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 čišťení 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