

EZP1 一级清扫器

安装、操作
和维护手册



EZP1 一级清扫器

序列号: _____
购买日期: _____
购买处: _____
安装日期: _____

序列号信息请见清扫器安装箱内“信息包”中的“序列号标签”。

日后若要查询输送带清扫器更换备件、规格或故障排除的信息或有任何疑问，需用到此信息。

目录

第 1 部分 - 重要须知	2
1.1 简介.....	2
1.2 用户获益.....	2
1.3 维修选项.....	2
第 2 部分 - 安全事项及注意事项	3
2.1 停止的输送带.....	3
2.2 运行的输送带.....	3
第 3 部分 - 安装前检查和选项	4
3.1 检查表.....	5
3.2 清扫器位置调整.....	5
第 4 部分 - 安装说明	6
第 5 部分 - 运行前检查表和测试	9
5.1 运行前检查表.....	9
5.2 试运行输送机.....	9
第 6 部分 - 维护	10
6.1 新安装检查.....	10
6.2 常规目视检查.....	10
6.3 常规实物检查.....	10
6.4 刮刀更换说明.....	11
6.5 维护日志.....	13
6.6 清扫器维护检查表.....	14
第 7 部分 - 故障排除	15
第 8 部分 - 规格和 CAD 图	16
8.1 EZP1 一级清扫器 CAD 图 (-2" 和 -8").....	17
8.2 EZP1 高温一级清扫器 CAD 图 (-2").....	18
第 9 部分 - 更换备件	19
第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品	20

第 1 部分 - 重要须知

1.1 简介

作为 Flexco 的一员，我们非常高兴您为您的输送机系统选择了 EZP1 一级清扫器。

本手册将帮助您了解此产品的运作，并协助您在其使用期限内发挥其最大工作效率。

要实现安全且高效的产品运行，正确了解和遵循本手册中的信息和准则极其重要。本手册将提供安全注意事项、安装说明、维护程序和故障排除提示。

若您有任何手册中未提及的疑问或问题，请联系您当地的代表或我们的客服部门：

网址： Flexco.com

客服：中国： 86-21-33528388

澳大利亚： 61-2-8818-2000 • **智利：** 56-2-8967870 • **英国：** 44-1274-600-942

德国： 49-7428-9406-0 • **印度：** 91-44-4354-2091 • **墨西哥：** 52-55-5674-5326

新加坡： 65-6281-7278 • **南非：** 27-11-608-4180 • **美国：** 1-800-541-8028

请仔细阅读本手册并交给直接负责此清扫器的安装、操作和维护的人员进行传阅。尽管我们已经尽量简化了安装和维修任务，**但是仍需要正确安装以及进行定期检查和调整以保持最佳的工作状态。**

1.2 用户获益

正确安装和定期维护将为您的运营带来以下好处：

- 减少输送机停机时间
- 减少劳动工时
- 降低维护预算成本
- 延长输送带清扫器和其他输送机组件的使用寿命

1.3 维修选项

EZP1 一级清扫器可由您的现场人员轻松安装和维修。但是，如果您想要进行整套工厂维修服务，请联系您当地的 Flexco 现场代表。

第 2 部分 - 安全事项及注意事项

在安装和运行 EZP1 一级清扫器之前，查看和了解以下安全信息非常重要。

下面介绍了关于**停止的**和**运行的**输送机的设置、维修和运行的操作信息。每一种情况都有其安全协议。

2.1 停止的输送带

以下操作是在静止的输送机上执行：

- 安装 • 更换刮刀
- 维修
- 张紧力调整 • 清扫

危险

执行上述操作之前，请务必遵循 OSHA/MSHA 断电上锁/挂签 (LOTO) 规程 9 CFR 1910.147。若未遵循 LOTO 规程，输送机输送带的移动会使输送带清扫器的行为失去控制，从而导致工作人员面临一定风险。可能造成严重人身伤害或死亡。

操作之前：

- 将输送机电源上锁/挂签
- 松开任何拉紧装置
- 卸除输送机输送带或用夹具牢牢固定

警告

使用个人防护装备 (PPE)：

- 安全眼镜
- 安全帽
- 安全鞋

工厂内封闭的空间、弹簧装置和笨重的部件可能会对工作人员的眼睛、脚和头骨造成伤害。

必须穿戴 PPE 以防范与输送机输送带清扫器相关的可预见危险。避免严重人身伤害。

2.2 运行的输送机

输送机在运行时必须执行两项常规任务：

- 检查清扫性能
- 动态故障排除

危险

每个输送带清扫器都有卷入物体的危险。千万不要接触或戳刺正在运行的清扫器。清扫器可能导致瞬间断肢和挤压伤。

警告

输送带清扫器可能会弹射出来。请尽量远离清扫器，并戴上安全眼镜和头盔。弹射出来的部件可能会造成严重人身伤害。

警告

千万不要调整正在运行的清扫器上的任何部件。未预见的输送带凸出和破损会绊住清扫器，导致清扫器结构发生剧烈运动。组件摆动可能造成严重的人身伤害或死亡。

第 3 部分 - 安装前检查和选项

3.1 检查表

- 检查清扫器尺寸是否适合输送带宽度
- 检查输送带清扫器包装箱，确保包含所有部件
- 查看安装说明上方的“所需工具”列表
- 检查输送机位置：
 - 清扫器是否安装在卸料槽上
 - 在开放式头部滚筒上安装是否需要安装结构
 - 是否存在阻塞情况，需要调整清扫器位置（请参阅 3.2 - 清扫器位置调整）

第 3 部分 - 安装前检查和选项

3.2 清扫器位置调整

某些特定应用中由于固定障碍阻挡了所需位置，因此有必要调整一级清扫器固定杆的位置。只要“C”尺寸不变，即可轻松改变固定杆的位置且不会影响清扫器的性能。

注意：在以下示例中，我们将在“Y”方向上降低固定杆的位置，但也可在“X”方向上使用相同的方法。

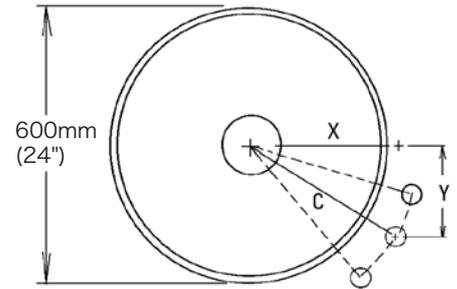
输送机状况：

滚筒直径：600mm (24")

X = 300mm (12")

Y = 225mm (9")

C = 375mm (15")



1. **确定给定位置的尺寸并定义所需的更改。**安排好给定的 X 和 Y 尺寸后，确定所需的修改距离，从而为固定杆和张紧系统留出足够的空隙。（在示例中我们决定降低固定杆 50mm (2")，为支撑结构留出空间）。

2. **记下已知尺寸。**现在我们可以确定三个必需尺寸中的两个，并可用其确定第三个。我们知道“C”尺寸是不能改变的，因此它将保持原样。另外我们需要在“Y”方向将装置降低 50mm (2") 尺寸，因此我们为给定的“Y”尺寸加 50mm (2")。

X = ?"

Y = 225 + 50 = 275mm (9 + 2 = 11")

C = 375mm (15")

3. **确定最终尺寸。**在一个垂直平面上，使用水平仪绘制一条水平线和一条垂线形成一个直角（图 3a）。从交叉点向下测量确定的“Y”尺寸并标记

（图 3b）。从修改的“Y”标记开始测量，旋转卷尺与“X”线交叉，在交叉处标记“C”尺寸（图 3c）。从交点测量到“C”交点的距离，这就是新“X”尺寸（图 3d）。

X = 256mm (10 1/4")

Y = 275mm (11")

C = 375mm (15")

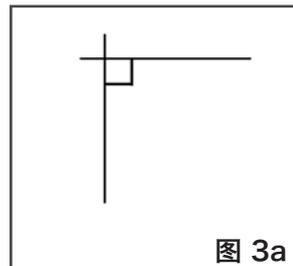


图 3a

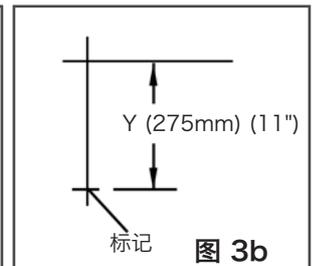


图 3b

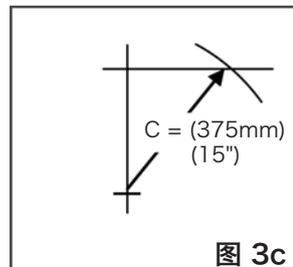


图 3c

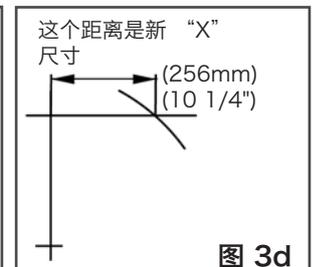
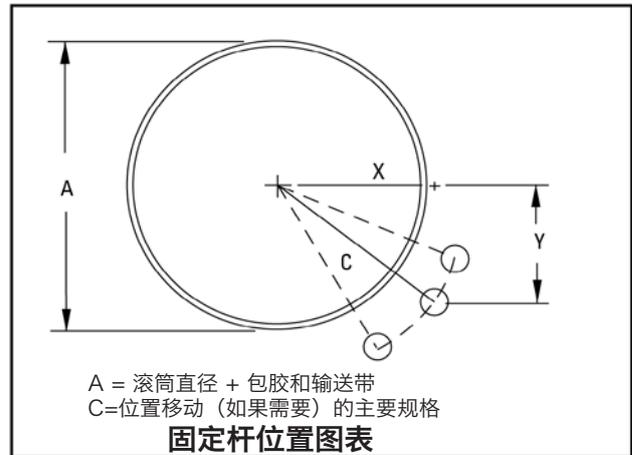
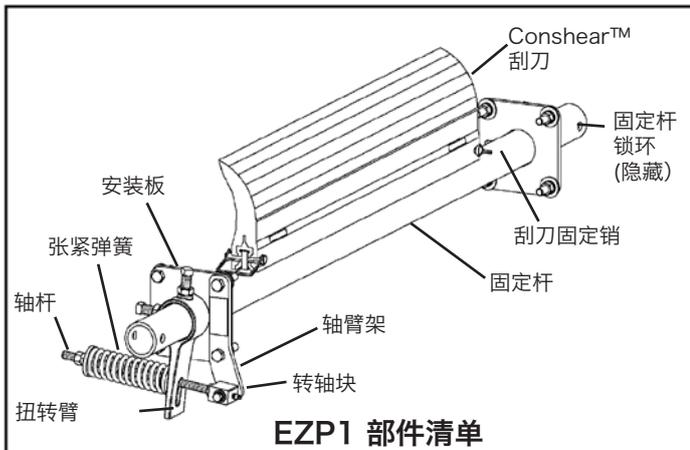


图 3d

第 4 部分 - 安装说明

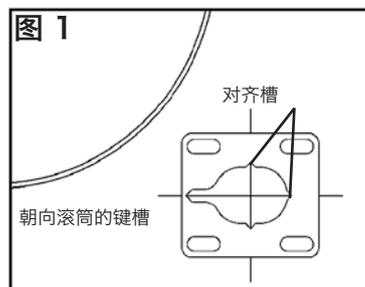


安装清扫器前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。

安装规格和说明均以输送机处于其工作位置或角度为基础。如果输送机角度有所不同，应根据最终位置安装清扫器。如果您在确定合适的坐标时遇到困难，请拨打 BCP 帮助热线 1-800-253-8132。

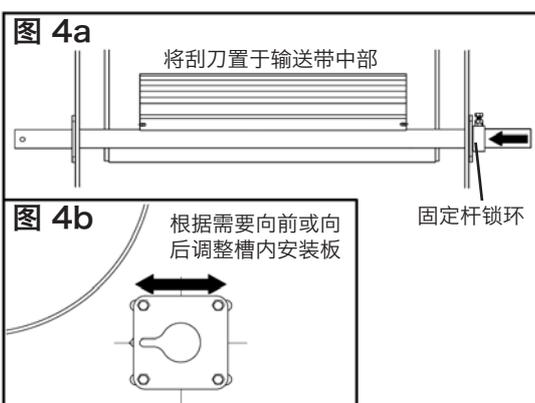
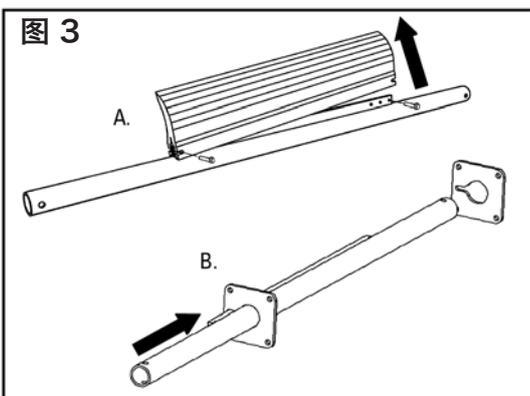
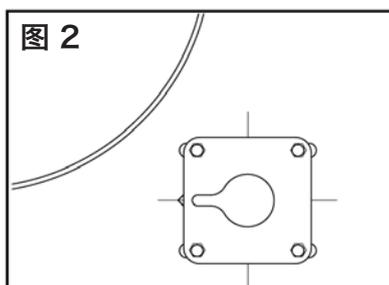
- 找到正确的固定杆位置。** 测量并确定尺寸 A（请参阅上文说明）。在右侧的固定杆位置数据表中找到尺寸 A，然后确定尺寸 X、Y 和 C。从滚筒轴中心水平量出尺寸 X 的距离，然后做好标记。从该标记处向下绘制一条长垂线，然后进行测量并标记尺寸 Y。清扫器固定杆的中心位置即确定。测量并标记两侧。注意：如果该位置被阻挡，请使用尺寸 C，然后从滚筒轴的中心位置继续移动弧线，直到找到一个未被遮挡的位置。要正确定位固定杆，尺寸 C 必须保持不变（请参阅上图）。注意：安装顶部开放式滚筒时，应首先将底座支撑材料添加到结构上。
- 标记并切割安装板孔。** 使用说明包中提供的安装板模板，在料槽上定位固定杆大检查孔，将孔槽对齐区划线。定位朝向滚筒的键槽。描记孔切除块和安装孔（图 1）。切除卸料槽两侧的孔。

注意：孔切除块有槽，日后可根据需要进行调整。



A	X	Y	C
250	74	230	242
275	92	230	248
300	108	230	254
325	131	230	265
350	146	230	273
375	166	230	284
400	179	230	291
425	195	230	301
450	207	230	309
475	223	230	320
500	235	230	329
525	249	230	339
550	266	230	352
575	283	230	365
600	299	230	377
625	314	230	390
650	330	230	402
675	346	230	415
700	360	230	427
725	374	230	439
775	389	230	452
775	403	230	464
825	417	230	477
825	432	230	489
850	446	230	501
875	460	230	514
900	474	230	526

第 4 部分 - 安装说明 (续)



3. **安装安装板。**用所配螺栓将安装板固定到料槽。使槽孔居于安装板中部，然后拧紧螺栓（图2）。

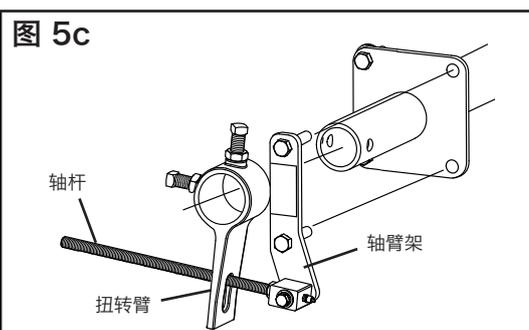
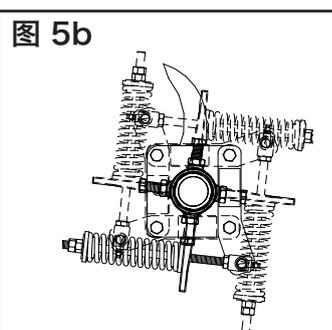
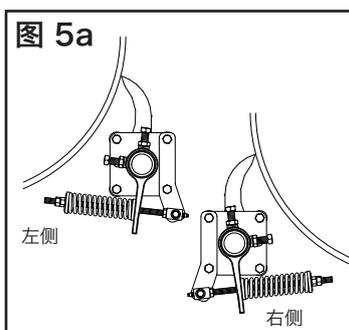
4. **安装固定杆。**从固定杆上卸下两个刮刀固定销和刮刀，插入固定杆，使其穿过安装板（图3）。

5. **将清扫器置于输送带中部，并锁定到位。**用两个刮刀固定销重新安装刮刀。将刮刀置于输送带中部，（在张紧装置所用端头的另一端）将固定杆锁定环安装到固定杆，锁定环应紧挨安装板（图4a）。向输送带旋转刮刀，并进行检查，确保刮刀与滚筒面垂直。如果未垂直，请松开一侧安装板，向前或向后调整安装板，以便刮刀与滚筒垂直，然后重新拧紧螺栓（图4b）。

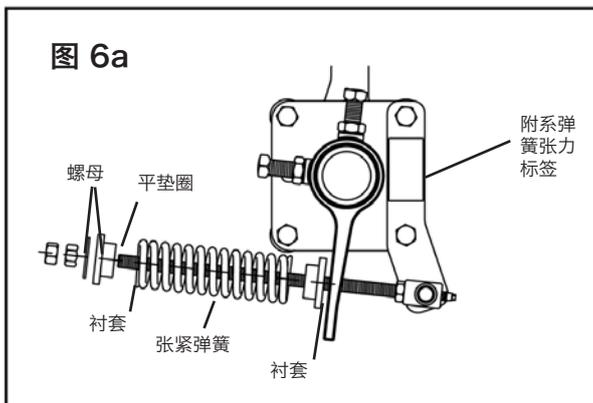
注意：张紧装置针对在清扫器左侧（假设您正对头部滚筒）安装而组装。如果需要在右侧安装，则需要稍微重新组装。

关于详细的操作步骤，请参阅张紧装置部件随附的 EST 张紧装置卡片。

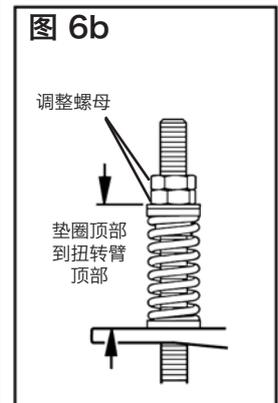
6. **安装张紧装置。**确定所需安装侧与位置（图5a）（张紧装置可以安装在绕固定杆 360° 任意位置，如图5b所示），然后卸下安装轴臂架所需的两个安装板螺栓。将轴杆插入并穿过扭转臂的槽孔，将两个部件同时滑向固定杆。使用所配长螺栓，将轴臂架拧紧至安装板（图5c）。



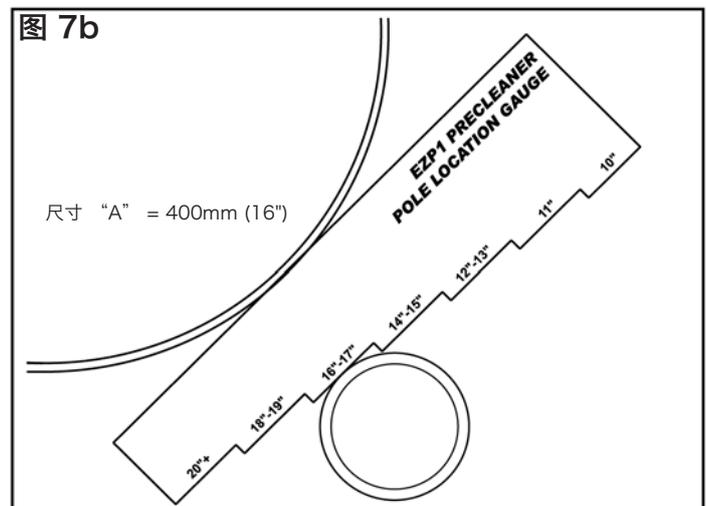
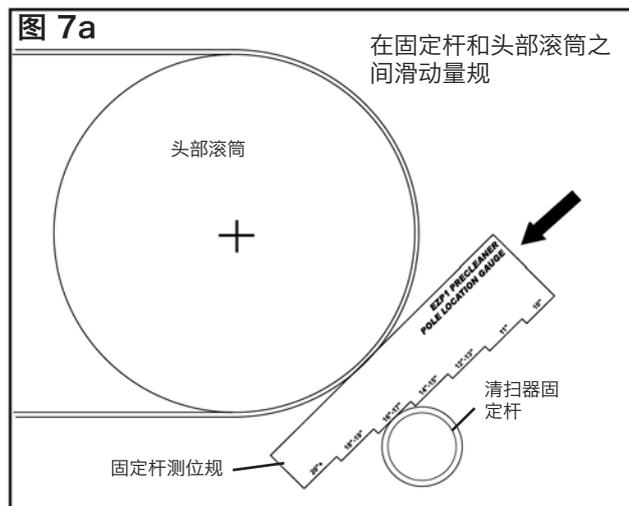
第 4 部分 - 安装说明 (续)



刮刀张力表							
刮刀宽度		紫色弹簧		银色弹簧		黑色弹簧	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
10"	250	5 3/4"	146	6 1/4"	159	无	无
16"	400	5 1/4"	133	6"	152	无	无
22"	550	4 3/4"	121	5 7/8"	149	无	无
28"	700	4 1/4"	108	5 5/8"	143	无	无
34"	850	无	无	5 3/8"	137	5 5/8"	143
40"	1000	无	无	5 1/8"	130	5 1/2"	140
46"	1150	无	无	5"	127	5 1/4"	133
52"	1300	无	无	4 3/4"	121	5 1/8"	130
58"	1450	无	无	无	无	5"	127
64"	1600	无	无	无	无	4 3/4"	121
70"	1750	无	无	无	无	4 5/8"	117



- 7. 设置刮刀张力。** 将带有衬套的弹簧滑向轴杆，以便组装张紧装置，然后装好大垫圈和两个张紧螺母（图 6a）。将螺母拧入轴杆，轴杆末端应露出 25mm (1")。旋转固定杆直到刮刀接触滚筒。朝弹簧拖动扭转臂时，将扭转臂拧紧到固定杆。将弹簧长度设置为已确定的长度（图 6b）。如图所示，将（说明包中提供的）弹簧张力标签附系到轴臂架。



- 8. 确定固定杆的正确位置。** 安装完清扫器之后，在清扫器固定杆和滚筒之间滑动（说明包中提供的）固定杆测位规，直到其停于某一步（图 7a）。读取固定杆停留的平面区（图 7b）。该直径应等于第 1 步中所用的尺寸 A。

注意：如果在固定杆测位规上读取的直径不等于第 1 步中所用的尺寸“A”，应检查尺寸“C”，然后进行相应校正。

试运行清扫器并检查性能。 如果发生振动或者需要提高清扫效率，请根据需要进行张力调整。

第 5 部分 - 运行前检查表和测试

5.1 运行前检查表

- 重新检查所有紧固件都已拧紧
- 盖上固定杆盖
- 将提供的所有标签粘贴到清扫器上
- 检查输送带上的刮刀位置
- 确保所有安装材料和工具都已从输送带和输送机区域中移除

5.2 试运行输送机

- 运行输送机至少 15 分钟，然后检查清扫性能
- 检查张紧装置弹簧是否为建议的长度（适当调整张力）
- 必要时进行相应调整

注意：在清扫器运行且工作正常时进行检查有助于检测到问题或确定何时需要进行调整。

第 6 部分 - 维护

Flexco 输送带清扫器按照尽可能减少维护的标准进行设计。但是，为获得最佳性能，仍需要进行某些维修服务。清扫器安装之后应设置一个常规维护程序。该程序可确保清扫器以最高效率运行，且能在清扫器停止工作之前识别并解决问题。

务必遵循与设备（停止的或运行的）检查相关的所有安全规程。EZP1 一级清扫器位于输送机的出料端，与移动的输送带直接接触。输送带运行时只能进行目视检查。只有在输送机停止时才能执行维修任务，且须遵循正确的断电上锁/挂签程序。

6.1 新安装检查

新清扫器运行几天之后，应对其进行目视检查以确保其运行正常。必要时进行相应调整。

6.2 常规目视检查（每隔 2-4 周）

目视检查清扫器和输送带可确定：

- 弹簧长度是否为最佳张力所需的正确长度。
- 输送带是否清洁或是否有脏污部分。
- 刮刀是否有磨损且需要更换。
- 刮刀或其他清扫器组件是否有损坏。
- 清扫器上或传送区是否有遗留的物料。
- 输送带表面是否有损坏。
- 输送带上的清扫器是否有振动或噪音问题。
- 如果使用了拉紧滚筒，则应检查滚筒上是否有物料堆积。

如果出现以上任一情况，则需确定何时可以停止输送机以对清扫器进行维护。

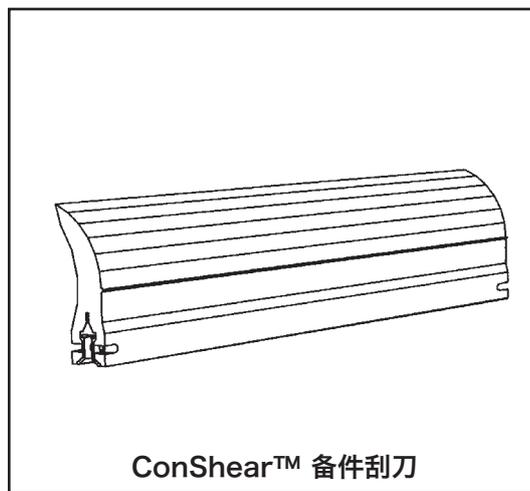
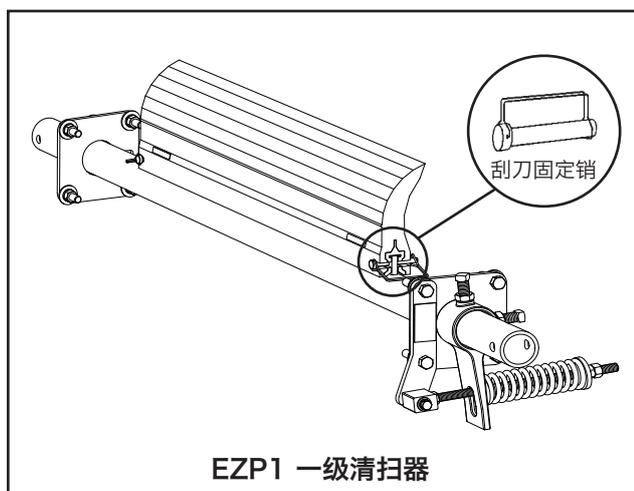
6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

当输送机未运行且已断电上锁和挂签时，应对清扫器进行实物检查以完成以下任务：

- 清除清扫器刮刀和固定杆处堆积的物料。
- 仔细检查刮刀是否有磨损和损坏。必要时更换。
- 检查刮刀固定销是否已正确安装及其状况。必要时更换。
- 确保刮刀和输送带紧密接触。
- 检查清扫器固定杆是否有损坏。
- 检查所有紧固件是否牢固，且是否有磨损。必要时进行紧固或更换。
- 更换任何磨损或损坏的组件。
- 检查清扫器刮刀和输送带之间的张力。必要时根据清扫器或第 8 页上的图表调整张力。
- 维护任务完成之后，试运行输送机以确保清扫器运行正常。

第 6 部分 - 维护 (续)

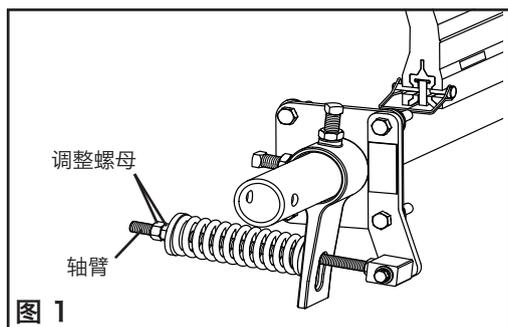
6.4 刮刀更换说明



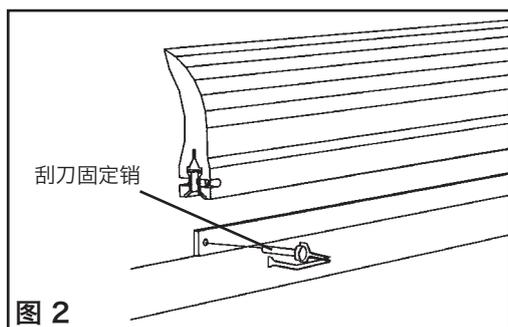
安装清扫器前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。

所需工具：

- 卷尺
- 两个 38mm (1½") 扳手或月牙扳手
- 钢丝刷 (清扫固定杆)
- 小油灰刀 (清扫固定杆)



1. **释放张力。** 松开两侧的调整螺母并向外旋转直到与轴臂末端持平 (图 1)。此操作可以释放输送带刮刀上的张力。

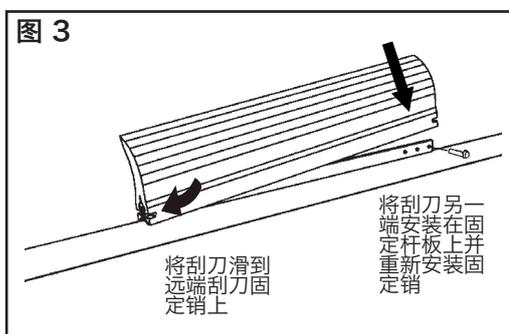


2. **拆下磨损的刮刀。** 从固定杆上卸下一个刮刀固定销，然后拆下刮刀 (图 2)。清扫固定杆上遗留的所有物料。

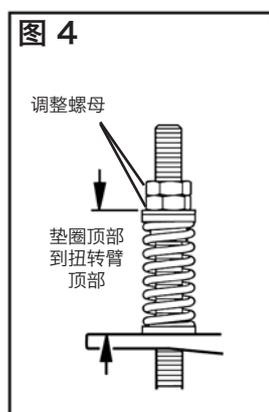
注意：如果刮刀难以拆下，请使用螺丝刀或锤子使其松动，然后再拆下。

第 6 部分 - 维护 (续)

6.4 刮刀更换说明



3. **安装新刮刀。**将新刮刀滑到固定杆上，将其锁定到远端刮刀固定销上，然后重新安装拆下的刮刀固定销、垫圈和固定夹（图 3）。



刮刀宽度		刮刀张力表					
		紫色弹簧		银色弹簧		黑色弹簧	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
10"	250	5 3/4"	146	6 1/4"	159	无	无
16"	400	5 1/4"	133	6"	152	无	无
22"	550	4 3/4"	121	5 7/8"	149	无	无
28"	700	4 1/4"	108	5 5/8"	143	无	无
34"	850	无	无	5 3/8"	137	5 5/8"	143
40"	1000	无	无	5 1/8"	130	5 1/2"	140
46"	1150	无	无	5"	127	5 1/4"	133
52"	1300	无	无	4 3/4"	121	5 1/8"	130
58"	1450	无	无	无	无	5"	127
64"	1600	无	无	无	无	4 3/4"	121
70"	1750	无	无	无	无	4 5/8"	117

4. **重新设置正确的刮刀张紧力。**参考图表中与刮刀宽度相对应的弹簧长度。朝扭转臂槽末端最靠近固定杆的方向轻拉轴臂并旋转调整螺母直到得到所需的弹簧长度（图 4）。

注意：清扫器轴臂架上也有此图，方便张紧力维护时参考。

试运行清扫器。运行输送机至少 15 分钟，然后检查清扫性能。检查弹簧长度是否为正确张力所需的合适尺寸。必要时进行相应调整。

第 6 部分 - 维护 (续)

6.5 维护日志

输送机名称/编号 _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

第 6 部分 - 维护 (续)

6.6 清扫器维护检查表

地点: _____ 检查人: _____ 日期: _____

Rockline 输送带清扫器: _____ 序列号: _____

刮刀宽度: 输送带宽度减 50mm (2") 输送带宽度减 200mm (8") 输送带宽度减 355mm (14")

输送带信息:

输送带编号: _____ 输送带状态: _____

输送带宽度: 300mm (12") 450mm (18") 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60")

头部滚筒直径 (输送带和包胶): _____ 输送带速度: _____ fpm 输送带厚度: _____

输送带接头 _____ 接头状态 _____ 接头数量 _____ 已磨薄 未磨薄

输送的物料 _____

每周运行的天数 _____ 每天运行的小时数 _____

刮刀使用寿命:

刮刀安装的日期: _____ 刮刀检查的日期: _____ 刮刀预计使用寿命: _____

刮刀是否与输送带完全接触? 是 否

与磨损线的距离: 左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____

刮刀状态: 良好 出现凹痕 出现破口 没有接触输送带 已损坏

弹簧测量长度: 要求 _____ 当前 _____

是否调整过清扫器: 是 否

固定杆状态: 良好 弯曲 磨损

包胶: 滑面包胶 陶瓷 橡胶 其他 无

包胶状态: 良好 很差 其他 _____

清扫器的总体性能:

(使用 1 - 5 为以下各项评分, 1 = 极差, 5 = 非常好)

外观: 评论: _____

位置: 评论: _____

维护: 评论: _____

性能: 评论: _____

其他评论: _____

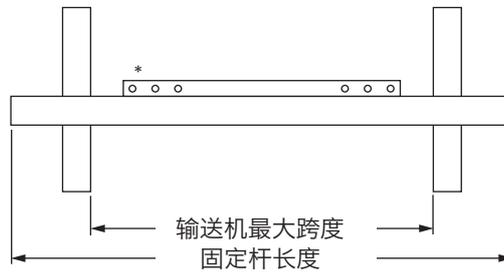
第 7 部分 - 故障排除

问题	可能原因	可能的解决方法
清扫性能差	清扫器张力不足	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器张力过大	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器安装位置错误	检查 "C" 尺寸, 重新定位到正确的尺寸
	清扫器刮刀磨损或损坏	更换清扫器刮刀
刮刀磨损速度过快	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器位置不正确	检查清扫器是否位于正确的尺寸位置
	刮刀冲角不正确	检查清扫器是否位于正确的尺寸位置
	对于刮刀来说, 物料的研磨性太强	选项: 更换为配有金属刮刀的其他清扫器
刮刀中部磨损 (破口)	机械接头损坏刮刀	修复、去皮或更换接头
	刮刀宽于物料路径	更换适于物料路径宽度的刮刀
刮刀磨损或损坏异常	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	机械接头损坏刮刀	修复、去皮或更换接头
	输送带受损或破裂	修理或更换输送带
	清扫器位置不正确	检查 "C" 尺寸, 重新定位到正确的尺寸
振动或噪音	滚筒或滚筒包胶损坏	维修或更换滚筒
	清扫器位置不正确	检查 "C" 尺寸, 重新定位到正确的尺寸
	刮刀冲角不正确	检查 "C" 尺寸, 重新定位到正确的尺寸
	清扫器在空输送带上运行	输送带上没有物料时使用喷水杆
	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力或稍微调整以减少噪音
	清扫器锁定螺栓未紧固	检查并拧紧所有螺栓和螺母
	清扫器未垂直于头部滚筒	检查 "C" 尺寸, 重新定位到正确的尺寸
清扫器被推离滚筒	卸料槽内物料堆积	清除清扫器和卸料槽中堆积的物料
	清扫器张紧力设置不正确	确保正确的张紧力/稍微提高张紧力
	粘性材料使清扫器的负担过大	提高张紧力; 更换为金属刀尖的清扫器; 更换成大尺寸清扫器
	未正确安装清扫器	确保两侧位置尺寸相等

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

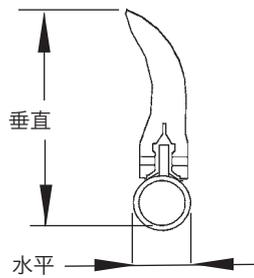
固定杆长度规格					
清扫器尺寸		固定杆长度		输送机最大跨度	
in.	mm	in.	mm	in.	mm
12	300	42	1050	37	925
18	450	48	1200	43	1075
24	600	54	1350	49	1225
30	750	60	1500	55	1375
36	900	66	1650	61	1525
42	1050	72	1800	67	1675
48	1200	78	1950	73	1825
54	1350	88	2200	83	2075
60	1500	94	2350	89	2225
72	1800	106	2650	101	2525

固定杆直径 - 60mm (2-3/8")

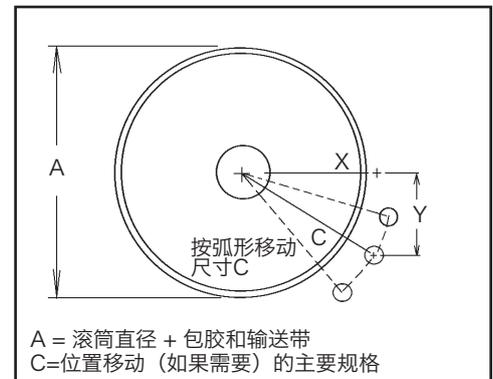


* 每种固定杆长度都可与尺寸为输送带宽度减 50mm (2")、输送带宽度减 200mm (8") 或输送带宽度减 350mm (14") 的刮刀尺寸共用。

安装的间距准则			
所需的水平间距		所需的垂直间距	
in.	mm	in.	mm
4	100	9 1/2	238



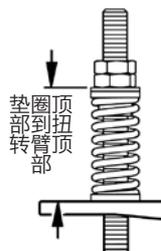
固定杆位置图表



A = 滚筒直径 + 包胶和输送带
C = 位置移动 (如果需要) 的主要规格

弹簧长度表 EST 弹簧张紧装置							
刮刀宽度		紫色弹簧		银色弹簧		黑色弹簧	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
10"	250	5 3/4"	146	6 1/4"	159	无	无
16"	400	5 1/4"	133	6"	152	无	无
22"	550	4 3/4"	121	5 7/8"	149	无	无
28"	700	4 1/4"	108	5 5/8"	143	无	无
34"	850	无	无	5 3/8"	137	5 5/8"	143
40"	1000	无	无	5 1/8"	130	5 1/2"	140
46"	1150	无	无	5"	127	5 1/4"	133
52"	1300	无	无	4 3/4"	121	5 1/8"	130
58"	1450	无	无	无	无	5"	127
64"	1600	无	无	无	无	4 3/4"	121
70"	1750	无	无	无	无	4 5/8"	117

阴影部分表示首选的弹簧



固定杆位置数据表				
A	X	Y	C	
250	74	230	242	
275	92	230	248	
300	108	230	254	
325	131	230	265	
350	146	230	273	
375	166	230	284	
400	179	230	291	
425	195	230	301	
450	207	230	309	
475	223	230	320	
500	235	230	329	
525	249	230	339	
550	266	230	352	
575	283	230	365	
600	299	230	377	
625	314	230	390	
650	330	230	402	
675	346	230	415	
700	360	230	427	
725	374	230	439	
775	389	230	452	
775	403	230	464	
825	417	230	477	
825	432	230	489	
850	446	230	501	
875	460	230	514	
900	474	230	526	

规格:

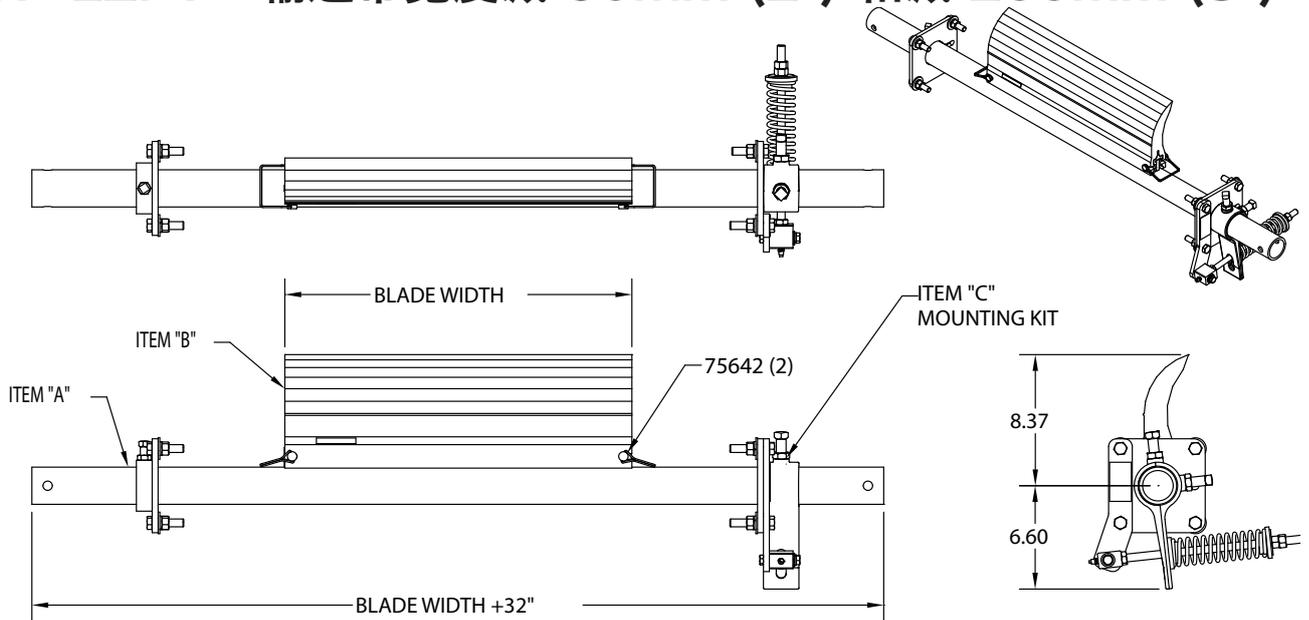
- 输送带最大速度..... 3.5M/sec (700 FPM)
- 额定温度..... -35° C 到 82° C (-30° F 到 180° F)
- 滚筒最小直径..... 250mm (10")
- 刮刀高度..... 185mm (7-1/4")
- 可用刮刀磨损长度..... 100mm (4")
- 刮刀材料..... 聚氨酯 (专有材料, 极佳的耐磨性且使用寿命长)

可用于宽度为..... 300 到 1800mm (12" 到 72") 的输送带

美国专利号: D482,508S

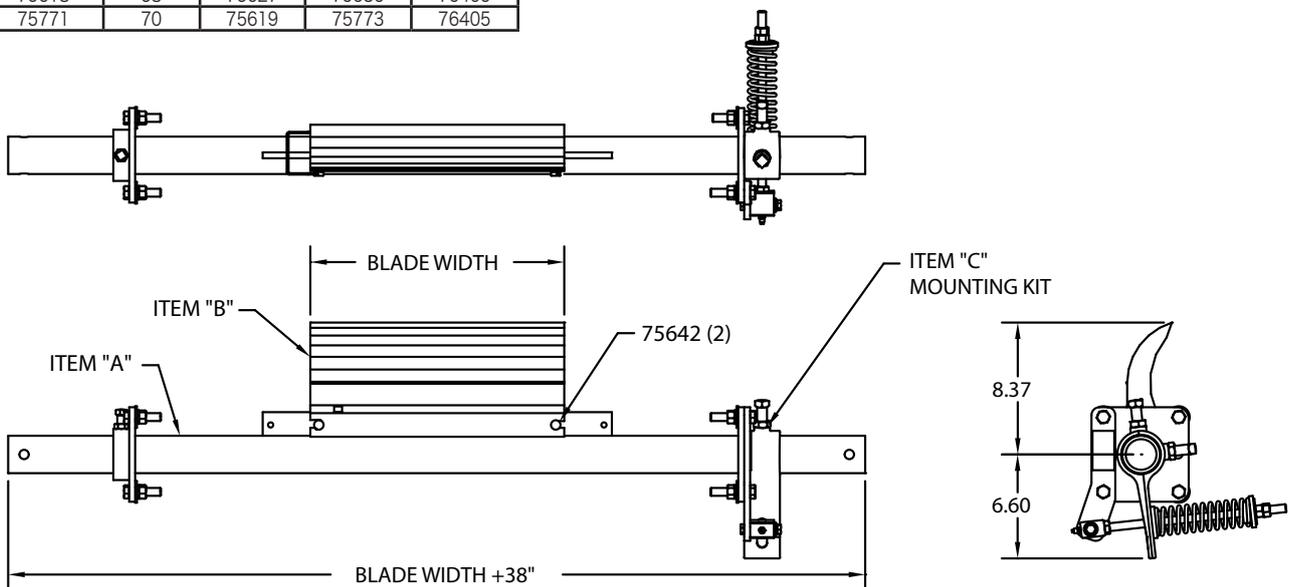
第 8 部分 - 规格和 CAD 图 (续)

8.1 EZP1 - 输送带宽度减 50mm (2") 和减 200mm (8")



部件号	刮刀宽度	项目 "A"	项目 "B"	项目 "C"
75610	10	75619	75628	76403
75611	16	75620	75629	76403
75612	22	75621	75630	76403
75613	28	75622	75631	76403
75614	34	75623	75632	76404
75615	40	75624	75633	76404
75616	46	75625	75634	76404
75617	52	75626	75635	76404
75618	58	75627	75636	76405
75771	70	75619	75773	76405

EZP1 输送带宽度 - 50mm (2")



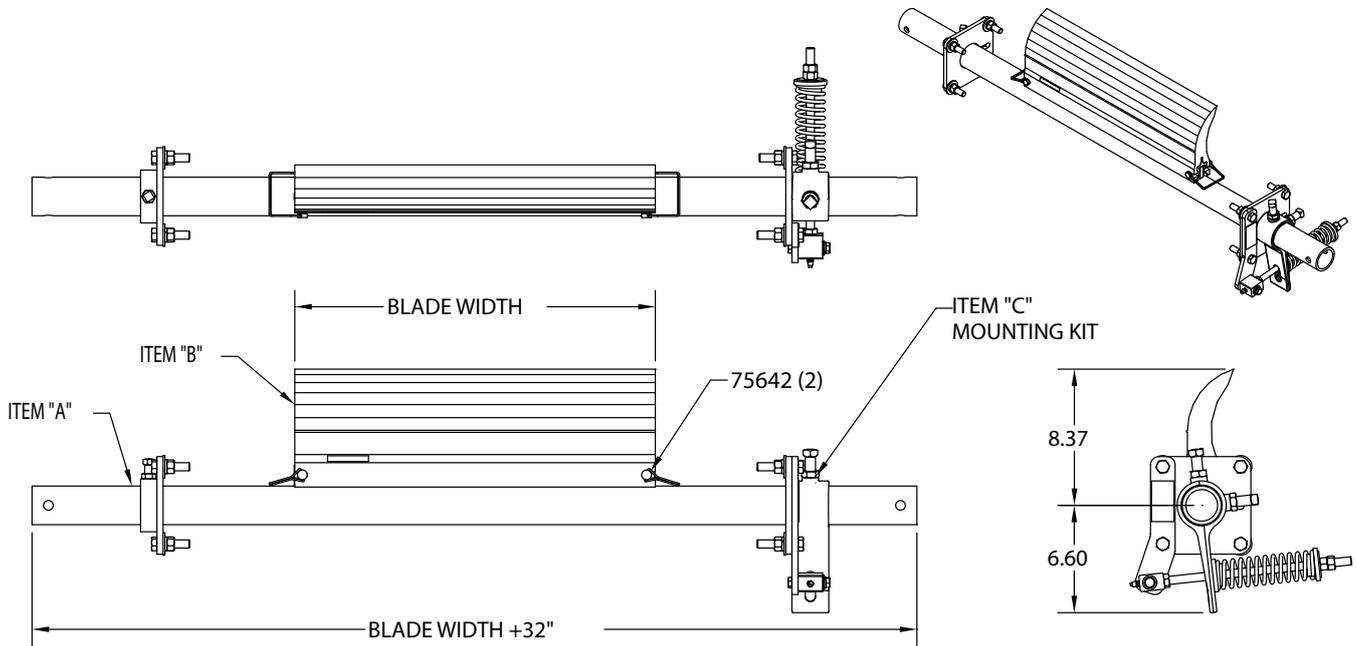
部件号	刮刀宽度		项目 "A"	项目 "B"	项目 "C"
	in.	mm.			
75779	10	250	75620	75628	76403
75780	16	400	75621	75629	76403
75781	22	550	75622	75630	76403
75782	28	700	75623	75631	76403
75783	34	800	75624	75632	76404
75784	40	1000	75625	75633	76404
75785	46	1150	75626	75634	76404
75786	52	1300	75627	75635	76404
75774	64	1600	75772	75775	76405

EZP1 输送带宽度 - 200mm (8")



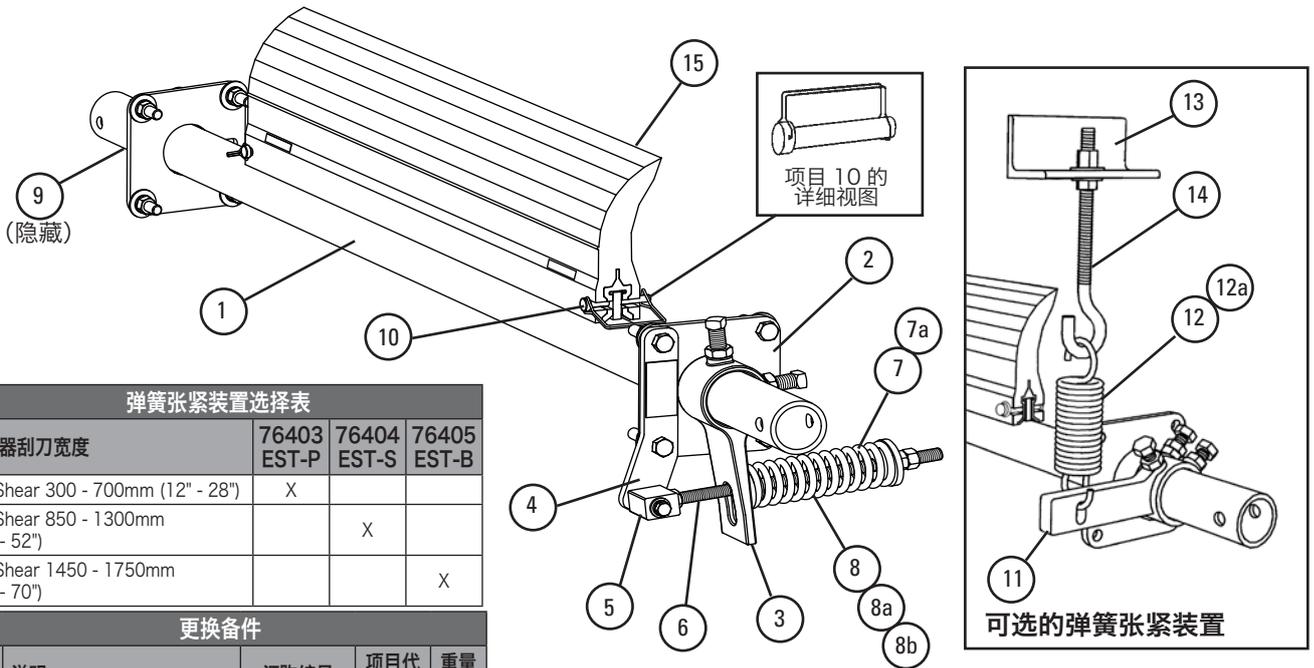
第 8 部分 - 规格和 CAD 图 (续)

8.2 EZP1 高温 - 输送带宽度减 50mm (2")



部件号	刮刀宽度		项目 "A"	项目 "B"	项目 "C"
	in.	mm.			
76658	10	250	75619	76593	76403
76659	16	400	75620	76594	76403
76660	22	550	75621	76595	76403
76661	28	700	75622	76596	76403
76662	34	800	75623	76597	76404
76663	40	1000	75624	76598	76404
76664	46	1150	75625	76599	76404
76665	52	1300	75626	76600	76404
76666	58	1450	75627	76601	76405
76667	70	1750	75772	76603	76405

第 9 部分 - 更换备件



清扫器刮刀宽度	76403 EST-P	76404 EST-S	76405 EST-B
ConShear 300 - 700mm (12" - 28")	X		
ConShear 850 - 1300mm (34" - 52")		X	
ConShear 1450 - 1750mm (58" - 70")			X

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 Lbs.
1	300mm (12") 固定杆	EZP1P300	81109	17.4
	450mm (18") 固定杆	EZP1P450	81110	20.3
	600mm (24") 固定杆	EZP1P600	81111	22.7
	750mm (30") 固定杆	EZP1P750	81112	26.5
	900mm (36") 固定杆	EZP1P900	81113	30.4
	1050mm (42") 固定杆	EZP1P1050	81114	32.7
	1200mm (48") 固定杆	EZP1P1200	81115	35.3
	1350mm (54") 固定杆	EZP1P1350	81116	39.2
	1500mm (60") 固定杆	EZP1P1500	81117	43.3
1800mm (72") 固定杆	EZP1P1800	81118	48.2	
2	安装板组件* (2 个)	EZP1MPK	75637	7.7
3	扭转臂组件* (1 个)	ESTAK-EST	76406	3.6
4	轴臂架组件* (1 个)	ESPSBK	76407	1.8
5	转轴块组件*	ESPBK	76408	0.7
6	轴杆组件*	ESPRK	76409	1.2
7	衬套组件 - 紫色和银色 (包含 2 个衬套)	ESBK-PS	76410	0.1
7a	衬套组件 - 黑色 (包含 2 个衬套)	ESBK-B	76411	0.1
8	弹簧 - 紫色	QMTS-P	75845	1.0
8a	弹簧 - 银色	ESS-S	76412	1.2
8b	弹簧 - 黑色	ESS-B	76413	1.4
9	固定杆锁* (1 个)	EZPIPL	75641	1.1
-	EST 张紧装置 - 紫色* 适用于宽度为 300 - 700mm (12" - 28") 的刮刀 (包含项目 3、4、5、6、7 和 8, 各 1 个)	EST-P	76403	7.7
-	EST 张紧装置 - 银色* 适用于宽度为 850 - 1300mm (34" - 52") 的刮刀 (包含项目 3、4、5、6、7 和 8a, 各 1 个)	EST-S	76404	7.9
-	EST 张紧装置 - 黑色* 适用于宽度为 1450 - 1750mm (58" - 70") 的刮刀 (包含项目 3、4、5、6、7a 和 8b, 各 1 个)	EST-B	76405	8.1
10	刮刀固定销 (1 个)	EZP1BP	75642	0.1

* 包含组件 订货至交货的时间: 1 个工作日

编号	说明	订购编号	项目代码	重量 Lbs.
11	张力臂组件* (1 个)	HARK	73069	6.0
12	弹簧 (1 个), 用于尺寸 300 - 750mm (12" - 30")	STTS	74419	1.4
12a	HD 弹簧 (1 个), 用于尺寸 900 - 1800mm (36" - 72")	HDTS	74502	2.0
13	弹簧张力勾头螺栓固定座 (1 个)	STJM	74775	3.0
14	勾头螺栓组件* (1 个)	STJK	74417	0.7
-	弹簧张紧装置可选组件*, 用于尺寸 300 - 750mm (12" - 30")	EZP1OTK1	76418	11.2
-	弹簧张紧装置可选组件*, 用于尺寸 900 - 1800mm (36" - 72")	EZP1OTK2	76419	11.8

* 包含组件 订货至交货的时间: 1 个工作日

编号	刮刀宽度		订购编号	项目代码	重量 Lbs.
	in.	mm			
15	10	250	CRB250	76582	4.6
	16	400	CRB400	76583	7.3
	22	550	CRB550	76584	10.1
	28	700	CRB700	76585	12.8
	34	850	CRB850	76586	15.5
	40	1000	CRB1000	76587	18.3
	46	1150	CRB1150	76588	21.0
	52	1300	CRB1300	76589	23.8
	58	1450	CRB1450		26.5
	64	1600	CRB1600		29.2
70	1750	CRB1750		32.0	

订购适合您输送带物料路径的刮刀宽度: 输送带宽度减 50mm (2")、输送带宽度减 200mm (8") 或输送带宽度减 350mm (14")。
订货至交货的时间: 1 个工作日

第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品

Flexco 提供多种输送机产品，可帮助您的输送机更有效和更安全地运行。这些组件可解决常见的输送机问题，提高生产率。

下面对其中的几种组件产品进行了简要介绍：

MSP 一级清扫器



- 已获专利的 ConShear™ 刮刀可根据其磨损情况修复清洁边缘
- Visual Tension Check™ 可将刮刀张力调整到最佳状态且方便重新调整
- Material Path Option™，快速而简单的单销钉刮刀更换，可实现最佳清扫效果并减少维护作业

DRX 缓冲床



- 独特的 Velocity Reduction Technology™ 可更好地保护输送带
- Slide-Out Service™ 可用于直接更换所有缓冲杆
- 缓冲杆可延长杆的使用寿命
- 4 种型号，适用于特定的应用

EZS2 二级清扫器



- 耐磨损的碳化钨刮刀可提供卓越的清扫效率
- 已获专利的 FormFlex™ 刀架可单独调整各刮刀与输送带的张紧力以提供稳定一致的清扫力
- 易于安装，维修简单
- 适用于 Flexco 输送带机械接头

PT Max™ 输送带调整器



- 已获专利的“旋转和倾斜”设计可获得最佳调整效果
- 两侧各有两个传感器托辊，可将输送带损坏降至最低
- 枢轴点可确保不会卡死
- 适用于顶面和回程面输送带

Flexco 专用输送带清扫器



- “有限空间”清扫器，适用于空间有限的输送机应用
- 高温清扫器，适用于非常高热的应用条件
- 橡胶指状清扫器，适用于人字形和棱条输送带
- 多种不锈钢清扫器样式，适用于腐蚀性应用

输送带空段清扫器



- 尾部滚筒的输送带清扫器
- 独特的刮刀设计可快速将碎屑清扫出输送带
- 经济且易于维修
- 提供 V 型或斜式两种型号

Flexco 愿景

通过优质的服务和卓越的创新最大限度地为全球客户提高输送带效率。

上海市松江区新润路388号17幢 (邮编: 201612)
电话: 0086-21-33528388 • 传真: 0086-21-33528058 • 电子邮件: chinasales@flexco.com
客服热线: 400 820 6896

请访问 www.flexco.com 网站, 了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2014 Flexible Steel Lacing Company. 07/14. For reorder: X2845

