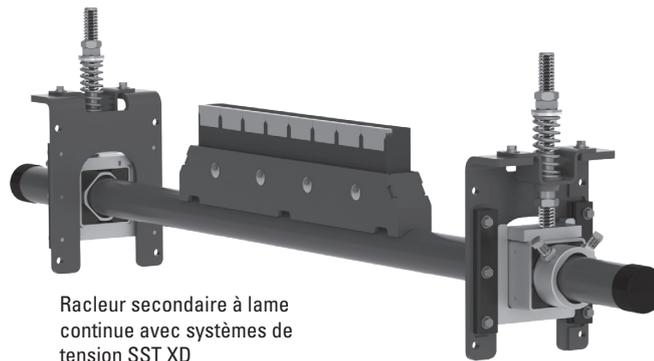
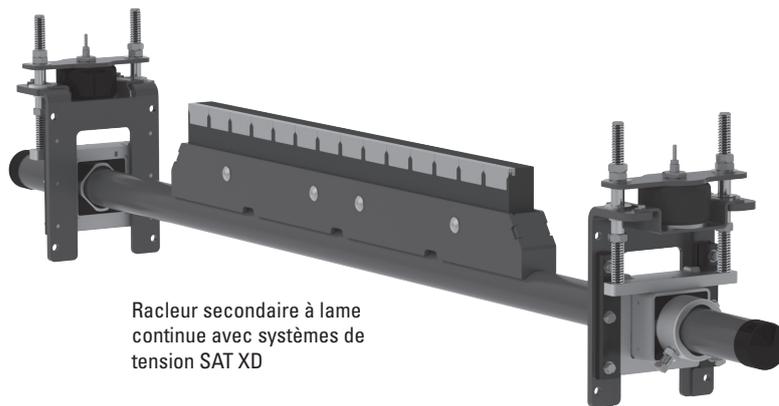


Racleur secondaire à lame continue Flexco

Instructions d'installation



Racleur secondaire à lame continue avec systèmes de tension SST XD



Racleur secondaire à lame continue avec systèmes de tension SAT XD

Racleur secondaire CBS

Numéro de série : _____

Date d'achat : _____

Nom du fournisseur : _____

Date d'installation : _____

Les informations concernant le numéro de série se trouvent sur l'étiquette Numéro de série incluse dans les documents d'informations contenus dans le carton d'emballage du racleur.

Ces informations sont utiles pour toute question ou requête future concernant les pièces de rechange, les caractéristiques ou le dépannage du racleur.

Table des matières

Section 1 - Informations importantes	4
1.1 Introduction générale	4
1.2 Avantages pour l'utilisateur	4
1.3 Option d'entretien	4
Section 2 - Critères et consignes de sécurité	5
2.1 Convoyeurs à l'arrêt	5
2.2 Convoyeurs en marche	5
Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation	6
3.1 Liste de contrôles	6
3.2 Accessoires d'installation en option	7
Section 4 - Instructions d'installation	8
4.1 Instructions d'installation - CBS avec système de tension SST XD ou SAT XD	8
4.2 Procédure de configuration du système de tension en position « pousser » (SST XD)	10
4.3 Procédure de configuration du système de tension en position « pousser » (SAT XD)	11
Section 5 - Liste de contrôle et tests préalables à la mise en service	12
5.1 Liste de contrôles préalables à la mise en service	12
5.2 Essai du convoyeur	12
Section 6 - Maintenance	13
6.1 Inspection d'une nouvelle installation	13
6.2 Inspection visuelle de routine	13
6.3 Inspection physique de routine	13
6.4 Journal de maintenance	14
6.5 Liste de contrôles de maintenance du racleur	15
Section 7 - Dépannage	16
Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO	17
8.1 Caractéristiques et directives	17
8.2 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SST XD	18
8.3 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SST XD	19
8.4 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SAT XD	20
8.5 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SAT XD	21
Section 9 - Pièces de rechange	22
9.1 Liste des pièces de rechange	22
Section 10 - Autres produits pour convoyeurs Flexco	23

Section 1 - Informations importantes

1.1 Introduction générale

Flexco vous remercie d'avoir choisi un racleur secondaire CBS pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre la mise en fonctionnement de ce produit, et vous aidera à l'exploiter de façon optimale pendant toute sa durée de service.

Pour assurer un fonctionnement sûr et efficace, il est essentiel que les informations et instructions présentées soient bien comprises et respectées. Le présent manuel vous fournira des consignes de sécurité, des instructions d'installation, des procédures d'entretien ainsi que des conseils de dépannage.

Si toutefois vous deviez avoir des questions ou des problèmes non évoqués dans le présent manuel, contactez le représentant sur site ou notre service clientèle :

Service clientèle : États-Unis : 1-800-541-8028

Visitez le site Web www.flexco.com pour découvrir d'autres sites et produits de Flexco.

Veillez lire le présent manuel avec attention et le transmettre à toute personne qui sera directement responsable de l'installation, de la mise en fonctionnement et de la maintenance de ce racleur. Bien que nous ayons déployé tous les efforts nécessaires pour rendre les tâches d'installation et de maintenance aussi simples que possible, **il requiert néanmoins une bonne installation ainsi que des inspections et des réglages réguliers pour pouvoir conserver des conditions de travail optimales.**

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une bonne installation et une maintenance régulière apportent les avantages suivants à l'utilisateur :

- réduction des périodes d'immobilisation du convoyeur ;
- réduction des heures de main d'œuvre ;
- réduction des frais de maintenance ;
- augmentation de la durée de vie du racleur et des autres éléments du convoyeur.

1.3 Option d'entretien

Le racleur secondaire CBS est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un entretien en usine clé en main, contactez le représentant sur site local de Flexco.

Section 2 - Critères et consignes de sécurité

Avant d'installer et d'utiliser le racleur secondaire CBS, vous devez lire et comprendre les informations de sécurité suivantes.

Certaines tâches de réglage, de maintenance et d'exploitation sont réalisées lorsque le convoyeur est **à l'arrêt**, d'autres lorsqu'il est **en marche**. Chaque cas est associé à un protocole de sécurité.

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Les activités suivantes sont réalisées sur des convoyeurs à l'arrêt :

- Installation
- Remplacement de la lame
- Réparations
- Réglages de la tension
- Nettoyage

DANGER

Il est impératif de se conformer aux réglementations OSHA/MSHA relatives à la consigne et à l'étiquetage (LOTO), 29 CFR 1910.147, avant d'entreprendre les activités précitées. Le non-respect des réglementations LOTO expose les ouvriers à un comportement non maîtrisé du racleur dû au déplacement de la bande transporteuse. Des blessures graves voire mortelles peuvent en résulter.

Avant de travailler :

- Verrouillez/Consignez la source d'alimentation du convoyeur
- Libérez tout dispositif de tension
- Dégagez la bande transporteuse ou sécurisez-la en place

MISE EN GARDE

Utilisez un équipement de protection personnelle (EPP) :

- Lunettes de sécurité
- Casques
- Chaussures de sécurité

Les quartiers à proximité, les ressorts et les composants lourds créent un environnement pouvant être potentiellement dangereux pour les yeux, les pieds et la tête des ouvriers.

Un EPP doit être porté pour pouvoir contrôler les dangers imprévisibles liés aux racleurs de la bande transporteuse. De graves blessures peuvent ainsi être évitées.

2.2 Convoyeurs en opération

Deux tâches de routine doivent être effectuées pendant que le convoyeur est en mouvement :

- Inspection des performances de nettoyage
- Dépannage dynamique

DANGER

Chaque racleur constitue un danger de pincement lorsqu'il est en mouvement. Ne touchez ni ne poussez jamais du doigt un racleur en opération. Parmi les dangers liés au racleur figurent la compression et l'amputation instantanées.

MISE EN GARDE

Les racleurs peuvent présenter des risques de jet de projectiles. Restez aussi éloigné que possible du racleur et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent engendrer de graves blessures.

MISE EN GARDE

N'effectuez aucun réglage sur un racleur en opération. Les projections et déchirures imprévisibles de la bande peuvent se coincer dans les racleurs et provoquer des mouvements violents de la structure du racleur. Le matériel en mouvement peut causer des blessures graves, voire mortelles.

Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation

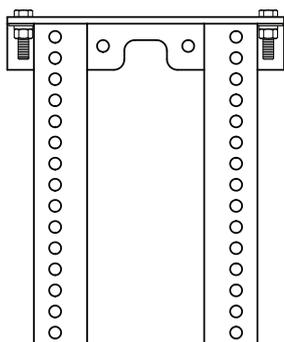
3.1 Liste de contrôle

- Vérifiez que la taille de racleur est adaptée à la largeur de l'axe de la bande
- Inspectez le carton d'emballage du racleur pour vérifier que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste « Outils nécessaires » en haut des instructions d'installation.
- Inspectez le site du convoyeur :
 - Le racleur va-t-il être installé sur une trémie ?
 - L'installation se fait-elle sur un tambour de tête libre nécessitant une structure de montage ?
(voir 3.2 - Accessoires d'installation facultatifs)

Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation

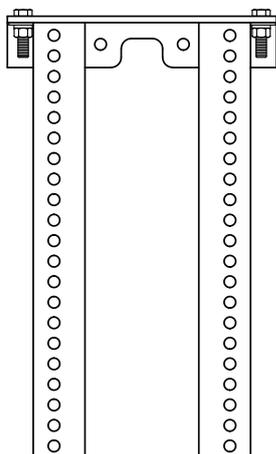
3.2 Accessoires d'installation en option

Équerres réglables polyvalentes pouvant être installées sur la structure du convoyeur pour pouvoir fixer rapidement et facilement le racleur secondaire HD MHS. Des extensions d'axe sont également disponibles pour les structures de convoyeur larges non standard.



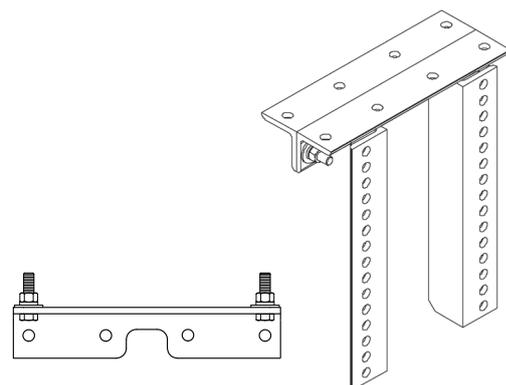
76071
Kit équerres de montage standard SST (pour le système de tension SST XD)

- Pour la plupart des installations de racleurs secondaires.
- 325 mm x 388 mm



76072
Kit équerres de montage longues SST (pour le système de tension SST XD)

- Pour les installations nécessitant des jambes très longues.
- 325 mm x 538 mm

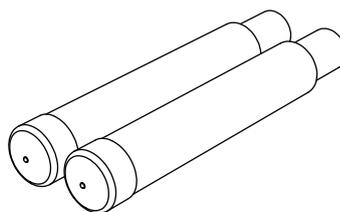


76073
Kit SST angle haut en option (pour le système de tension SST XD)

- Utilisé avec les kits d'équerres de montage standard et longues pour d'avantages d'options de montage.
- 325 mm

76024
Kit d'extension d'axe (2 extensions d'axe incl.)

- Pour les tailles de racleur supérieures ou égales à 1 800 mm
- Augmente la longueur d'axe de 750 mm



Kits de montage optionnels (2 équerres/barres incl.)

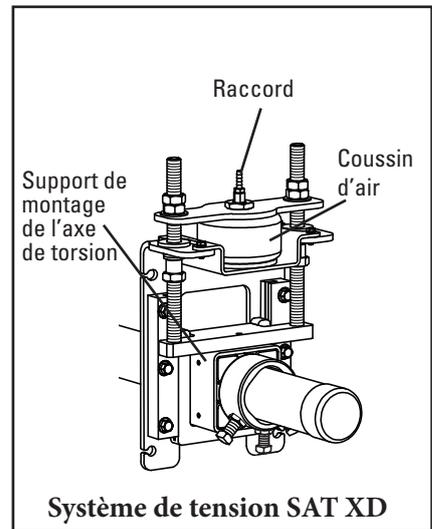
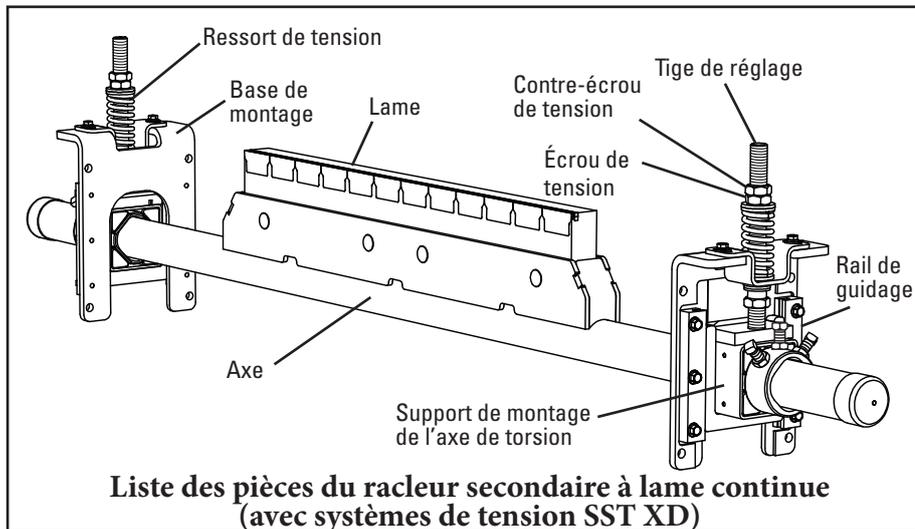
Description	Numéro de commande	Code article	Poids en kg
Kit d'équerres de montage standard *	SSTSMB	76071	15,6
Kit d'équerres de montage longues *	SSTLMB	76072	19,7
Kit angle haut en option *	SSTOTA	76073	4,8
Kit d'extension d'axe	MAPEK	76024	9,9

*Matériel inclus

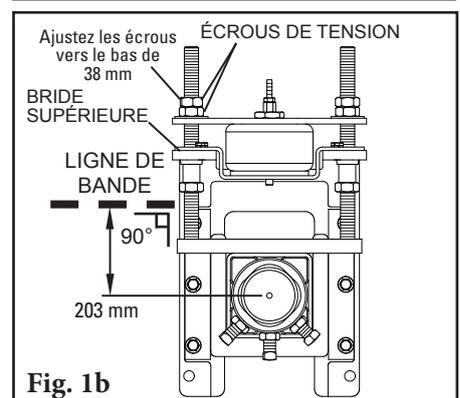
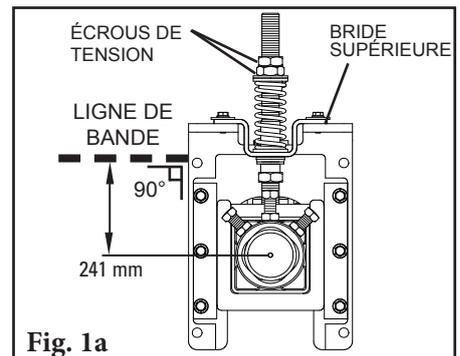
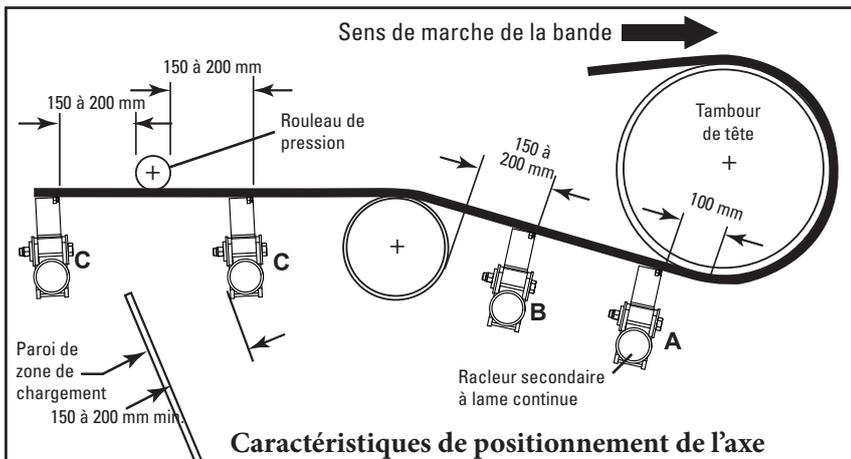
Délai d'approvisionnement : 1 jour ouvrable

Section 4 - Instructions d'installation

4.1 Racleur secondaire à lame continue



Cadenassez le convoyeur et étiquetez sa source d'alimentation avant de commencer l'installation du racleur.

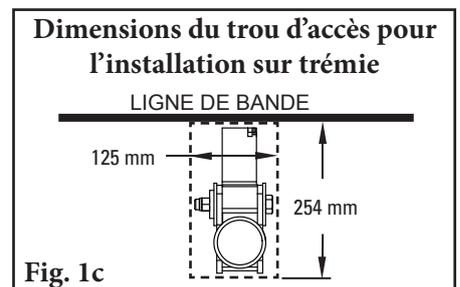


1. Installez les bases de montage.

1a. Bases de montage du système de tension à ressort : (Pour les systèmes de tension à pousser, reportez-vous aux instructions supplémentaires de la page 10.) maintenez une base de montage en place, de sorte que la bride supérieure de la base soit alignée avec la bande. Boulonnez ou soudez la base de montage en place. Placez et installez la base de montage de l'autre côté. Réglez les écrous de tension de chaque côté, de sorte que le centre du montage de l'axe de torsion se trouve 241 mm en-dessous de la ligne de bande (Fig. 1a).

1b. Supports de montage du système de tension à air/eau : maintenez une base de montage en place, de sorte que la bride supérieure de la base soit alignée avec la bande. Boulonnez ou soudez la base de montage en place et ajustez les écrous pour tiges filetées 38 mm plus bas que le haut des tiges filetées (Fig. 1b). Recommencez de l'autre côté.

REMARQUE : pour l'installation sur trémie, vous devez tracer une ligne de positionnement de la bande sur la paroi de zone de chargement afin de pouvoir aligner la base de montage avec la bande. Découpez des trous d'accès selon les besoins (Fig. 1c).



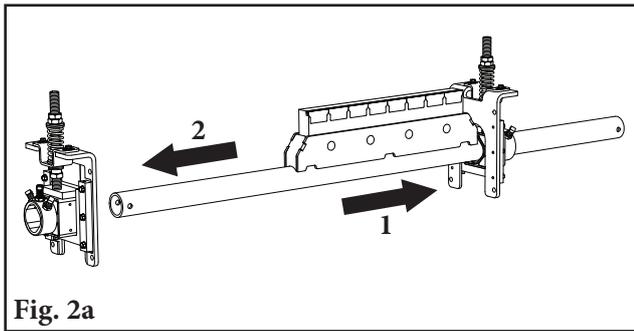


Fig. 2a

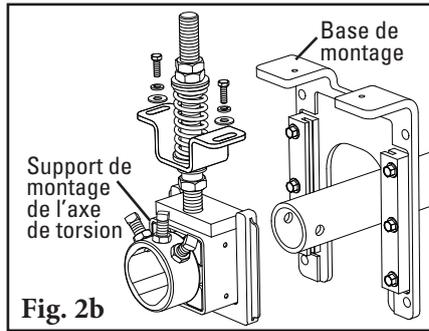


Fig. 2b

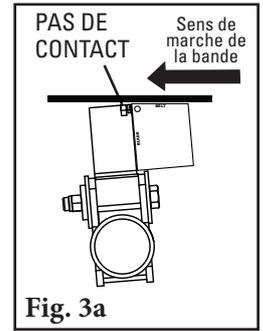


Fig. 3a

2. **Installez l'axe.** Faites glisser l'axe dans l'un des montages d'axe de torsion sur la longueur nécessaire, puis placez l'autre extrémité dans le montage opposé (Fig. 2a). Si l'espace n'est pas suffisant, retirez l'un des montages de la base de montage, faites glisser l'axe dans celle-ci et réassemblez (Fig. 2b).

3. **Régalez l'angle de la lame.** Centrez l'axe/les lames sur la bande. Faites tourner l'axe jusqu'à ce que la lame soit inclinée de 5° à l'aide du gabarit de réglage fourni (Fig. 3a). Serrez les trois boulons de verrouillage sur chaque montage de l'axe de torsion pour fixer l'axe en place. La meilleure pratique consiste à serrer le boulon central avant de serrer les boulons extérieurs pour s'assurer que tout soit fixé (Fig. 3b). Lors du blocage de l'axe, veillez à ce que les lames ne touchent pas la bande. En cas de contact, vérifiez à nouveau la dimension mesurée à l'étape 1.

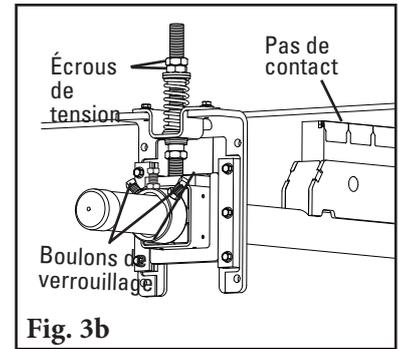


Fig. 3b

REMARQUE : pour des performances de nettoyage optimales, il est recommandé de biseauter les agrafes mécaniques sur la bande.

4. **Régalez la tension des lames.**

4a. **Système de tension à ressort :**

Desserrez les contre-écrous de tension supérieurs des deux côtés. Tournez les écrous de tension jusqu'à atteindre la compression de ressort appropriée (Fig. 4a). La compression du ressort est déterminée par sa longueur. Pour connaître la longueur de ressort requise en fonction de la largeur de la bande, reportez-vous au tableau ci-contre à droite.

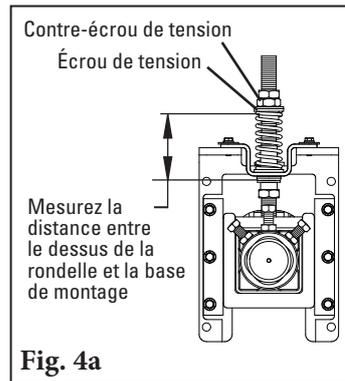


Fig. 4a

Mesurez la distance entre le dessus de la rondelle et la base de montage pour déterminer la longueur du ressort.

4b. **Système de tension à air :** À l'aide des pièces fournies, connectez une conduite à chaque coussin d'air et acheminez les conduites vers la sortie du boîtier de contrôle (Fig. 4b). **REMARQUE :** vérifiez que les conduites sont à bonne distance de la bande. Connectez la conduite de l'entrée du boîtier vers l'alimentation du site ou le réservoir d'air. Vérifiez l'étanchéité des raccords et réglez la pression comme indiqué dans le tableau ci-contre. La pression peut être réduite en fonction de l'application. Pour connaître la pression d'air requise en fonction de la largeur de la bande, reportez-vous au tableau ci-contre à droite.

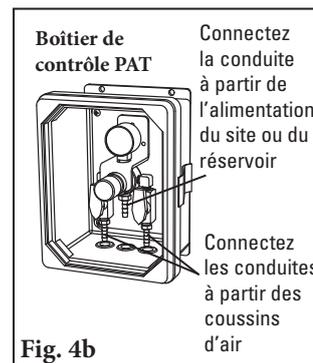


Fig. 4b

Tableau de valeurs de longueur du ressort du système de tension SST XD

Largeur de la lame	Ressort blanc	Ressort argenté	Ressort noir	Ressort doré
450	86	102	N/A	N/A
600	79	98	N/A	N/A
750	73	95	N/A	N/A
900	N/A	95	98	N/A
1 050	N/A	92	95	N/A
1 200	N/A	89	92	N/A
1 350	N/A	86	92	95
1 500	N/A	83	89	95
1 800	N/A	N/A	86	92
2 100	N/A	N/A	79	89
2 400	N/A	N/A	N/A	86

L'option de ressort recommandée est indiquée par un fond gris.

Tableau de pression du système de tension SAT XD

Lame	Lames	Pression
Largeur		
mm		kPa
450	3	103
600	4	131
750	5	159
900	6	186
1 050	7	214
1 200	8	241
1 350	9	269
1 500	10	296
1 800	12	352
2 100	14	407
2 400	16	462

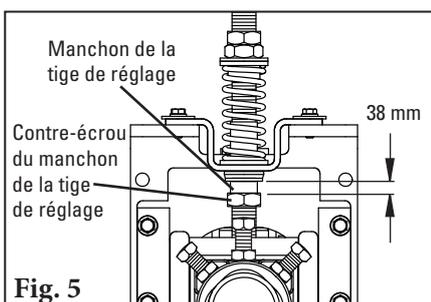


Fig. 5

5. **Régalez le manchon de la tige de réglage (système de tension SST XD ou SAT XD).**

Après avoir réglé la tension des lames, vissez le ou les manchons de tige de réglage dans la buse de guidage UHMW jusqu'à ce qu'ils dépassent de 38 mm (Fig. 5). Serrez le contre-écrou du manchon de la tige de réglage.

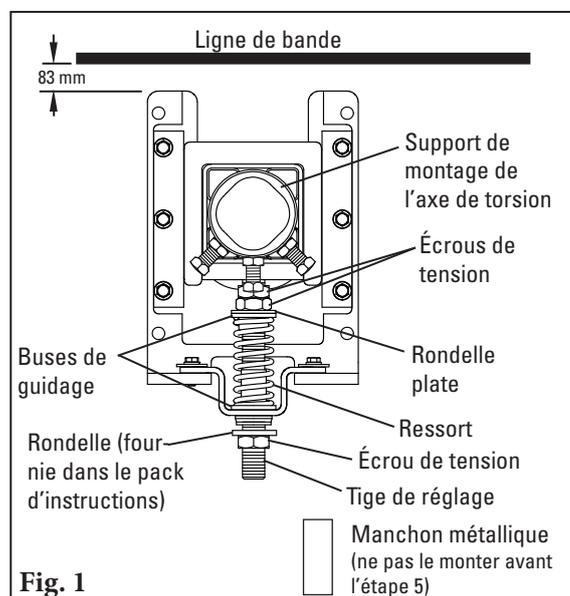
6. **Procédez à l'essai du racleur et contrôlez les performances de nettoyage.**

En cas de performances insuffisantes ou de vibrations, augmentez la tension des lames en réglant la compression des ressorts de tension par incréments de 3 mm. En cas de vibrations sur le racleur avec le système de tension à air, augmentez l'inclinaison de la lame.

Section 4 - Instructions d'installation

4.2 CBS avec systèmes de tension SST XD Procédure de configuration du système de tension en position « pousser »

Respectez la procédure suivante pour modifier la configuration « pousser » du système de tension SST XD :



1. **Reconfigurez le système de tension de la position « tirer » standard à la position « pousser ».** Retirez les 3 écrous de tension, la rondelle plate, 2 buses de guidage, le ressort, le manchon et l'équerre à chapeau ; remontez l'ensemble (Fig. 1) avec 2 écrous de tension, la rondelle plate, les 2 buses de guidage, le ressort et l'équerre à chapeau sur l'extrémité supérieure de la tige de réglage. Ajoutez une rondelle (fournie dans le pack d'instructions) et le troisième écrou de tension au bas de la tige de réglage.

2. **Installez les bases de montage du système de tension.** Installez les bases sur la structure ou la zone de chargement de sorte que le haut de leurs pattes se situe 83 mm sous la bande (Fig. 1).

3. **Installez l'axe du racleur et réglez l'angle de la lame.** Suivez les instructions fournies dans la procédure d'installation du racleur à la page 2.

Remarque : veillez à ce que les boulons de blocage du support de montage de l'axe de torsion aient bien été serrés pour bloquer l'axe avant de passer à l'étape 4.

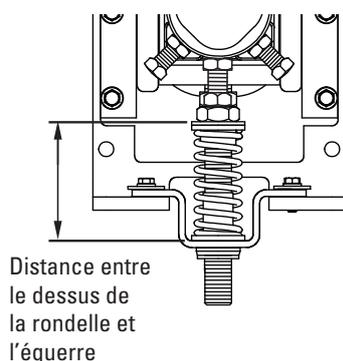
4. **Régalez la tension des lames.** Retirez l'écrou de tension et la rondelle inférieurs de la tige de réglage. Tournez les deux écrous de tension supérieurs pour comprimer le ressort afin d'obtenir la longueur donnée dans le tableau de valeurs de longueur du ressort présenté ci-dessous. Serrez les deux écrous de tension ensemble pour éviter tout desserrage.

Tableau de valeurs de longueur du ressort du système de tension SST XD

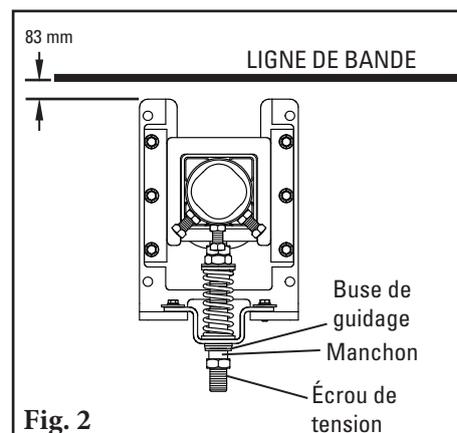
Largeur de la lame	Ressort blanc	Ressort argenté	Ressort noir	Ressort doré
450	86	102	N/A	N/A
600	79	98	N/A	N/A
750	73	95	N/A	N/A
900	N/A	95	98	N/A
1 050	N/A	92	95	N/A
1 200	N/A	89	92	N/A
1 350	N/A	86	92	95
1 500	N/A	83	89	95
1 800	N/A	N/A	86	92
2 100	N/A	N/A	79	89
2 400	N/A	N/A	N/A	86

L'option de ressort recommandée est indiquée par un fond gris.

REMARQUE : mesurez la distance entre le dessus de la rondelle et la base de montage pour déterminer la longueur du ressort.



Distance entre le dessus de la rondelle et l'équerre



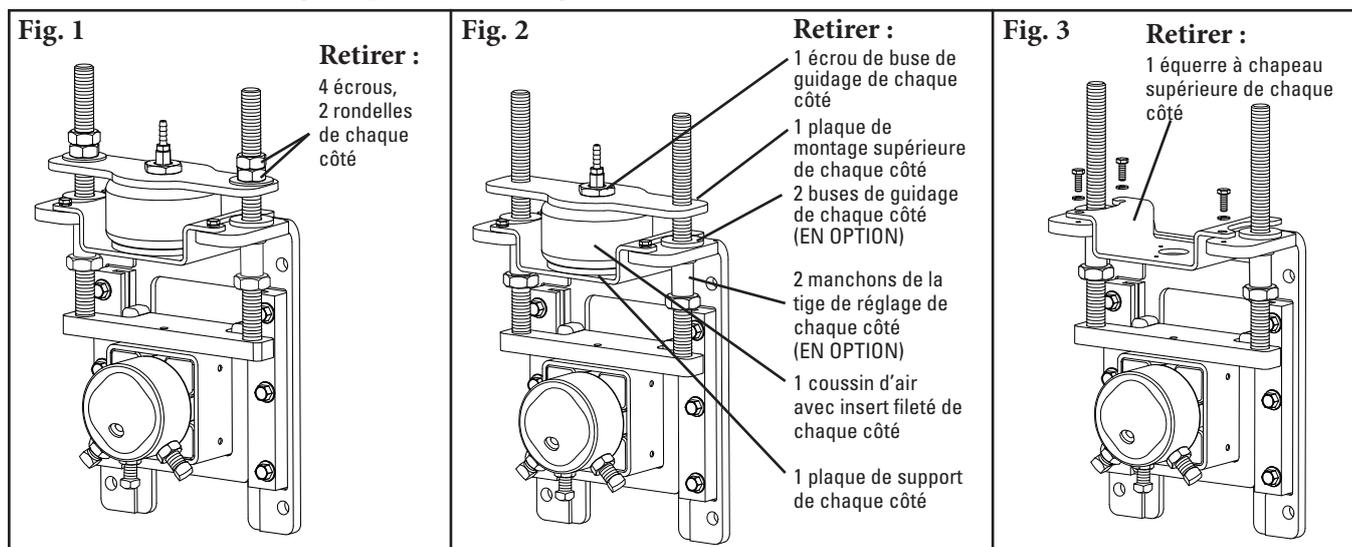
5. **Réinstallez le manchon.** Placez le manchon sur la tige de réglage et tournez-le jusqu'à ce qu'il soit au milieu de la buse de guidage. Remettez en place l'écrou de tension inférieur et serrez-le jusqu'à ce qu'il bloque le manchon (Fig. 2).

Section 4 - Instructions d'installation

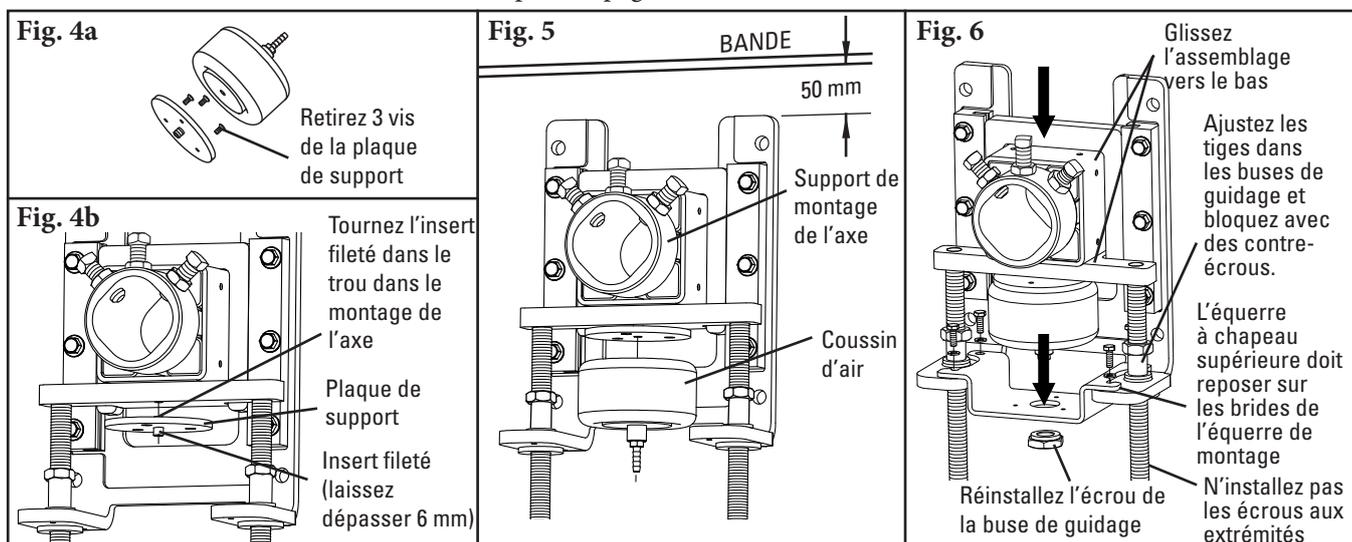
4.3 CBS avec systèmes de tension SST XD Procédure de configuration du système de tension en position « pousser »

Respectez la procédure suivante pour modifier la configuration « pousser » du système de tension SAT XD :

1. **Désassemblez le kit de guidage.** Retirez les écrous et les rondelles des deux côtés du système de tension (Fig. 1).
2. **Désassemblez la plaque de montage supérieure et le coussin d'air.** Retirez et réservez l'écrou de la buse de guidage. Retirez la plaque de montage supérieure et mettez-la au rebut. Retirez (dévissez) et réservez le coussin d'air, l'insert fileté et la plaque de support (Fig. 2).
En option : retirez les buses de guidage et les manchons de la tige de réglage. Cela n'affectera pas le système de tension si elles sont laissées en place.
3. **Retirez et réservez l'équerre à chapeau supérieure et son matériel** (Fig. 3).
4. **Retournez l'assemblage d'équerre de montage PAT.** Les deux brides sont maintenant en bas.



5. **Réassemblez le système de tension SAT XD.** Retirez trois vis de la plaque de support du coussin d'air (Fig. 4a). Tournez l'insert fileté dans la plaque de support. Tournez également l'insert fileté dans le trou du montage de l'axe (Fig. 4b). Assurez-vous que 6 mm de l'insert fileté dépassent encore, puis tournez le coussin d'air sur l'insert fileté et serrez (Fig. 5).
6. **Réassemblez l'équerre à chapeau supérieure.** Assurez-vous que l'équerre repose sur les brides de l'équerre de montage (Fig. 6). Ajustez les tiges de réglage dans les buses de guidage et bloquez avec des contre-écrous.
7. **Glissez l'assemblage montage de l'axe/tiges filetées/coussin d'air vers le bas** avec le raccord dans le trou de l'équerre à chapeau supérieure et réinstallez l'écrou de la buse de guidage (Fig. 6).
8. **Terminez l'installation** en suivant les étapes à la page 9.



Section 5 - Liste de contrôles et essais préalables à la mise en service

5.1 Liste de contrôles préalables à la mise en service

- Vérifiez à nouveau que toutes les agrafes sont correctement serrées.
- Ajoutez les bouchons de l'axe.
- Collez toutes les étiquettes fournies sur le racleur.
- Vérifiez la position de la lame sur la bande.
- Assurez-vous que tous les équipements d'installation et les outils ont été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.

5.2 Test de fonctionnement du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances de raclage.
- Vérifiez que la longueur du ressort de tension correspond à la longueur recommandée (tension correcte).
- Effectuez des réglages si nécessaire.

REMARQUE : observer le racleur en fonctionnement et en opération normale permet de détecter plus facilement les problèmes ou les ajustements nécessaires ultérieurement.

Section 6 - Maintenance

Les racleurs Flexco sont conçus pour fonctionner avec un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances optimales, certaines opérations de maintenance sont requises. Lorsque le racleur est installé, un programme de maintenance régulier doit être mis en place. Ce programme permet de garantir le fonctionnement du racleur avec une efficacité optimale et l'identification des problèmes et leur résolution avant l'arrêt de fonctionnement du racleur.

Toutes les procédures de sécurité relatives à l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en opération) doivent être respectées. Le racleur CBS se place au niveau de l'évacuation du convoyeur et est en contact direct avec la bande lors de son déplacement. Seules des observations visuelles peuvent être formulées pendant que la bande est en mouvement. Les tâches de maintenance peuvent uniquement être réalisées avec le convoyeur à l'arrêt et en observant les procédures de consigne/étiquetage appropriées.

6.1 Inspection de la nouvelle installation

Lorsque le nouveau racleur a fonctionné pendant quelques jours, une inspection visuelle doit être réalisée afin de s'assurer de son bon fonctionnement. Effectuez des réglages si nécessaire.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 2 à 4 semaines)

Procédez à une inspection visuelle du racleur et de la bande pour vérifier :

- que la longueur des ressorts est correcte pour une tension optimale ;
- si la bande est propre ou s'il y a des zones sales ;
- si la lame est usée et doit être remplacée ;
- si la lame ou d'autres composants du racleur sont endommagés ;
- si de la matière s'accumule momentanément sur le racleur ou dans la zone de transfert ;
- si le revêtement de la bande est endommagé ;
- si le racleur vibre ou rebondit sur la bande ;
- si de la matière s'accumule sur le tambour de contrainte, le cas échéant ;
- s'il y a des signes importants de résidus.

Si l'un des problèmes susmentionnés est confirmé, une correction devra être réalisée une fois le convoyeur à l'arrêt pour assurer la maintenance du racleur.

6.3 Inspection physique de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du racleur et effectuez les tâches suivantes :

- Enlevez la matière accumulée sur la lame de racleur et l'axe.
- Inspectez soigneusement si la lame est usée ou endommagée. Remplacez-la le cas échéant.
- Assurez-vous que la lame est parfaitement en contact avec la bande.
- Vérifiez que l'axe du racleur n'est pas endommagé.
- Inspectez toutes les agrafes afin de confirmer leur fixation et l'absence d'usure. Serrez ou remplacez-les le cas échéant.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Vérifiez la tension de la lame de racleur sur la bande. Ajustez la tension si nécessaire en vous servant du tableau sur le racleur ou de ceux de la page 9 (système de tension à ressort SST XD ou système de tension à air SAT XD).
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le racleur fonctionne correctement.

Section 6 - Maintenance

6.4 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° : _____

Activité : _____

Section 6 - Maintenance

6.5 Liste de contrôle pour la maintenance du racleur

Site : _____ Inspecté par : _____ Date : _____

Racleur : _____ Numéro de série : _____

Informations sur l'axe de la bande :

Numéro de l'axe de la bande : _____ État de la bande : _____

Largeur de

la bande : 450 mm 600 mm 750 mm 900 mm 1 050 mm 1 200 mm 1 350 mm 1 500 mm 1 800 mm 2 100 mm 2 400 mm

Vitesse de la bande : _____ ppm Épaisseur de bande : _____

Jonction de la bande : _____ État de la jonction : _____ Nombre de jonctions : _____ Rabotée Non rabotée
*Il est recommandé de biseauter les agrafes mécaniques sur la bande.

Matière convoyée : _____

Jours de fonctionnement par semaine : _____ Heures de fonctionnement par jour : _____

Durée de vie de la lame :

Date d'installation de la lame : _____ Date d'inspection de la lame : _____ Durée de vie estimée de la lame : _____

La lame est-elle entièrement en contact avec la bande ? Oui Non

Usure de la lame : Gauche _____ Milieu _____ Droite _____

État de la lame : Bon Rainuré Incurvé Pas de contact avec la bande Endommagé

Mesure du ressort : Requise _____ Actuellement _____

Pour le système de tension SAT XD uniquement : Pression air/azote requise _____ Actuellement _____
Inspection des coussins SAT XD et des conduites

Racleur réglé : Oui Non

État de l'axe : Bon Tordu Usé

Garnissage : Décalage latéral Céramique Caoutchouc Autre Aucun

État du garnissage : Bon Mauvais Autre _____

Performances globales du racleur : (Évaluez les éléments suivants de 1 à 5, 1 = très mauvais - 5 = très bon)

Aspect : Commentaires : _____

Emplacement : Commentaires : _____

Maintenance : Commentaires : _____

Performances : Commentaires : _____

Autres commentaires : _____

Section 7 - Dépannage

7.1 Manuel de dépannage

Problème	Cause éventuelle	Solutions possibles
Vibration	Boulons de fixation du racleur non serrés	Assurez-vous que tous les écrous de blocage sont serrés (Loctite)
	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du calibre)
	Tension de service trop élevée	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Tension du racleur trop élevée	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Tension du racleur trop faible	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Roulement en nylon usé ou absent	Remplacez le roulement en nylon
Accumulation de matière sur le racleur	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (incliné de 5°)
	Accumulation sur la trémie	Assurez-vous que le racleur n'est pas trop près de l'arrière de la trémie, ce qui entraînerait une accumulation
	Racleur surchargé	Installez un préracleur Flexco
	Matière excessivement collante	Éliminez fréquemment la matière accumulée
Revêtement de la bande endommagé	Tension du racleur trop élevée	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Détérioration de la lame de racleur	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire
	Angle d'attaque incorrect	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du calibre)
	Accumulation de matière dans la trémie	Éliminez fréquemment la matière accumulée
Le racleur n'épouse pas la forme de la bande	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du calibre)
	Tension de service trop élevée	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Le racleur ne peut pas s'adapter à la forme	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
Le racleur laisse passer de la matière	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du calibre)
	Tension du racleur trop faible	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Lame de racleur usée/ endommagée	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire
	Racleur surchargé	Installez un préracleur Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Bande usée ou rainurée	Installez un axe de pulvérisation d'eau
	Le racleur ne peut pas s'adapter à la forme	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
	Lame vers l'arrière	Installez correctement la lame et réglez correctement la tension
Détérioration de l'agrafe mécanique	Mauvais choix de lame de racleur	Optez pour un type de lame adapté au type d'agrafe (UC ou UF)
	Mauvais rabotage de la bande	Localisez et refaites correctement les jonctions, en abaissant le profil de sorte qu'il affleure ou se trouve sous la surface de la bande
	Angle de la lame incorrect	Réglez à nouveau l'inclinaison à l'aide du calibre
Matière raclée au centre de la bande uniquement	Bande bombée	Installez un rouleau de pression et réglez à nouveau l'angle de la lame à l'aide du gabarit
	Lame de racleur usée/ endommagée	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire
Matière raclée aux bords de la bande uniquement	Bande bombée	Installez un rouleau de pression et réglez à nouveau l'angle de la lame à l'aide du gabarit
	Lame de racleur usée/ endommagée	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire

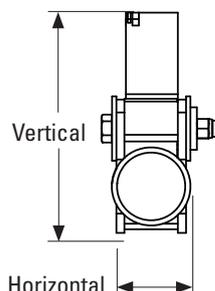
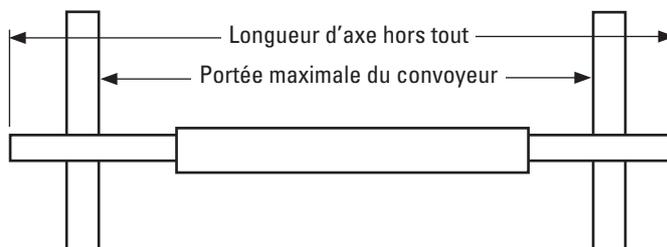
Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.1 Caractéristiques et critères

Caractéristiques de longueur d'axe*

TAILLE DU RACLEUR	LARGEUR DE LA LAME	LONGUEUR D'AXE	PORTÉE MAXIMALE DU CONVOYEUR
450	450	1 800	1 550
600	600	1 950	1 700
750	750	2 100	1 850
900	900	2 250	2 000
1 050	1 050	2 400	2 150
1 200	1 200	2 550	2 300
1 350	1 350	2 700	2 450
1 500	1 500	2 850	2 600
1 800	1 800	3 150	2 900
2 100	2 100	3 450	3 200
2 400	2 400	3 750	3 500

*Pour les longueurs d'axe spéciales très importantes, un kit d'extension d'axe (réf. 76024) est disponible. Il permet d'augmenter la longueur d'axe de 750 mm. Voir la page 7.
Diamètre de l'axe - 73 mm



Instructions de montage

ESPACEMENT HORIZONTAL NÉCESSAIRE	ESPACEMENT VERTICAL NÉCESSAIRE
115	254

Tableau de valeurs de longueur du ressort du système de tension SST XD

Largeur de la lame	Ressort blanc	Ressort argenté	Ressort noir	Ressort doré
450	86	102	N/A	N/A
600	79	98	N/A	N/A
750	73	95	N/A	N/A
900	N/A	95	98	N/A
1 050	N/A	92	95	N/A
1 200	N/A	89	92	N/A
1 350	N/A	86	92	95
1 500	N/A	83	89	95
1 800	N/A	N/A	86	92
2 100	N/A	N/A	79	89
2 400	N/A	N/A	N/A	86

L'option de ressort recommandée est indiquée par un fond gris. Mesurez le ressort comme illustré ci-contre à droite.

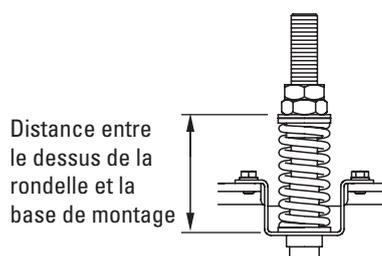


Tableau de pression du système de tension SAT XD

Largeur de la lame	Lames	Pression
		kPa
450	3	103
600	4	131
750	5	159
900	6	186
1 050	7	214
1 200	8	241
1 350	9	269
1 500	10	296
1 800	12	352
2 100	14	407
2 400	16	462

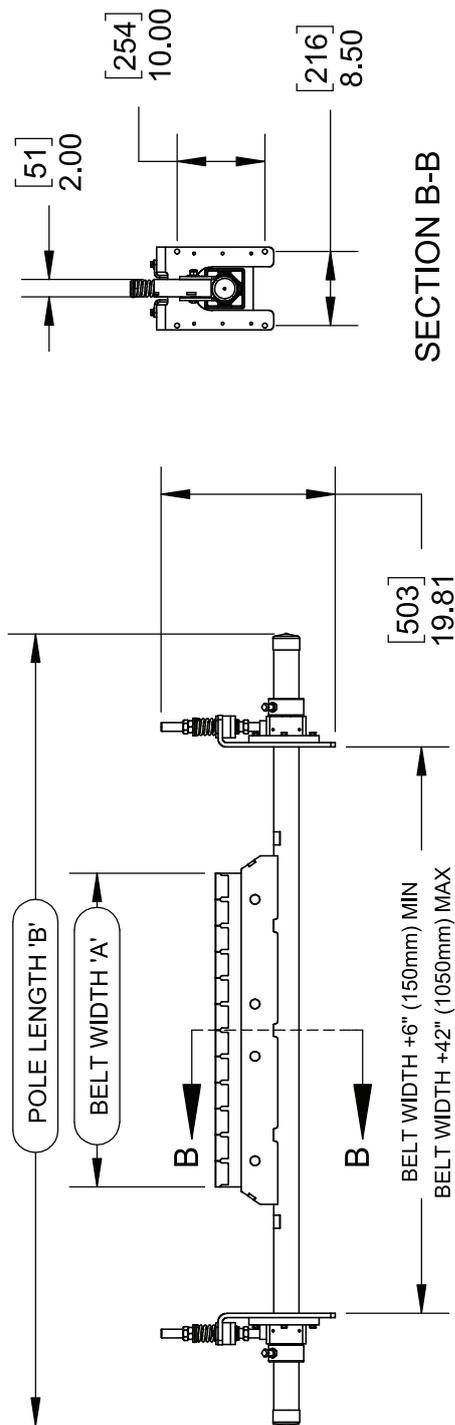
Caractéristiques :

- Vitesse maximale de la bande..... 4 m/s
- Plage de températures nominale..... -35 à 82 °C
- Disponible pour des largeurs de bande..... 450 à 2 400 mm. Autres tailles disponibles sur demande.

Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.2 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SST XD

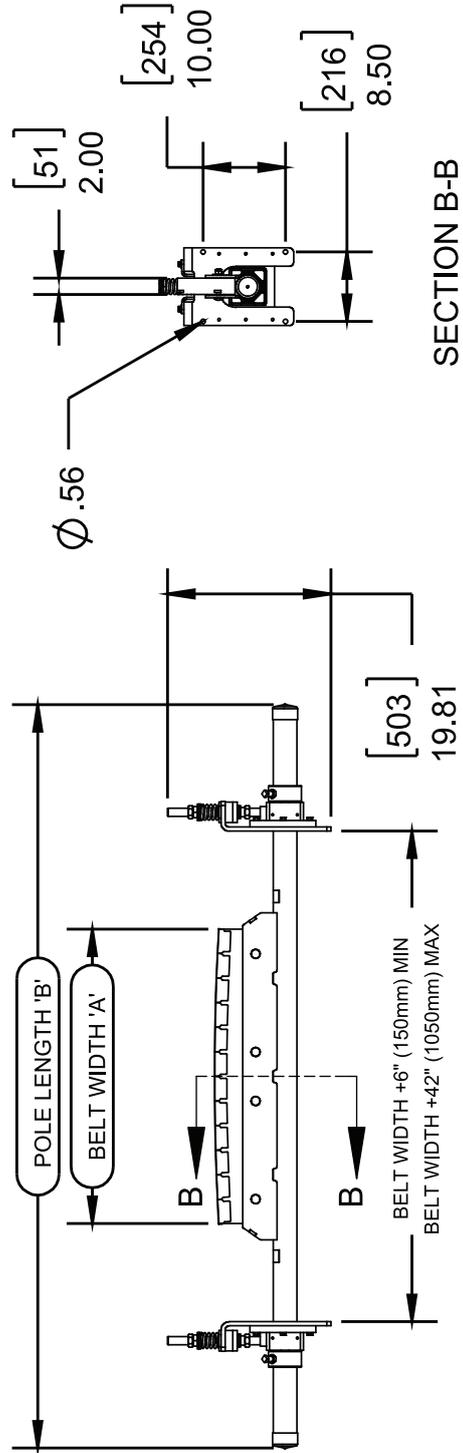
SPECIFICATIONS			CBS CLEANER		
BELT WIDTH 'A' (in)	BELT WIDTH 'A' (mm)	POLE LENGTH 'B'		ORDER NUMBER	ITEM CODE
		(in)	(mm)		
18	480	72	1829	CBS18SF	79936
24	600	78	1981	CBS24SF	79937
30	700	84	2134	CBS30SF	79938
36	900	90	2286	CBS36SF	79939
42	1050	96	2438	CBS42SF	79940
48	1200	102	2591	CBS48SF	79941
54	1350	108	2743	CBS54SF	79942
60	1500	114	2896	CBS60SF	79943
72	1800	126	3200	CBS72SF	79944
84	2100	138	3505	CBS84SF	79945
96	2400	150	3810	CBS96SF	79946



Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.3 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SST XD

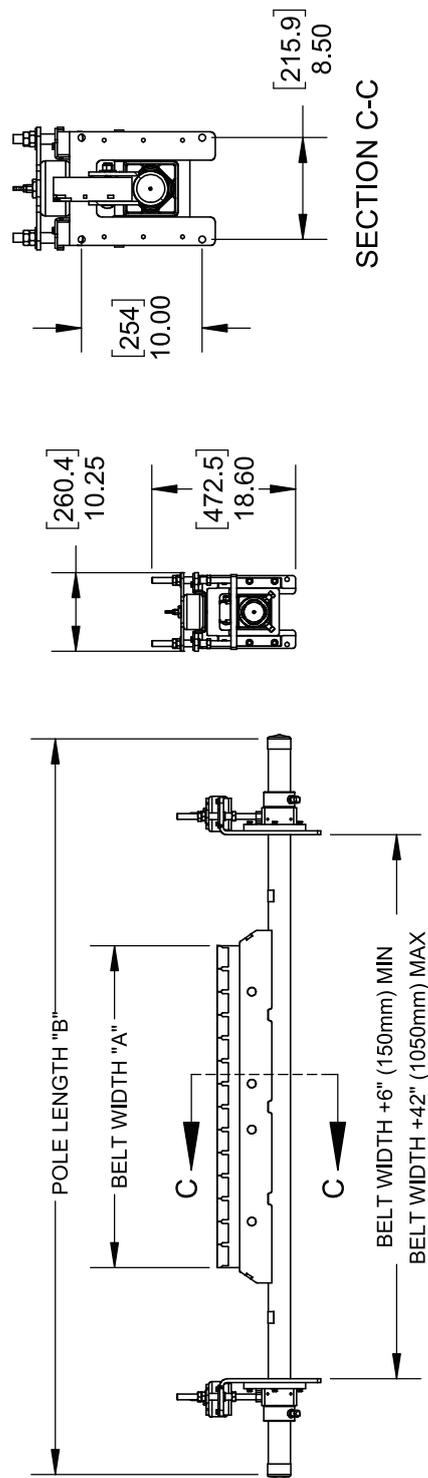
SPECIFICATIONS			CBS CLEANER	
BELT WIDTH 'A'	POLE LENGTH 'B'	ORDER NUMBER	ITEM CODE	
(in)	(in)			
18	73	CBS18SC	91495	
24	79	CBS24SC	91496	
30	85	CBS30SC	91497	
36	91	CBS36SC	91498	
42	97	CBS42SC	91499	
48	103	CBS48SC	91500	
54	109	CBS54SC	91501	
60	115	CBS60SC	91502	
72	127	CBS72SC	91503	
84	139	CBS84SC	91504	
96	151	CBS96SC	91505	



Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.4 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SAT XD

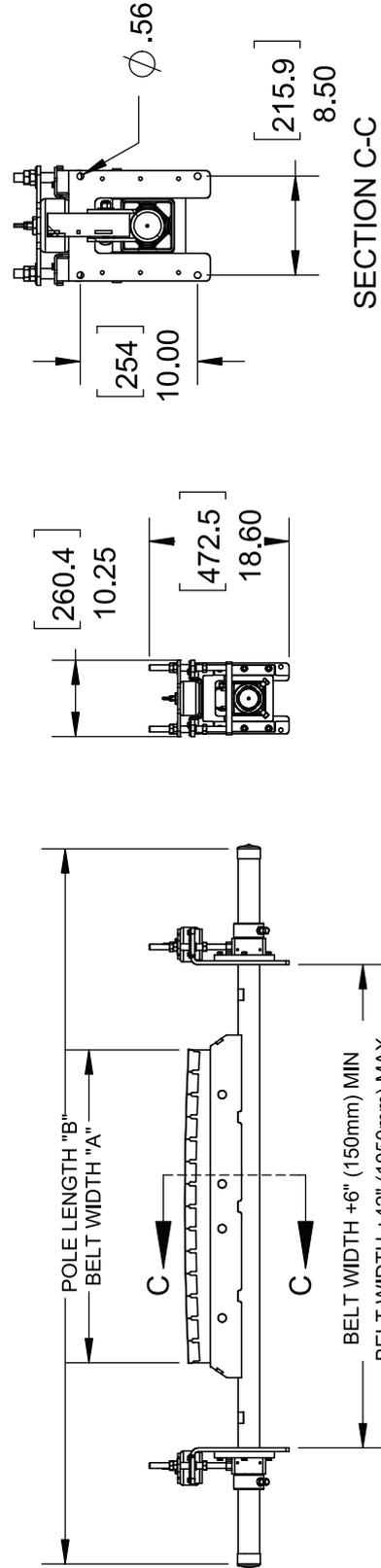
SPECIFICATIONS			CBS CLEANER	
BELT WIDTH "A"	POLE LENGTH "B"		ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)	(in)	(mm)	
18	480	73	1854	79958
24	600	79	2007	79959
30	700	85	2159	79960
36	900	91	2311	79961
42	1050	97	2464	79962
48	1200	103	2616	79963
54	1350	109	2769	79964
60	1500	115	2921	79965
72	1800	127	3226	79966
84	2100	139	3531	79967
96	2400	151	3835	79968



Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

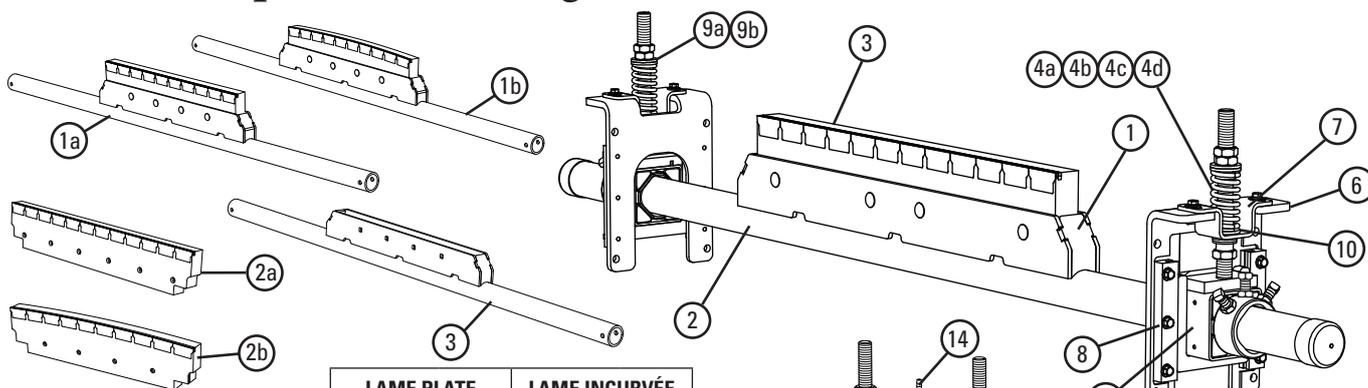
8.5 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SAT XD

SPECIFICATIONS				CBS CLEANER	
BELT WIDTH "A"		POLE LENGTH "B"		ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)	(in)	(mm)		
18	480	73	1854	CBS18PC	91549
24	600	79	2007	CBS24PC	91550
30	700	85	2159	CBS30PC	91551
36	900	91	2311	CBS36PC	91552
42	1050	97	2464	CBS42PC	91553
48	1200	103	2616	CBS48PC	91554
54	1350	109	2769	CBS54PC	91555
60	1500	115	2921	CBS60PC	91556
72	1800	127	3226	CBS72PC	91557
84	2100	139	3531	CBS84PC	91558
96	2400	151	3835	CBS96PC	91559

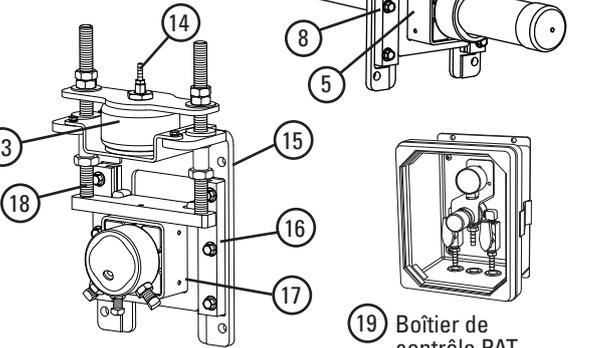


Section 9 - Pièces de rechange

9.1 Liste des pièces de rechange - Racleur secondaire CBS



REF	DESCRIPTION	LAME PLATE		LAME INCURVÉE		POIDS LIVRES	
		NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE		
1a (plat)	Lame/Axe CBS 450 mm	CBSBP18F	90101	CBSBP18C	91538	38,1	
	Lame/Axe CBS 600 mm	CBSBP24F	90102	CBSBP24C	91539	44,5	
	Lame/Axe CBS 750 mm	CBSBP30F	90103	CBSBP30C	91540	50,8	
	Lame/Axe CBS 900 mm	CBSBP36F	90104	CBSBP36C	91541	57,2	
	Lame/Axe CBS 1 050 mm	CBSBP42F	90105	CBSBP42C	91542	63,5	
	Lame/Axe CBS 1 200 mm	CBSBP48F	90106	CBSBP48C	91543	69,9	
	Lame/Axe CBS 1 350 mm	CBSBP54F	90107	CBSBP54C	91544	76,2	
	Lame/Axe CBS 1 500 mm	CBSBP60F	90108	CBSBP60C	91545	82,6	
	Lame/Axe CBS 1 800 mm	CBSBP72F	90109	CBSBP72C	91546	95,3	
1b (in- curvé)	Lame/Axe CBS 2 100 mm	CBSBP84F	90110	CBSBP84C	91547	108,0	
	Lame/Axe CBS 2 400 mm	CBSBP96F	90111	CBSBP96C	91548	120,7	
	Lame CBS 450 mm	CBSBLD18F	79947	CBSBLD18C	91527	7,3	
	Lame CBS 600 mm	CBSBLD24F	79948	CBSBLD24C	91528	10,0	
	Lame CBS 750 mm	CBSBLD30F	79949	CBSBLD30C	91529	12,2	
	Lame CBS 900 mm	CBSBLD36F	79950	CBSBLD36C	91530	15,0	
	Lame CBS 1 050 mm	CBSBLD42F	79951	CBSBLD42C	91531	17,7	
	Lame CBS 1 200 mm	CBSBLD48F	79952	CBSBLD48C	91532	20,4	
	Lame CBS 1 350 mm	CBSBLD54F	79953	CBSBLD54C	91533	22,7	
2a (plat)	Lame CBS 1 500 mm	CBSBLD60F	79954	CBSBLD60C	91534	25,4	
	Lame CBS 1 800 mm	CBSBLD72F	79955	CBSBLD72C	91535	30,4	
	Lame CBS 2 100 mm	CBSBLD84F	79956	CBSBLD84C	91536	35,8	
	Lame CBS 2 400 mm	CBSBLD96F	79957	CBSBLD96C	91537	40,8	
	2b (in- curvé)	Axe rech CBS 450 mm	CBSP18	91432			30,8
		Axe rech CBS 600 mm	CBSP24	91433			34,5
		Axe rech CBS 750 mm	CBSP30	91434			38,6
		Axe rech CBS 900 mm	CBSP36	91435			42,2
		Axe rech CBS 1 050 mm	CBSP42	91436			45,8
Axe rech CBS 1 200 mm		CBSP48	91437			49,4	
Axe rech CBS 1 350 mm		CBSP54	91438			53,5	
Axe rech CBS 1 500 mm		CBSP60	91439			57,2	
Axe rech CBS 1 800 mm		CBSP72	91440			64,9	
Axe rech CBS 2 100 mm		CBSP84	91441			72,1	
Axe rech CBS 2 400 mm		CBSP96	91442			79,8	
3		Ressort de tension - blanc (1 ex.) pour bandes 450 - 750 mm	STS-W	75846			0,2
	Ressort de tension - argenté (1 ex.) pour bandes 900 - 1 200 mm	STS-S	75843			0,4	
	Ressort de tension - noir (1 ex.) pour bandes 1 350 à 2 100 mm	STS-B	75844			0,5	
	Ressort de tension - doré (1 ex.) pour bandes 2 400 mm	STS-G	78142			0,6	
	Support de montage de l'axe de torsion HD* (1 ex.) (tige de réglage HD, écrou et manchon inclus) (Voir 9 et 9a pour les buses de guidage)	SSTHDPM	77868			6,8	
	SST Kit de base de montage SST XD* (avec 1 base de montage, 2 rails de guidage, équerre à chapeau supérieure et buse de guidage inférieure)	SSTXDMK	91412			4,6	
	Équerre à chapeau SST (paire)	SSTHB	79582			1,4	
	Kit de rail de guidage* (avec 2 rails de guidage)	STGK2	77867			0,5	
	Kit de buse de guidage SST - Blanc/Argenté (inclut 2 buses de guidage)	SSTBK-W	76636			0,0	
	Kit de buse de guidage SST - Noir/Doré (inclut 2 buses de guidage)	SSTBK-B	76637			0,0	
Kit de buse de guidage inférieure SST (paire)	SSTLBK	79493			0,1		



- 11 Système de tension secondaire à air XD avec boîtier de contrôle
12 Système de tension secondaire à air XD sans boîtier de contrôle

Pièces de rechange pour SAT XD (système de tension secondaire à air XD)

REF	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS kg
11	SAT XD avec boîtier de contrôle PAT	SATXD PAT	91413	19,7
12	SAT XD sans boîtier de contrôle	SATXDNCB	91414	18,6
13	Kit coussin air/eau SAT	SATB	76083	2,3
14	Kit raccord SAT 1/8"	SATHB	76084	0,1
15	Kit de base de montage XD SAT	SAT2MK	91415	5,3
16	Kit de rail de guidage ST	STGK2	77867	0,5
17	Support de montage de l'axe de torsion SAT2	SAT2PM	78732	5,0
18	Kit tige de réglage SAT2	SAT2AK	78733	2,3
19	Boîtier de contrôle PAT 100psi	PACB100	79656	5,0

Délai d'approvisionnement : 1 jour ouvrable

Options SST XD (système de tension à ressort secondaire XD)

REF	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS kg
-	Système de tension à ressort SST XD* - Blanc (inclut 2 ex. des articles 4a, 5, 6 & 9a) pour bandes de 450 à 750 mm	SSTXD-W	91408	27,5
-	Système de tension à ressort SST XD* - Argenté (inclut 2 ex. des articles 4b, 5, 6 & 9a) pour bandes de 900 à 1 200 mm	SSTXD-S	91409	27,9
-	Système de tension à ressort SST XD* - Noir (inclut 2 ex. des articles 4c, 5, 6 & 9b) pour bandes de 1 350 à 2 100 mm	SSTXD-B	91410	28,1
-	Système de tension à ressort SST XD* - Doré (inclut 2 ex. des articles 4d, 5, 6 & 9b) pour bandes de 2 400 mm	SSTXD-G	91411	28,4

Tableau de valeurs de tension du ressort

TAILLE DU RACLEUR	91408 SSTXD-W	91409 SSTXD-S	91410 SSTXD-B	91411 SSTXD-G
CBS 450 à 750 mm	X			
CBS 900 à 1200 mm		X		
CBS 1350 à 2100 mm			X	
CBS 2 400 mm				X

*Matériel inclus

Délai d'approvisionnement : 1 jour ; articles grisés : 3 semaines

Section 10 - Autres produits Flexco pour convoyeurs

Flexco fournit un grand nombre de produits pour convoyeurs permettant à vos convoyeurs de fonctionner plus efficacement en toute sécurité. Ces composants permettent de solutionner les problèmes traditionnels des convoyeurs tout en améliorant la productivité. Voici une brève présentation de certains d'entre eux :

Préracleur MMP



- Racleur supplémentaire sur le tambour de tête
- La lame de 250 mm TuffShear™ augmente la tension de la lame sur la bande pour décoller les matières abrasives
- Le système unique de vérification visuelle de la tension Visual Tension Check™ garantit une tension optimale de la lame et permet de la réajuster rapidement et précisément
- Facile à installer et à entretenir

Lits d'impact DRX



- La technologie exclusive Velocity Reduction Technology™ permet de mieux protéger la bande
- La fonction Slide-Out Service™ permet un accès direct à toutes les barres d'impact pour leur remplacement
- Supports de barre d'impact pour une plus longue durée de vie des barres
- 4 modèles selon l'application

Racleur secondaire MDWS DryWipe



- Assèche la bande en tant que racleur final du système
- Tension automatique de la lame sur la bande
- Vérification visuelle simple de la tension de la lame
- Remplacement simple de la lame un axe

Centreur de bande PT Max™



- Conception à « pivot et bascule » brevetée pour un racleur haute performance
- Rouleaux capteurs placés de chaque côté pour minimiser les dégâts causés à la bande
- Point de pivotement garanti imblocable
- Disponible pour les brins supérieur et de retour de la bande

Racleurs de bande spéciaux Flexco



- Racleurs « espace réduit » pour les applications où l'espace est limité
- Racleurs « haute température » pour les applications où la chaleur est très élevée
- Racleur avec doigts en caoutchouc pour les bandes à chevrons et striées
- Plusieurs types de racleurs en acier inoxydable pour les applications corrosives

Chasse-pierres



- Un racleur pour poulie de renvoi
- La conception exclusive de la lame écarte rapidement les débris de la bande
- Économique et facile à entretenir
- Disponible en deux modèles : en forme de V et en diagonale

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Germany
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez le site Web www.flexco.com pour découvrir d'autres sites et produits de Flexco.

©2023 Flexible Steel Lacing Company. 25/01/2023 Pour renouveler une commande : W1554

