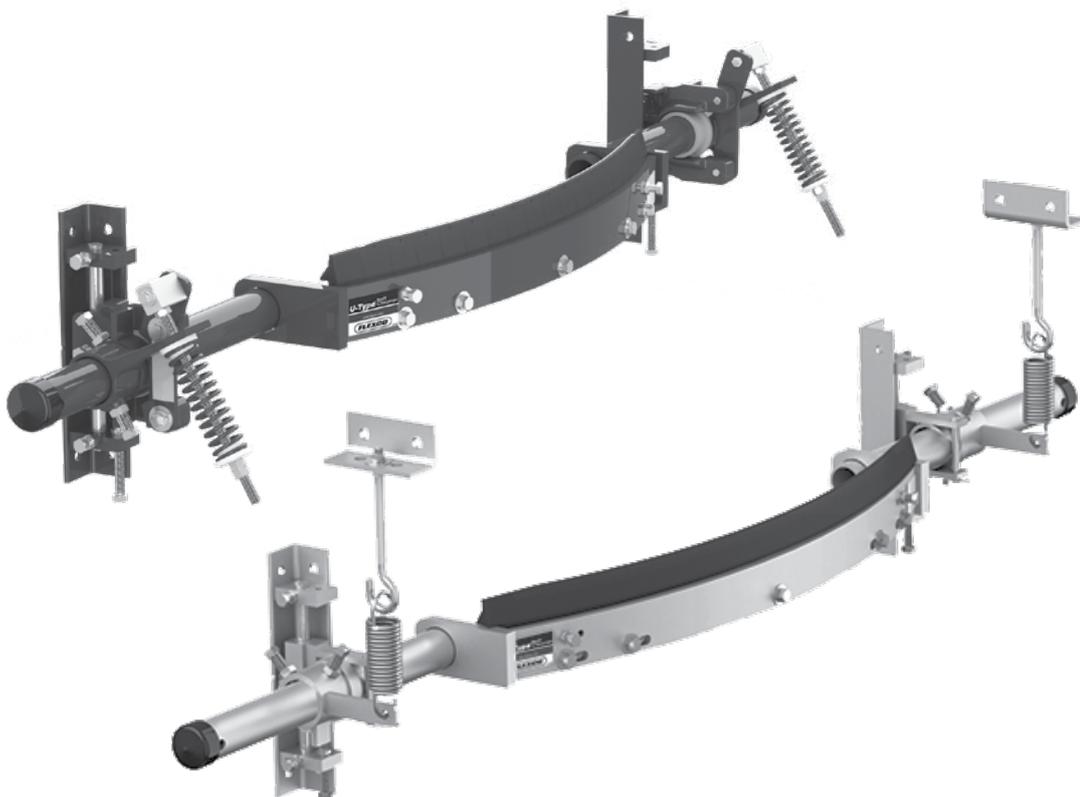


# Sekundärabstreifer U-Type®

---

## Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch

---



# Sekundärabstreifer Eliminator® U-Type®

---

Seriennummer:	_____
Kaufdatum:	_____
Gekauft bei:	_____
Montagedatum:	_____

Die Seriennummer ist auf dem Seriennummer-Etikett zu finden, das dem Informationspaket im Karton des Abstreifers beiliegt.

Diese Information ist hilfreich bei zukünftigen Anfragen oder Fragen zu Ersatzteilen und Spezifikationen sowie zur Fehlerbehebung.

# Inhaltsverzeichnis

---

<b>Abschnitt 1 – Wichtige Informationen .....</b>	<b>4</b>
1.1 Allgemeine Einführung.....	4
1.2 Nutzen für den Anwender .....	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	4
<b>Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise .....</b>	<b>5</b>
2.1 Stillstehende Förderanlagen.....	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
<b>Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage .....</b>	<b>6</b>
3.1 Checkliste .....	6
3.2 Optionales Montagezubehör .....	7
3.3 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts .....	8
<b>Abschnitt 4 – Montageanleitung .....</b>	<b>9</b>
<b>Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf .....</b>	<b>14</b>
5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme .....	14
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	14
<b>Abschnitt 6 – Wartung .....</b>	<b>15</b>
6.1 Kontrolle nach Neuinstallation .....	15
6.2 Regelmäßige Sichtkontrolle .....	15
6.3 Regelmäßige technische Kontrolle.....	15
6.4 Anleitung zum Austausch des Abstreifblatts.....	16
6.5 Wartungsprotokoll .....	18
6.6 Checkliste Abstreiferwartung.....	19
<b>Abschnitt 7 – Fehlerbehebung.....</b>	<b>20</b>
<b>Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen .....</b>	<b>21</b>
8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben .....	21
8.2 CAD-Zeichnung – Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung.....	23
8.3 CAD-Zeichnung – Abstreifer mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung.....	24
<b>Abschnitt 9 – Ersatzteile .....</b>	<b>25</b>
9.1 Ersatzteile und Steckachsen - (Baustahl) .....	25
9.2 Ersatzteile und Steckachsen - (Edelstahl) .....	26
9.3 Ersatzblätter .....	27
<b>Abschnitt 10 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen.....</b>	<b>31</b>

# Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

---

## 1.1 Allgemeine Einführung

Wir freuen uns, dass Sie einen Flexco -Bandabstreifer für Ihre Förderanlage gewählt haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen, und die optimale Funktion über die gesamte Lebensdauer zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es unerlässlich, die vorliegenden Informationen und Richtlinien zu kennen und umzusetzen. Dieses Handbuch enthält Sicherheitshinweise, Montageanleitungen, Wartungsvorschriften und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Falls Sie darüber hinaus gehende Fragen oder Probleme haben, nehmen Sie bitte Kontakt mit Ihrem Vertriebspartner oder unserem Kundenservice auf.

**Kundenservice: 49-7428-9406-0**

**Besuchen Sie [www.flexco.com](http://www.flexco.com), um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.**

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Abstreifers direkt Verantwortlichen weiter. Unsere Abstreifer erfordern nur einen geringen Montage- und Wartungsaufwand. **Dennoch sind eine korrekte Montage, regelmäßige Inspektionen und ggf. Nachjustierungen erforderlich, um den optimalen Betriebszustand dauerhaft sicher zu stellen.**

## 1.2 Nutzen für den Anwender

Korrekte Montage und regelmäßige Wartung haben für Ihren Betrieb folgende Vorteile:

- Verringerte Stillstandzeiten der Förderanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Erhöhte Lebensdauer des Bandabstreifers und der Förderbandanlage

## 1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der Sekundärabstreifer U-Type® ist so konstruiert, dass er einfach vom Personal vor Ort montiert und gewartet werden kann. Falls Sie ein komplettes Servicepaket wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco Vertriebspartner vor Ort.

## Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise

---

Es ist wichtig, vor Montage und Inbetriebnahme des Bandabstreifers die nachfolgenden Sicherheitshinweise zu lesen und zu beachten.

Einstell- und Wartungsarbeiten werden sowohl an **stillstehenden** als auch an **laufenden** Förderbandanlagen durchgeführt. Für beide Fälle gibt es Sicherheitsvorschriften.

---

### 2.1 Stillstehende Förderanlagen

Die folgenden Arbeiten werden an stillstehenden Förderanlagen durchgeführt:

- Montage
- Abstreifblattwechsel
- Reparaturen
- Einstellung Anpressdruck
- Reinigung

#### **GEFAHR**

Es ist zwingend erforderlich, die vorgeschriebenen Sicherheitsbestimmungen zu befolgen, bevor mit Arbeiten am Abstreifer begonnen wird. Andernfalls besteht die Gefahr, dass die Arbeiter durch plötzliche, unkontrollierte Bewegungen des Bandabstreifers gefährdet werden, die durch Bewegungen des Förderbandes ausgelöst werden. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

#### **Vor dem Arbeiten:**

- Die Stromversorgung der Förderanlage abschalten/sperren
- Jegliches Fördergut abnehmen
- Das Förderband leer fahren oder in seiner Position sicher arretieren

#### **ACHTUNG**

#### **Schutzausrüstung verwenden:**

- Augenschutz
- Schutzhelm
- Sicherheitsschuhe

Räumliche Enge, Spannfedern und schwere Bauteile gefährden Augen, Füße und Kopf des Arbeitenden.

Daher muss eine Schutzausrüstung getragen werden. So lassen sich schwere Verletzungen vermeiden.

### 2.2 Laufende Förderanlagen

Zwei Routinearbeiten müssen bei laufender Förderanlage durchgeführt werden:

- Kontrolle der Reinigungsleistung
- Fehlersuche bei laufender Anlage

#### **GEFAHR**

Es besteht die Gefahr, am Bandabstreifer vom laufenden Förderband eingezogen und gequetscht zu werden. Berühren Sie niemals einen Abstreifer im laufenden Betrieb.

#### **ACHTUNG**

Am Bandabstreifer können Teile des Förderguts weggeschleudert werden und dadurch Verletzungen verursachen. Halten Sie einen möglichst großen Abstand zum Abstreifer und tragen Sie Schutzhelm und Schutzbrille.

#### **ACHTUNG**

Niemals während dem laufenden Betrieb Einstellarbeiten am Abstreifer durchführen. Durch Bandwölbungen und Risse können plötzliche Schläge auf den Abstreifer ausgelöst werden. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.

# Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

## 3.1 Checkliste

- Überprüfen Sie, dass die Abstreiferbreite zu der betreffenden Bandbreite passt
- Überprüfen Sie den Inhalt des Bandabstreiferkartons und stellen Sie sicher, dass alle Teile vorhanden sind
- Lesen Sie die Liste „Benötigtes Werkzeug“ am Anfang der Montageanleitung durch
- Sehen Sie sich die Einbausituation an der Förderanlage an:
  - Wird der Abstreifer an einer Übergabestation montiert?
  - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente? (siehe 3.2 – Optionales Montagezubehör)

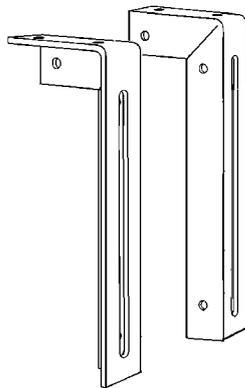
## 3.2 Optionales Montagezubehör

Mittels universeller, verstellbarer Montagewinkel kann der Bandabstreifer schnell und einfach am Förderband befestigt werden. Für breite, nicht standardisierte Förderbandkonstruktionen sind Steckachsenverlängerungen lieferbar.

**75666**

**Set Montagewinkel**

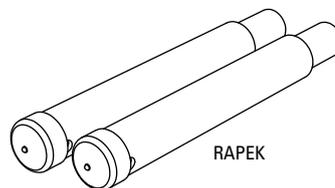
(1 linker und 1 rechter Winkel)



**76024**

**Set Steckachsenverlängerung (2 Stück)**

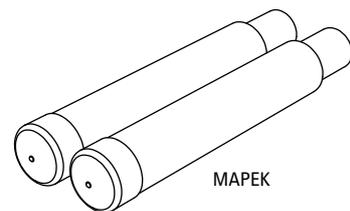
- RAPEK Für Abstreifergrößen 1.350 mm und weniger
- MAPEK Für Abstreifergrößen 1.500 mm und größer
- Steckachsenverlängerung um 750 mm



RAPEK

**Optionales Montagezubehör**

Beschreibung	Artikel-Nummer	Edv-Nummer	Gewicht KG
Mounting Bracket Kit	EZS2MBK	75666	5.0
60mm (2-3/8") Pole Extender Kit	RAPEK	77423	8.0
72mm (2-7/8") Pole Extender Kit	MAPEK	76024	9.0



MAPEK

## Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

### 3.3 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts

Um eine optimale Reinigungsleistung und eine hohe Verschleißdauer zu erzielen, muss das U-Type® Abstreifblatt korrekt am Band positioniert und gespannt sein. Wenn die Steckachse des Abstreifers an der falschen Stelle montiert ist, kann dies negative Auswirkungen auf die Reinigungsleistung haben. Siehe hierzu auch nachfolgend unter „Mögliche Probleme“. Bei der Montage sind diese Hinweise und die Montageanleitung zu beachten.

#### Richtige Steckachsenposition:

Wenn das Abstreifblatt das Band berührt (vor dem Spannen), muss das gesamte Abstreifblatt Kontakt zum Band haben (Bild 1). Ist der Kontakt hauptsächlich in der Mitte und an den Außenkanten ist ein Spalt, muss die Steckachse angehoben werden, bis das Abstreifblatt gleichmäßig am Band anliegt (Bild 2). Ist der Kontakt an den Außenkanten und ein Spalt in der Mitte, muss die Steckachse abgesenkt werden, bis ein gleichmäßiger Kontakt hergestellt ist (Bild 3).

#### Mögliche Probleme:

- Lage der Steckachse zu niedrig – Die Reinigung konzentriert sich auf die Mitte des Bandes, die Randbereiche werden unzureichend gereinigt.
- Lage der Steckachse zu hoch – Die Reinigung konzentriert sich auf die Randbereiche des Bandes, die Bandmitte wird unzureichend gereinigt.
- Zu geringer Anpressdruck – Die Reinigungsleistung ist verringert und das Abstreifblatt kann rattern oder springen.
- Zu hoher Anpressdruck – Die Reinigungsleistung erscheint möglicherweise effizient, aber es kann erhöhter Verschleiß am Abstreifblatt auftreten. In manchen Fällen ist die Reinigungsleistung an den Außenkanten verringert, wodurch das Band stärker verschleißt.

#### Richtiger Anpressdruck:

Der korrekte Anpressdruck ist von der Blattbreite abhängig. Beachten Sie hierzu die Angaben, die der Spannvorrichtung beiliegen oder schlagen Sie in der Montageanleitung nach.

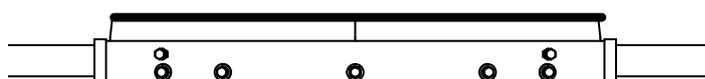


Bild 1

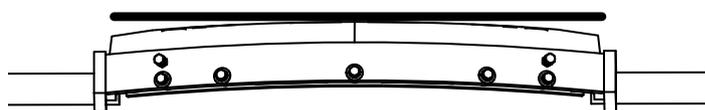


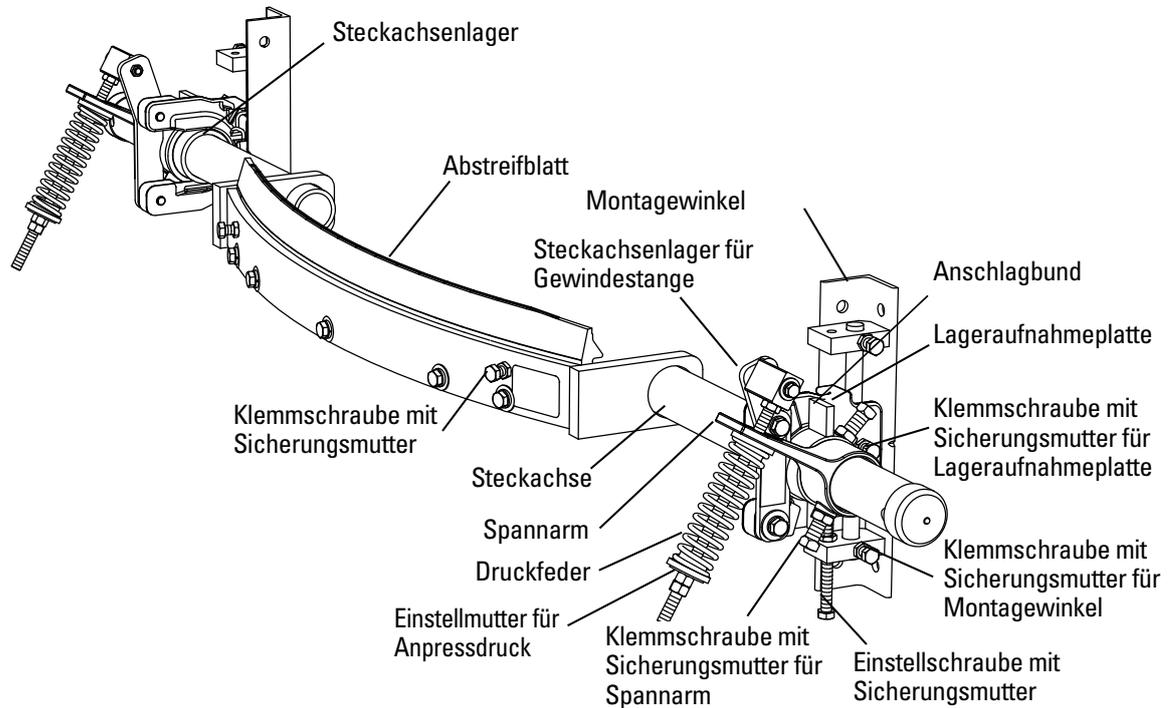
Bild 2



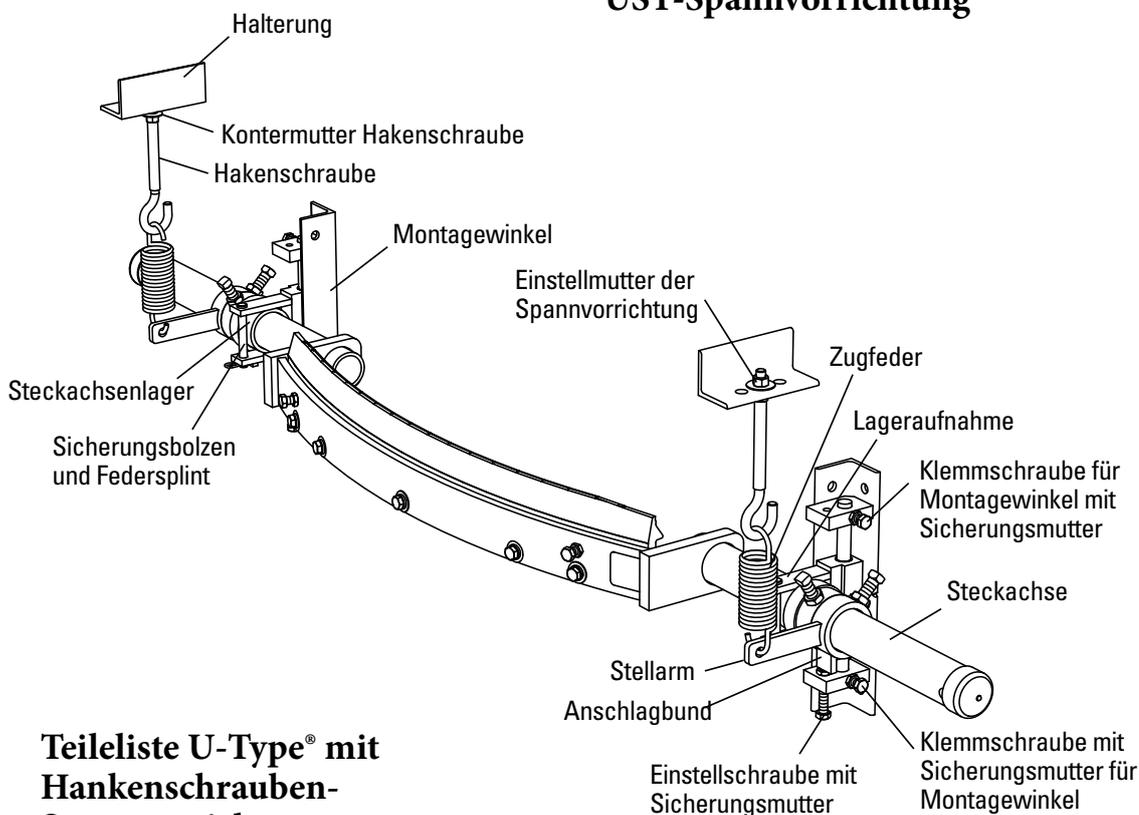
Bild 3

# Abschnitt 4 – Montageanleitung

## 4.1 Abstreifer U-Type®



### Teileliste U-Type® mit UST-Spannvorrichtung

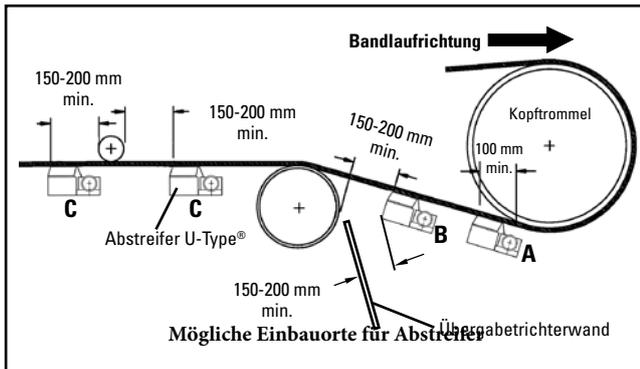


### Teileliste U-Type® mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung (Version aus rostfreiem Stahl)

# Abschnitt 4 – Montageanleitung

## 4.1 Abstreifer U-Type®

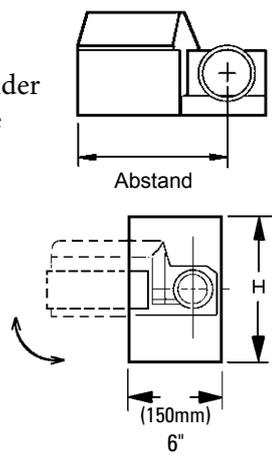
**Stellen Sie selbst sicher, dass das Förderband vom Stromnetz getrennt und gegen unbefugtes Einschalten gesichert ist, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen**



- Benötigtes Werkzeug:**
- Maßband
  - 19 mm Schraubenschlüssel
  - Ratsche mit 19 mm Steckschlüsseinsatz
  - Schraubendreher
  - (2) 150 mm Schraubzwingen (optional zur Fixierung der Montagewinkel)
  - Anschlagwinkel (optional zur Bestimmung des Bandverlaufs)
  - Wasserfester Filzstift
  - Schneidbrenner und/oder Schweißgerät
  - Winkel bzw. Wasserwaage (zum Einstellen des Blattes parallel zum Band)

### Vor Montagebeginn:

- Den für den jeweiligen Anwendungsfall benötigten Abstreifblatt-Typ genau prüfen:  
**F-Blatt** – für mechanisch verbundene und vulkanisierte Bänder  
**C-Blatt** – für mit Flexco Solid Plate mechanisch verbundene und vulkanisierte Bänder.
- Für die Befestigung am Übergabetrichter ist eine Zugangsöffnung auszuschneiden. Maße der Zugangsöffnung siehe oben.
- Bei Einsatz eines Schneidbrenners die Sicherheitsanweisungen beachten.
- Beim Schweißen alle Schrauben und Gewinde vor Schweißspritzern schützen.
- Erforderliche Abstandsmaße für den Abstreifer siehe obenstehende Tabelle.

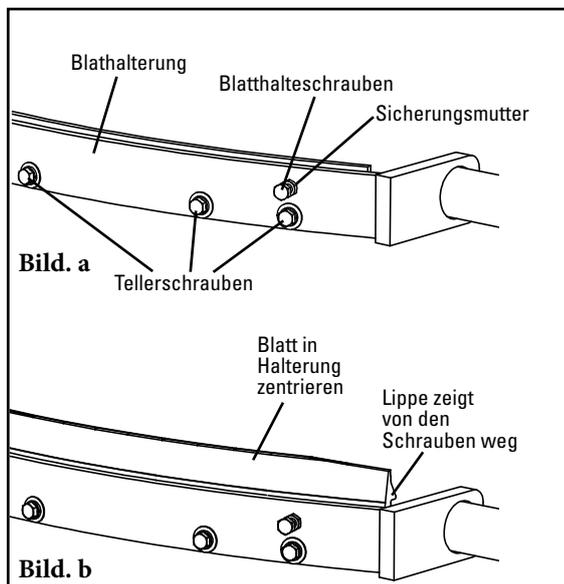


### Erforderlicher Abstand der Abstreifer

U-Abstreifergröße		Abstand	
mm	in.	mm	in.
450	18	155	6
600	24	180	7
750	30	205	8
900	36	205	8
1.050	42	235	9 1/4
1.200	48	270	10 1/2
1.350	54	275	10 3/4
1.500	60	275	10 3/4
1.800	72	275	10 3/4
2.100	84	275	10 3/4
2.400	96	275	10 3/4

### Maße der Zugangsöffner im Übergabetrichter

Blattbreite	Höhe H
450-1.050mm (18" - 42")	200mm (8")
1.200-2.400mm (48" - 96")	250mm (10")



### Blattwechsel

- Sicherungsmutter lösen und Blatthalteschrauben lösen (8 Umdrehungen)(Abb. a)
- Alle Schrauben lösen. (Abb. b).
- Einsetzen vom Ersatzblatt gemäß Bild b. Die Lippe sollte dabei von den Schraubenköpfen wegzeigen.
- Blatt in der Halterung zentrieren.
- Alle Tellerschrauben wieder festziehen.
- Schrauben festziehen (8 Umdrehungen) und Sicherungsmutter anziehen.

# Abschnitt 4 - Montageanleitung

## 4.1 U-Type®-Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung

### 1. Einbauposition des Abstreifers an der Förderanlage auswählen.

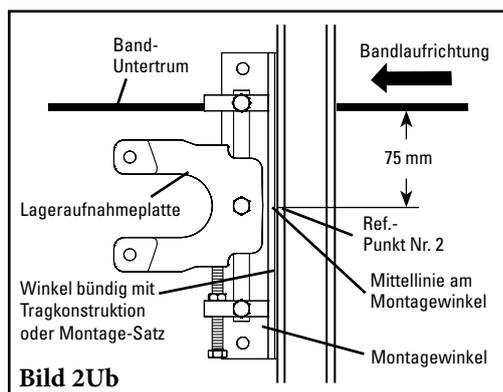
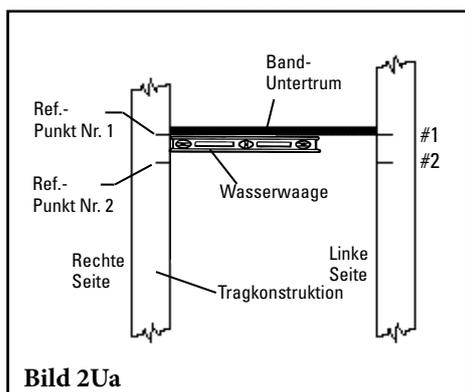
Der U-Type® kann an jeder beliebigen Stelle hinter der Kopftrommel entlang der Förderanlage angebracht werden (Positionen A bis B). Falls der Raum im Übergabetrichter zu klein ist, kann der Abstreifer hinter dem Übergabetrichter eingebaut werden (Position C). Bei Einsatz im Übergabetrichter ist zwischen Abstreifer und Übergabetrichterwand ein Mindestabstand von 150 - 200 mm erforderlich, um ein Verstopfen durch Material zu verhindern.

**HINWEIS: Für Abstreifer U-Type mit UST-Spannvorrichtung: Mit den Schritten 2U - 7U fortfahren. Für U-Type-Abstreifer mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung: Zu den Schritten 2J - 8J springen.**

### Anleitung UST-Spannvorrichtung

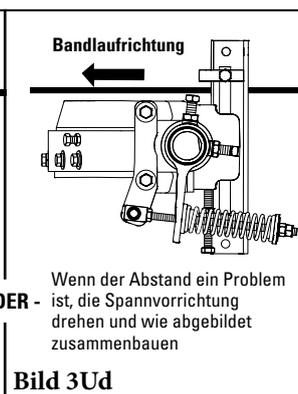
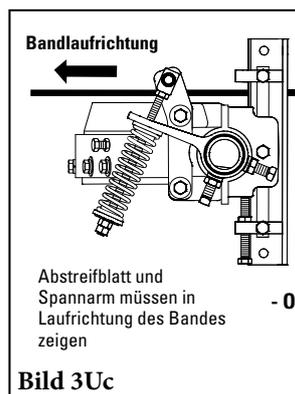
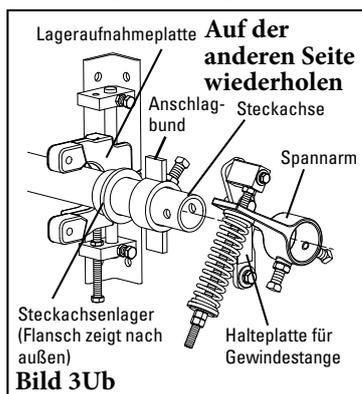
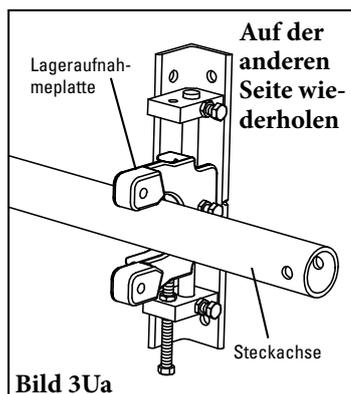
#### 2U. Montagewinkel montieren.

- Mit einer Wasserwaage die Untertrumseite des Bands leicht anheben (Herausnehmen einer Welligkeit oder eines Durchhängens an den Kanten), um den tatsächlichen parallelen Weg des Bands zur Tragkonstruktion zu erhalten; dann Referenzpunkt Nr. 1 an der Tragkonstruktion markieren. Von Referenzpunkt Nr. 1 75 mm nach unten messen und Referenzpunkt Nr. 2 markieren (Abb. 2Ua). Sicherstellen, dass die Montagewinkel gleich weit von der Kopftrommel oder einem Referenzpunkt an beiden Seiten der Tragkonstruktion entfernt sind. Falls keine Tragkonstruktion für die Montage vorhanden ist, zuerst den Montagewinkel-Satz montieren.
- Die Montagewinkel so positionieren, dass die Markierungen der Mittellinie an den Montagewinkeln mit den Referenzpunkten Nr. 2 an der Tragkonstruktion in einer Linie sind (Abb. 2Ub).
- In dieser Position fixieren oder anschweißen.



#### 3U. Steckachse in die Lageraufnahmeplatten einsetzen.

- Die Enden der Steckachse in die Lageraufnahmeplatten auf beiden Seiten einsetzen (Abb. 3Ua).
- Die Steckachsen-Lager so auf beide Enden der Steckachse schieben, dass der Flansch vom Band weg zeigt (Abb. 3Ub).
- Die Anschlagbunde auf beide Enden der Steckachse schieben (Abb. 3Ub). Noch nicht festziehen.
- Die Spannarme auf beide Steckachsenenden schieben und beide Schwenkarm-Halterungen an die Lageraufnahmeplatten (Abb. 3Ub) montieren. Blatt und Spannarm müssen entweder in Bandlaufichtung zeigen (Abb. 3Uc), oder, wenn der Abstand ein Problem ist, die Spannvorrichtung drehen und wie abgebildet zusammenbauen (Abb. 3Ud).
- Die Lageraufnahmeplatte zur Unterseite des Winkels schieben, damit sich das Blatt in den nächsten Schritten nach oben in die richtige Stellung drehen kann.



# Abschnitt 4 - Montageanleitung

## 4.1 U-Type®-Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung (Forts.)

### 4U. Klemmschrauben des Spannarms festziehen.

- Die Federspannmuttern sollten in die Nähe des Gewindestangenendes bewegt werden. Einen Schraubendreher oder eine kleine Stange durch die Bohrungen am Ende der Steckachse des Abstreifers stecken. Durch Drücken des Schraubendrehers bzw. der Stange das Abstreiferblatt so drehen, dass die Steckachse parallel zum Band steht (Abb. 4Ua). Das Abstreifblatt darf das Band zu diesem Zeitpunkt nicht berühren. Der Abstand zwischen Spannarm und Schwenkarm-Block muss ungefähr 51 mm betragen.
- Das Blatt zum Band zentrieren und sicherstellen, dass Anschlagbund, Lager und Lageraufnahmeplatte auf beiden Seiten eng aneinander liegen. Dann die Klemmschraube des Anschlagbunds und die Sicherungsmutter festziehen, wenn der Anschlagbund den oberen Teil der Lageraufnahme-Anschlags berührt, um das Blatt parallel zum Band zu halten, dann Schraubendreher oder Stange entfernen.
- Dann den Spannarm bis zum Kontakt mit der Feder nach unten drücken und die Klemmschrauben und Sicherungsmutter des Spannarms an beiden Seiten des Abstreifers festziehen (Abb. 4Ub).

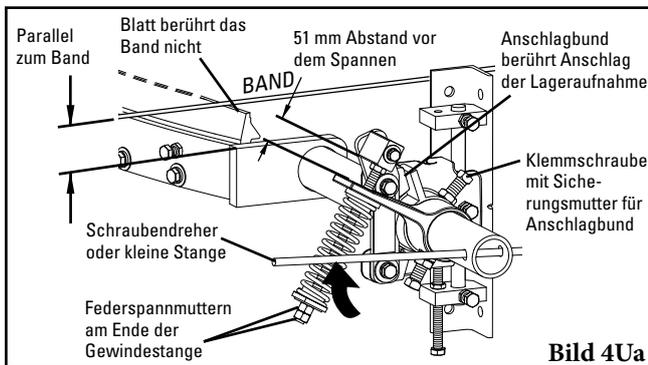


Bild 4Ua

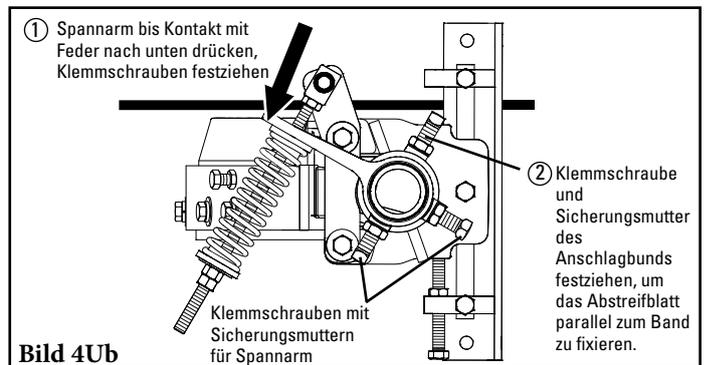


Bild 4Ub

### 5U. Abstreifblatt zum Band ausrichten.

- Klemmschrauben und Sicherungsmutter der Lageraufnahmeplatte lösen. Durch Drehen der Einstellschrauben nach oben bzw. unten einstellen (Abb. 5U).
- Abstreifblatt nach oben bzw. nach unten ausrichten, bis das Abstreifblatt durchgehend am Band anliegt. Wenn möglich, beide Seiten den Abstreifers gleichzeitig einstellen, um einen gleichmäßigen Kontakt quer zum Band zu erreichen (verringert die Gefahr, an einer Seite zu stark zu spannen).

**WICHTIG:** In einigen Fällen kann es wegen eines ungleichmäßigen Verschleißes des Bands erforderlich sein, Feinjustierungen an den Seiten unabhängig voneinander vorzunehmen.

- Die Sicherungsmutter der Einstellschrauben festziehen, um das Abstreifblatt in der richtigen Stellung zu sichern. Außerdem die Klemmschrauben und Sicherungsmutter der Lageraufnahmeplatte festziehen.

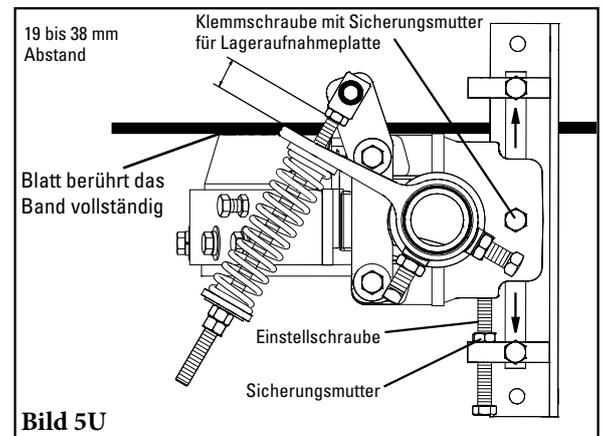


Bild 5U

Einstellmuttern

Oberkante Unterlegscheibe bis Oberkante Spannarm

**TABELLE FEDERLÄNGE**  
(Für Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung)

	Blatt-Breite		Lila Feder		Silberne Feder		Weisse Feder	
	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	—	143	5 5/8	—	—	—	—
600	24	—	133	5 1/4	152	6	—	—
750	30	—	117	4 5/8	146	5 3/4	156	6 1/8
900	36	—	108	4 1/4	143	5 5/8	152	6
1.050	42	—	—	—	133	5 1/4	146	5 3/4
1.200	48	—	—	—	124	4 7/8	140	5 1/2
1.350	54	—	—	—	117	4 5/8	137	5 3/8
1.500	60	—	—	—	—	—	133	5 1/4
1.800	72	—	—	—	—	—	124	4 7/8
2.100	84	—	—	—	—	—	117	4 5/8

Bild 6U

### 6U. Die Blattspannung einstellen.

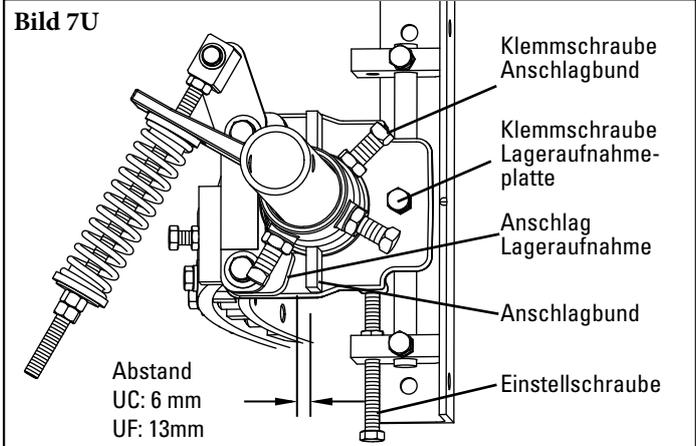
- Federlänge gemäß dem Wert aus der Tabelle einstellen (Abb. 6U). Federspannmutter an der Gewindestange festziehen. **WICHTIG:** Stets auf gleichmäßigen Kontakt zwischen Abstreifblatt und Band achten.
- Falls das Blatt an den Kanten und in der Mitte nicht sauber anliegt, die Steckachsenposition leicht nach oben oder unten verändern und neu spannen.
- Bitte beachten: bei richtiger Einstellung der Spannung sollte der Abstand zwischen Spannarm und Schwenkarm-Block 19 mm bis 38 mm betragen (Abb. 5U).

# Abschnitt 4 - Montageanleitung

## 4.1 U-Type®-Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung (Forts.)

### 7U. Wegbegrenzung für das Abstreifblatt einstellen.

Beide Anschlagbünde auf einen Abstand zwischen Anschlagbund und Anschlag der Lageraufnahme von 6 mm bei UC-Abstreifern einstellen, bzw. auf 13 mm bei UF-Abstreifern (Abb. 7U). Dies verhindert, dass der Abstreifer zu stark auf das Band drückt. Die Klemmschrauben und Sicherungsmuttern festziehen.

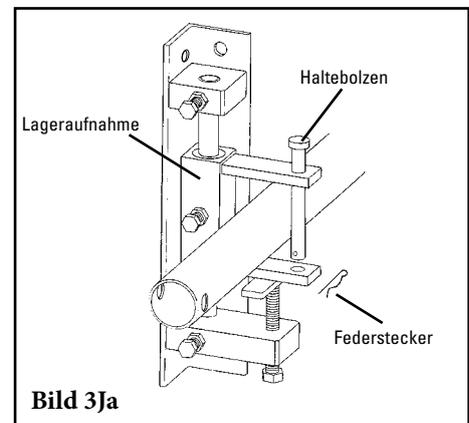
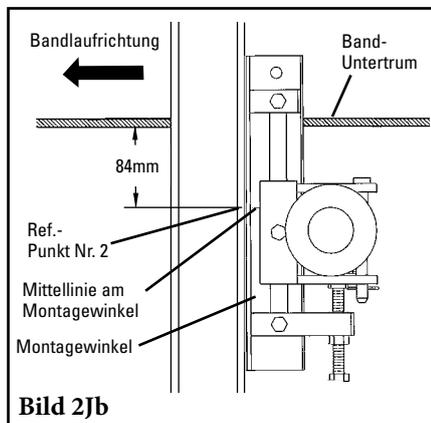
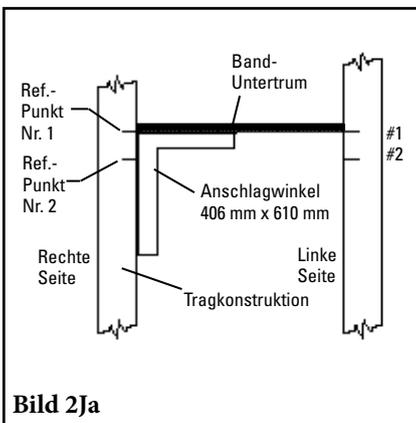


## 4.2 U-Type®-SS-Abstreifer mit Hakenschrauben

### Anweisungen für Spannvorrichtungen mit Hakenschrauben - Für Edelstahl-Abstreifer

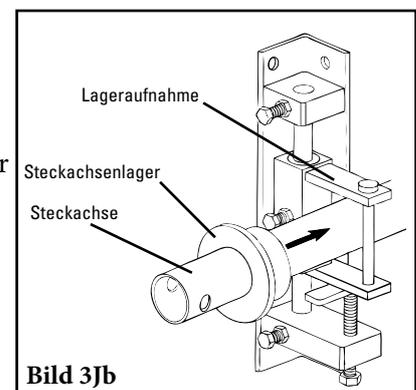
#### 2J. Montagewinkel an die Tragkonstruktion montieren.

- Mit einem Anschlagwinkel die Untertrumseite des Bands leicht anheben (Herausnehmen einer Welligkeit oder eines Durchhängens an den Kanten), um den tatsächlichen parallelen Weg des Bands zur Tragkonstruktion zu erhalten; dann Referenzpunkt Nr. 1 auf beiden Seiten der Tragkonstruktion markieren. Von Referenzpunkt Nr. 1 auf beiden Seiten 84 mm nach unten messen und Referenzpunkt Nr. 2 markieren (Abb. 2Ja).
- Die Montagewinkel so positionieren, dass die Markierungen der Mittellinie an den Montagewinkeln mit den Referenzpunkten Nr. 2 an der Tragkonstruktion in einer Linie stehen (Abb. 2Jb).
- In dieser Position fixieren oder anschweißen.



#### 3J. Steckachse in die Lageraufnahmen beider Montagewinkel einsetzen.

- Nylon-Lager aus beiden Lageraufnahmen entfernen. Aus einer Lageraufnahme den Federsplint entfernen und dann den Haltebolzen herausziehen. Die Abstreifer-Steckachse in die Lageraufnahme auf der anderen Seite schieben und dann in die Lageraufnahme einsetzen, bei der der Haltebolzen entfernt wurde. Den Haltebolzen wieder einsetzen und mit dem Federsplint fixieren (Abb. 3Ja).
- Ein Nylon-Lager auf jedes Steckachsenende schieben, so dass das Flanschende vom Band weg zeigt. Lager lässt sich leicht in die Lageraufnahme schieben (Abb. 3Jb).
- Die Steckachse so ausrichten, dass das Abstreifblatt zum Band zentriert ist. Wenn das Band zentriert ist, entlang des Lagers eine Linie um die Steckachse herum zeichnen. Diese Linie dient als Referenz, um sicherzustellen, dass die Steckachse bzw. das Abstreifblatt während anderer Arbeitsschritte zentriert bleibt.

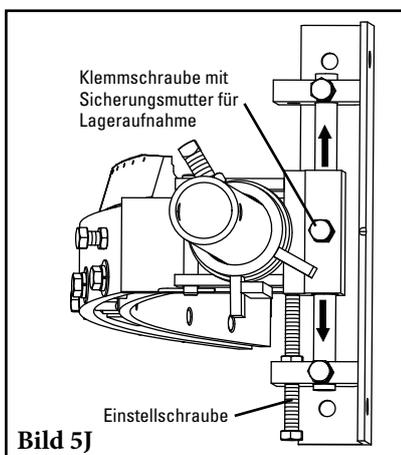
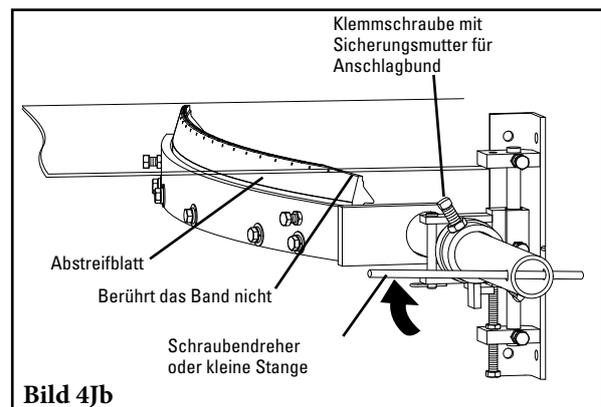
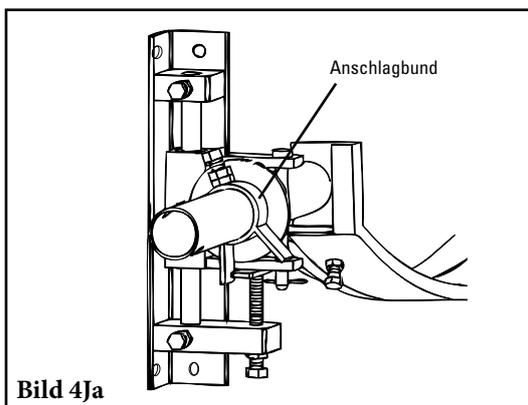


## Abschnitt 4 - Montageanleitung

### 4.2 U-Type® -SS-Abstreifer mit Hakenschrauben

#### 4J. Anschlagbunde einbauen.

- Einen Anschlagbund auf das besser zugängliche Steckachsenende schieben (Abb. 4Ja).
- Einen Schraubendreher oder eine kleine Stange in die Öffnung am Ende der Steckachse des Abstreifers stecken. Durch Drücken auf die Stange das Blatt in eine Position parallel zum Band bringen (Abb. 4Jb). Das Abstreifblatt darf das Band zu diesem Zeitpunkt nicht berühren.
- Klemmschraube und Sicherungsmutter des Anschlagbunds festziehen, um das Abstreifblatt parallel zum Band zu fixieren; dann Schraubendreher bzw. Stange entfernen.
- Zweiten Anschlagbund am anderen Steckachsenende einbauen. Klemmschraube und Sicherungsmutter noch nicht festziehen.



#### 5J. Abstreifblatt zum Band ausrichten.

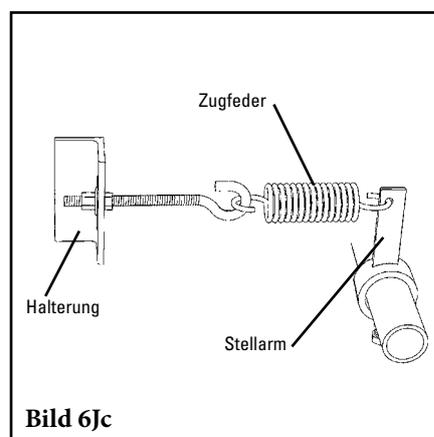
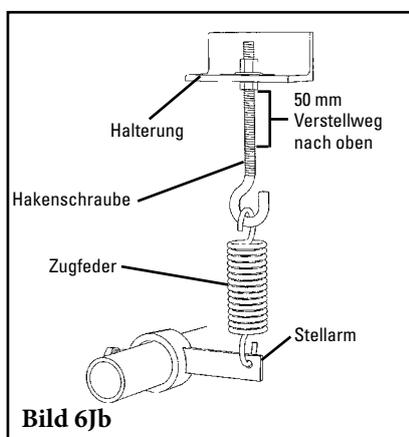
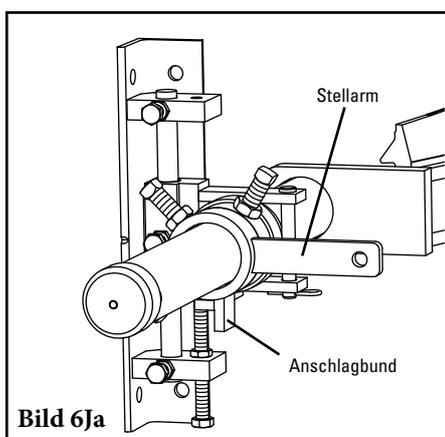
- Klemmschrauben und Sicherungsmuttern der Lageraufnahme lösen. Das Justieren geschieht durch Drehen der Einstellschrauben nach oben bzw. unten (Abb. 5J).
- Abstreifblatt nach oben bzw. nach unten ausrichten, bis das Abstreifblatt durchgehend am Band anliegt.  
**WICHTIG:** In einigen Fällen kann es wegen eines ungleichmäßigen Verschleißes des Bands erforderlich sein, Feinjustierungen an den Seiten unabhängig voneinander vorzunehmen.
- Die Sicherungsmuttern der Einstellschrauben festziehen, um das Abstreifblatt in der richtigen Stellung zu sichern. Ebenso die Klemmschrauben und die Sicherungsmuttern der Lageraufnahme festziehen.

## Abschnitt 4 - Montageanleitung

### 4.2 U-Type® SS-Abstreifer mit Hakenschrauben (Forts.)

#### 6J. Spannsystem montieren.

- Einen Stellarm auf das Steckachsenende mit dem Anschlagbund schieben, der nicht festgezogen wurde (Abb. 6Ja).
- Zugfeder und Halterung der Hakenschraube am Stellarm montieren. Einbauposition für Halterung bestimmen (Abb. 6Jb).  
**WICHTIG:** Für zukünftiges Nachspannen mindestens 50 mm Verstellweg nach oben an der Hakenschraube belassen.
- Die Halterung kann in jeder Position (360°) um die Steckachse montiert werden. Die einzige Voraussetzung ist, dass Hakenschraube und Feder senkrecht zum Stellarm bleiben (Abb. 6Jc).
- Halterung der Hakenschraube in der entsprechenden Position anschweißen oder verschrauben.
- Klemmschraube und Sicherungsmutter des Stellarms festziehen, um die Lage auf der Steckachse zu fixieren.
- Durch Anziehen der Hakenschraube die Spannfeder leicht vorspannen.



#### 7J. Anschlagbund einrichten und gegenüberliegendes Spannsystem montieren.

- Anschlagbund lösen (Abb. 7J).
- Den zweiten Stellarm auf das Steckachsenende schieben; Spannsystem zusammensetzen und montieren.

#### 8J. Federspannung einstellen.

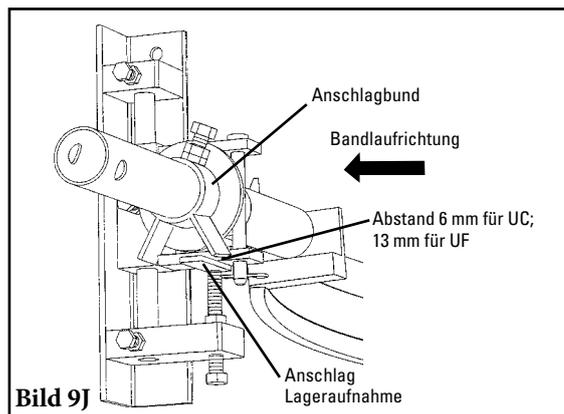
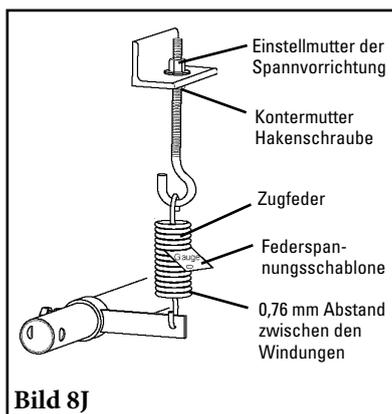
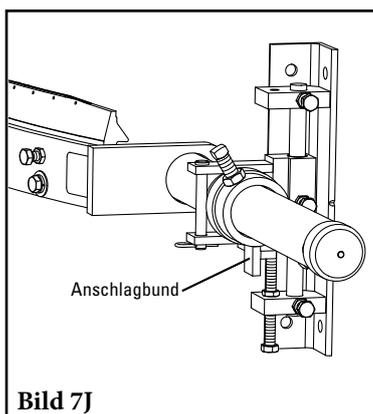
- Kontermutter der Hakenschraube lösen und die Einstellschrauben der Spannvorrichtung drehen, bis beide Federn einen Abstand von ca. 0,76 mm zwischen den Windungen haben (die Federspannungsschablone aus der Montageanleitung verwenden). (Bild 8J).

**WICHTIG:** Stets auf gleichmäßigen Kontakt zwischen Abstreifblatt und Band achten.

- Falls das Blatt an den Kanten und in der Mitte nicht sauber anliegt, die Steckachsenposition leicht nach oben oder unten verändern und neu spannen.

#### 9J. Wegbegrenzung für das Abstreifblatt einstellen.

Den Abstand beider Anschlagbunde zum Anschlag der Lageraufnahme für UC-Abstreifer auf 6 mm einstellen, bzw. für UF-Abstreifer auf 13 mm (Abb. 9J). Dies verhindert, dass der Abstreifer zu stark auf das Band drückt. Die Klemmschrauben und Sicherungsmuttern festziehen.



## Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

---

### 5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind
- Steckachsenkappen anbringen
- Sämtliche mitgelieferten Klebeetiketten am Abstreifer anbringen
- Die Position des Abstreifblattes zum Band prüfen
- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderanlage befinden

### 5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Die empfohlene Länge (richtige Spannung) der Spannfeder überprüfen
- Bei Bedarf die Federspannung nachstellen

**HINWEIS:** Durch Beobachten eines einwandfrei arbeitenden Abstreifers lassen sich später auftretende Probleme einfacher erkennen oder Anpassungen vornehmen.

## Abschnitt 6 – Wartung

---

Flexco Bandabstreifer sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Die Wartung ist erforderlich, um dauerhaft die maximale Reinigungsleistung zu erhalten. Nach der Installation des Abstreifers ist ein Plan für die regelmäßige Wartung aufzustellen. Dadurch ist gewährleistet, dass der Abstreifer mit höchster Effizienz arbeitet und ggf. auftretende Probleme erkannt und behoben werden, bevor der Abstreifer nicht mehr funktioniert.

Bei Inspektion der Anlage (stillstehend oder laufend) sind sämtliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Der Bandabstreifer U-Type® wird im Bereich des Materialabwurfs betrieben und steht in direktem Kontakt mit dem laufenden Band. Im laufenden Betrieb sind nur Sichtkontrollen möglich. Wartungsmaßnahmen können nur bei abgeschalteter Förderanlage und unter Beachtung der ordnungsgemäßen Sperr-/Abschaltmaßnahmen erfolgen.

### 6.1 Kontrolle nach Neuinstallation

Ein neuer Abstreifer ist nach einigen Tagen Betrieb durch Sichtkontrolle auf einwandfreie Funktion zu überprüfen. Nach Bedarf Nachstellungen vornehmen.

### 6.2 Regelmäßige Sichtkontrolle (alle 2-4 Wochen)

Bei einer Sichtkontrolle des Abstreifers und des Bandes ist auf Folgendes zu achten:

- Entspricht die Spannfederlänge den Vorgabewerten?
- Ist der Windungsabstand der Federn gemäß den Vorgabewerten (bei Hakenschrauben-Spannvorrichtungen)?
- Ist das Band sauber bzw. gibt es verschmutzte Bereiche?
- Ist das Abstreifblatt verschlissen und muss ausgetauscht werden?
- Ist das Abstreifblatt oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt?
- Hat sich am Abstreifer oder in der Übergabestation Material angesammelt?
- Ist die Oberfläche des Bandes beschädigt?
- Vibriert oder springt der Abstreifer auf dem Band?
- Falls eine Anpressrolle verwendet wird, ist die Rolle auf Materialablagerung zu prüfen
- Gibt es deutliche Anzeichen für Materialrücktrag?

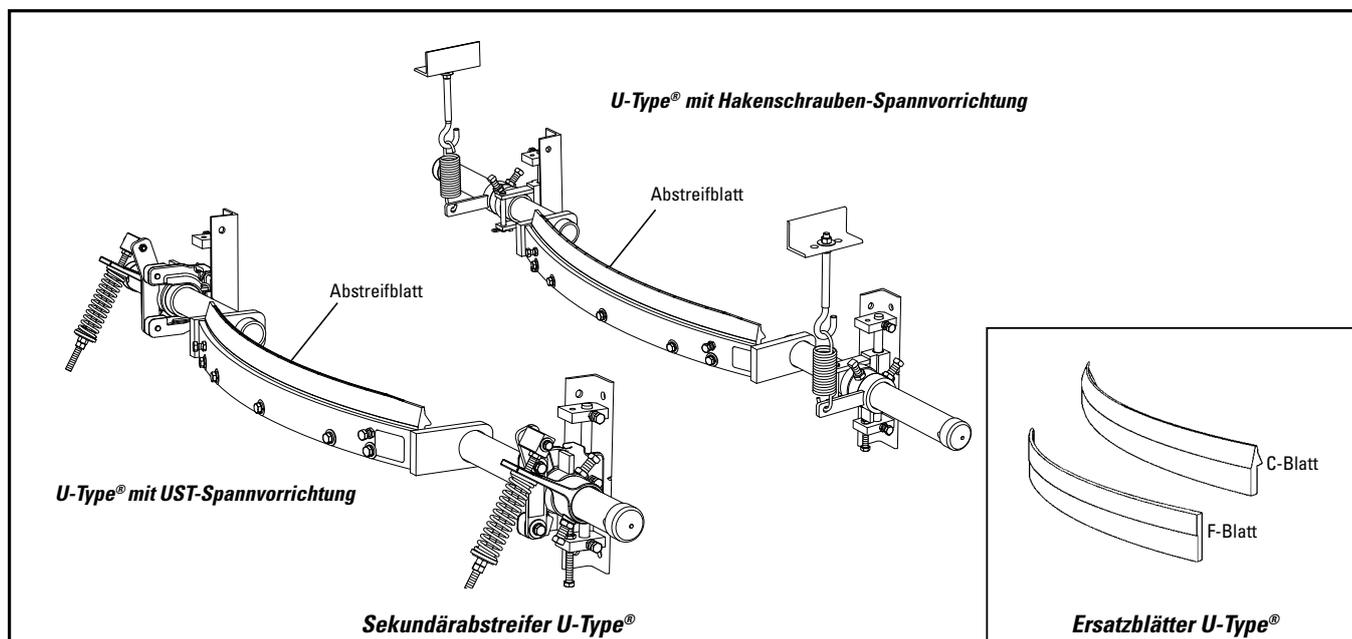
Falls eine der oben genannten Störungen vorliegt, ist zu entscheiden, wann die Förderanlage zur Wartung des Abstreifers gestoppt werden kann.

### 6.3 Regelmäßige technische Kontrolle (alle 6-8 Wochen)

Wenn die Förderanlage außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, werden bei einer technischen Kontrolle folgende Arbeiten durchgeführt:

- Materialablagerungen von Abstreifblatt und Steckachse entfernen
- Das Blatt genau auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen. Nach Bedarf austauschen.
- Durchgängigen Kontakt des Blattes zum Band sicherstellen
- Die Steckachse des Abstreifers auf Schäden untersuchen
- Alle Befestigungselemente auf festen Sitz sowie auf Verschleiß prüfen. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Bauteile austauschen
- Den Anpressdruck des Abstreifblatts gegen das Band prüfen. Die Federspannung bei Bedarf unter Verwendung der Tabelle auf dem Abstreifer bzw. auf Seite 18 anpassen. Bei Hakenschrauben-Spannvorrichtungen die Federspannungsschablone verwenden, um einen Abstand von 0,76 mm zwischen den Federwindungen einzustellen.
- Nach Abschluss der Wartung einen Probelauf der Förderanlage durchführen, um die einwandfreie Funktion des Abstreifers zu überprüfen

## 6.4 Anleitung zum Austausch des Abstreifblatts



**Stellen sie selbst sicher, dass das Förderband vom Stromnetz getrennt und gegen unbefugtes Einschalten gesichert ist, bevor sie mit der Montage des Abstreifers beginnen**

**Benötigtes Werkzeug:**

- Maßband
- 19 mm Schraubenschlüssel
- Drahtbürste

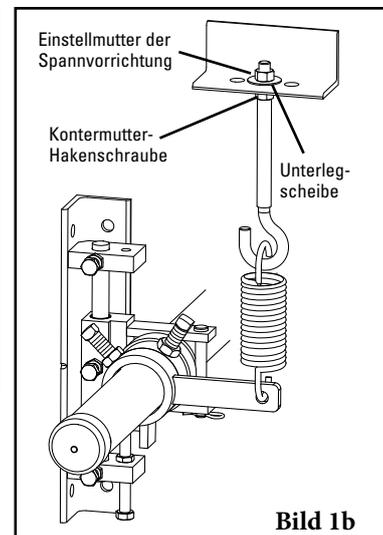
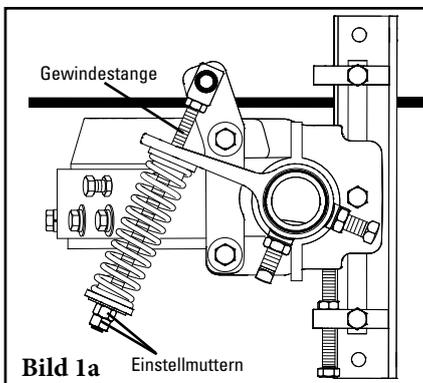
Den für den jeweiligen Anwendungsfall benötigten Abstreifblatt-Typ genau prüfen:

- F-Blatt** – für mechanisch verbundene und vulkanisierte Bänder
- C-Blatt** – für mit Flexco Bolt Solid Plate mechanisch verbundene und vulkanisierte Bänder

### 1. Die Federspannung lösen.

**UST-Federspannvorrichtung:** Die Einstellmuttern an den Gewindestangen der Spannvorrichtung lösen, damit sich die Steckachse mit dem Abstreifblatt nach unten dreht (Abb. 1a).

**Hakenschrauben-Spannvorrichtung:** Beide Kontermuttern der Hakenschraube lösen und die Einstellmuttern und Unterlegscheiben der Spannvorrichtung entfernen, so dass sich die Steckachse mit dem Abstreifblatt nach unten dreht (Abb. 1b).



# Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

## 2. Das verschlissene Abstreifblatt entfernen.

- Beide Sicherungsmuttern der Blatthalterungsschrauben lösen. Blatthalterungsschrauben 8 Umdrehungen herausdrehen (Abb. 2a).
- An einem Ende einen Schraubendreher unter dem Abstreifblatt ansetzen und damit das Abstreifblatt leicht an- und aus der Halterung heraushebeln (Abb.2b). Das Abstreifblatt von Hand herausziehen, sobald es beweglich ist.
- Das Abstreifblatt aus der Halterung nehmen und mit einer Drahtbürste Ablagerungen von der Halterung entfernen (Abb, 2c).

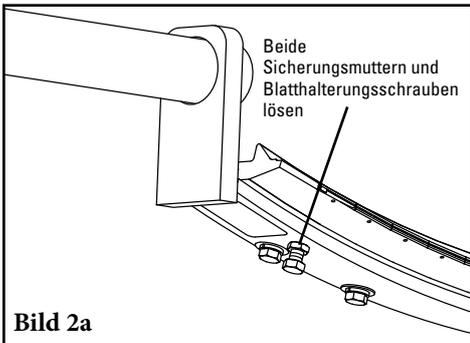


Bild 2a

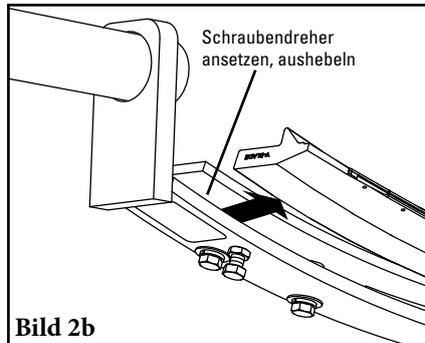


Bild 2b

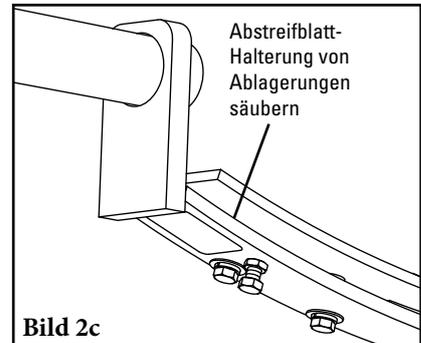


Bild 2c

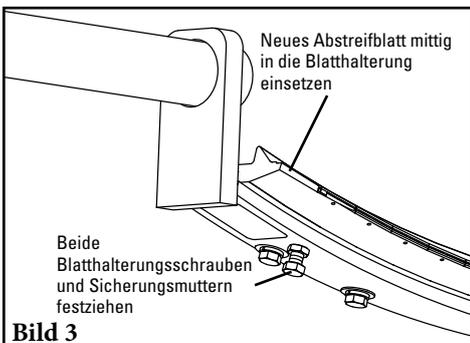


Bild 3

## 3. Das neue Abstreifblatt einsetzen.

- Das Abstreifblatt in der Halterung zentrieren (Abb, 3).
- Alle Tellerschrauben wieder festziehen.
- Blatthalterungsschrauben 8 Umdrehungen anziehen und Sicherungsmuttern festziehen (Abb. 3).

## 4. Federspannung wieder einstellen.

**UST-Federspannvorrichtung:** Für die je nach Bandbreite erforderliche Federlänge siehe Tabelle Federlänge. Die Gewindestange zu dem Ende des Spannarmschlitzes ziehen, das der Steckachse am nächsten liegt, und die Einstellmuttern soweit eindrehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 4a). **HINWEIS:** Diese Tabelle ist als Referenz für zukünftiges Nachspannen des Abstreifers ebenfalls auf der Halteplatte für Gewindestange zu finden.

**Hakenschauben-Spannvorrichtung:** Die Steckachse drehen und die Hakenschauben durch die Bohrungen der Hakenschaubenbefestigung einsetzen.

Die Unterlegscheiben und die Einstellmutter der Spannvorrichtung anbringen. Die Einstellmutter der Spannvorrichtung anziehen, bis der Spalt zwischen allen Windungen der Spannfeder (Abb. 4b) 0,76 mm beträgt (dem Abstreifer beigelegte Federspannungsschablone verwenden). Beide Kontermutter der Hakenschraube festziehen.

Einstellmutter

Oberkante Unterlegscheibe bis Oberkante Spannarm

**TABELLE FEDERLÄNGE**  
(Für Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung)

Blatt-Breite		Lila Feder		Silberne Feder		Weisse Feder	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	—	—	—	—
600	24	133	5 1/4	152	6	—	—
750	30	117	4 5/8	146	5 3/4	156	6 1/8
900	36	108	4 1/4	143	5 5/8	152	6
1.050	42	—	—	133	5 1/4	146	5 3/4
1.200	48	—	—	124	4 7/8	140	5 1/2
1.350	54	—	—	117	4 5/8	137	5 3/8
1.500	60	—	—	—	—	133	5 1/4
1.800	72	—	—	—	—	124	4 7/8
2.100	84	—	—	—	—	117	4 5/8

Bild 4a

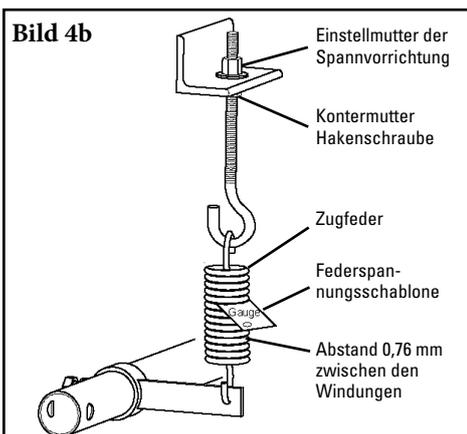


Bild 4b

## 5. Auf durchgehenden Kontakt des Abstreifblatts zum Band überprüfen. Wichtig:

Stets auf gleichmäßigen Kontakt zwischen Abstreifblatt und Band achten. Falls das Abstreifblatt an den Kanten oder in der Mitte keinen durchgehenden Kontakt zum Band hat, die Steckachse anheben bzw. absenken und erneut die Federspannung einstellen (siehe Montageanleitung).

**Probelauf des Abstreifers durchführen.** Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlängen nochmals überprüfen. Bei Bedarf die Federspannung nachstellen.

# Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

---

## 6.5 Wartungsprotokoll

Bezeichnung/Nr. der Förderanlage \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

# Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

## 6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: \_\_\_\_\_ Überprüft durch: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Bandabstreifer: \_\_\_\_\_ Seriennummer: \_\_\_\_\_

### Angaben zum Förderband:

Förderbandnummer: \_\_\_\_\_ Zustand des Bandes: \_\_\_\_\_

Bandbreite:  450mm (18")  600mm (24")  750mm (30")  900mm (36")  1050mm (42")  1200mm (48")  1350mm (54")  1400mm (56")  
 1500mm (60")  1600mm (64")  1800mm (72")  2000mm (80")  2100mm (84")  2200mm (88")  2400mm (96")  2500mm (98")

Kopftrommeldurchmesser (Band inkl. B:elag): \_\_\_\_\_ Bandgeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/s Banddicke: \_\_\_\_\_

Bandverbindung: \_\_\_\_\_ Zustand der Verbindung: \_\_\_\_\_ Anzahl der Verbindungen: \_\_\_\_\_

In die Banddecke eingelassen  Nicht in die Banddecke eingelassen

Fördermaterial: \_\_\_\_\_

Einsatztage pro Woche: \_\_\_\_\_ Einsatzstunden pro Tag: \_\_\_\_\_

### Standzeit des Abstreifblattes:

Datum der Abstreifblattmontage: \_\_\_\_\_ Datum der Abstreifblattinspektion: \_\_\_\_\_

Geschätzte Standzeit des Abstreifblattes: \_\_\_\_\_

Hat das Abstreifblatt durchgehenden Kontakt zum Band?  Ja  Nein

Abstand von der Verschleißlinie: Links \_\_\_\_\_ Mitte \_\_\_\_\_ Rechts \_\_\_\_\_

Abstreifblattzustand:  Gut  Gerieft  Bogenförmig  Berührt das Band nicht  Beschädigt

Messwert der Federlänge: Soll \_\_\_\_\_ Ist \_\_\_\_\_

Wurde der Abstreifer nachgestellt:  Ja  Nein

Zustand der Steckachse:  Gut  Gebogen  Verschlissen

Trommelbelag:  Slide-Lag  Keramik  Gummi  Anderer  Kein

Zustand des Trommelbelags:  Gut  Schlecht  Sonstiges \_\_\_\_\_

Reinigungsleistung des Abstreifers: (Bewertung mit Punkten von 1 - 5, 1 = sehr schlecht - 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Standort:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Wartung:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Reinigungsleistung:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Sonstige Anmerkungen: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

# Abschnitt 7 – Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Vibrationen	Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest angezogen	Festen Sitz aller Befestigungsschrauben überprüfen. Ggf. Schraubensicherung (Loctite) verwenden
	Abstreifer nicht korrekt eingestellt	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Bandspannung zu hoch	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu glätten
	Abstreifer zu stark gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifer zu wenig gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Steckachsenlager verschlissen oder fehlend	Steckachsenlager austauschen
Ablagerungen am Abstreifer	Abstreifer nicht korrekt eingestellt	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Ablagerung am Übergabetrichter	Sicherstellen, dass sich der Abstreifer nicht zu nahe an der Rückwand des Übergabetrichters befindet und so zu Ablagerungen bzw. Verstopfen führen kann
	Abstreifer ist überlastet	Flexco-Kopfabstreifer einsetzen
	Stark anhaftendes Material	Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen
Banddecke beschädigt	Abstreifer zu stark gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifblatt beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und feststeckende Teile prüfen, bei Bedarf austauschen
	Anstellwinkel nicht korrekt	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Ablagerungen am Übergabetrichter	Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen
Abstreifer passt nicht zum Band	Abstreifer nicht korrekt eingestellt	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Bandspannung zu hoch	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Abstreifer passt nicht	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
Material läuft am Abstreifer durch	Abstreifer nicht korrekt eingestellt	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Abstreiferspannung zu gering	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und feststeckende Teile bei Bedarf austauschen
	Abstreifer ist überlastet	Flexco-Kopfabstreifer einsetzen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Bandverschleiß	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Abstreifer passt nicht	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Abstreifblatt verkehrt herum eingesetzt	Abstreifblatt korrekt einsetzen und korrekte Spannung einstellen
Mechanische Verbinder beschädigt	Falsches Abstreifblatt ausgewählt	Typ des Abstreifblatts wechseln, damit es zum verwendeten Verbinder passt.(UC oder UF)
	Verbindungen nicht korrekt in die Banddecke eingelassen	Verbindung neu installieren und bündig zur Bandoberfläche abschließen oder in diese einlassen
Band wird nur in der Mitte gereinigt	Steckachse des Abstreifers zu hoch angebracht	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und feststeckende Teile bei Bedarf austauschen
Band wird nur an den Rändern gereinigt	Steckachse des Abstreifers zu niedrig angebracht	Prüfen, ob der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1°-3° in das Band)
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und feststeckende Teile bei Bedarf austauschen

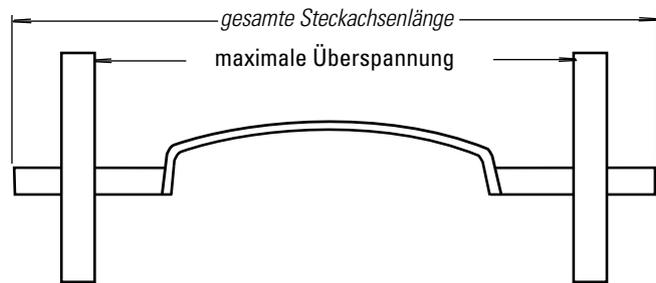
# Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

## 8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

### Spezifikationen der Steckachsen

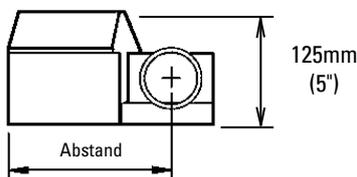
Abstreifergösse		Steckachsenlänge		Maximale Überspannung	
mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	1600	64	1350	54
600	24	1750	70	1500	60
750	30	1900	76	1650	66
900	36	2050	82	1800	72
1.050	42	2200	88	1950	78
1.200	48	2350	94	2100	84
1.350	54	2500	100	2250	90
1.500	60	2650	106	2400	96
1.800	72	3100	124	2850	114
2.100	84	3400	136	3150	126
2.400	96	3700	148	3450	138

Steckachsendurchmesser – Abstreifergösse von 450 - 1.350 mm: 60 mm  
 Steckachsendurchmesser – Abstreifergösse ab 1.500 mm +/- 75mm



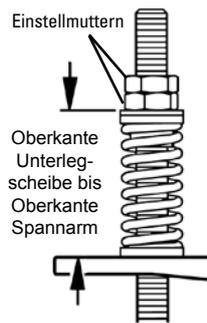
### Erforderlicher Abstand der Abstreifer

U-Abstreifergröße		Abstand	
mm	in.	mm	in.
450	18	155	6
600	24	180	7
750	30	205	8
900	36	205	8
1.050	42	235	9 1/4
1.200	48	270	10 1/2
1.350	54	275	10 3/4
1.500	60	275	10 3/4
1.800	72	275	10 3/4
2.100	84	275	10 3/4
2.400	96	275	10 3/4



### TABELLE FEDERLÄNGE

(Für Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung)

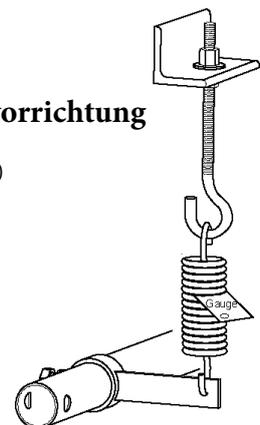


Blatt-Breite		Lila Feder		Silberne Feder		Weisse Feder	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	—	—	—	—
600	24	133	5 1/4	152	6	—	—
750	30	117	4 5/8	146	5 3/4	156	6 1/8
900	36	108	4 1/4	143	5 5/8	152	6
1.050	42	—	—	133	5 1/4	146	5 3/4
1.200	48	—	—	124	4 7/8	140	5 1/2
1.350	54	—	—	117	4 5/8	137	5 3/8
1.500	60	—	—	—	—	133	5 1/4
1.800	72	—	—	—	—	124	4 7/8
2.100	84	—	—	—	—	117	4 5/8

### Vorgabewert Federspannvorrichtung

(Für Abstreifer mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung)

- Federspalt = 0,76 mm
- \* Schablone mitgeliefert

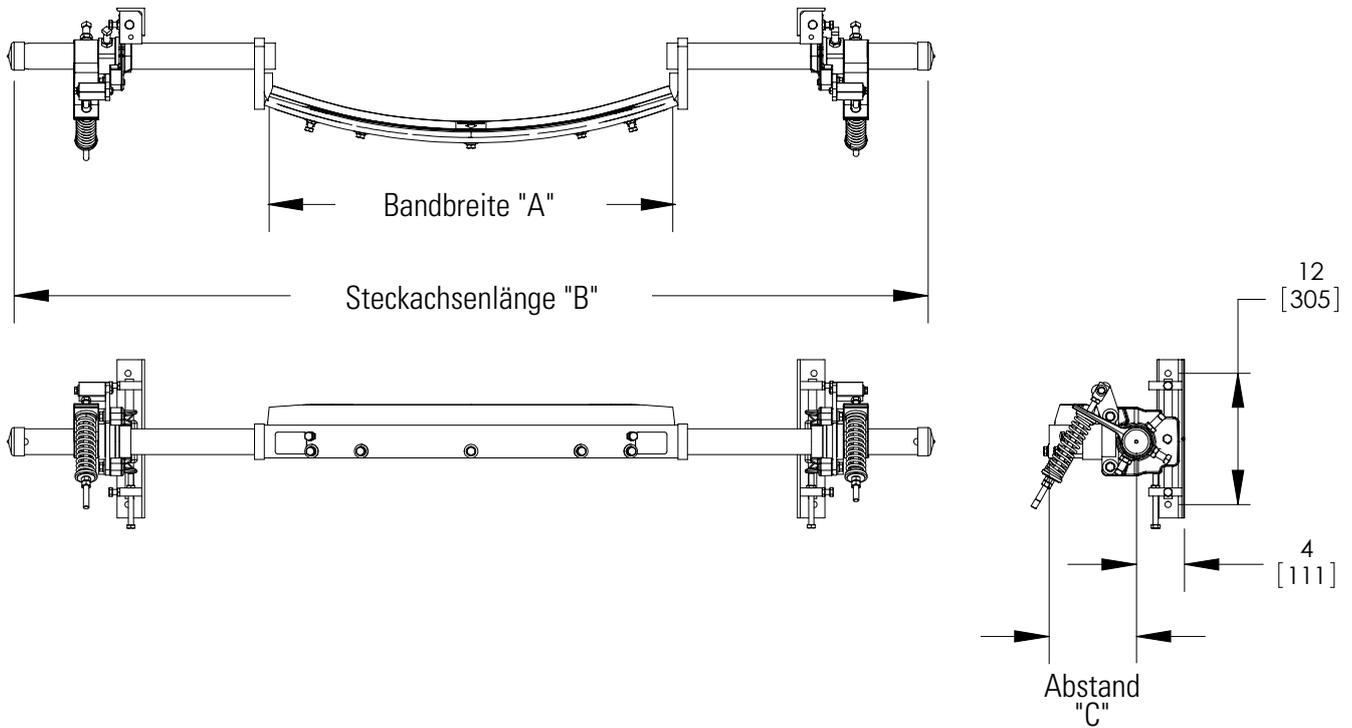


### Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit..... 6,6 m/s; F-Blatt: 5 m/s
- Temperaturbereich ..... -35 °C bis 82 °C
- Verschleißweg Abstreifblatt bei Abnutzung..... C-Blatt – 9 mm; F-Blatt – 44 mm
- Lieferbar für Bandbreiten..... 450 bis 2.400 mm.  
 Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung ..... Klasse 5

# Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

## 8.2 CAD-Zeichnung - U-Type® -Abstreifer mit UST-Spannvorrichtung

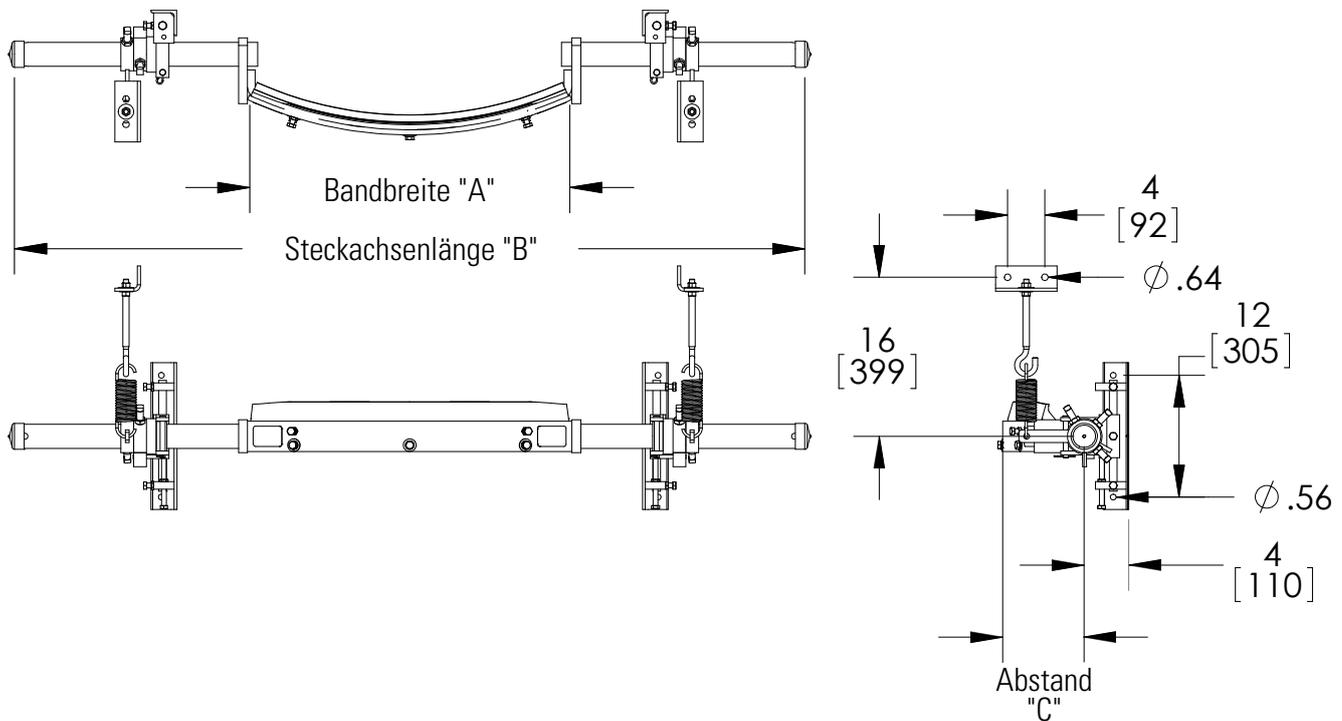


**UST U-Type Abstreifer aus Baustahl - imperiale Befestigungselemente**

C-Blatt- Abstreifer	F-Blatt- Abstreifer	Bandbreite "A"		Steckachsenlänge "B"		Abstand "C"	
		mm	in.	mm	in.	mm	in.
76712	76724	450	18	1.600	64	150	5.91
76713	76725	600	24	1.750	70	174	6.85
76714	76726	750	30	1.900	76	203	8.00
76715	76727	900	36	2.050	82	203	8.00
76716	76728	1.050	42	2.200	88	232	9.14
76717	76729	1.200	48	2.350	94	266	10.48
76718	76730	1.350	54	2.500	100	268	10.57
76719	76731	1.500	60	2.650	106	267	10.51
76720	76732	1.800	72	3.100	124	269	10.58
76721	76733	2.100	84	3.400	136	257	10.11
79239	79240	2.400	96	3.700	148	272	10.69

## Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

### 8.2 CAD-Zeichnung - U-Type®-Abstreifer mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung

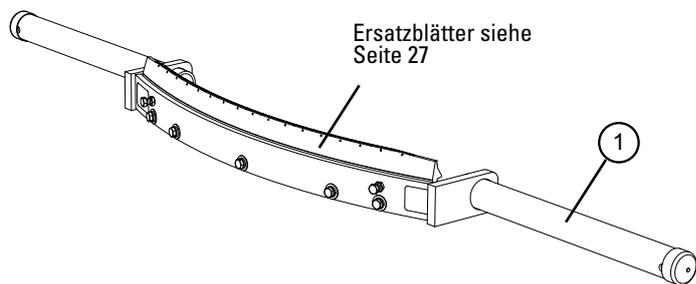


**Edelstahl-Abstreifer Hakenschraube U-Type - imperiale Befestigungselemente**

C-Blatt- Abstreifer	Bandbreite "A"		Steckachsenlänge "B"		Abstand "C"	
	mm	in.	mm	in.	mm	in.
77395	450	18	1.600	64	150	5.91
77396	600	24	1.750	70	174	6.85
77397	750	30	1.900	76	203	8.00
77398	900	36	2.050	82	203	8.00
77399	1.050	42	2.200	88	232	9.14
77400	1.200	48	2.350	94	266	10.48
77401	1.350	54	2.500	100	268	10.57
77402	1.500	60	2.650	106	267	10.51
77403	1.800	72	3.100	124	269	10.58
77404	2.100	84	3.400	136	257	10.11

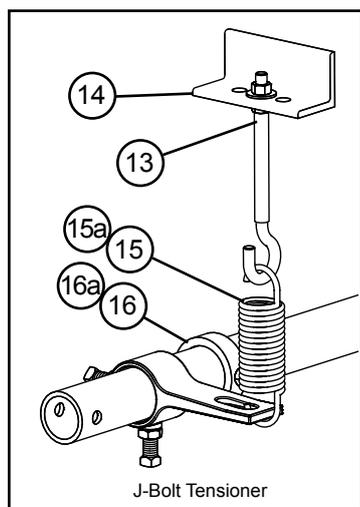
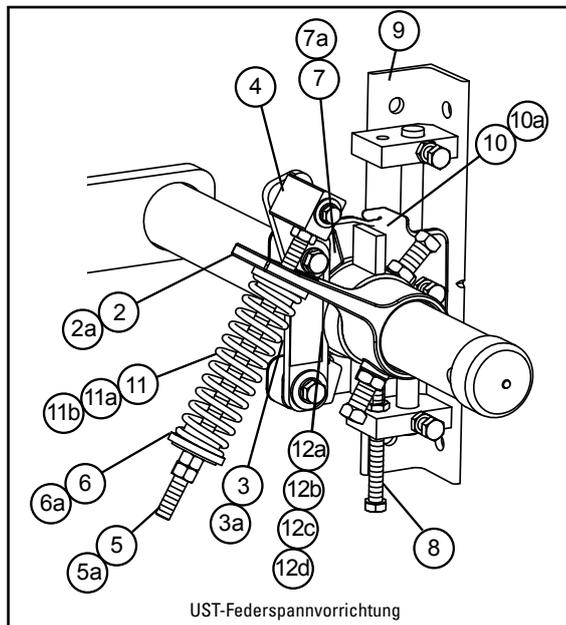
# Abschnitt 9 – Ersatzteile

## 9.1 Ersatzteil-Liste - U-Type® mit UST Spannvorrichtung



### Ersatzteile - Steckachsen

Pos.	Beschreibung	Artikel-Nummer	Edv-Numme	Gewicht Kg.
1	450mm (18") Steckachse	USP18/450	76772	20,4
	600mm (24") Steckachse	USP24/600	76773	22,7
	750mm (30") Steckachse	USP30/750	76774	25,4
	900mm (36") Steckachse	USP36/900	76775	27,2
	1050mm (42") Steckachse	USP42/1050	76776	29,5
	1200mm (48") Steckachse	USP48/1200	76777	32,2
	1350mm (54") Steckachse	USP54/1350	76778	34,5
	1500mm (60") Steckachse	USP60/1500	76779	37,2
	1800mm (72") Steckachse	USP72/1800	76780	56,7
	2100mm (84") Steckachse	USP84/2100	76781	62,6
	2400mm (96") Steckachse	USP96/2400	79241	68,9



Zur Verwendung bei Wechsel von UST-Spannvorrichtung auf Hakenschrauben-Spannvorrichtung

### Ersatzteile - Hakenschrauben-Spannvorrichtung

Pos.	Beschreibung	Artikel-Nummer	Edv-Numme	Gewicht Kg.
13	Hakenschaube (mit Sicherungsmutter und Unterlegscheibe)	STJK	74417	0,3
14	Halterung (1 St.)	STJM	74775	1,4
15	Zugfeder (1 St.)†	STTS	74419	0,6
15a	Zugfeder (1 St.)§	HDS	74502	0,9
16	Steckachsenklemmring†	EZP1PL	75641	0,5
16a	HD-Steckachsenklemmring§	MSPPL	75816	0,9
—	Satz Hakenschrauben-Spannvorrichtung† (Optional) (einschl. 2 St. Artikel 12, 13, 14, 15)	UBTK	76977	2,1
—	Satz HD-Hakenschauben-Spannvorrichtung§ (Optional) (einschl. 2 St. Artikel 12, 13, 14a, 15a)	UHDBTK	76978	2,4

† Standardkomponenten für Blattbreiten 450 - 1.350 mm (18 - 54")  
 § HD-Komponenten für Blattbreiten 1.500 - 2.400 mm (60 - 96")

### Ersatzteile - U-Type® Baustahl - UST-Spannvorrichtung

Pos.	Beschreibung	Artikel-Nummer	Edv-Numme	Gewicht Kg.
2	Spannarm-Set* (1 St.)†Δ	ESTAK-EST	76406	1,6
2a	Spannarm-Set HD* (1 St.)§	PSTA	75896	5,2
3	Halteplatten-Satz für Schwenkarm* (1 St.)†Δ	UPSBK	76784	0,8
3a	Halteplatten-Satz für Schwenkarm HD* (1 St.)§	QMTPSBK	76099	2,0
4	Schwenkarmblock-Satz* (1 St.)†Δ	UPBK	76785	0,5
5	Gewindestangen-Satz* (1 St.)†Δ	ESPRK	76409	0,5
5a	Gewindestangen-Satz HD* (1 St.)§	QMTPAK	76096	2,0
6	Set Führungshülse (inkl. 2 Führungshülsen)†Δ	ESBK-PS	76410	0,0
6a	Set Führungshülse HD (inkl. 2 Führungshülsen)§	QMTBK-W	76098	0,0
7	Standard-Steckachsenlager (1 St.)†Δ	USPB2	79206	0,1
7a	HD-Steckachsenlager (1 St.)§	UHPB2	79207	0,1
8	Set Einstellschraube (1 St.) (inkl. Sicherungsmutter)	ABU	76788	0,1
9	Set Montagewinkel* (1 St.)	UMBK	76789	4,4
10	Set Lageraufnahme-Platte (1 St.)†Δ	USPK	76790	2,1
10a	Set Lageraufnahme-Platte (1 St.)§	UHSPK	76791	2,4
11	Zugfeder – lila (1 St.)†	QMTS-P	75845	0,3
11a	Zugfeder – silbern (1 St.)Δ	ESS-S	76412	0,5
11b	Zugfeder – weiss (1 St.)§	PSTS-W	75898	0,8
12a	Nachrüst-Satz UST-Anschlagbund†Δ	USTSCK	79202	1,1
12b	Nachrüst-Satz UST-Anschlagbund- S/S†Δ	USTSCK-S/S	79203	1,1
12c	Nachrüst-Satz HD-UST-Anschlagbund†Δ	USTSCKHD	79204	1,7
12d	Nachrüst-Satz HD-UST-Anschlagbund- S/S†Δ	USTSCKHD-S/S	79205	1,7
–	UST-Spannvorrichtung* – lila† (inkl. je 1 St. Artikel 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 11)	UST-P	76794	11,3
–	UST-Spannvorrichtung* – silbernΔ (inkl. je 1 St. Artikel 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 11a)	UST-S	76795	11,3
–	UST-Spannvorrichtung* – weiss§ (inkl. je 1 St. Artikel 2a, 3a, 4, 5a, 6a, 8, 9, 10a, 11b)	UST-W	77757	18,1
–	Montageset Standard* (inkl. 1 St. Artikel 8, 9, 10)†Δ für Blattbreiten 450 – 1.350 mm	USMK	76792	6,6
–	Montageset HD* (inkl. 1 St. Artikel 8, 9, 10a)§ für Blattbreiten 1.500 - 2.400mm	UHMK	76793	7,0

\*mit Zubehör

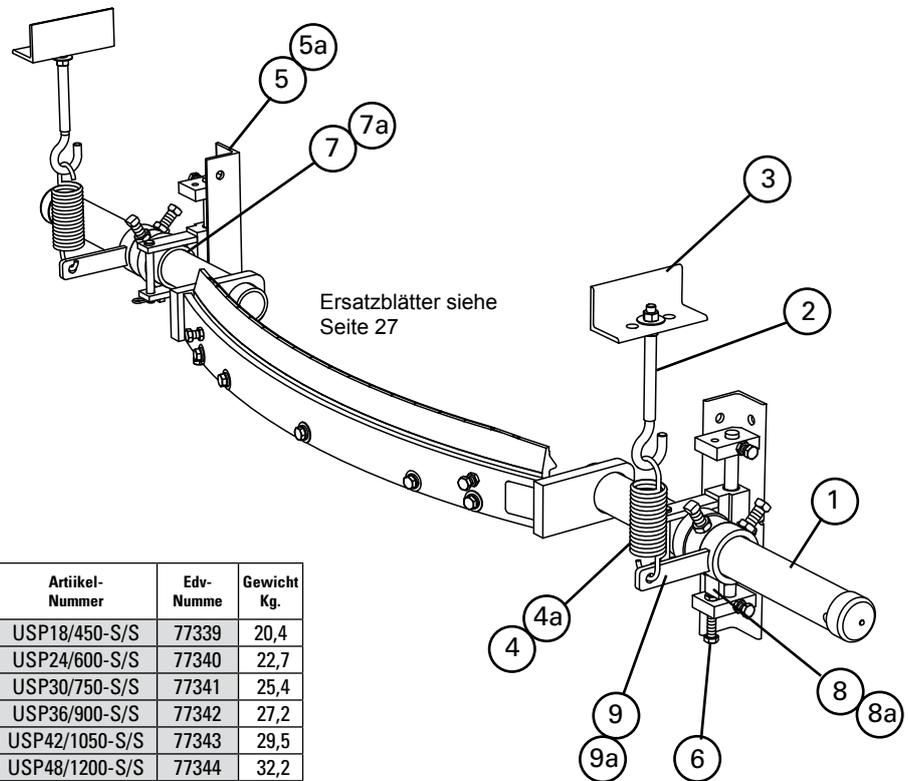
† Standardkomponenten für Blattbreiten 450-900mm (18"-36")

Δ Standardkomponenten für Blattbreiten 1.050-1.350mm (42"-54")

§ HD-Komponenten für Blattbreiten 1.500-2.400mm (60"-96")

## Abschnitt 9 – Ersatzteile (Forts.)

### 9.2 Ersatzteil-Liste - U-Type® Edelstahl mit Hakenschrauben-Spannvorrichtung



#### Ersatzteile U-Type® – rostfrei

Pos.	Beschreibung	Artikel-Nummer	Edv-Numme	Gewicht Kg.
1	450mm (18") Steckachse	USP18/450-S/S	77339	20,4
	600mm (24") Steckachse	USP24/600-S/S	77340	22,7
	750mm (30") Steckachse	USP30/750-S/S	77341	25,4
	900mm (36") Steckachse	USP36/900-S/S	77342	27,2
	1.050mm (42") Steckachse	USP42/1050-S/S	77343	29,5
	1.200mm (48") Steckachse	USP48/1200-S/S	77344	32,2
	1.350mm (54") Steckachse	USP54/1350-S/S	77345	34,5
	1.500mm (60") Steckachse	USP60/1500-S/S	77347	37,2
	1.800mm (72") Steckachse	USP72/1800-S/S	77349	56,7
	2.100mm (84") Steckachse	USP84/2100-S/S	77351	62,6
2	Hakenschrauben-Set* (mit Halterung und Unterlegscheibe)	STJK-S/S	77334	0,3
3	Halterung (1 St.)	STJM-S/S	77332	1,4
4	450-1.350 mm Zugfeder (1 St.)	STTS-S/S	75585	0,5
4a	1.500mm+ Zugfeder (1 St.)	HDTS-S/S	75586	0,7
5	1.450 - 1.350 mm Montagewinkel-Satz (links und rechts)	USMK-S/S-M	82885	7,0
5a	1.500 mm + Montagewinkel-Satz (links und rechts)	USMKHD-S/S-M	82886	8,0
6	Set Einstellschraube (inkl. Sicherungsmutter)	ABU	76788	0,5
7	450 - 1.350 mm UHMW-Lager (1 St.)	USPB2	79206	0,5
7a	1.500 mm + UHMW-Lager (1 St.)	UHPB2	79207	0,5
8	450 - 1.350 mm Anschlagbund (1 St.)	UPL-S/S-MT	82810	0,1
8a	1.500 mm + Anschlagbund* (1 St.)	UPLHD-S/S-MT	82811	0,1
9	450-1.350 mm Stellarm* (1 St.)	HARK-S/S	77364	0,1
9a	1.500mm+ Stellarm* (1 St.)	HDARK-S/S	77331	0,1
-	450mm - 1.350mm mm Montage-Set* (inkl. je 2 St. Artikel 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, und 9)	MMKU-S/S	77357	18,0
-	1.500mm+ Montage-Set* (inkl. je 2 St. Artikel 2, 3, 4a, 5a, 6, 7a, 8a, und 9a)	MMKUHD-S/S	77358	19,0

\*mit Zubehör

Schattiert dargestellte Artikel werden auf Bestellung hergestellt.  
Bearbeitungszeit: 5 Wochen

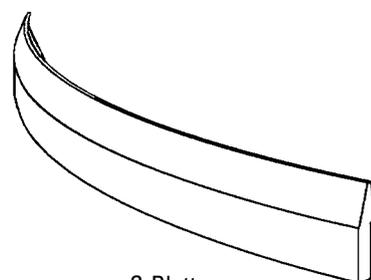
## Abschnitt 9 – Ersatzteile (Forts.)

### 9.3 Ersatzblätter

#### U-Type® C-Blätter (Hartmetall stoßfest)\*

Belt Width		Ordering Number	Item Code	Wt. Kg.
mm	in.			
450	18	URCB18/450	76748	2,3
600	24	URCB24/600	76749	3,0
750	30	URCB30/750	76750	3,8
900	36	URCB36/900	76751	4,6
1.050	42	URCB42/1050	76752	5,3
1.200	48	URCB48/1200	76753	6,1
1.350	54	URCB54/1350	76754	6,8
1.500	60	URCB60/1500	76755	7,6
1.800	72	URCB72/1800	76756	9,2
2.100	84	URCB84/2100	76757	10,7
2.400	96	URCB96/2400	76758	13,6

\*HINWEIS: C-Blätter sind geeignet für mit Flexco® Solid Plate mechanisch verbundene und vulkanisierte Bänder.

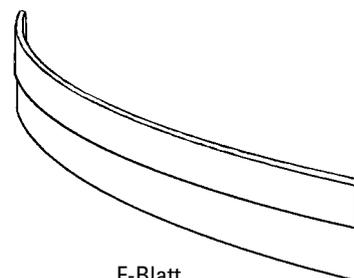


C-Blatt

#### U-Type® F-Blätter (Polyurethan)\*

Belt Width		Ordering Number	Item Code	Wt. Kg.
mm	in.			
450	18	UFB18	74448	1,4
600	24	UFB24	74449	1,8
750	30	UFB30	74450	2,3
900	36	UFB36	74451	2,7
1.050	42	UFB42	74452	3,2
1.200	48	UFB48	74453	3,6
1.350	54	UFB54	74454	4,1
1.500	60	UFB60	74455	4,5
1.800	72	UFB72	74456	5,4
2.100	84	UFB84	74460	6,4
2.400	96	UFB96	74461	7,3

\*HINWEIS: F-Blätter (Polyurethan) sind geeignet für Bänder mit mechanischen Verbindern und vulkanisierte Bänder.



F-Blatt







## Abschnitt 10 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco bietet viele Produkte für den effizienten und sicheren Betrieb Ihrer Förderanlagen an. Diese Komponenten lösen typische Probleme von Förderanlagen und verbessern die Produktivität. Hier sind einige davon kurz vorgestellt:

### MMP-Kopfabstreifer



- Zusätzliche Reinigungsleistung direkt an der Kopftrummel
- Ein 250 mm TuffShear™-Abstreifblatt bietet eine gesteigerte Blattspannung auf dem Band, um anhaftendes Material abzustreifen.
- Die visuelle Überprüfung der Blattspannung (Visual Tension Check) gewährleistet optimale Blattspannung und schnelles, exaktes Nachspannen
- Einfache Montage, wenig Wartungsaufwand

### DRX-Aufgabeprollstationen



- Exklusive Velocity Reduction Technology™ für besseren Schutz des Bandes
- Slide-Out Service™ ermöglicht den direkten Zugang zu sämtlichen Pralleisten beim Austausch
- Pralleisten-Stützen für längere Lebensdauer der Leisten
- In 4 Ausführungen erhältlich, passend für jeden Anwendungsfall

### MHS-Sekundärabstreifer mit Service Advantage Cartridge



- Für Wartungsarbeiten ein einfach herausziehbarer Klingeneinsatz
- Der Klingeneinsatz ermöglicht einen sehr schnellen Klingleichwechsel
- Patentierte PowerFlex™-Schwingungsdämpfer für optimale Reinigungsleistung
- Kompatibel mit mechanischen Verbindungen von Flexco

### Bandführungsstation PT Max™



- Patentiertes „Dreh und Kipp“-Design für optimale Bandführung
- Doppelte Sensorrollen an jeder Seite, um Bandschäden zu minimieren
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und friert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

### Flexco Spezial-Bandabstreifer



- Abstreifer mit niedriger Bauhöhe für Einsatz bei beengten Platzverhältnissen
- Hochtemperatur-Abstreifer
- Abstreifbürste mit Gummifingern für Chevron-Bänder und Bänder mit Profilen
- Verschiedene Abstreiferausführungen aus rostfreiem Stahl für den Einsatz unter korrosiven Bedingungen.

### Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer vor der Umlenktrummel
- Das besondere Abstreifblatt-Design schiebt Ablagerungen einfach vom Band
- Günstig im Unterhalt und einfach zu warten
- Als Pflug- oder Diagonalausführung lieferbar

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 40-42 • 72348 Rosenfeld • Deutschland  
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Besuchen Sie [www.flexco.com](http://www.flexco.com), um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 11/24/20. Zum Nachbestellen: X1987

