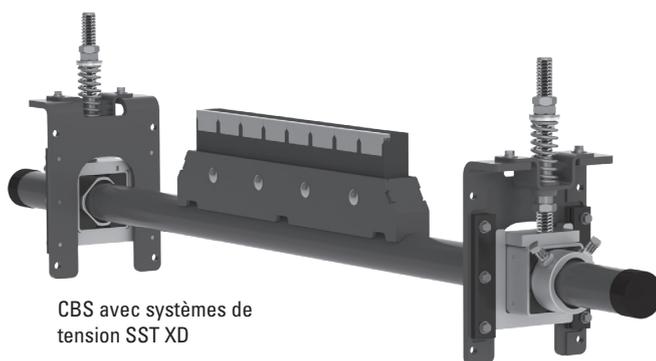


# Racleur secondaire à lame continue CBS

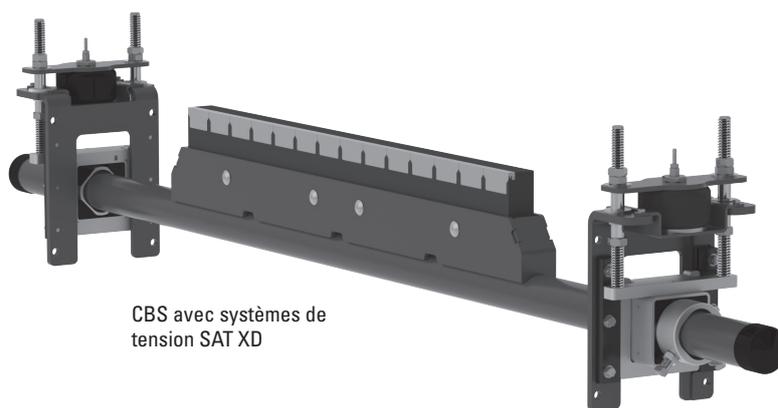
---

## Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance

---



CBS avec systèmes de tension SST XD



CBS 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

---

<b>Section 1 - Informations importantes</b> .....	4
1.1 Introduction générale.....	4
1.2 Avantages pour l'utilisateur.....	4
1.3 Option d'entretien.....	4
<b>Section 2 - Critères et consignes de sécurité</b> .....	5
2.1 Convoyeurs à l'arrêt.....	5
2.2 Convoyeurs en marche.....	5
<b>Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation</b> .....	6
3.1 Liste de contrôles.....	6
3.2 Accessoires d'installation en option.....	7
<b>Section 4 - Instructions d'installation</b> .....	8
4.1 CBS - SST XD.....	8
4.2 CBS - SST XD - système de tension en position "pousser".....	11
4.3 CBS - SAT XD.....	12
4.4 CBS - SAT XD - système de tension en position "pousser".....	15
<b>Section 5 - Liste de contrôle et tests préalables à la mise en service</b> .....	16
5.1 Liste de contrôles préalables à la mise en service.....	16
5.2 Essai du convoyeur.....	16
<b>Section 6 - Maintenance</b> .....	17
6.1 Inspection d'une nouvelle installation.....	17
6.2 Inspection visuelle de routine.....	17
6.3 Inspection physique de routine.....	17
6.4 Journal de maintenance.....	18
6.5 Liste de contrôles de maintenance du racleur.....	19
<b>Section 7 - Dépannage</b> .....	20
<b>Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO</b> .....	21
8.1 Caractéristiques et directives.....	21
8.2 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SST XD.....	22
8.3 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SST XD.....	23
8.4 Schéma DAO - CBS plat avec systèmes de tension SAT XD.....	24
8.5 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SAT XD.....	25
<b>Section 9 - Pièces de rechange</b> .....	26
9.1 Liste des pièces de rechange - lames et axes.....	26
9.2 Liste des pièces de rechange - systèmes de tension SST XD et SAT XD.....	27
<b>Section 10 - Autres produits pour convoyeurs Flexco</b> .....	29

# 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.

**Visitez le site Web [www.flexco.com](http://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

---

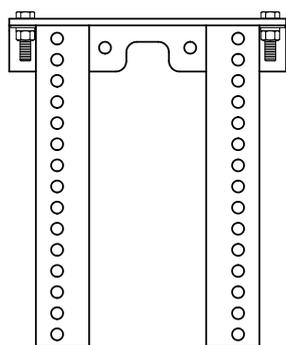
### 3.1 Liste de contrôle

- 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

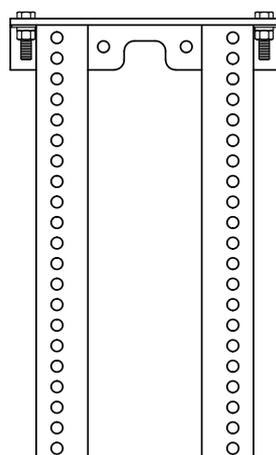
Équerres réglables polyvalentes pouvant être installées sur la structure du convoyeur pour pouvoir fixer rapidement et facilement le racleur secondaire CBS. Des extensions d'axe sont également disponibles pour les structures de convoyeur larges non standard.



**SST standard**  
**Kit d'équerres de montage**  
**(pour le système de tension**  
**SST XD)**

(Code Article: 76071)

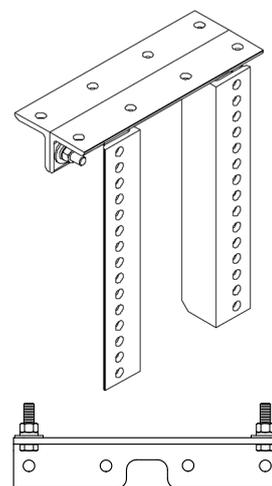
- Pour la plupart des installations de racleurs secondaires.
- 325 x 388 mm (13 x 15-1/2")



**SST Longues**  
**Kit d'équerres de montage**  
**(pour le système de tension**  
**SST XD)**

(Code Article: 76072)

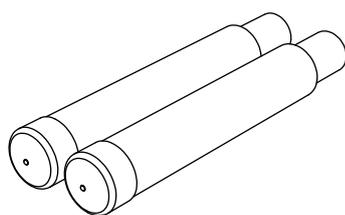
- Pour les installations nécessitant des jambes très longues.
- 325 x 538 mm (13 x 21-1/2")



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

(Code Article: 76073)

- Utilisé avec les kits d'équerres de montage standard et longues pour d'avantages d'options de montage.
- 325 mm (13")



**Kit d'extension d'axe**  
**(comprend 2 extensions d'axe)**

(Code Article: 76024)

- Pour les racleurs de 1 800 mm (72") et plus.
- Augmente la longueur d'axe de 750 mm (30").

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

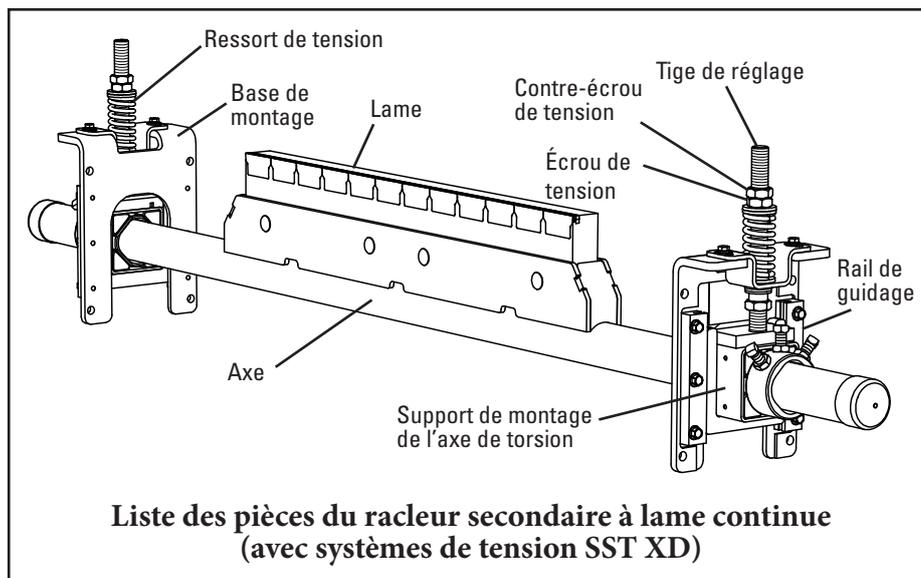
DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS KG.
Kit d'équerre de montage standard*	SSTSMB	76071	15.6
Kit d'équerres de montage longues*	SSTLMB	76072	19.7
Kit optionnel de fixation d'équerres*	SSTOTA	76073	4.8
Kit d'extension d'axe	MAPEK	76024	9.9

\*Matériel inclus

Délai d'approvisionnement : 1 jour ouvrable

## Section 4 - Instructions d'installation

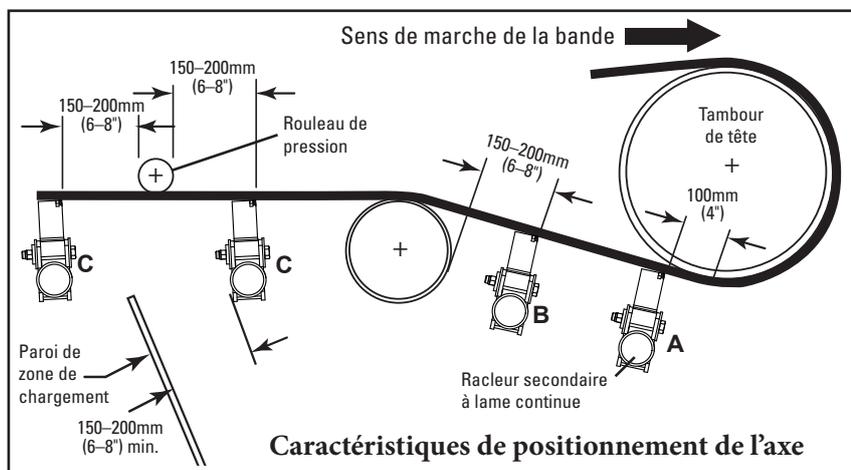
### 4.1 CBS - SST XD



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

#### Outils nécessaires :

- Clé mixte de 14mm (9/16")
  - Clé mixte de 19 mm (3/4")
  - Clé mixte de 22mm (7/8")
  - Clé mixte de 35mm (1-3/8")
  - Pinces (x2)
  - Chalumeau (comme requis)
  - Welder (comme requis)
  - Mètre
  - Niveau
  - Marqueur ou stéatite
- OU
- Grandes clés à molette/  
croissant (x2)



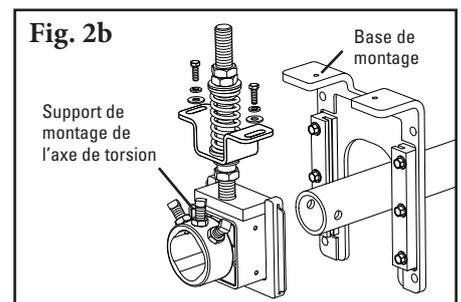
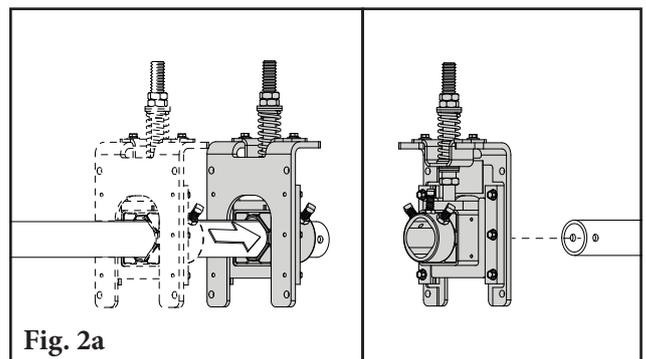
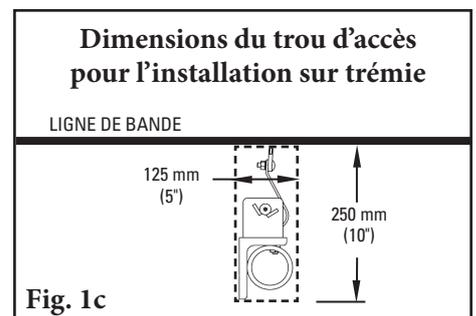
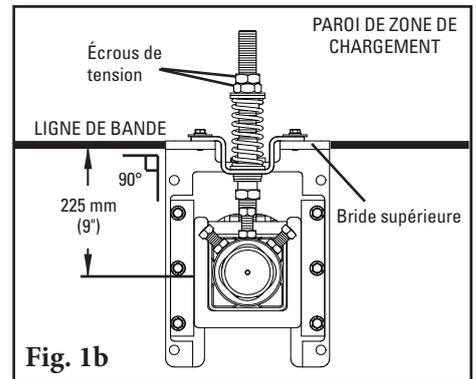
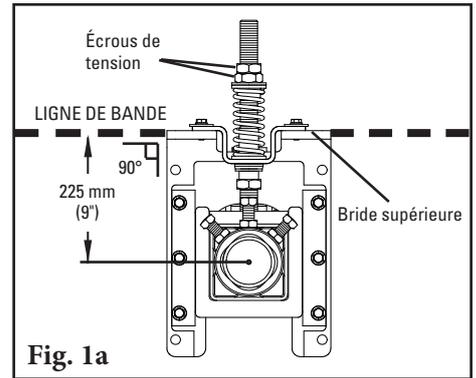
# Section 4 - Instructions d'installation

## 4.1 CBS - SST XD

1. **Posez les bases de montage du système de tension à ressort.**  
(Pour les systèmes de tension à pousser, reportez-vous aux instructions supplémentaires de la page 11.) Maintenez la base de montage en place, de sorte que la bride supérieure de la base soit alignée avec la bande (Fig. 1a). 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 225 mm (9") en-dessous de la ligne de la bande.

**REMARQUE :** pour l'installation sur trémie, vous devez dessiner une ligne de positionnement de la bande sur la paroi de la zone, de sorte que la base de montage puisse être alignée avec la bande (Fig. 1b). Découpez des trous d'accès selon les besoins (Fig. 1c).

2. **Installez l'axe.** Faites glisser l'axe dans l'un des montages 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).



## Section 4 - Instructions d'installation

### 4.1 CBS - SST XD

- Réglez 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.

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

- Réglez la tension des lames.** Desserrez les contre-écrous de tension supérieurs des deux côtés. Tournez les écrous de tension jusqu'à atteindre la compression de ressort appropriée. 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.

- Réglez le manchon de la tige de réglage.** Après avoir réglé la tension des lames, vissez le manchon de la tige filetée de réglage dans la buse de guidage UHMW jusqu'à ce qu'il dépasse de 38 mm (1-1/2") (Fig. 4). Serrez le contre-écrou du manchon de la tige filetée de réglage.

- 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 (1/8").

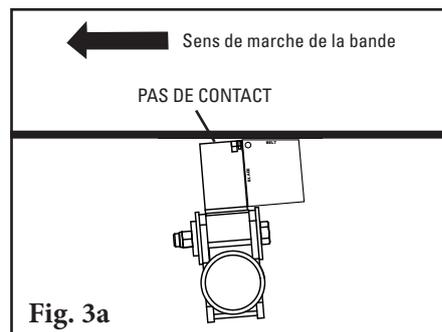


Fig. 3a

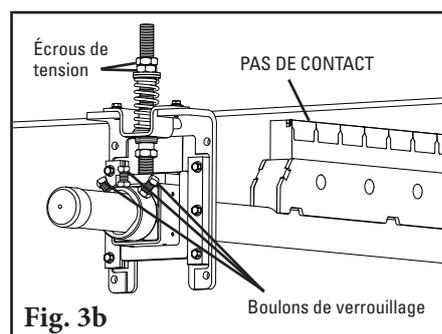


Fig. 3b

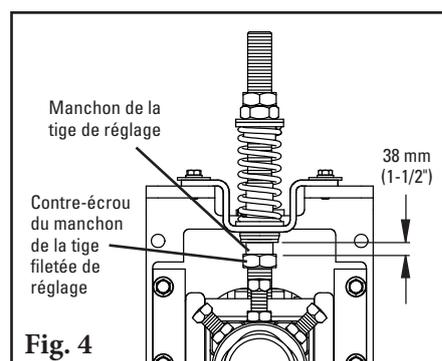


Fig. 4

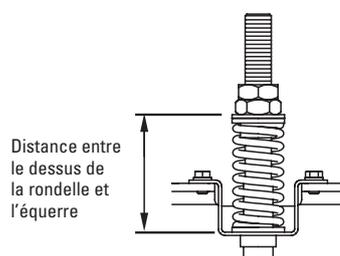


Tableau de valeurs de longueur du ressort SST XD

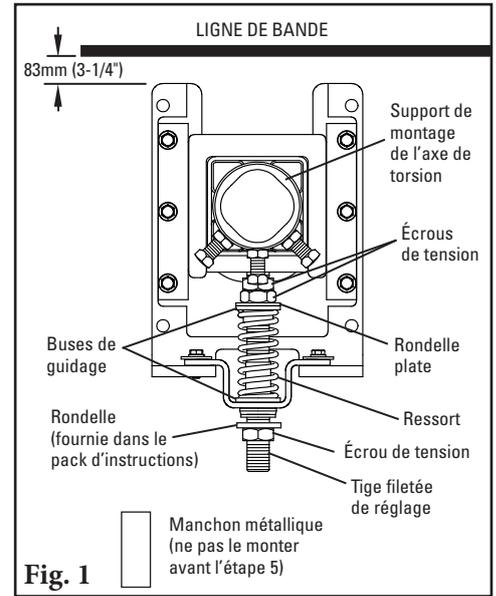
Largeur de la bande	Ressorts Blancs		Ressorts Argentés		Ressorts Noirs		Ressorts Dorés		
	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	
450	18	86	3 3/8	102	4	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	79	3 1/8	98	3 7/8	N/A	N/A	N/A	N/A
750	30	73	2 7/8	95	3 3/4	N/A	N/A	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	95	3 3/4	98	3 7/8	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	92	3 5/8	95	3 3/4	N/A	N/A
1200	48	N/A	N/A	89	3 1/2	92	3 5/8	N/A	N/A
1350	54	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8	95	3 3/4
1500	60	N/A	N/A	83	3 1/4	89	3 1/2	95	3 3/4
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	79	3 1/8	89	3 1/2
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

## Section 4 - Instructions d'installation

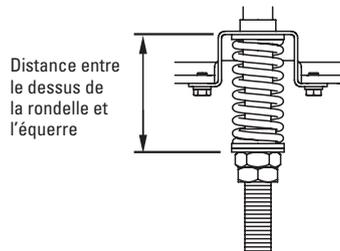
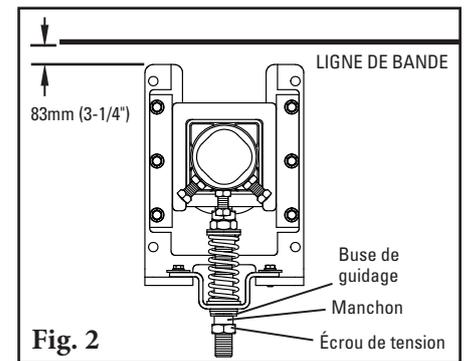
### 4.2 CBS - SST XD - système de tension en position "pousser"

1. **Reconfigurez le système de tension de la position "tirer" standard à la position "pousser"**. Retirez les 3 écrous de tension, la rondelle plate, les 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 filetée de réglage. Ajoutez une rondelle (fournie dans le pack d'instructions) et le 3ème écrou de tension au bas de la tige filetée 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 (3-1/4") sous la bande (Fig. 1).
3. **Installez l'axe du racleur et réglez l'inclinaison de la lame.** Suivez les instructions fournies dans la procédure d'installation du racleur à la page 10.



**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 filetée de réglage. Tournez les 2 écrous de tension supérieurs pour comprimer le ressort afin d'obtenir la longueur donnée dans le tableau de valeurs de longueur du ressort illustré ci-dessous. Serrez les deux écrous de tension ensemble pour éviter tout desserrage.
5. **Réinstallez le manchon.** Placez le manchon sur la tige filetée 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).



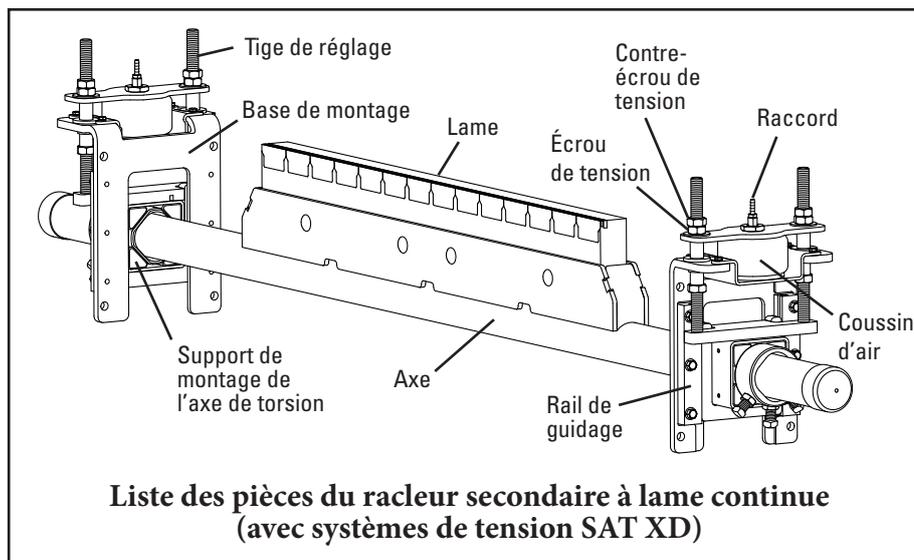
**Tableau de valeurs de longueur du ressort SST XD**

Largeur de la bande		Ressorts Blancs		Ressorts Argentés		Ressorts Noirs		Ressorts Dorés	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	86	3 3/8	102	4	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	79	3 1/8	98	3 7/8	N/A	N/A	N/A	N/A
750	30	73	2 7/8	95	3 3/4	N/A	N/A	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	95	3 3/4	98	3 7/8	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	92	3 5/8	95	3 3/4	N/A	N/A
1200	48	N/A	N/A	89	3 1/2	92	3 5/8	N/A	N/A
1350	54	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8	95	3 3/4
1500	60	N/A	N/A	83	3 1/4	89	3 1/2	95	3 3/4
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	79	3 1/8	89	3 1/2
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

## Section 4 - Instructions d'installation

### 4.3 CBS - SAT XD



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

#### Outils nécessaires :

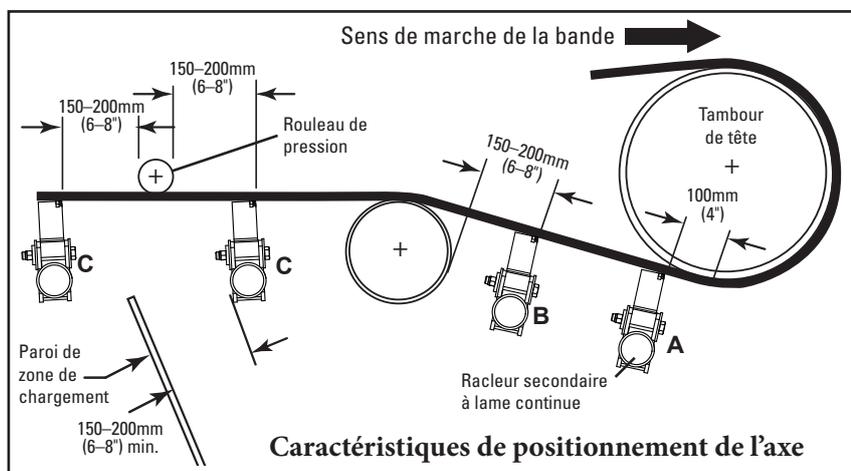
- Clé mixte de 14mm (9/16")
- Clé mixte de 19 mm (3/4")
- Clé mixte de 22mm (7/8")
- Clé mixte de 35mm (1-3/8")
- Pincès (x2)
- Chalumeau (comme requis)
- Welder (comme requis)
- Mètre

OU

Grandes clés à molette/  
croissant (x2)

• Niveau

• Marqueur ou stéatite



## Section 4 - Instructions d'installation

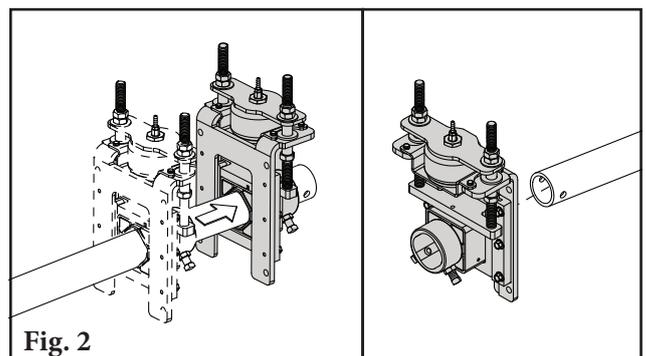
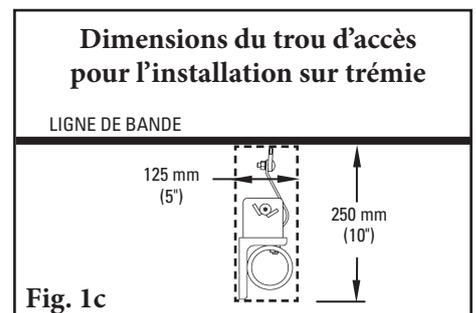
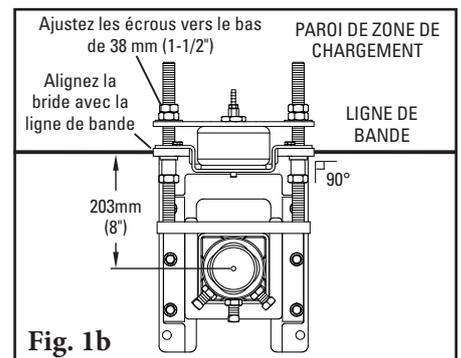
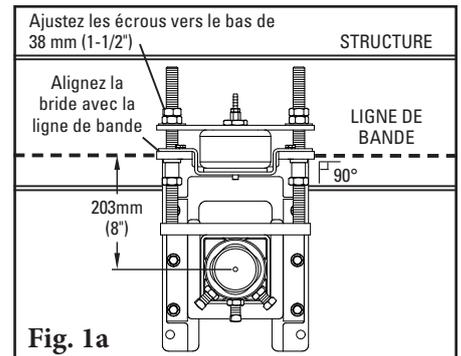
### 4.3 CBS - SAT XD

#### 1. Posez les supports de montage du système de tension à air/eau.

(Pour les systèmes de tension à pousser, reportez-vous aux instructions supplémentaires de la page 15.) Maintenez la base de montage en place, de sorte que la bride soit alignée avec la bande (Fig. 1a). Boulonnez la base de montage et ajustez les écrous de la tige filetée à 38 mm (1-1/2") sous le dessus de la tige filetée. Placez et installez la base de montage sur le côté opposé et ajustez vers le bas les écrous de la tige filetée de ce côté aussi.

**REMARQUE :** pour l'installation sur trémie, vous devez dessiner une ligne de positionnement de la bande sur la paroi de la zone, de sorte que la base de montage puisse être alignée avec la bande (Fig. 1b). Découpez des trous d'accès selon les besoins (Fig. 1c).

- #### 2. Installez l'axe.
- Faites glisser l'axe dans l'un des montages sur la longueur nécessaire, puis placez l'autre extrémité dans le montage opposé (Fig. 2). Si l'espace n'est pas suffisant, retirez l'une des bases de montage, faites glisser l'axe dans le montage de l'axe de torsion et réinstallez la base.



## Section 4 - Instructions d'installation

### 4.3 CBS - SAT XD

3. **Réglez 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.

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

4. **Réglez la tension des lames.** 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. 4).

**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.

5. **Réglez le manchon de la tige de réglage.** Après avoir réglé la tension des lames, vissez le manchon de la tige filetée de réglage dans la buse de guidage UHMW jusqu'à ce qu'il dépasse de 38 mm (1-1/2") (Fig. 5). Serrez le contre-écrou du manchon de la tige filetée de réglage.

6. **Procédez à l'essai du racleur et contrôlez les performances de nettoyage.** En cas de performances insuffisantes ou de vibrations, augmentez l'inclinaison de la lame.

**Tableau de pression SAT XD**

Largeur de la bande		Pression	
mm	in.	kPa	psi
450	18	103	15
600	24	131	19
750	30	159	23
900	36	186	27
1050	42	214	31
1200	48	241	35
1350	54	269	39
1500	60	296	43
1800	72	352	51
2100	84	407	59
2400	96	462	67

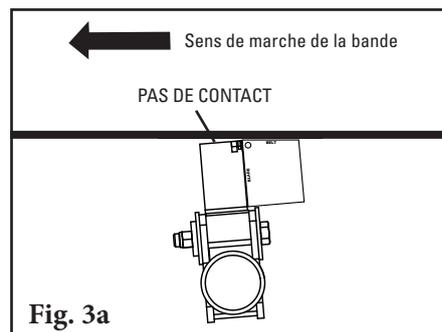


Fig. 3a

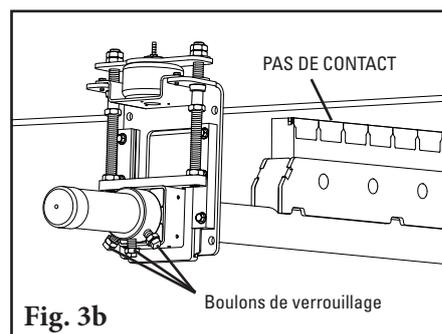


Fig. 3b

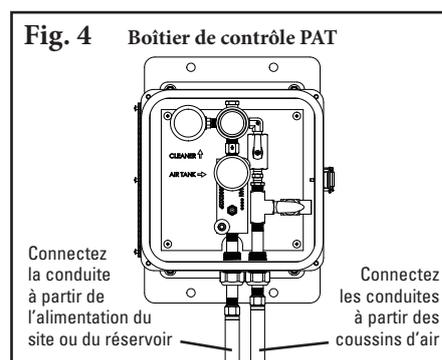


Fig. 4

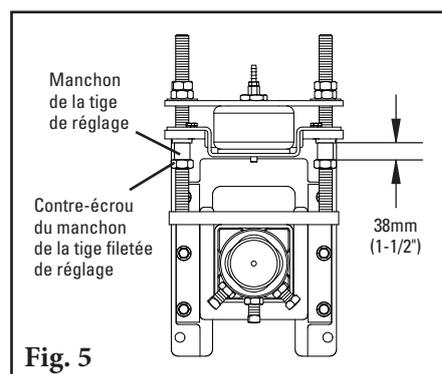
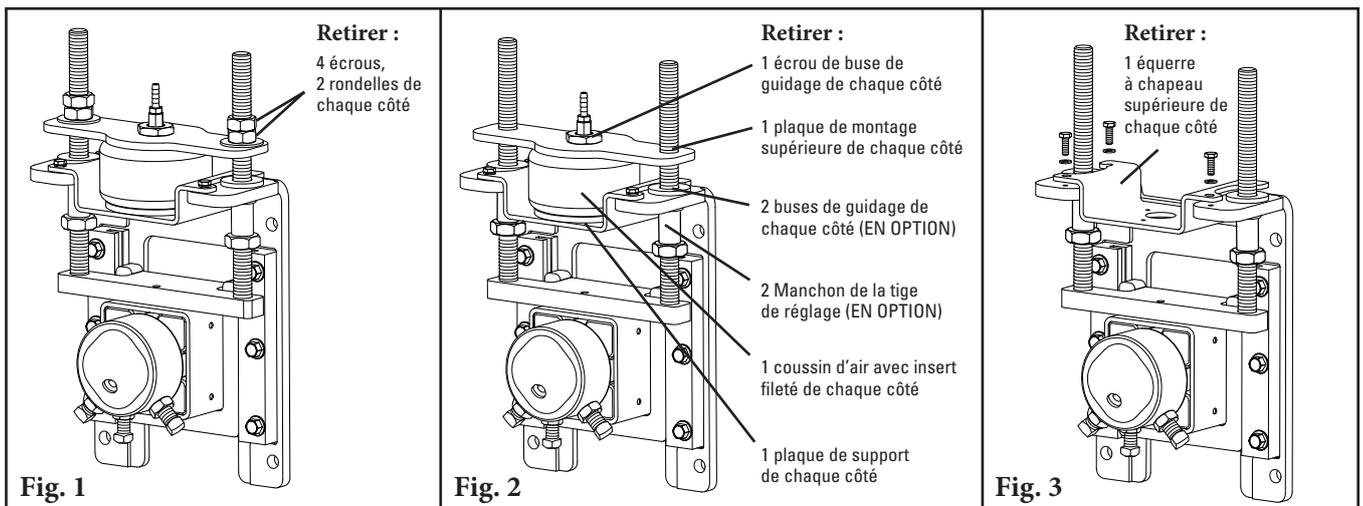


Fig. 5

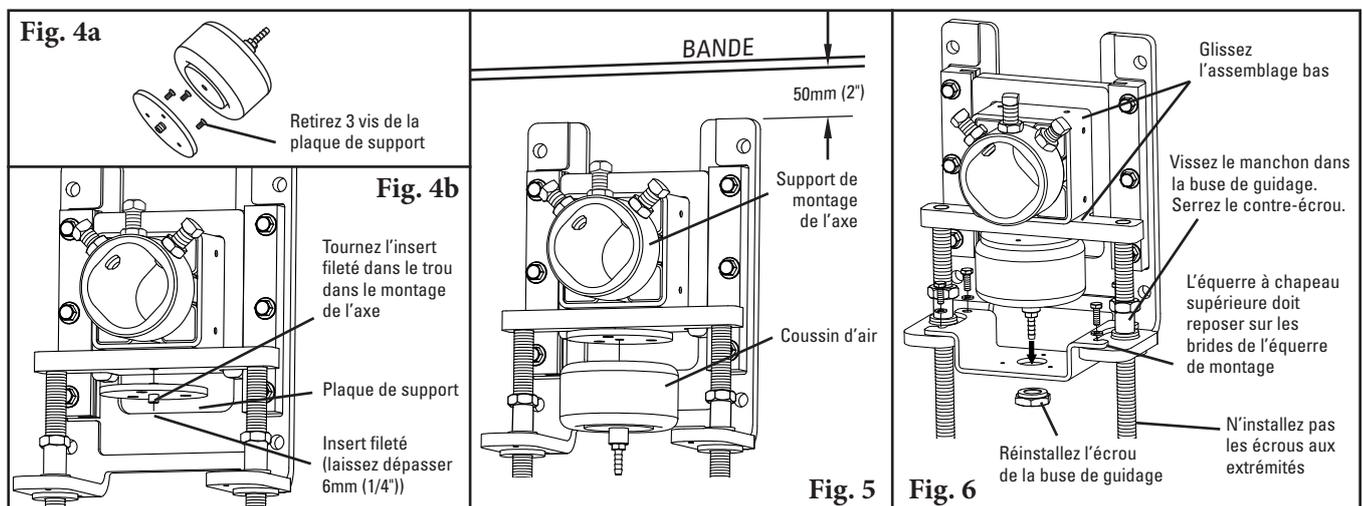
## Section 4 - Instructions d'installation

### 4.4 CBS - SAT XD - système de tension en position "pousser"

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. 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 (1/4") 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).
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 14.



## 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 sur l'axe.
- Collez toutes les étiquettes fournies sur le racleur.
- Vérifiez l'emplacement 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 du 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 (18")  600 mm (24")  750 mm (30")  900 mm (36")  1050 mm (42")  1200 mm (48")  1350 mm (54")  1500 mm (60")  1800 mm (72")  2100 mm (84")  2400 mm (96")

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 : Requite \_\_\_\_\_ 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

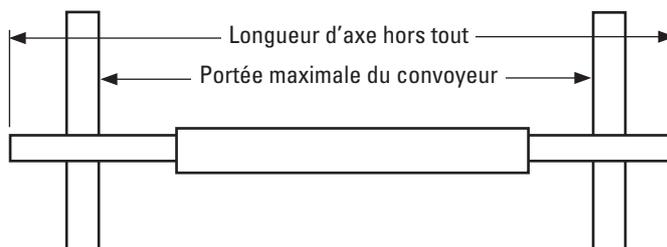
Problème	Cause éventuelle	Solutions possibles
Vibration	Boulons de fixation du racleur non serrés	Assurez-vous que tous les écrous de blocage sont serrés (Loctite)
	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du calibre)
	Tension 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 raclee 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 raclee 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\*

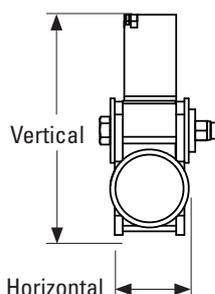
TAILLE DU RACLEUR		LARGEUR DE LA LAME		LONGUEUR D'AXE		PORTÉE MAXIMALE DU CONVOYEUR	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	450	18	1800	72	1550	62
600	24	600	24	1950	78	1700	68
750	30	750	30	2100	84	1850	74
900	36	900	36	2250	90	2000	80
1050	42	1050	42	2400	96	2150	86
1200	48	1200	48	2550	102	2300	92
1350	54	1350	54	2700	108	2450	98
1500	60	1500	60	2850	114	2600	104
1800	72	1800	72	3150	126	2900	116
2100	84	2100	84	3450	138	3200	128
2400	96	2400	96	3750	150	3500	140



\*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 (30"). Voir la page 7.  
Diamètre de l'axe - 73 mm (2-7/8")

### Instructions de montage

ESPACEMENT HORIZONTAL NÉCESSAIRE		ESPACEMENT VERTICAL NÉCESSAIRE	
mm	in.	mm	in.
115	4-1/2	254	10



### Tableau de valeurs de longueur du ressort SST XD

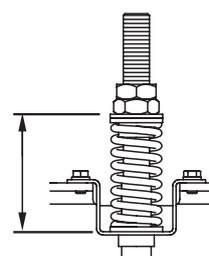
Largeur de la bande		Ressorts Blancs		Ressorts Argentés		Ressorts Noirs		Ressorts Dorés	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	86	3 3/8	102	4	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	79	3 1/8	98	3 7/8	N/A	N/A	N/A	N/A
750	30	73	2 7/8	95	3 3/4	N/A	N/A	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	95	3 3/4	98	3 7/8	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	92	3 5/8	95	3 3/4	N/A	N/A
1200	48	N/A	N/A	89	3 1/2	92	3 5/8	N/A	N/A
1350	54	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8	95	3 3/4
1500	60	N/A	N/A	83	3 1/4	89	3 1/2	95	3 3/4
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8	92	3 5/8
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	79	3 1/8	89	3 1/2
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	86	3 3/8

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

### Tableau de pression SAT XD

Largeur de la bande		Pression	
mm	in.	kPa	psi
450	18	103	15
600	24	131	19
750	30	159	23
900	36	186	27
1050	42	214	31
1200	48	241	35
1350	54	269	39
1500	60	296	43
1800	72	352	51
2100	84	407	59
2400	96	462	67

Distance entre le dessus de la rondelle et la base de montage



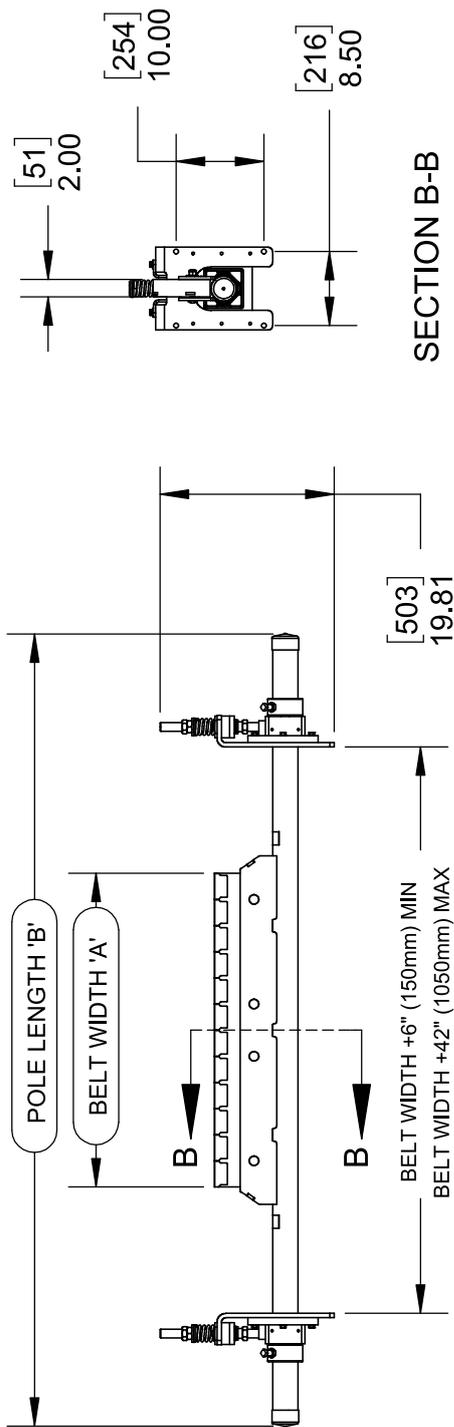
### Caractéristiques :

- Vitesse maximale de la bande .....4 m/s (800 PPM)
- Plage de températures nominale .....-35 à 82°C (-30 à 180°F)
- Disponible pour largeurs de bande .....450 à 2400 mm (18 à 96"). Autres tailles disponibles sur demande.

# Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

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

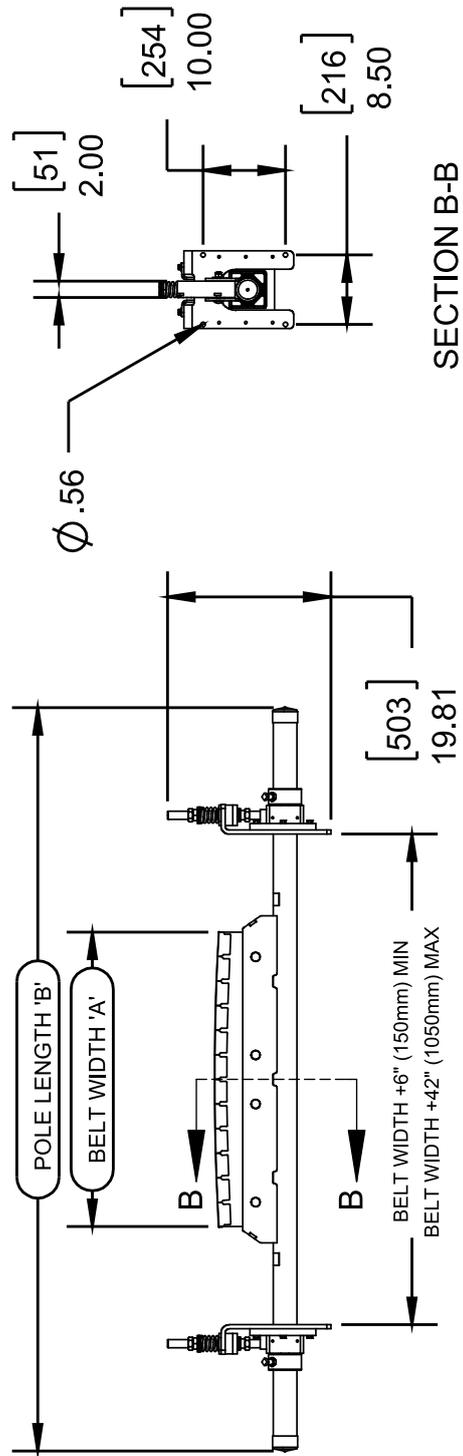
SPECIFICATIONS				CBS CLEANER	
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)	(in)	(mm)		
18	480	72	1829	CBS18SF	79936
24	600	78	1981	CBS24SF	79937
30	700	84	2134	CBS30SF	79938
36	900	90	2286	CBS36SF	79939
42	1050	96	2438	CBS42SF	79940
48	1200	102	2591	CBS48SF	79941
54	1350	108	2743	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

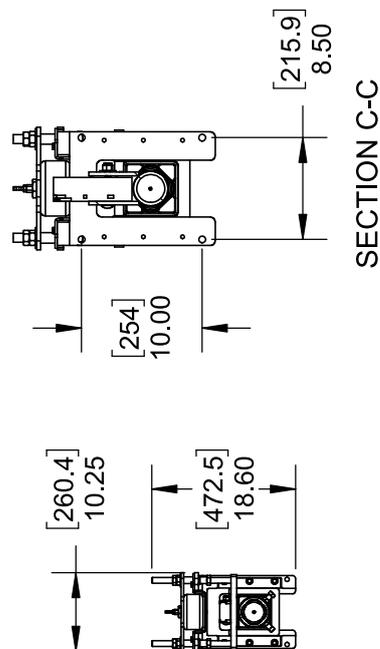
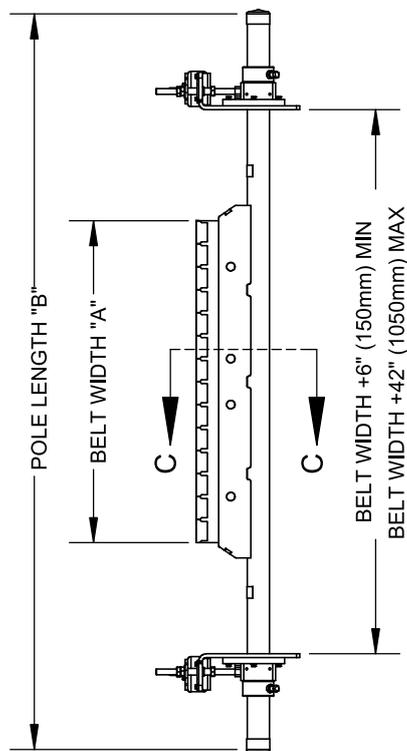
SPECIFICATIONS			CBS CLEANER	
BELT WIDTH 'A'	POLE LENGTH 'B'	ORDER NUMBER	ITEM CODE	
(in)	(in)			
18	73	CBS18SC	91495	
24	79	CBS24SC	91496	
30	85	CBS30SC	91497	
36	91	CBS36SC	91498	
42	97	CBS42SC	91499	
48	103	CBS48SC	91500	
54	109	CBS54SC	91501	
60	115	CBS60SC	91502	
72	127	CBS72SC	91503	
84	139	CBS84SC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



## Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

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

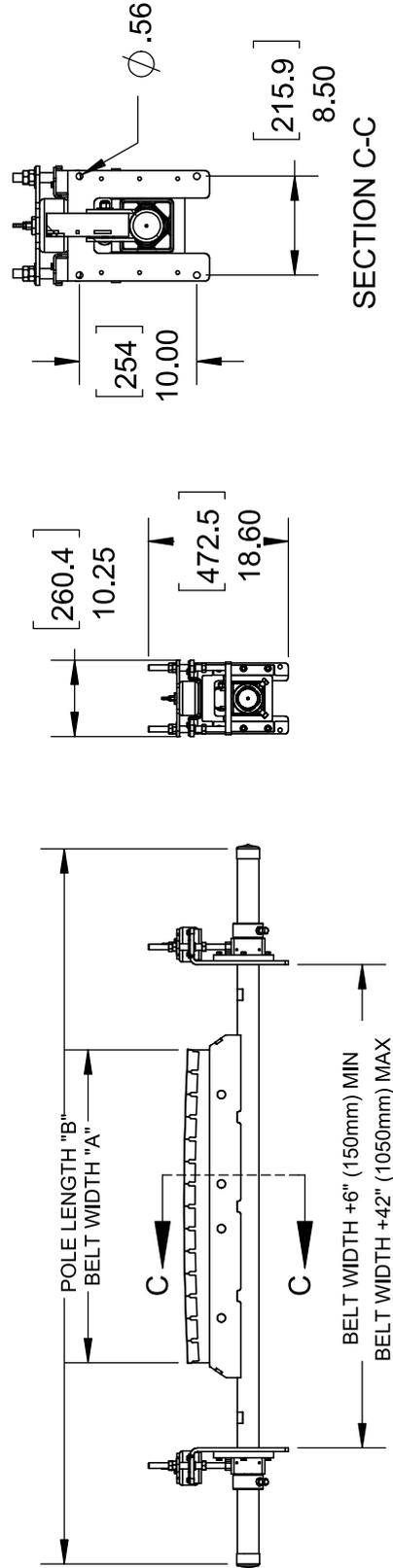
SPECIFICATIONS			CBS CLEANER	
BELT WIDTH "A"	POLE LENGTH "B"		ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)	(in)	(mm)	
18	480	73	1854	79958
24	600	79	2007	79959
30	700	85	2159	79960
36	900	91	2311	79961
42	1050	97	2464	79962
48	1200	103	2616	79963
54	1350	109	2769	79964
60	1500	115	2921	79965
72	1800	127	3226	79966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



# Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

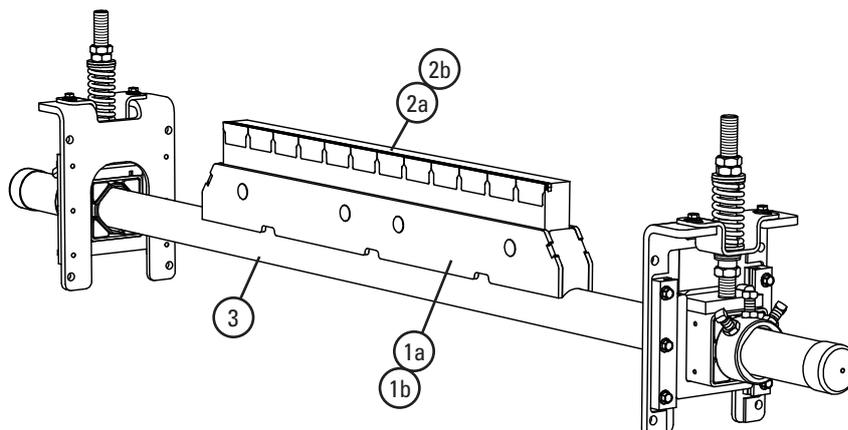
## 8.5 Schéma DAO - CBS incurvé avec systèmes de tension SAT XD

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



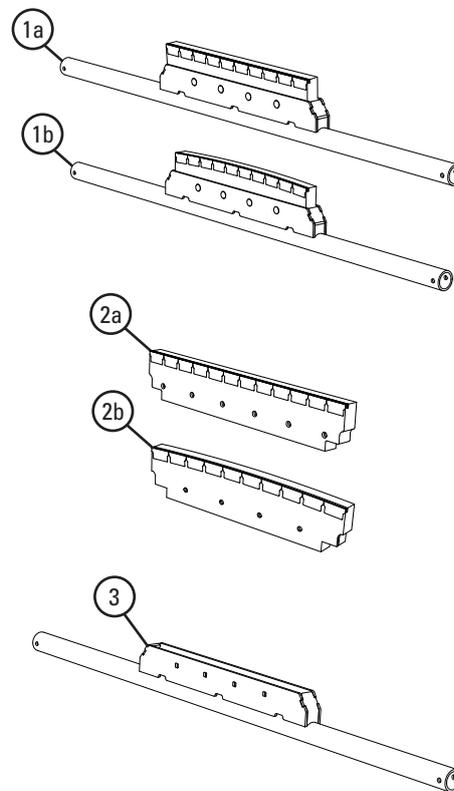
# Section 9 - Pièces de rechange

## 9.1 Liste des pièces de rechange - lames et axes



### Pièces de rechange - lames et axes

REF	DESCRIPTION	LAME PLAT		LAME INCURVÉ		POIDS KG	
		NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE		
1a (plat)	Lame/Axe 450mm (18")	CBSBP18F	90101	CBSBP18C	91538	38.1	
	Lame/Axe 600mm (24")	CBSBP24F	90102	CBSBP24C	91539	44.4	
	Lame/Axe 750mm (30")	CBSBP30F	90103	CBSBP30C	91540	50.8	
	Lame/Axe 900mm (36")	CBSBP36F	90104	CBSBP36C	91541	57.1	
	Lame/Axe 1050mm (42")	CBSBP42F	90105	CBSBP42C	91542	63.5	
	Lame/Axe 1200mm (48")	CBSBP48F	90106	CBSBP48C	91543	69.8	
	1b (incurvé)	Lame/Axe 1350mm (54")	CBSBP54F	90107	CBSBP54C	91544	76.2
		Lame/Axe 1500mm (60")	CBSBP60F	90108	CBSBP60C	91545	82.5
		Lame/Axe 1800mm (72")	CBSBP72F	90109	CBSBP72C	91546	95.2
		Lame/Axe 2100mm (84")	CBSBP84F	90110	CBSBP84C	91547	107.9
		Lame/Axe 2400mm (96")	CBSBP96F	90111	CBSBP96C	91548	120.6
2a (plat)	Lame CBS 450mm (18")	CBSBLD18F	79947	CBSBLD18C	91527	7.3	
	Lame CBS 600mm (24")	CBSBLD24F	79948	CBSBLD24C	91528	10.0	
	Lame CBS 750mm (30")	CBSBLD30F	79949	CBSBLD30C	91529	12.2	
	Lame CBS 900mm (36")	CBSBLD36F	79950	CBSBLD36C	91530	15.0	
	Lame CBS 1050mm (42")	CBSBLD42F	79951	CBSBLD42C	91531	17.7	
	Lame CBS 1200mm (48")	CBSBLD48F	79952	CBSBLD48C	91532	20.4	
	2b (incurvé)	Lame CBS 1350mm (54")	CBSBLD54F	79953	CBSBLD54C	91533	22.7
		Lame CBS 1500mm (60")	CBSBLD60F	79954	CBSBLD60C	91534	25.4
		Lame CBS 1800mm (72")	CBSBLD72F	79955	CBSBLD72C	91535	30.4
		Lame CBS 2100mm (84")	CBSBLD84F	79956	CBSBLD84C	91536	35.8
		Lame CBS 2400mm (96")	CBSBLD96F	79957	CBSBLD96C	91537	40.8
3	Axe rech CBS 450mm (18")	CBSP18	91432			30.8	
	Axe rech CBS 600mm (24")	CBSP24	91433			34.5	
	Axe rech CBS 750mm (30")	CBSP30	91434			38.5	
	Axe rech CBS 900mm (36")	CBSP36	91435			42.2	
	Axe rech CBS 1050mm (42")	CBSP42	91436			45.8	
	Axe rech CBS 1200mm (48")	CBSP48	91437			49.4	
	Axe rech CBS 1350mm (54")	CBSP54	91438			53.5	
	Axe rech CBS 1500mm (60")	CBSP60	91439			57.1	
	Axe rech CBS 1800mm (72")	CBSP72	91440			64.9	
	Axe rech CBS 2100mm (84")	CBSP84	91441			72.1	
Axe rech CBS 2400mm (96")	CBSP96	91442			79.8		



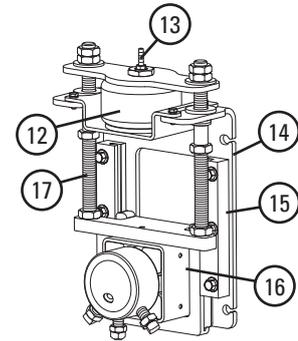
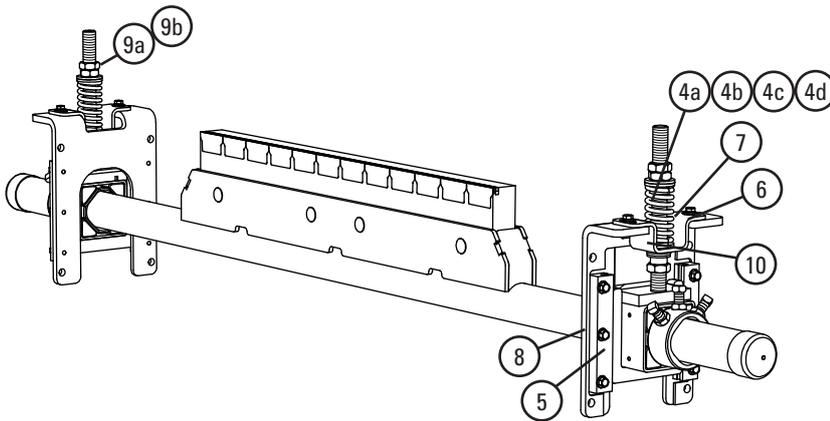
\*Matériel inclus

Délai d'approvisionnement : 1 jour

Les articles grisés sont fabriqués sur commande.  
Délai d'approvisionnement : 3 semaines

## Section 9 - Pièces de rechange

### 9.2 Liste des pièces de rechange - systèmes de tension SST XD et SAT XD



11 Système de tension secondaire à air XD

#### Pièces de rechange - SST XD

REF	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS KG
4a	Ressort de tension - Blanc (1 ex.) pour bandes de 450-750mm (18-30")	STS-W	75846	0.2
4b	Ressort de tension - Argenté (1 ex.) pour bandes de 900-1200mm (36-48")	STS-S	75843	0.4
4c	Ressort de tension - Noir (1 ex.) pour bandes de 1350-2100mm (54-84")	STS-B	75844	0.5
4d	Ressort de tension - Doré (1 ex.) pour bandes de 2400mm (96")	STS-G	78142	0.6
5	Support de montage de l'axe de torsion HD* (1 ex.) (tige de réglage HD, écrous et manchon inclus) (Voir 9a et 9b pour les buses de guidage)	SSTHDP	77868	6.8
6	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
7	Équerre à chapeau SST (paire)	SSTHB	79582	1.4
8	Kit de rail de guidage* (avec 2 rails de guidage)	STGK2	77867	0.5
9a	Kit de buse de guidage SST - Blanc/Argenté (inclut 2 buses de guidage)	SSTBK-W	76636	0.0
9b	Kit de buse de guidage SST - Noir/Doré (inclut 2 buses de guidage)	SSTBK-B	76637	0.0
10	Kit de buse de guidage inférieure SST (paire)	SSTLBK	79493	0.1
-	Système de tension à ressort SST XD* - Blanc (inclut 2 ex. des articles 4a, 5, 6 & 9a) pour bandes de 450-750mm (18-30")	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 900-1200mm (36-48")	SSTXD-S	91409	27.8
-	Système de tension à ressort SST XD* - Noir (inclut 2 ex. des articles 4c, 5, 6 & 9b) pour bandes de 1350-2100mm (54-84")	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 2400mm (96")	SSTXD-G	91411	28.4

\*Matériel inclus

Délai d'approvisionnement : 1 jour

#### Pièces de rechange - SAT XD

REF	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS KG
11	SAT XD	SATXDNCB	91414	18.6
12	Kit coussin air/eau SAT	SATB	76083	2.3
13	Kit raccord SAT 1/8"	SATHB	76084	0.0
14	Kit de base de montage XD SAT	SATXDMK	91415	5.3
15	Kit de rail de guidage ST	STGK2	77867	0.5
16	Support de montage de l'axe de torsion SAT2	SAT2PM	78732	5.0
17	Kit tige de réglage SAT2	SAT2AK	78733	2.3

Délai d'approvisionnement : 1 jour ouvrable

#### Tableau de valeurs de tension du ressort

TAILLE DU RACLEUR	91408 SSTXD-W	91409 SSTXD-S	91410 SSTXD-B	91411 SSTXD-G
CBS 450-750mm (18-30")	X			
CBS 900-1200mm (36-48")		X		
CBS 1350-2100mm (54-84")			X	
CBS 2400mm (96")				X



## 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 TuffShear™ de 250 mm (10") augmente la tension de la lame pour décoller les matériaux abrasifs
- 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



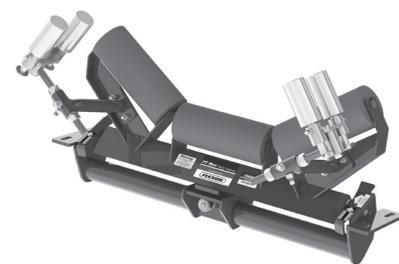
- La technologie exclusive Velocity Reduction Technology™ permet de mieux protéger la bande
- La fonction Slide-Out Service™ permet un accès direct à toutes les barres d'impact pour leur remplacement
- Supports de barre d'impact pour une plus longue durée de vie des barres
- 4 modèles selon l'application

### 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 de convoyeur 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





Visitez le site Web [www.flexco.com](http://www.flexco.com) pour découvrir d'autres sites et produits de Flexco, ou pour trouver un distributeur agréé.

©2023 Flexible Steel Lacing Company. 1-29-24. W1554

