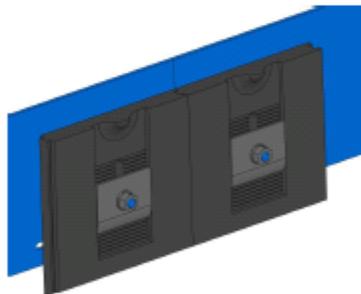


>> **go**
100% wanggo

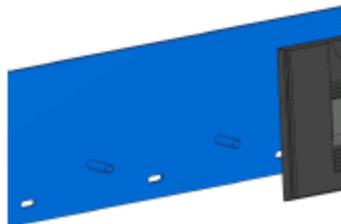
Einbaubeschreibung MANUFIX

manufix – Seitenabdichtung

Bei der Positionierung der Trägerbleche an der Förderanlage sollten an den Stoßübergängen der Bleche manufix– Segmente vor montiert werden. Somit kann sichergestellt werden, dass nach dem Verschweißen der Bleche, Nut- und Federverbindung, und auch Befestigungsnuten wieder zueinander passen.



An der Blechunterkante sind Langlöcher angeordnet. Diese können zum Verschweißen der Bleche genutzt werden. Nach dem Verschweißen müssen die Schweißzusatzerhöhungen plangeschliffen werden, damit die manufix – Segmente flächendeckend an den Blechen anliegen.



DAS TECHNIK EXPERTEN TEAM

AUSSENDIENST:

Herr Herbert Arnoldner 0664 / 5444585
Herr Kurt Honzik 0664 / 5444586
Herr Jürgen Futterknecht 0664 / 5444587

INNENDIENST:

Herr Karl Vondrak 0732 / 732361 - 118
Herr Dominik Pertlwieser 0732 / 732361 - 110
Herr Roman Mascher 0732 / 732361 - 128
Frau Silvana Bauernfeind 0732 / 732361 - 167

>> **go**
100% wanggo



Die Segmente können einzeln auf Gurtkontakt, bzw. dicht an den Gurt heran gestellt werden. Dazu müssen die Muttern der Klemmplatten gelöst werden. Mit einem Hammer kann das betreffende Segment dann nach unten geschlagen werden. Als Schlagzone dient die Nase an der Oberkante der Segmente.



>> **go**
100% wanggo

Die manufix – Gummisegmente sind in zwei Härtezonen getrennt.



Im Bereich der Schlagzone, dem Stellraster und für den Formschluss der Nut- und Federverbindung wird 95 Shore- Gummi eingesetzt.

Um die Bildung von Längsriefen an den Fördergurten zu vermeiden, wird in der Kontaktzone unten an den Segmenten 60 Shore- Gummi verwendet.