

Narviflex[®]
■ BELTING

INFORMATIONS TECHNIQUES



TOUT EN UN COUP D'ŒIL

1 - Grattoirs de bande transporteuse et grattoirs à rouleaux

Page 1

2 - Conception des grattoirs

Page 2 - 5

3 - Sécurité et notes

Page 6 - 7

4 - Kit de montage "Standard" (MS)

Page 8 - 9

5 - Instruction de montage MS

Page 10 - 13

6 - Kit de montage "Universel" (MU)

Page 14 - 16

7 - Instruction de montage MU

Page 17- 21



1 - Grattoirs de bande transporteuse et grattoirs à rouleaux

Des produits et des processus de production différents nécessitent des grattoirs différents !

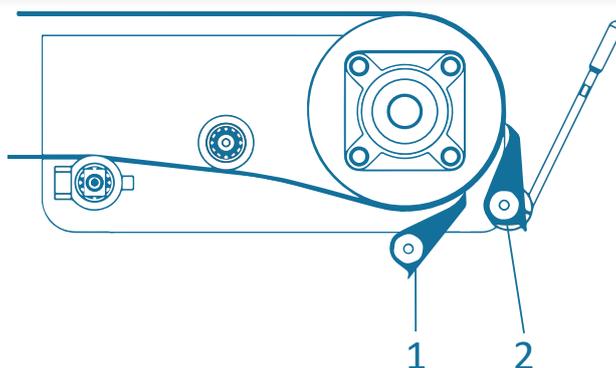
Quel que soit le type de grattoir utilisé, le mode de fonctionnement de nos grattoirs de bande est ingénieusement simple :

Un corps en polyuréthane spécialement développé, moulé avec un tube ou un arbre de support en acier inoxydable, s'adapte parfaitement au couvercle de la bande ou au rouleau, réagissant avec une extrême souplesse au flux de produit.

Tous les postes d'installation permettent un montage simple et rapide avec les kits de montage appropriés.

Le grattoir standard est la solution la plus simple pour séparer les résidus de produits de la bande ou du rouleau ou pour les transmettre plus loin. La position de montage prédominante est sur le rouleau aux deux positions suivantes :

Pour les produits collants, la position 1 est le meilleur choix, car le produit se sépare en raison du flux de produit et le grattoir ne doit que racler les résidus. Cela permet au produit dérivé de continuer à circuler. Cependant, s'il y a peu d'espace d'installation sous le rouleau et pour un meilleur entretien et soin, la position 2 est plus appropriée.

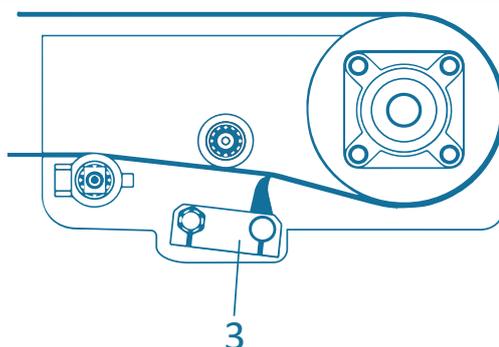


Si le produit décapé doit être séparé du flux principal, un décapant universel est sélectionné.

Le grattoir universel est monté en combinaison avec un kit de montage universel dans la course arrière sous la bande transporteuse (position 3).

Ce type de positionnement assure à la fois un contact optimal avec la surface de la bande et une tension constante de la bande.

Le grattoir universel est géométriquement plus "fort" dans la zone arrière. Dans le cas d'un produit très difficile à décaper, le grand élément de torsion permet de presser le grattoir contre la bande avec beaucoup de force, même avec une petite hauteur de grattoir.



2 - CONCEPTION DES GRATTOIRS

Le succès réside dans la bonne combinaison !

Pour un résultat d'essuyage optimal, chaque grattoir peut être adapté individuellement aux exigences et à la situation d'installation. Nous expliquons ici quels grattoirs, quelles géométries et quels matériaux sont disponibles.

Grattoir standard (S)



La lèvre de raclage pointue du grattoir standard entraîne une moindre résistance du produit à racler.

Grâce à sa pointe plus étroite, le grattoir s'adapte mieux au couvercle de la courroie et peut très bien compenser les inégalités les plus fines grâce à sa lèvre flexible.

Grâce à sa forme élancée, il a un faible encombrement.

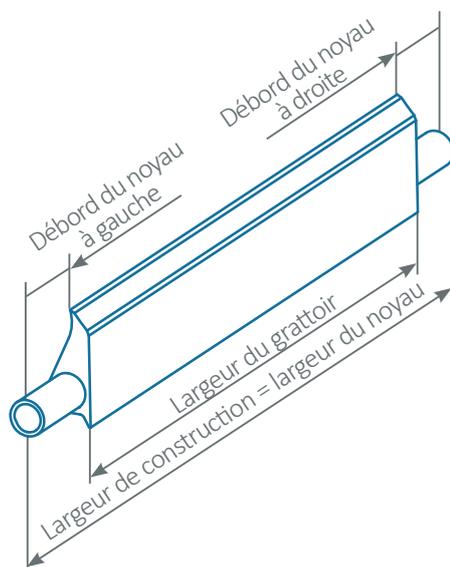
La lèvre d'égouttement permet de contrôler l'attribution des produits.

Grattoir universel (U)



Le grattoir universel se caractérise par son champ d'application universel et sa position de montage. Grâce à sa lèvre d'essuyage "émoussée", il peut également être installé dans la partie inférieure dans le sens opposé. Cette caractéristique empêche la pointe du grattoir de se déformer vers l'arrière.

La largeur



La largeur de construction est composée de la largeur du grattoir plus le débord du noyau des deux côtés.

Il ne doit pas être identique des deux côtés, mais il est adapté aux conditions d'installation et aux exigences du client.

Les largeurs d'essuyage possibles dépendent de la hauteur totale et du noyau et vont de 150 mm à 2500 mm.

En termes simples, plus la hauteur du grattoir est grande et plus le noyau est solide, plus les grattoirs peuvent être conçus larges.

La largeur du grattoir doit être plus étroite (10-20 mm) que la bande transporteuse pour un grattoir standard en combinaison avec un kit de montage standard.

Dans le cas d'un grattoir universel en combinaison avec un kit de montage universel, la largeur doit être supérieure (10-20 mm) à celle de la bande transporteuse.

La hauteur

Les grattoirs sont proposés dans les hauteurs 70 mm, 100 mm et 125 mm.

La largeur des grattoirs et du noyau peut être choisie en fonction de la hauteur.

70	100	125
Largeur du grattoir : 150 mm- 1100 mm	Largeur du grattoir : 250 mm- 1700 mm	Largeur du grattoir : 300 mm- 2 500 mm
Largeur du noyau : 230 mm- 1200 mm	Largeur du noyau : 400 mm- 2000 mm	Largeur du noyau : 400 mm- 2 700 mm
Utilisations : <ul style="list-style-type: none">• petits diamètres de tambour<ul style="list-style-type: none">• le manque d'espace• des produits faciles à gratter	Utilisations : <ul style="list-style-type: none">• des tambours couronnés et inégaux<ul style="list-style-type: none">• Bandes modulaires	Utilisations : <ul style="list-style-type: none">• grands diamètres de tambour (>160 mm)• des produits difficiles à gratter• pour des forces de torsion importantes

Le noyau

Le noyau est en acier inoxydable.

En fonction de la hauteur du grattoir et du système de montage, différents diamètres et parois sont choisis. Des arbres ou des tubes sont utilisés comme noyau. Le diamètre du noyau et l'épaisseur de la paroi des tubes varient.

Pour les grandes hauteurs de grattoir et à partir d'un diamètre de noyau de 40 mm, la désignation d'article des grattoirs change : elle passe de **N** (normal) à **V** (renforcé).

- Hauteur du racleur 70 :** Ø noyau 22 mm, comme arbre plein (2200)
Ø noyau 22 avec une épaisseur de paroi de 2,5 mm (2225)
- Hauteur du racleur 100 :** Ø noyau 27 avec une épaisseur de paroi de 2,5 mm (2725)
Ø noyau 30 avec une épaisseur de paroi de 4,0 mm (3040)
- Hauteur du racleur 125 :** Ø noyau 27 avec une épaisseur de paroi de 2,5 mm (2725)
Ø noyau 35 avec une épaisseur de paroi de 2,5 mm (3525)
Ø noyau 40 avec une épaisseur de paroi de 5,0 mm (4050)
Ø noyau 40 avec une épaisseur de paroi de 5,0 mm avec renforcement (4050)

2 - CONCEPTION DES GRATTOIRS

Le matériau

Afin d'obtenir un résultat d'essuyage optimal et une longue durée de vie dans les multiples domaines d'application, les grattoirs sont fabriqués à partir de divers matériaux avec différentes propriétés. Les matériaux et paramètres possibles sont énumérés et évalués les uns par rapport aux autres dans ce tableau.

Paramètres	Base polyuréthane			Thermoplastique
	E	EK	C/I	PTFE
Résistance à l'hydrolyse	--	++	--	++
Résistance microbiologique	--	++	--	+
Flexibilité à basse température	0	++	0	--
Propriétés mécaniques / résistance à l'usure	++	+	++	0
Résistance à l'huile et à la graisse	++	-	++	0
Antistatique	-	-	++	++
Propriété anti-adhésive	+	+	+	++
Résistance à la chaleur	0	0	0	++

(++ très bon, + bon, 0 satisfaisant, - applicable sous condition, -- non applicable)

La couleur

Les grattoirs sont disponibles dans les couleurs bleu et blanc pour les matériaux "E" et "EK".

Pour les matériaux "C/I" et "PTFE", les grattoirs sont fournis uniquement en blanc.



Vue d'ensemble des paramètres de grattoir

Les différents paramètres des grattoirs sont indiqués dans le tableau.

La description de l'article résulte de l'éventail de largeurs au choix et des combinaisons possibles en termes de hauteur, de dimension du noyau, etc.

Cette description se présente comme suit :

SN - 0875 - 070 - 2225 - 1 - B - 15 - 85

Type de construction Largeur du grattoir Hauteur du grattoir Ø noyau et épaisseur de paroi Matériau Couleur Débord à gauche Débord à droite

Type de construction	Largeur du grattoir [mm]	Hauteur du grattoir [mm]	Ø noyau [mm]	Épaisseur de paroi [mm]	Matériau	Couleur	Débord du noyau [mm]
S = Standard U = Universel + N = Normal V = renforcé					E = 1 EK = 2 C/I = 3 PTFE = 4	bleu = B blanc = W	à gauche à droite
SN NU	150-1100	070	22	00	E EK	bleu blanc	en cas d'absence de données, en fonction de la hauteur : 70 = 50 mm 100 = 75 mm 125 = 100 mm
				25			
	100-900			00	PTFE	blanc	
				25			
	250-1700	100	27	25	E EK	bleu blanc	
			30	40			
	300-1500	125	27	25	E EK	bleu blanc	
	300-2000		35	25	E EK	bleu blanc	
					C/I	blanc	
	1000-2500	125	40	50	E EK	bleu blanc	
SV UV	1500-2500				50 + renforcement	E EK	bleu blanc
						C/I	blanc

D'autres dimensions et combinaisons sont possibles sur demande en tant que solutions spéciales.

3 - SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS

Explications des symboles et des avertissements



Symbole de sécurité au travail

Ce symbole se trouve sur toutes les instructions de sécurité au travail des présentes informations techniques, lorsqu'il y a danger pour la vie et l'intégrité physique des personnes. Les instructions doivent être suivies et une attention particulière doit être accordée à ces situations. Outre les instructions figurant dans les présentes informations techniques, il convient de respecter les règles de sécurité et de prévention des accidents généralement applicables.



Mise en garde

Ce symbole accompagne les points de ces informations techniques qui doivent être observés en particulier afin de respecter les directives, les règlements, les instructions et le déroulement correct des opérations et d'éviter d'endommager le grattoir ou d'autres parties de l'installation.



Exemple

Ce symbole est accompagné d'informations ou d'exemples qui visent à clarifier les instructions et les procédures.

Exigences en matière d'hygiène et de nettoyage

Les grattoirs et leurs matériaux répondent aux exigences en matière d'hygiène conformes aux directives suivantes :

- Règlement (CE) 1935/2004
- Règlement (UE) n° 10/2011
- Code allemand des produits alimentaires et aliments pour animaux LFGB du 3 juin 2013 (BGBl. [journal officiel de la République Fédérale d'Allemagne] I, p. 1426)
- Ordonnance allemande sur les biens de consommation du 23 décembre 1997 (BGBl. 1998 I, p. 5)

Seuls des produits de nettoyage légèrement basiques peuvent être utilisés pour nettoyer les grattoirs.

Les intervalles de nettoyage doivent être définis et respectés par l'exploitant conformément aux exigences du produit à traiter.

Dans le génie alimentaire, il est impératif qu'aucun résidu alimentaire ne puisse se déposer dans des interstices ouverts, car des germes, des bactéries, etc. peuvent sinon apparaître.

Remarque concernant l'utilisation

De nouvelles découvertes et expériences peuvent entraîner des changements à court terme sans préavis.

Narviflex n'ayant aucune influence directe sur les conditions d'utilisation et de fonctionnement, nous déclinons toute responsabilité en ce qui concerne l'adéquation de nos produits à l'emploi qui en est fait. Cela s'applique également aux éventuels défauts, dommages, dommages consécutifs et autres conséquences.

Toutes les données et informations sont entendues comme étant recommandées. Elles sont considérées comme fiables, mais nous n'émettons aucune assurance, garantie ni obligation quant à leur exactitude ou leur adéquation à des types d'application particuliers. Les informations données ici sont basées sur des valeurs empiriques dans des conditions qui ne correspondent pas aux conditions de production de toutes les applications industrielles.

Consignes de sécurité au travail

Les consignes suivantes sur la sécurité au travail doivent être respectées en particulier :

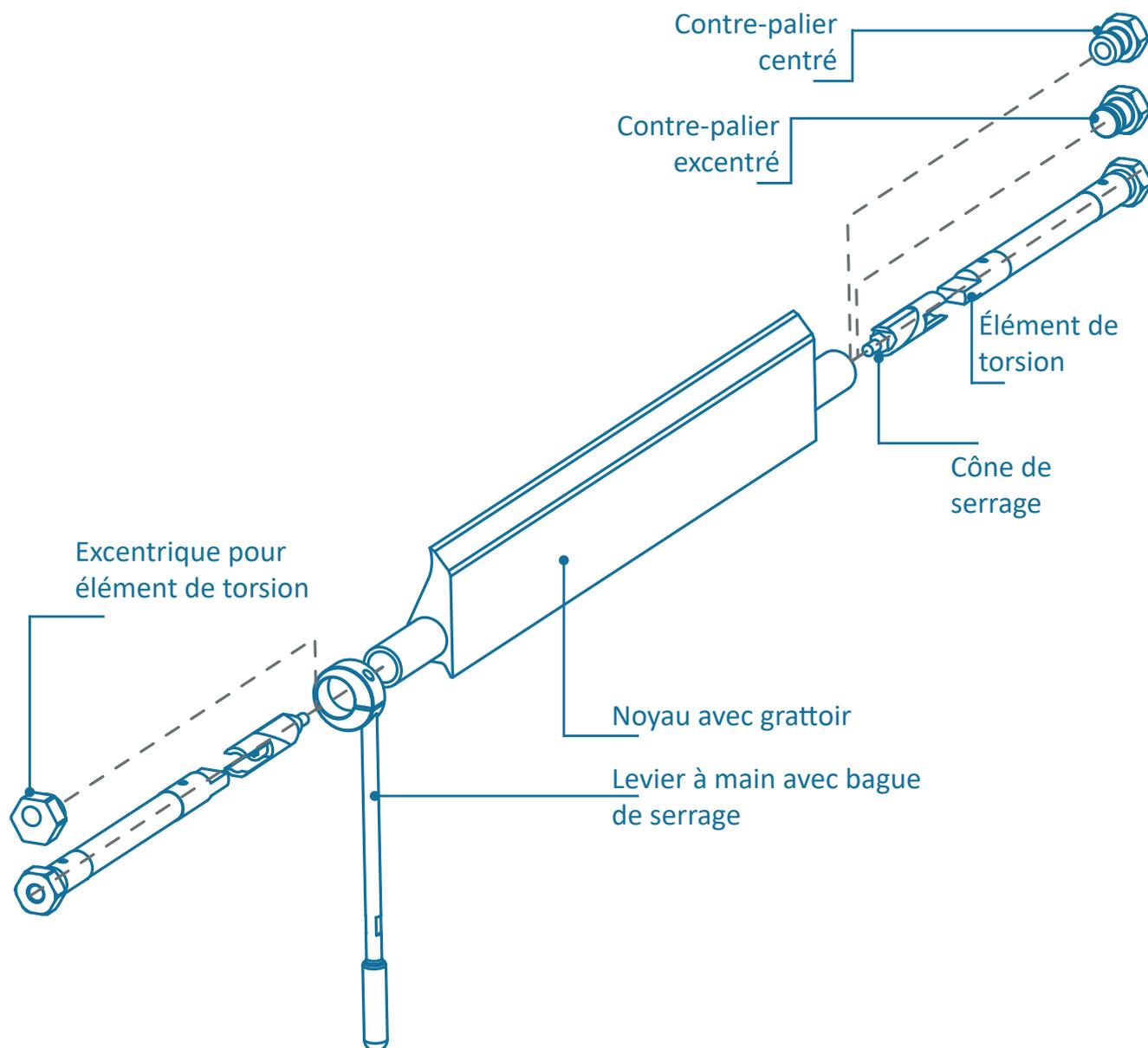
- Toutes les personnes impliquées dans l'installation, la mise en service, le nettoyage et la maintenance (inspection, entretien, réparation) du grattoir au sein de l'entreprise de l'utilisateur doivent avoir lu et compris l'ensemble des informations techniques et notamment les consignes de sécurité (chapitre 3).
- Le grattoir sert exclusivement à nettoyer ou à retirer des résidus des bandes transporteuses ou des rouleaux lisses. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme et doit faire l'objet d'un accord préalable avec le fabricant.
- L'utilisation conforme comprend également le respect, entre autres, des instructions d'installation, de mise en service, d'exploitation et de maintenance spécifiées par le fabricant.
- Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme ; l'utilisateur en assume seul les risques.
- Toutes les opérations sur le grattoir (montage, inspection, maintenance, entretien) doivent être effectuées lorsque le système de transport est à l'arrêt. Le système doit être protégé contre toute mise en marche involontaire.

4 - KIT DE MONTAGE STANDARD (MS)

Vue d'ensemble des composants (MS)

Dans de nombreux cas, le MS est utilisé en combinaison avec le grattoir standard.

L'installation peut être effectuée rapidement et facilement, car il suffit de percer deux trous supplémentaires dans le cadre de la bande transporteuse.



Le MS est composé des éléments suivants :

- Élément(s) de torsion avec cône de serrage
- Contre-palier
- Levier à main avec bague de serrage
- Kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage)

Kit de montage standard (MS)

Le kit de montage MS est disponible dans les versions MS standard et MS renforcé.

MS standard (par ex., MS-2225-1-2-0)

- 1 élément de torsion avec cône de serrage
- 1 contre-palier (centré ou excentré)
- 1 levier à main avec bague de serrage
- Kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage)

MS renforcé (par ex., MS-2225-2-0-0)

- 2 éléments de torsion avec cône de serrage
- 1 levier à main avec bague de serrage
- Avec une hauteur de grattoir de 125 mm, les filetages de l'élément de torsion sont sélectionnés avec une rotation vers la droite et vers la gauche.
- Kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage)

La description de l'article résulte de l'éventail de dimensions du noyau, de cônes de serrage, de contre-paliers et de filetages au choix.

Cette description se présente comme suit :

MS - **2225** - **1** - **1** - **0**
 Kit de montage standard Ø noyau et épaisseur de paroi Élément de torsion avec cône de serrage Contre-palier Filetage élément de torsion

Kit de montage	Ø noyau [mm]	Épaisseur de paroi [mm]	Élément de torsion avec cône de serrage	Contre-palier	Filetage élément de torsion
MS	22	25	1 = quantité 1 2 = quantité 2	0 = sans 1 = centré 2 = excentré	0 = filetage à droite RL = 1 x filetage à droite/1 x filetage à gauche
	27	25			
	30	40			
	35	25			
	40	50			

5 - INSTRUCTION DE MONTAGE MS

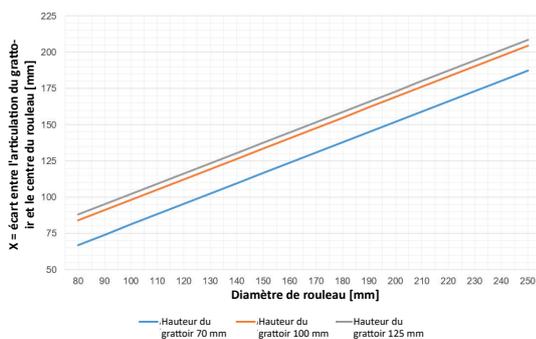
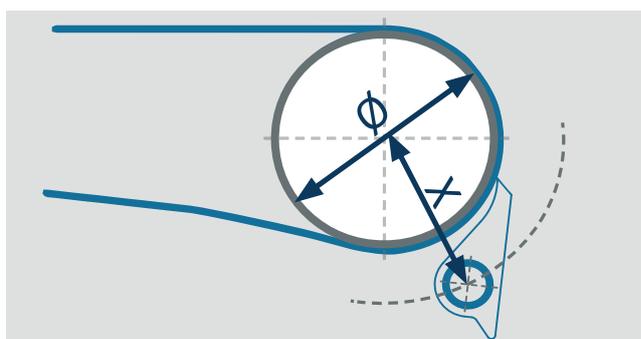
La procédure d'assemblage du grattoir

- 1 La position de montage doit être déterminée et il est nécessaire de vérifier si les grattoirs peuvent être montés sans pièces d'assemblage supplémentaires. Si cela s'avère impossible, des possibilités de fixation, par ex. des pattes de fixation, doivent être prévues pour le grattoir.

L'orientation du grattoir dépend du produit transporté et de l'utilisation du produit gratté (voir chapitre 1).



La qualité du comportement de grattage ne dépend pas de la position d'installation. Le point de contact entre le grattoir et le rouleau se trouve de préférence dans la zone située entre 3 et 5 heures, également en ce qui concerne l'accessibilité pour les opérations de nettoyage et de maintenance.



- 2 La position du grattoir est soigneusement mesurée, tracée et marquée au pointeau. Le diagramme ci-contre peut être utilisé comme aide pour déterminer l'écart entre le noyau et le tambour ou le rouleau.



- 3  Pendant le travail, les règles de prévention des accidents et de sécurité applicables en conséquence doivent être respectées!

Les trous de fixation doivent être percés des deux côtés, en tenant compte du \emptyset des vis, puis soigneusement fraisés.



- 4 Sur le cadre de la bande transporteuse, déterminer la dimension intérieure et la position du grattoir grâce au débord du noyau. Ensuite, le noyau du grattoir est raccourci à la dimension appropriée. Si le grattoir a été commandé avec la bonne largeur hors tout, poursuivre avec l'étape 6.



- 5 Un supplément de 11 mm doit être déduit de la dimension intérieure des deux côtés (quelle que soit la taille) pour le contre-palier / l'élément de torsion.



Pendant le travail, les règles de prévention des accidents et de sécurité applicables en conséquence doivent être respectées!

Le noyau du grattoir doit être raccourci à la dimension correspondante et les surfaces coupées doivent ensuite être ébarbées.

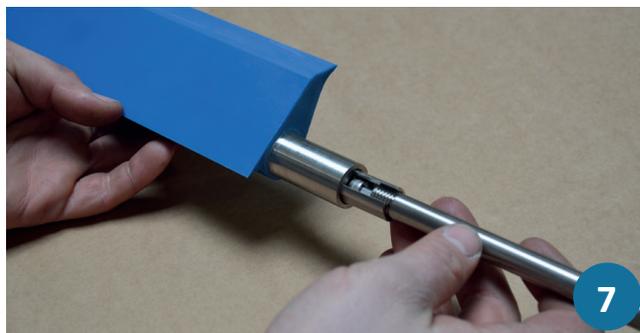
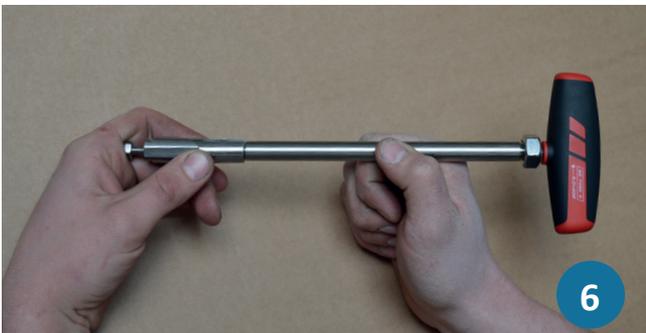


Exemple

Dimension intérieure du cadre : 750 mm
Espace nécessaire pour les pièces de montage : 2x11 mm
Largeur du noyau : $750 \text{ mm} - (2 \times 11 \text{ mm}) = 728 \text{ mm}$

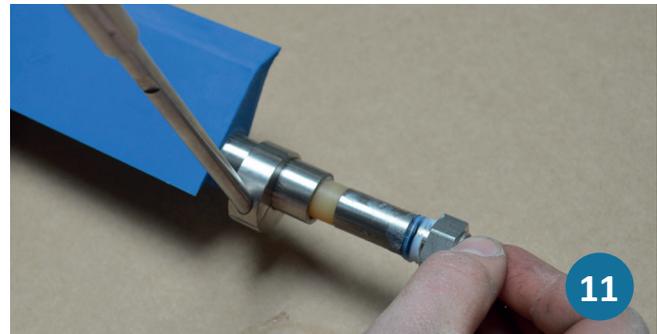
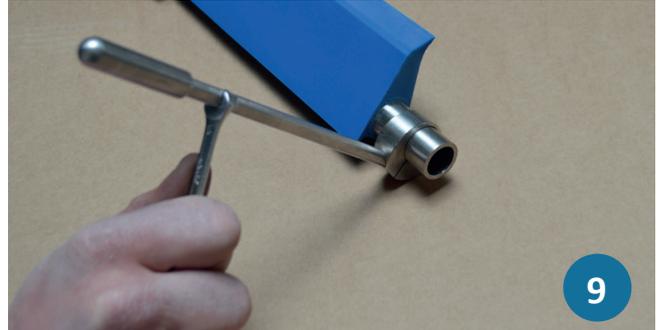
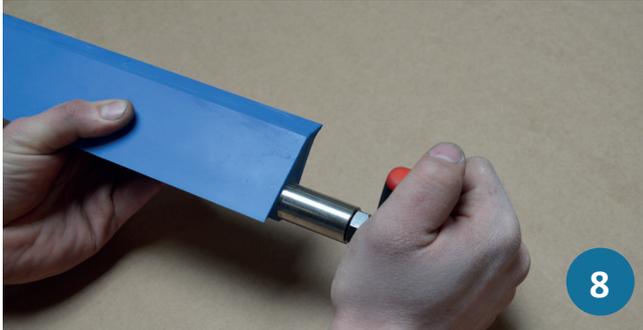


La dimension intérieure du cadre correspond à la largeur hors tout du grattoir, pièces de montage comprises.
Si le grattoir doit être positionné au centre de la bande, le tube de support doit être raccourci des deux côtés dans la même proportion, ou dans une proportion différente en conséquence si la position du grattoir n'est pas centrée.

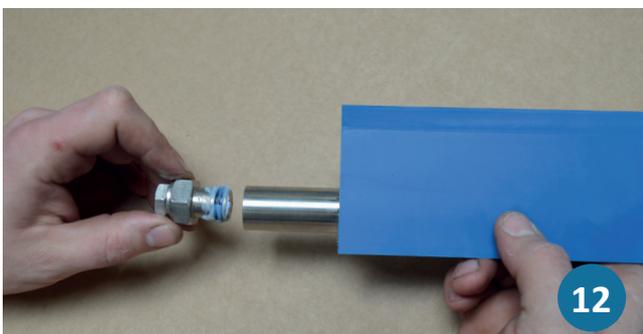


- 6 Le tube de montage est vissé dans le cône de serrage (filetage à gauche).
7 Le tube de montage est inséré à droite dans le noyau du grattoir avec le cône de serrage.

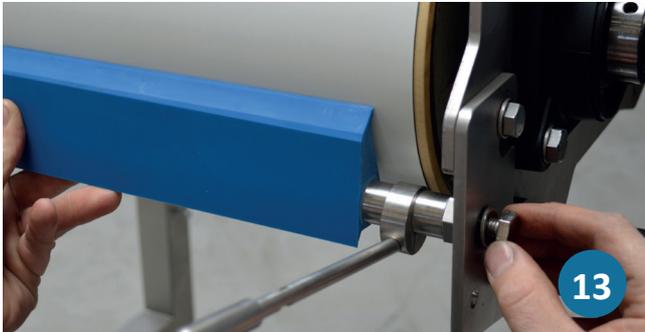
5 - INSTRUCTION DE MONTAGE MS



- 8 Visser fermement le cône de serrage avec la clé à molette et dévisser le tube de montage dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 9 Monter le levier à main avec la bague de serrage sur le noyau du grattoir. La position n'a aucune influence sur le fonctionnement du grattoir, mais doit être déterminée en fonction de l'accessibilité pour le nettoyage et l'entretien.
- 10 Appliquer la graisse de montage sur les joints toriques de l'élément de torsion.
- 11 Insérer l'élément de torsion à droite dans le noyau.



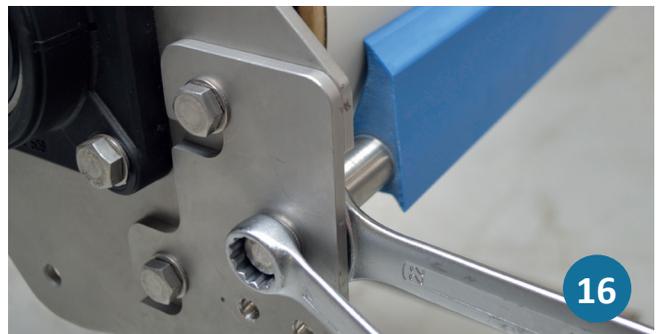
- 12 De l'autre côté du noyau, insérer le contre-palier également avec de la graisse de montage.
Dans la version renforcée, un élément de torsion avec cône de serrage est également monté ici (étapes 6-8 et 10-11).



- 13 14** Le grattoir est maintenu sur le tambour et fixé avec les vis et les rondelles dans les trous percés précédemment.



Une fois le grattoir installé, il est nécessaire de veiller à ce qu'il y ait toujours un espace libre entre la dépouille du grattoir et le couvercle de la bande. Si le grattoir est mal monté, des résidus de produit peuvent s'accumuler et avoir un impact négatif sur le comportement du grattoir ou endommager la bande.



- 15** Tendre l'élément de torsion et le fixer au cadre avec la vis.
16 De l'autre côté, le grattoir peut être ajusté à l'aide du contre-palier excentré. Vérifier que le grattoir est parfaitement ajusté sur le couvercle de la bande. Dans le cas d'un kit de montage renforcé, l'élément de torsion est également tendu à cet endroit avec la même force.



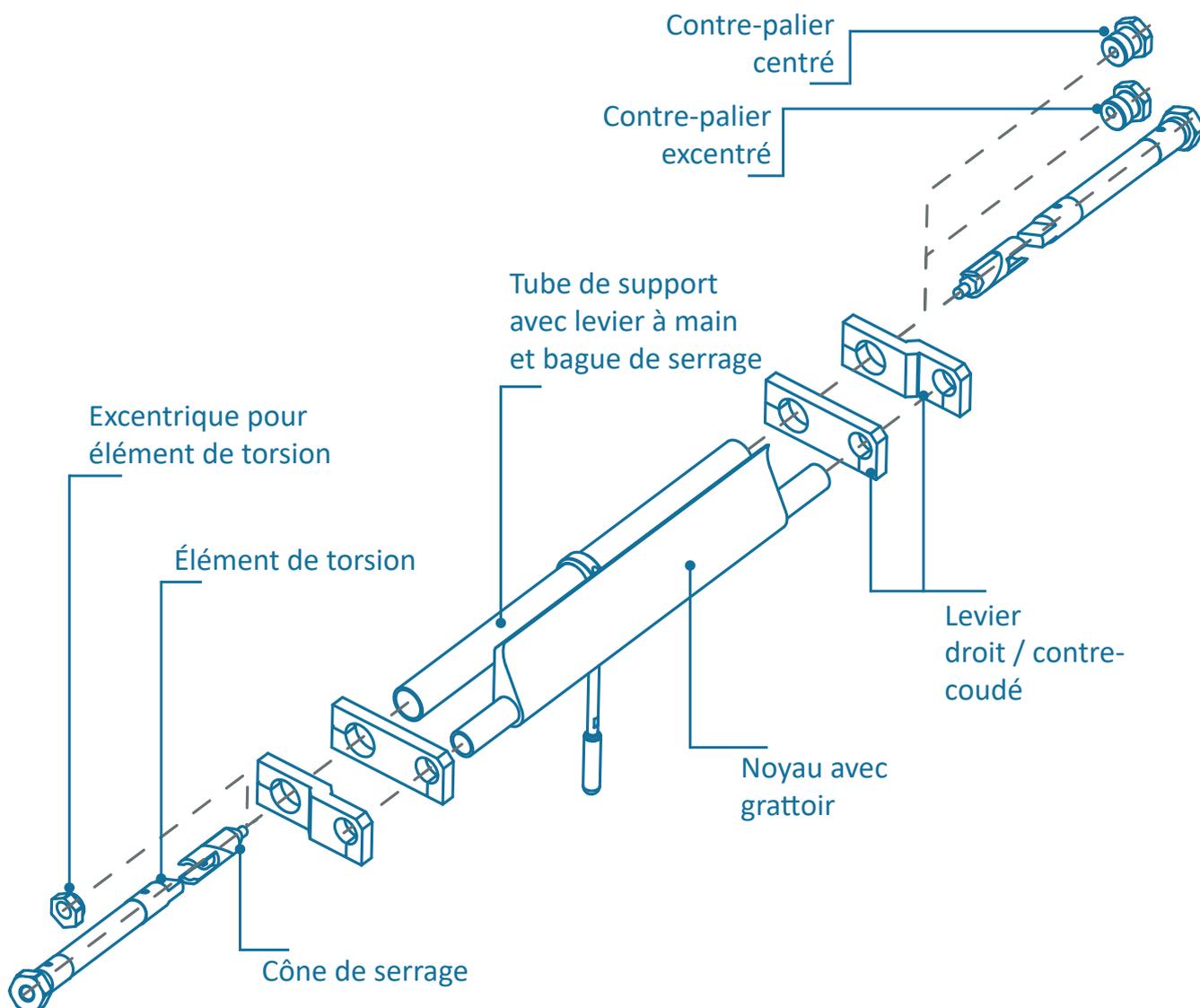
La pré-tension exacte doit être déterminée au cours de la production et dépend du produit à gratter! Cependant, moins la pré-tension est importante, moins l'usure est importante. En rabattant le grattoir, il est nécessaire de vérifier la fonctionnalité et la tension des éléments de torsion. Le grattoir doit pouvoir se déplacer librement sur toute la plage de pliage et revenir à sa position initiale grâce à la force du ressort.

6 - KIT DE MONTAGE UNIVERSEL (MU)

Vue d'ensemble des composants (MU)

Dans de nombreux cas, le MU est utilisé en combinaison avec le grattoir universel.

L'installation peut être effectuée rapidement et facilement, car il suffit de percer deux trous supplémentaires dans le cadre de la bande transporteuse.



Le MU est composé des éléments suivants :

- Tube de support supplémentaire avec levier à main et bague de serrage
- Élément(s) de torsion avec cône de serrage
- Contre-palier
- Levier (droit / contre-coudé)
- Kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage, clé à fourche)

Kit de montage universel (MU)

Le MU est disponible dans trois configurations différentes. Celles-ci se distinguent par la composition des éléments de torsion, des cônes de serrage et des contre-paliers.

Le troisième MU est une variante solide dans laquelle un tube carré est utilisé comme tube de support. Il est utilisé, entre autres, pour des grattoirs de >1 500 mm de large.

Version avec largeur hors tout connue et fixe du tube de support, élément de torsion et contre-palier compris

- 1 tube de support
- 1 élément de torsion avec cône de serrage
- 1 contre-palier
- 2 leviers (droits ou coudés selon l'espace disponible)
- 1 levier à main avec bague de serrage
- 1 kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage, clé à fourche)

Version avec largeur hors tout connue et fixe du tube de support, élément de torsion avec cône de serrage compris

- 1 tube de support
- 2 éléments de torsion (2x filetages à droite ou 1x filetage à droite/gauche chacun) avec cône de serrage
- 2 leviers (droits ou coudés selon l'espace disponible)
- 1 levier à main avec bague de serrage
- 1 kit de montage (clé à molette avec tube et graisse de montage, clé à fourche)

Version avec tube de support renforcé, éléments de torsion et leviers

- 1 tube de support (carré 50x50)
- 2 éléments de torsion pour tube carré
- 2 leviers (droits)
- 1 levier à main avec bague de serrage
- 1 kit de montage (graisse de montage, clé à fourche)

6 - KIT DE MONTAGE MU

La description de l'article résulte de l'éventail de dimensions du noyau, d'éléments de torsion, de contre-paliers, etc. au choix.

Cette description se présente comme suit :

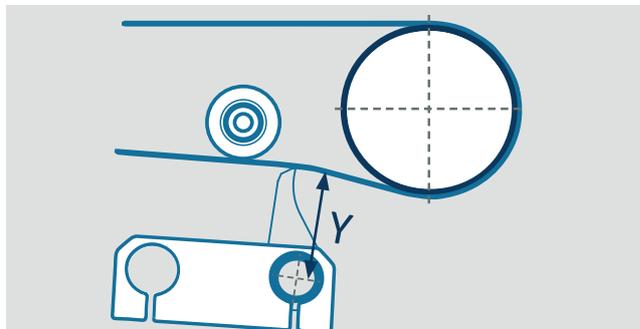
MU - 2225 - 1K - 2 - 1 - 0 - 0845

Kit de montage universel Ø noyau et épaisseur de paroi Élément de torsion Levier Contre-palier Tube de support Largeur du tube de support

Kit de montage	Ø noyau [mm]	Épaisseur de paroi [mm]	Élément de torsion	Levier	Contre-palier	Tube de support	Longueur du tube de support
MU	22	00	1K = avec cône de serrage ; quantité 1 2K = avec cône de serrage ; quantité 2 3K = avec cône de serrage ; quantité 2, (RL) (filetage à droite droite / à gauche)	1 = droit 2 = contre-coudé	0 = sans 1 = centré 2 = excentré	0 = Ø 35 mm 1 = □ 50 mm	300 350 400 ... 2500
		25					
	27	25					
	35	25					
	40	50					

7 - INSTRUCTION DE MONTAGE MU

La procédure d'assemblage du grattoir



- 1 La position du grattoir est soigneusement mesurée, tracée et marquée au poinçon. Lors du traçage, il est nécessaire de veiller à ce que le grattoir soit ajusté à la fois au châssis de la bande et à la bande transporteuse. Les leviers doivent être parallèles à la bande transporteuse. La position des trous tracés doit être vérifiée par des points fixes sur le châssis de la bande.



L'écart (Y) entre l'articulation du noyau et le couvercle de la bande transporteuse dépend de la hauteur du grattoir : 70 = 50 mm, 100 = 75 mm, 125 = 85 mm. Si nécessaire, un contre-rouleau (voir schéma) doit être installé pour éviter que le grattoir ne se retourne.



2



Pendant le travail, les règles de prévention des accidents et de sécurité applicables en conséquence doivent être respectées!

Les trous de fixation doivent être percés des deux côtés, en tenant compte du \varnothing des vis, puis soigneusement fraisés.



3

Déterminer la dimension intérieure du châssis de la bande transporteuse au niveau de la position du tube de support. Si le tube de support a été commandé avec la bonne largeur hors tout, poursuivre l'étape 5.



La dimension intérieure du cadre correspond à la largeur hors tout du tube de support, pièces de montage comprises.

7 - INSTRUCTION DE MONTAGE MU



4



Pendant le travail, les règles de prévention des accidents et de sécurité applicables en conséquence doivent être respectées!

Le tube de support est raccourci à la dimension appropriée puis soigneusement ébarbé.

Un supplément de 11 mm doit être déduit de la dimension intérieure des deux côtés pour le contre-palier / l'élément de torsion.



5



Exemple

Dimension intérieure du cadre : 750 mm

Espace nécessaire pour les pièces de montage : 2x11 mm

Largeur du tube de support : $750 \text{ mm} - (2 \times 11 \text{ mm}) = 728 \text{ mm}$



6



7

5 Le levier à main est monté sur le tube de support avec la bague de serrage. Il ne doit pas encore être serré.

6 Visser le tube de montage dans le cône de serrage (filetage à gauche).

7 Insérer le tube de montage avec le cône de serrage dans le tube de support.

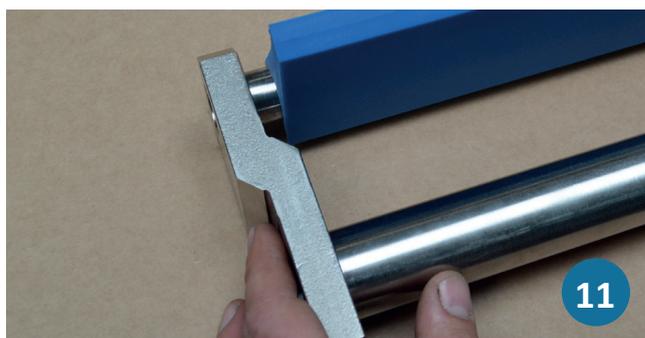


8



9

- 8 Visser fermement le cône de serrage avec la clé à molette.
- 9 Dévisser le tube de montage dans le sens des aiguilles d'une montre.



- 10 11 Enfiler le levier sur le côté du tube.
Assembler le grattoir avec les leviers dans la direction opposée afin qu'il soit monté devant le tube dans le sens du flux de produit.



Le côté du tube de support avec le cône de serrage doit être monté sur le côté gauche du grattoir. Les leviers doivent être disposés de manière à ce que les vis soient serrées par le bas afin d'éviter l'accumulation de résidus à cet endroit.



- 12 13 Appliquer la graisse de montage sur les joints toriques de l'élément de torsion et l'insérer dans le côté correspondant du tube de support.



- 14 Rentrer le contre-palier ou le deuxième élément de torsion avec de la graisse de montage dans le côté opposé. Dans la version renforcée, un élément de torsion avec cône de serrage est également monté ici (étapes 6-9 et 12-13).

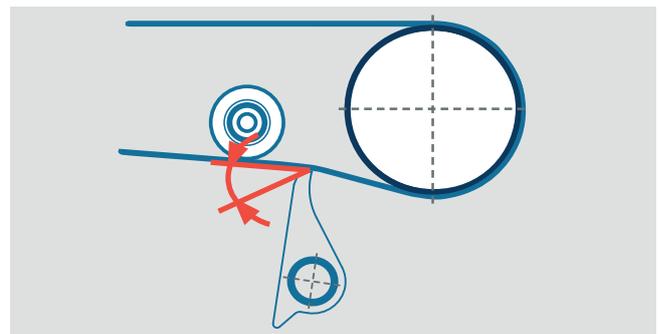
7 - INSTRUCTION DE MONTAGE MU



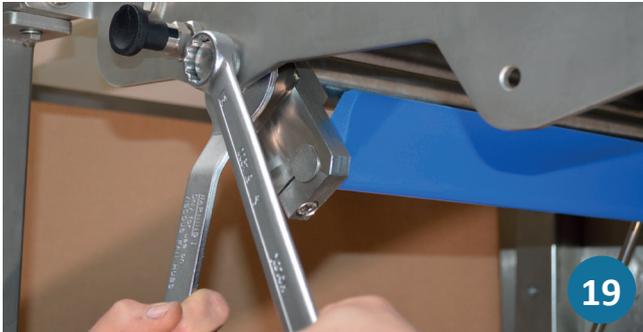
- 15 16** Monter le grattoir des deux côtés dans le châssis de la bande transporteuse au niveau des trous correspondants et le visser. Les vis de fixation doivent être légèrement serrées.



- 17** Aligner le grattoir parallèlement à la bande et le fixer avec la vis à six pans creux sur le tube de support des deux côtés du levier.
- 18** Aligner l'angle du grattoir sur la bande transporteuse et le fixer avec les vis à six pans creux des deux côtés.



Lors du réglage, il est impératif de veiller à ce que la pointe du grattoir, et non sa surface, repose sur le couvercle de la bande. La pointe du grattoir et le couvercle de la bande doivent former un angle.



- 19** À présent, les vis du contre-palier doivent être serrées. Dans le cas d'un kit de montage renforcé, l'élément de torsion doit également être tendu et fixé ici, comme à l'étape 20.
- 20** Le grattoir doit être prétendu en tournant l'élément de torsion à l'aide de la clé à fourche fournie, de sorte que le grattoir repose sur la bande transporteuse avec une légère pression. Ensuite, serrer les vis de fixation.



Avec le kit de montage renforcé, il est nécessaire de s'assurer que les deux éléments de torsion sont prétendus de manière homogène. La pression d'appui réelle requise du grattoir sur le couvercle de la bande, et donc la prétension des éléments de torsion également, dépend du produit à gratter et ne peut être déterminée que pendant la production. Cependant, moins la prétension est importante, moins l'usure est importante.



- 21** Enfin, serrer le levier à main sur la bague de serrage. La position n'a aucune influence sur le fonctionnement du grattoir, mais doit être déterminée en fonction de l'accessibilité pour le nettoyage et l'entretien.



En rabattant le grattoir, il est nécessaire de vérifier la fonctionnalité et la tension des éléments de torsion. Le grattoir doit pouvoir se déplacer librement sur toute la plage de pliage et revenir à sa position initiale grâce à la force du ressort.

Narviflex Conveyor Belting and Plastics Group - Branches



Production Unit
PVC and PU Lightweight Belting
Contact us via the Narviflex headquarters in Geel (B)

Zeeland Belting Service (ZBS)
De Poort 73
NL-4411 PB Rilland
Tel : +31 113 55.10.40
Fax : +31 113 55.10.80
E-Mail : info@zbsbv.nl

Narviflex Ghent Branch
Skaldenstraat 121 F2
B-9042 Ghent
Tel : +32 9 219.93.53
Fax : +32 9 219.93.57
E-Mail : info@narviflex.be

Narviflex Drachten Branch
De Steven 13
NL-9206 AX Drachten
Tel : +31 512 745.187
Fax : +32 14 59.10.76
E-Mail : drachten@narviflex.nl

Narviflex Venlo Branch
Spikweien 45
NL-5943 AC Lomm/Venlo
Tel : +31 77 3333600
Fax : +31 77 3333609
E-Mail : info@narviflex.nl

Narviflex Belting NV (HQ)
Liesdonk 7
B-2440 Geel
Tel : +32 14 59.11.31
Fax : +32 14 59.10.76
E-Mail : info@narviflex.be

Narviflex Liège Branch
Rue de la Bureautique 8
B-4460 Grâce-Hollogne
Tel : +32 4 228.82.20
Fax : +32 4 289.14.89
E-Mail : info@narviflex.be



Do not hesitate to contact our headquarters in Geel, they will ensure that you reach the right contact person and production unit QUICKLY :

E-Mail : info@narviflex.be

Tel : +32 14 59.11.31

Web : www.narviflex.eu