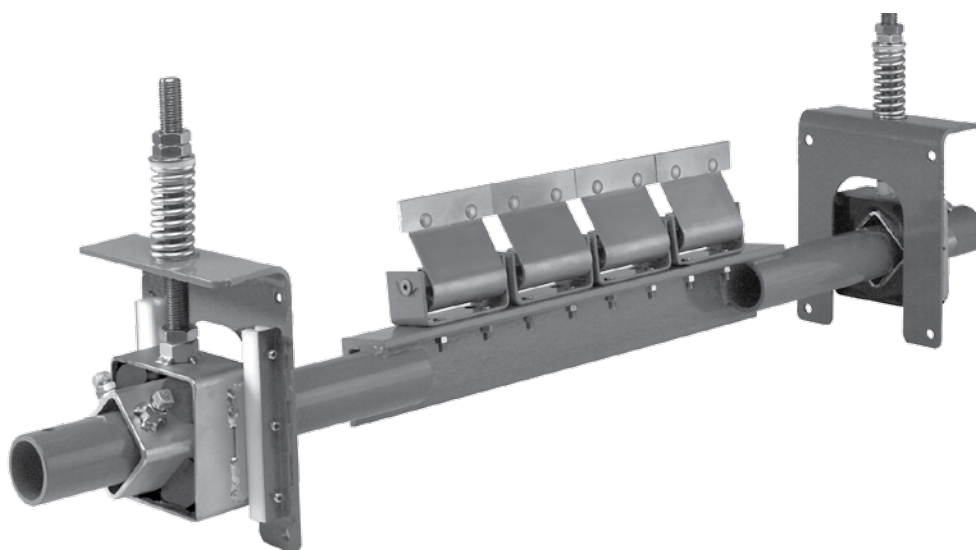

MHS HD 二级输送带清扫器

安装、操作 和维护手册



MHS HD 二级清扫器

序列号: _____

购买日期: _____

购买处: _____

安装日期: _____

序列号信息请见清扫器更换备件
“信息包”中的“序列号标签”。

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

第 1 部分 - 重要须知	4
1.1 简介	4
1.2 用户获益	4
1.3 维修选项	4
第 2 部分 - 安全事项及注意事项	5
2.1 停止的输送机	5
2.2 运行的输送机	5
第 3 部分 - 安装前检查和选项	6
3.1 检查表	6
3.2 可选安装附件	7
第 4 部分- 安装说明	8
4.1 安装说明 - MHS HD 标准或可逆型二级清扫器	8
4.2 上推张紧说明	10
4.3 安装说明 - 带有 SST（气压/液压）张紧装置的 MHS	11
第 5 部分 - 运行前检查表和测试	13
5.1 运行前检查表	13
5.2 试运行输送机	13
第 6 部分 - 维护	14
6.1 新安装检查	14
6.2 常规目视检查	14
6.3 常规实物检查	14
6.4 维护日志	15
6.5 清扫器维护清单	16
第 7 部分 - 故障排除	17
第 8 部分 - 规格和 CAD 图	18
8.1 规格和指导	18
8.2 CAD 图 - 带有 SST 张紧装置的 MHS 清扫器	19
8.3 CAD 图 - 带有 SST（气压/液压）张紧装置的 MHS 清扫器	20
第 9 部分 - 更换备件	21
9.1 更换备件 - MHS	21
9.2 刮刀备件 - 不锈钢 MHS	22
第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品	23

第 1 部分 - 重要须知

1.1 简介

作为 Flexco 的一员，我们非常高兴您为您的输送机系统选择了 MHS HD 二级清扫器。

本手册将帮助您了解此产品的运作，并协助您在其使用期限内发挥其最大工作效率。

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

若如果您有任何手册中未提及的疑问或问题，请联系您当地的代表或我们的客服部门：

网址： Flexco.com

客服： 美国：1-800-541-8028

澳大利亚：61-2-9680-3322 • 中国：86-21-33528388

英格兰：44-1274-600-942 • 德国：49-7428-9406-0

印度：91-44-4354-2091 • 墨西哥：52-55-5674-5326

新加坡：65-6281-7278 • 南非：27-11-608-4180

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

1.2 用户获益

正确安装和定期维护将为您的运营带来以下好处：

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

1.3 维修选项

MHS HD 二级清扫器可由您的现场人员轻松安装和维修。但是，如果您想要进行整套工厂维修服务，请联系您当地的 Flexco 现场代表。

第 2 部分 - 安全事项及注意事项

在安装和运行 MHS HD 二级清扫器之前，查看和了解以下安全信息非常重要。

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

2.1 停止的输送机

以下操作是在静止的输送机上执行：

- 安装
- 刮刀更换
- 维修
- 张力调整
- 清扫

危险

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

操作之前：

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

警告

使用个人防护装备 (PPE)：

- 安全眼镜
- 安全帽
- 安全鞋

工厂内封闭的空间、弹簧装置和笨重的部件可能会伤害工作人员的眼睛、脚和头骨。必须穿戴 PPE 以防范与输送机输送带清扫器相关的可预见危险。避免严重人身伤害。

2.2 运行的输送机

输送机在运行时必须执行两项常规任务：

- 检查清扫性能
- 动态故障排除

危险

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

警告

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

警告

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

第 3 部分 - 安装前检查和选项

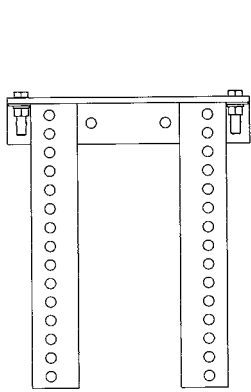
3.1 检查表

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

第 3 部分 - 安装前检查和选项

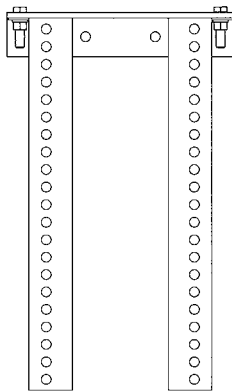
3.2 可选安装附件

可将多功能，可调整的支架安装到输送机结构上，这样就可以轻松地用螺栓将 MHS HD 二级清扫器固定到适当位置。还提供了适用于宽型、非标准输送机结构的固定杆延长杆。



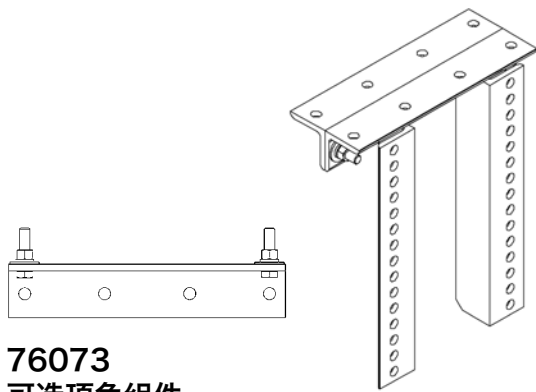
76071
标准安装架组件

- 用于大多数的清扫器安装。
- 13" (325mm) W x 15 1/2" (388mm) L



76072
加长安装架组件

- 用于需要超长支脚的安装。
- 13" (325mm) W x 21 1/2" (538mm) L

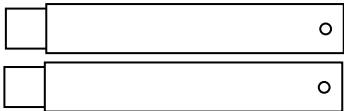


76073
可选顶角组件

- 可与标准和加长安装架组件共用以提供其他安装选择。
- 13" (325mm) L

76024
固定杆延长杆组件 (包含 2 根固定杆延长杆)

- 适用于 72" (1800mm) 及更大尺寸的清扫器
- 可延长固定杆长度 30" (750mm)

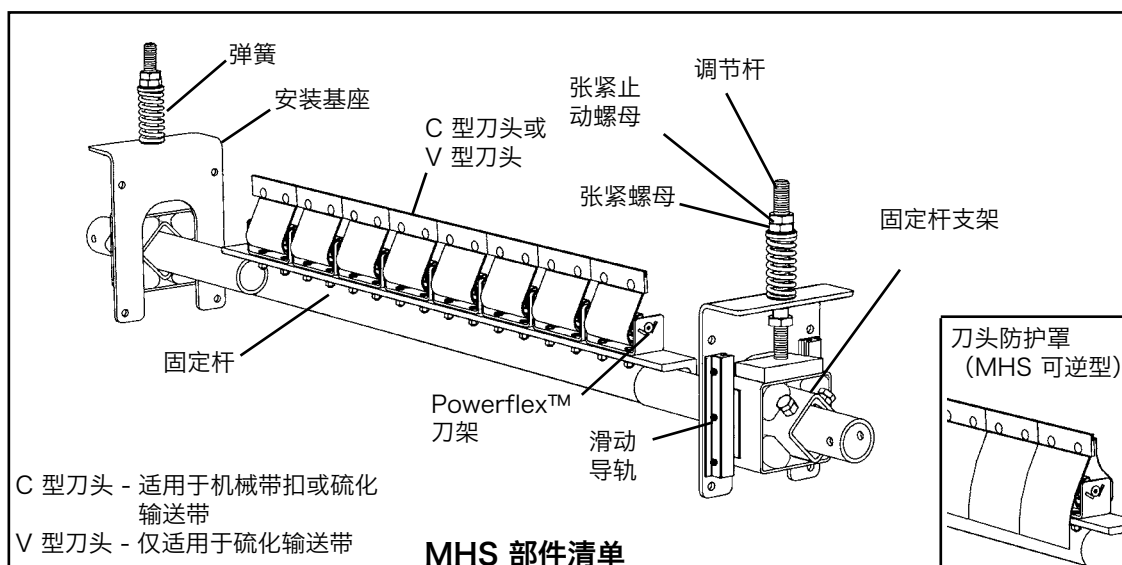


可选安装组件 (包含 2 个支架/杆)			
说明	订单号	项目代码	重量 Lbs.
标准安装架组件*	SSTSMB	76071	34.3
加长安装架组件*	SSTLMB	76072	43.5
可选顶角组件*	SSTOTA	76073	10.5
固定杆延长杆组件	MAPEK	76024	21.9

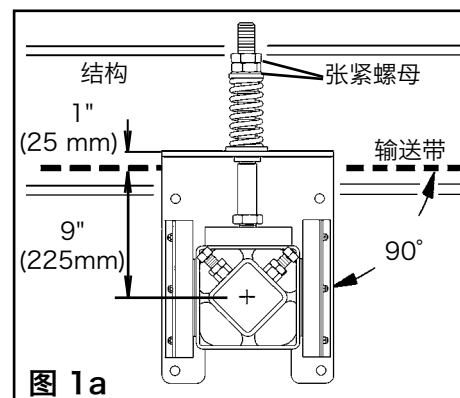
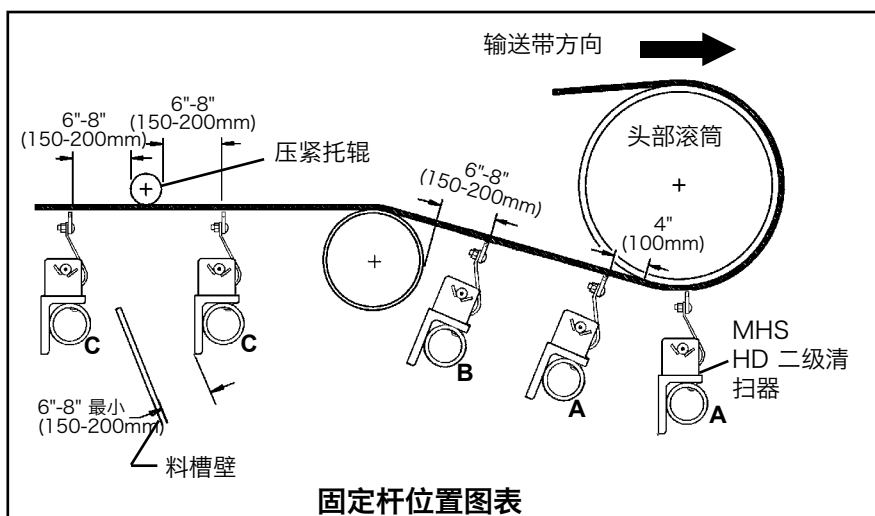
*包含组件
订货至交货的时间: 1 个工作日

第 4.1 部分 - 安装说明

MHS HD 标准和可逆型二级清扫器

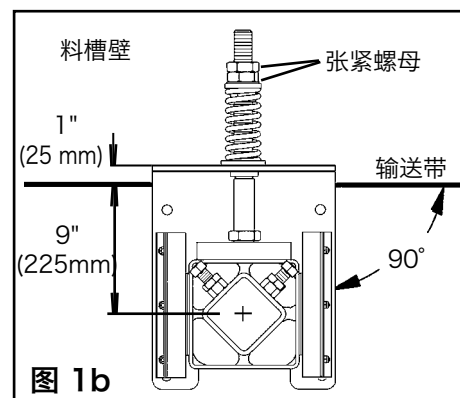


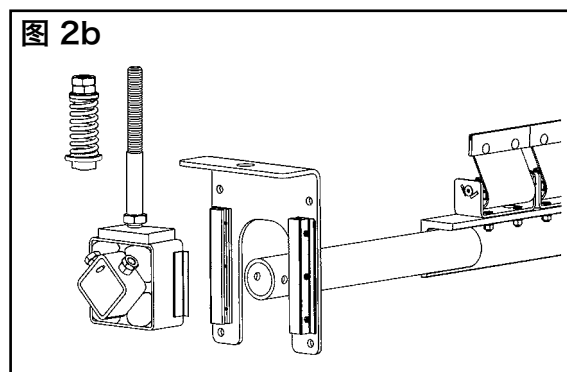
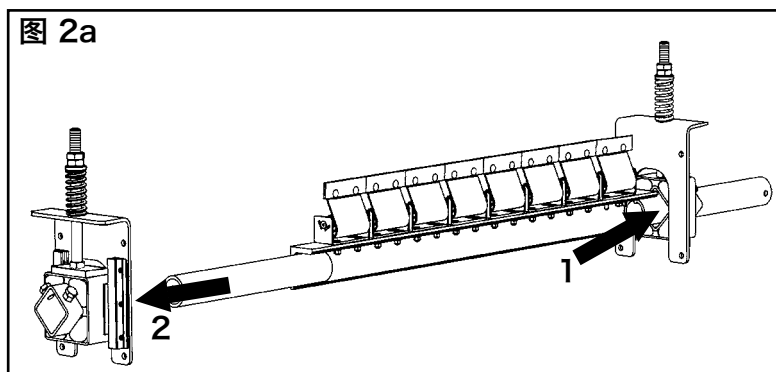
安装清扫器前，请把皮带输送机的电源关闭并锁定做好标记。



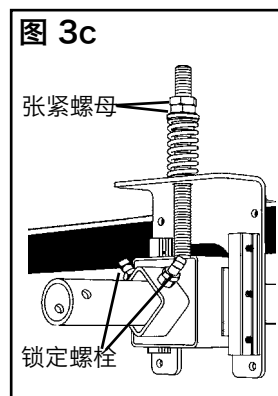
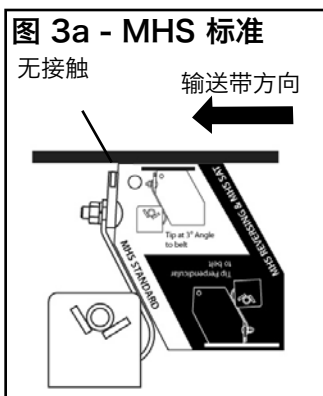
1. **安装弹簧张紧装置安装基座。**（关于上推张力调整，请参阅第 8 页上的其他说明。）用夹具将安装基座夹紧到相应位置，使基座的上边缘位于输送带上 1"（图 1a）。将安装基座用螺栓固定或焊牢到相应位置。在反面确定安装基座的位置并安装。调整每侧的张紧螺母，使固定杆支架的中心位于输送带下方 9"（225mm）处。

注意：安装料槽时，必须在料槽壁上画一条输送带位置线使安装基座与输送带对齐（图 1b）。必要时可切割出检查孔。

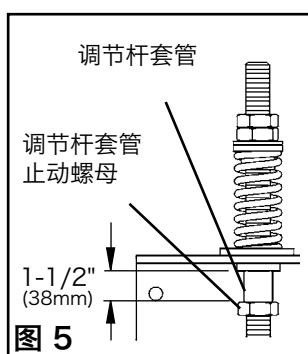
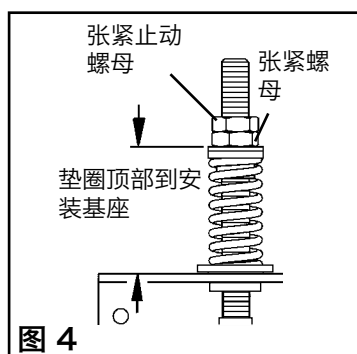




2. 安装固定杆。按需要尽可能地将固定杆滑入固定杆支架并将固定杆的另一端插入对面支架中（图 2a）。如果没有足够的空间，请拆卸安装基座上的其中一个固定杆支架，将固定杆滑入安装基座然后重新组装（图 2b）。



3. 设置刮刀角度。将固定杆/刮刀置于输送带中部。对于 **MHS 标准**：旋转固定杆直至刀头与所提供的刀头设置量规的白色“MHS 标准”侧对齐（图 3a）。对于 **MHS 可逆型**：旋转固定杆直至刀头与输送带垂直，使用所提供的刀头设置量规的黑色“MHS 可逆型”一侧（图 3b）。拧紧固定杆支架两侧的两个锁定螺栓以锁定固定杆（图 3c）。将固定杆锁定到正确位置时，刮刀不能接触输送带。如果发生接触，请从步骤 1 开始重新检查尺寸。



4. 设置刮刀张力。松开两侧的顶部张紧止动螺母。旋转张紧螺母直至达到正确的弹簧压缩量（图 4）。弹簧压力取决于弹簧的长度。参见下表找出适合您输送带宽度的正确弹簧长度。

5. 设置调节杆套管。设置好刮刀张力后，将调节杆套管拧进 UHMW 衬套直到露出部分长度为 38mm (1-1/2")（图 5）。拧紧调节杆套管止动螺母。

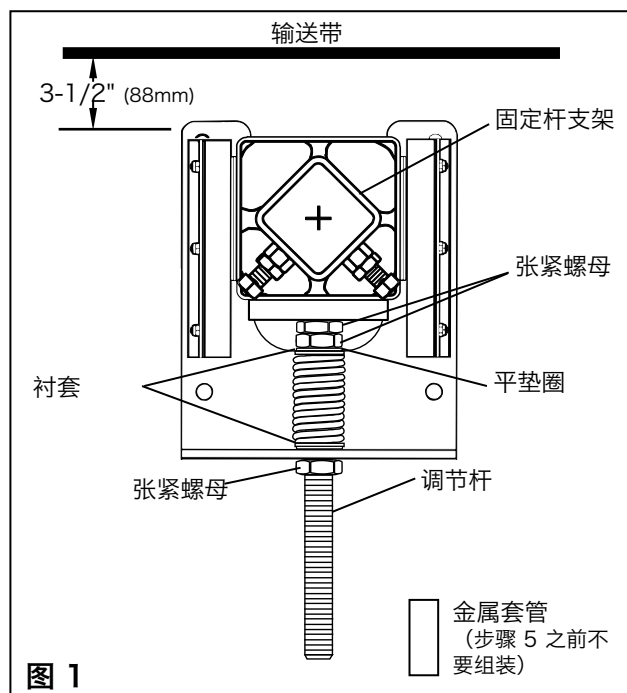
6. 试运行清扫器并检查清扫性能。如果发生振动或需要更高的清扫效率，可通过将弹簧压缩量调整 1~2mm 来增加刮刀张力。

弹簧长度表			
刮刀宽度	白色弹簧	银色弹簧	黑色弹簧
18"	3 3/8"	4"	无
24"	3 1/8"	3 7/8"	无
30"	2 7/8"	3 3/4"	无
36"	无	3 3/4"	3 7/8"
42"	无	3 5/8"	3 3/4"
48"	无	3 1/2"	3 5/8"
54"	无	3 3/8"	3 5/8"
60"	无	3 1/4"	3 1/2"
72"	无	无	3 3/8"
84"	无	无	3 1/8"

阴影部分表示首选的弹簧。
注意：测量平垫圈顶部到安装基座的距离以确定弹簧长度。

第 4.2 部分 - 上推张紧说明

MHS HD 二级清扫器



1. 将标准上拉张紧装置重新配置为上推方式。移除 3 个张紧螺母、平垫圈、2 个衬套、弹簧和套管，然后重新组装（图 1），将 2 个张紧螺母、弹簧衬套和平垫圈安装于调节杆的上端。2 个张紧螺母务必要紧贴固定杆支架。将套管放到一边，等到步骤 5 时使用。将一个张紧螺母拧到调节杆的底部，然后拧紧直至完全压缩弹簧。

2. 安装张紧装置安装基座。将基座安装到架构或料槽上，使基座支脚的顶部位于输送带下方 3-1/2" (88mm)（图 1）。

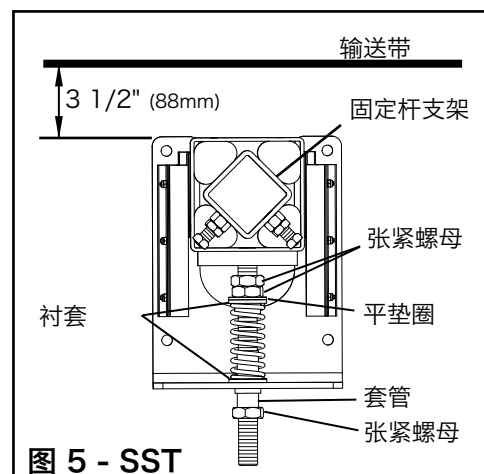
3. 安装清扫器固定杆并设置刮刀角度。请按照第 6 页的清扫器说明中的安装步骤进行操作。**注意：**在执行步骤 4 之前请确保固定杆支架上的锁定螺栓已拧紧，固定杆已锁定。

4. 设置刮刀张力。移除调节杆的底部张紧螺母。旋转 2 个顶部张紧螺母直至弹簧压缩到右边“弹簧表”中显示的长度。2 个张紧螺母都要拧紧以防止松动。

弹簧长度表			
刮刀宽度	白色弹簧	银色弹簧	黑色弹簧
18"	3 3/8"	4"	无
24"	3 1/8"	3 7/8"	无
30"	2 7/8"	3 3/4"	无
36"	无	3 3/4"	3 7/8"
42"	无	3 5/8"	3 3/4"
48"	无	3 1/2"	3 5/8"
54"	无	3 3/8"	3 5/8"
60"	无	3 1/4"	3 1/2"
72"	无	无	3 3/8"
84"	无	无	3 1/8"

阴影部分表示首选的弹簧。

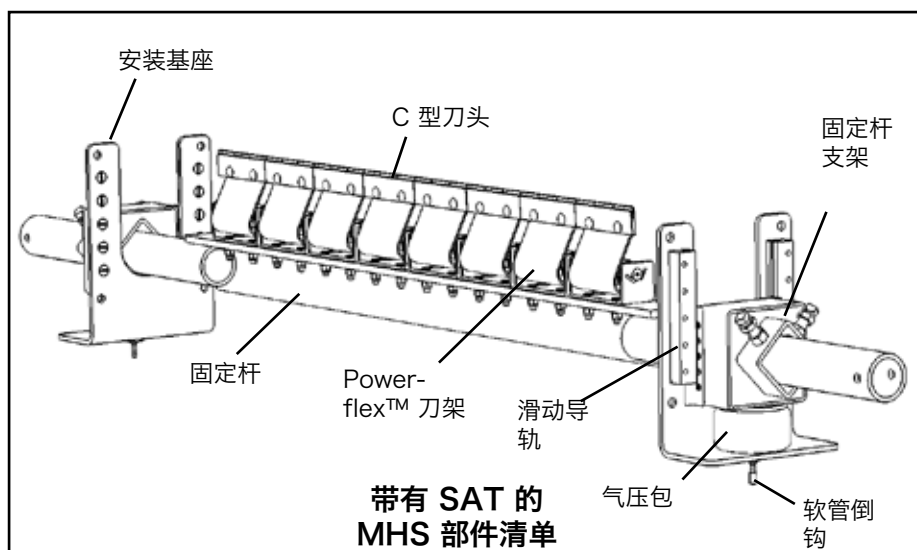
注意：测量平垫圈顶部到安装基座的距离以确定弹簧长度。



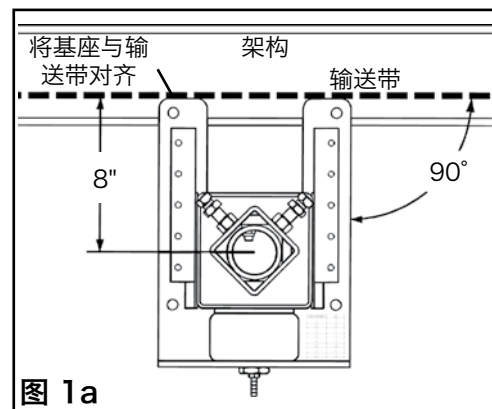
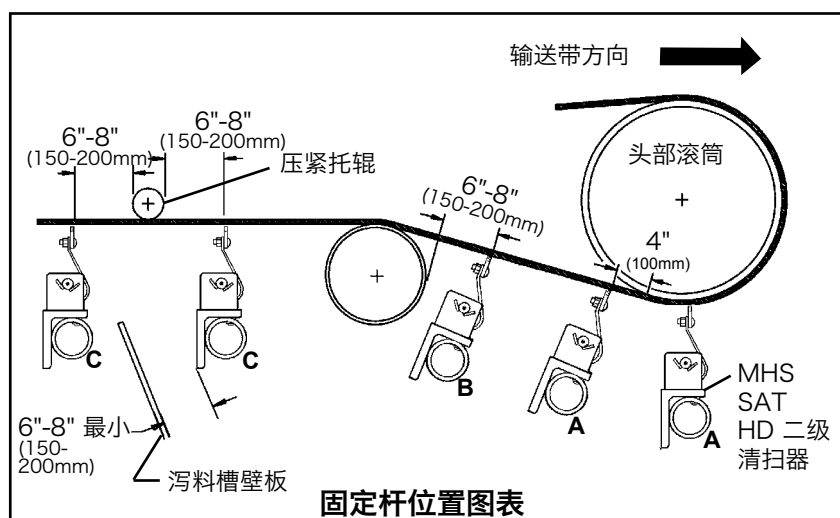
5. 更换套管。将套管置于调节杆上，然后旋转直至其位于衬套的中间。更换底部张紧螺母，然后拧紧直至锁定套管（图 5）。

第 4.3 部分 - 安装说明

带有气压/液压张紧装置的 MHS



安装清扫器前，请关闭皮带输送机的电源并锁定做好标记。



1. 安装气压/液压张紧装置安装基座。夹紧安装基座使基座与输送带持平（图 1a）。使用螺栓将安装基座固定到相应位置。定位并将安装基座安装到另一侧。

注意：安装料槽时，必须在料槽壁上画一条输送带位置线使安装基座与输送带对齐（图 1b）。必要时可切割出检查孔。

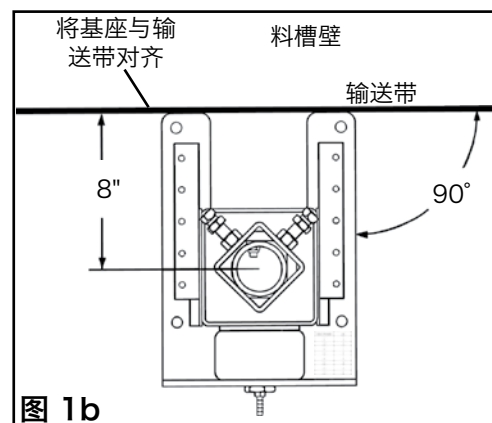
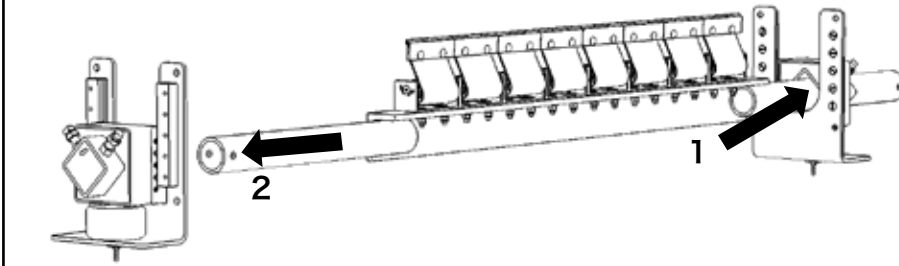
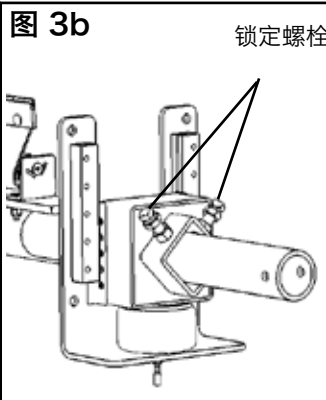
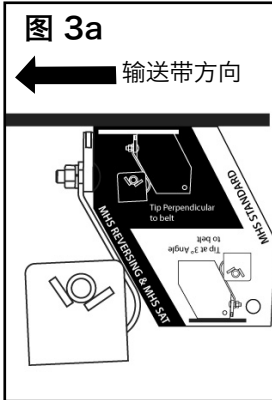


图 2

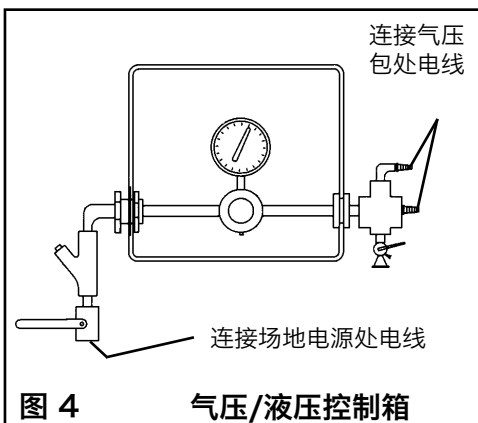


2. 安装固定杆。按需要尽可能地将固定杆滑入固定杆支架并将固定杆的另一端插入对面支架中（图 2a）。如果没有足够的空间，请拆卸安装基座上的其中一个固定杆支架，将固定杆滑入固定杆支架，然后重新组装基座。



3. 设置刮刀角度。将固定杆/刮刀置于输送带中部。旋转固定杆直至刀头与输送带垂直，使用所提供的刀头设置量规的黑色“MHS 可逆型/SAT”一侧（图 3a）。拧紧固定杆支架两侧的两个锁定螺栓以锁定固定杆（图 3b）。将固定杆锁定到正确位置时，刮刀不能接触输送带。如果发生接触，请从步骤 1 开始重新检查尺寸。

4. 连接电源线并设置张紧压力。使用所提供的部件，用电线连接每个气压包，然后将这些电线连接到控制箱的出口处（图 4）。**注意：**这些电线务必要远离输送带。从控制箱的入口处将电线连接到场地电源。测试连接查看是否漏电，并按照下表设置压力。可以根据应用减小压力。



气压/液压图表		
刮刀宽度	刮刀	Psi
24"	4	19#
30"	5	23#
36"	6	27#
42"	7	31#
48"	8	35#
54"	9	39#
60"	10	43#
72"	12	51#
84"	14	59#

5. 试运行清扫器并检查清扫性能。如果发生振动，请稍微调整刀头（约 3 度）。

第 5 部分 - 运行前检查表和测试

5.1 运行前检查表

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

5.2 试运行输送机

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

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

第 6 部分 - 维护

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

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

6.1 新安装检查

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

6.2 常规目视检查（每隔 2-4 周）

目视检查清扫器和输送带时应注意：

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

如果出现以上任一情况，则需确定何时可以停止输送机以对清扫器进行维护。

6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

当输送机未运行且已断电上锁和挂签时，应对清扫器进行实物检查以完成以下任务：

- 清除清扫器刮刀和固定杆处堆积的物料
- 仔细检查刮刀是否有磨损和损坏。必要时更换
- 确保刮刀和输送带紧密接触
- 检查清扫器固定杆是否有损坏
- 检查所有紧固件是否牢固，是否有磨损。必要时进行紧固或更换
- 更换任何磨损或损坏的组件
- 检查清扫器刮刀和输送到之间的张力。必要时根据清扫器或第 7 页上的图表调整张力
- 维护任务完成之后，试运行输送机以确保清扫器运行正常

第 6 部分 - 维护

6.4 维护日志

输送机名称/编号 _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

第 6 部分 - 维护

6.5 清扫器维护清单

输送带清扫器：_____ 序列号：_____

输送带信息：
输送带编号：_____ 输送带状态：_____

输送带宽度：18" ☐ 24" ☐ 30" ☐ 36" ☐ 42" ☐ 48" ☐ 54" ☐ 60" ☐ 72" ☐ 84" ☐
(450mm) (600mm) (750mm) (900mm) (1050mm) (1200mm) (1350mm) (1500mm) (1800mm) (2100mm)

输送带速度：_____ fpm 输送带厚度：_____

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

输送的物料 _____

每周运行的天数 _____ 每天运行的小时数 _____

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

刮刀是否与输送带完全接触？ ☐ 是 ☐ 否

刮刀磨损： 左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____

刮刀状态： ☐ 良好 ☐ 出现凹痕 ☐ 出现破口 ☐ 没有接触输送带 ☐ 已损坏

弹簧测量长度： 要求 _____ 当前 _____

仅限气压/液压张紧装置： 气压/液压要求 _____ 当前 _____
检查气压/液压包和线路

是否调整过清扫器： ☐ 是 ☐ 否

固定杆状态： ☐ 良好 ☐ 弯曲 ☐ 磨损

包胶： ☐ 滑面包胶 ☐ 陶瓷 ☐ 橡胶 ☐ 其他 ☐ 无

包胶状态： ☐ 良好 ☐ 很差 ☐ 其他 _____

清扫器的总体性能： (使用 1 - 5 为以下各项评分，1 = 极差 - 5 = 非常好)

外观： ☐	评论： _____
位置： ☐	评论： _____
维护： ☐	评论： _____
性能： ☐	评论： _____

其他评论： _____

第 7 部分 - 故障排除

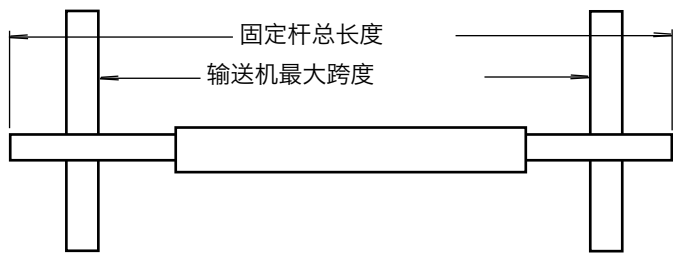
问题	可能原因	可能的解决方法
振动	清扫器固定螺栓未拧紧	确保所有锁定螺母已紧固（乐泰胶）
	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度） MHS 标准靠近输送带 1° -3° ； MHS 可逆型和 SAT 垂直型
	输送带张力过大	确保清扫器适合输送带，或更换为其他 Flexco 二级清扫器
	输送带垂边	使用压紧托辊压平输送带
	清扫器张力过大	确保已正确设置清扫器张力
	清扫器张力不足	确保已正确设置清扫器张力
	尼龙滑轨磨损或缺失	更换尼龙滑轨
清扫器上物料堆积	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（靠近输送带 1° -3° ）
	料槽内物料堆积	确保清扫器位置不要太靠近料槽后部，以为物料留出空间
	清扫器负荷过重	使用 Flexco 一级清扫器
	粘性物料过多	经常清洁堆积的物料
输送带表面损坏	清扫器张力过大	确保已正确设置清扫器张力
	清扫器刮刀损坏	检查刮刀是否有磨损、损坏和缺口，必要时可更换
	冲角不正确	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度） MHS 标准靠近输送带 1° -3° ； MHS 可逆型和 SAT 垂直型
	料槽内物料堆积	经常清洁堆积的物料
清扫器不适合输送带	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度） MHS 标准靠近输送带 1° -3° ； MHS 可逆型和 SAT 垂直型
	输送带张力过大	确保清扫器适合输送带（使用压紧托辊），或更换为其他 Flexco 二级清扫器
	输送带垂边	使用压紧托辊压平输送带
	清扫器不适用	确保清扫器适合输送带（使用压紧托辊），或更换为其他 Flexco 二级清扫器
物料通过清扫器	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度） MHS 标准型靠近输送带 1° -3° ； MHS 可逆型和 SAT 垂直型
	清扫器张力太小	确保已正确设置清扫器张力
	清扫器刮刀磨损/损坏	检查刮刀是否有磨损、损坏和缺口，必要时可更换
	清扫器负荷过重	使用 Flexco 一级清扫器
	输送带垂边	使用压紧托辊压平输送带
	输送带磨损或出现凹痕	使用喷水杆
	清扫器不适用	确保清扫器适合输送带（使用压紧托辊），或更换为其他 Flexco 二级清扫器
	刮刀向后移动	正确安装刮刀并设置正确的张力
机械带扣损坏	选择的清扫器刮刀不正确	更改刮刀类型以适应带扣样式（UC 或 UF）
	输送带切割不正确	散开并重新正确拼接，降低横断面，使其与输送带表面齐平或低于表面
	刮刀角度不正确	使用量规重置
仅输送带中部缺少物料	输送带凹陷	安装压紧托辊，并使用量规重置刮刀角度
	清扫器刮刀磨损/损坏	检查刮刀是否有磨损、损坏和缺口，必要时可更换
仅外部边缘缺少物料	输送带凹陷	安装压紧托辊，并使用量规重置刮刀角度
	清扫器刮刀磨损/损坏	检查刮刀是否有磨损、损坏和缺口，必要时可更换

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

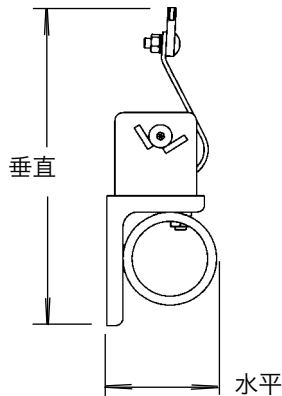
8.1 规格和指导

固定杆长度规格*							
清扫器尺寸		刮刀宽度		固定杆长度		输送机最大跨度	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	18	450	72	1800	62	1550
24	600	24	600	78	1950	68	1700
30	750	30	750	84	2100	74	1850
36	900	36	900	90	2250	80	2000
42	1050	42	1050	96	2400	86	2150
48	1200	48	1200	102	2550	92	2300
54	1350	54	1350	108	2700	98	2450
60	1500	60	1500	114	2850	104	2600
72	1800	72	1800	126	3150	116	2900
84	2100	84	2100	138	3450	128	3200

*如果需要超长型固定杆，可使用固定杆延长杆组件 (#76024)，可延长长度为 30" (750mm)。请参见第 7 页。
固定杆直径 - 2-7/8" (73mm)

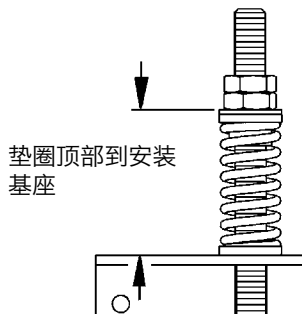


安装的间距准则			
所需的水平间距		所需的垂直间距	
in.	mm	in.	mm
4	100	9 1/2	238



弹簧长度表			
刮刀宽度	白色弹簧	银色弹簧	黑色弹簧
18"	3 3/8"	4"	无
24"	3 1/8"	3 7/8"	无
30"	2 7/8"	3 3/4"	无
36"	无	3 3/4"	3 7/8"
42"	无	3 5/8"	3 3/4"
48"	无	3 1/2"	3 5/8"
54"	无	3 3/8"	3 5/8"
60"	无	3 1/4"	3 1/2"
72"	无	无	3 3/8"
84"	无	无	3 1/8"

阴影部分表示首选的弹簧

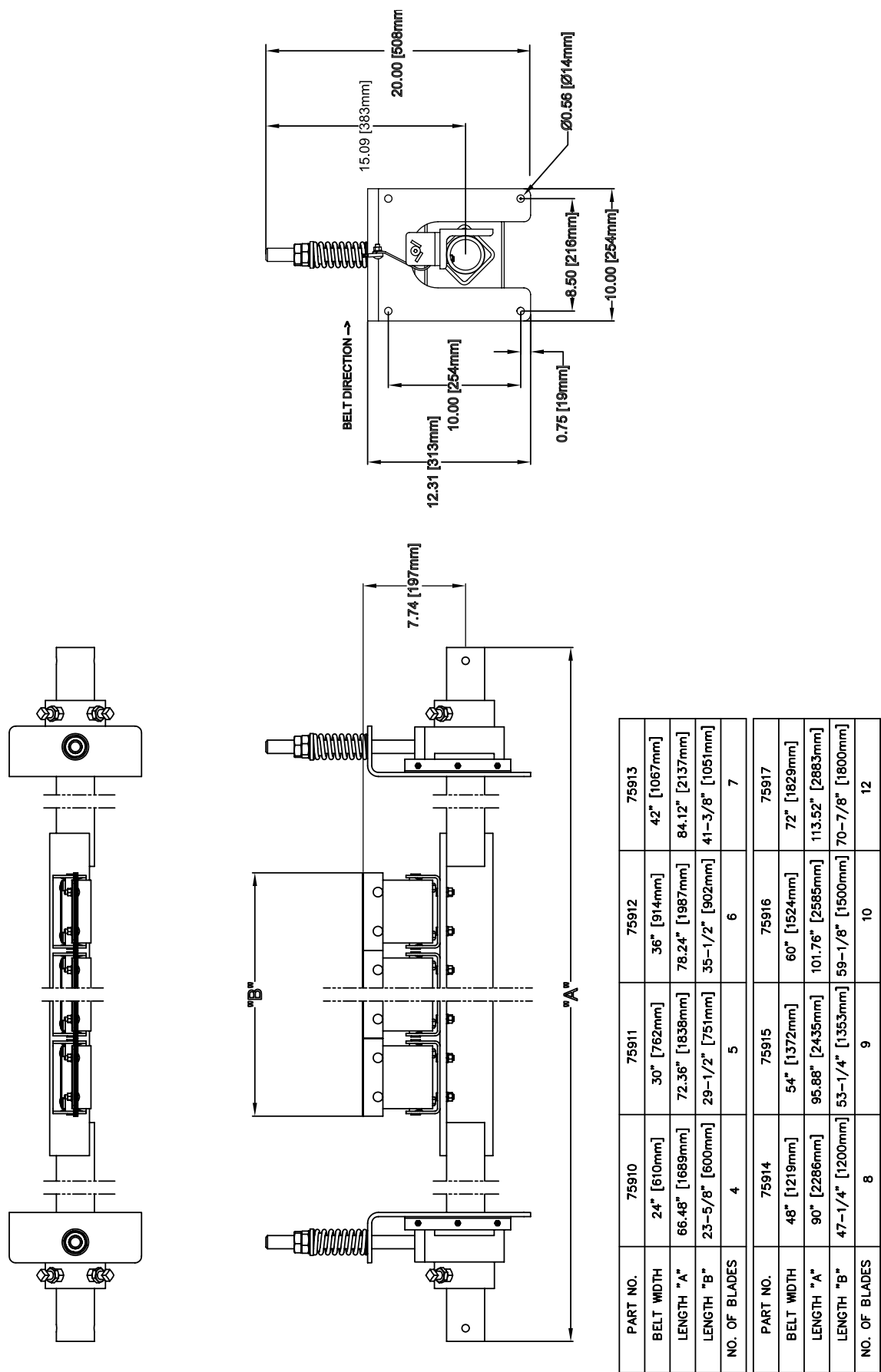


气压/液压图表		
刮刀宽度	刮刀	Psi
24"	4	19#
30"	5	23#
36"	6	27#
42"	7	31#
48"	8	35#
54"	9	39#
60"	10	43#
72"	12	51#
84"	14	59#

- 输送带最大速度 1200 FPM (6M/sec)
- 额定温度 -30° F 到 180° F (-35° C 到 82° C)
- 刮刀可用耐磨长度 3/8" (9mm)
- 刮刀材料 C 型刀头: 耐冲击碳化钨材料 (使用机械紧固件)
V 型刀头: 使用寿命较长的碳化钨材料 (仅适用于硫化输送带)
- 适用输送带宽度范围 18" 到 84" (450 到 2100 mm)。可按客户要求提供其他尺寸。

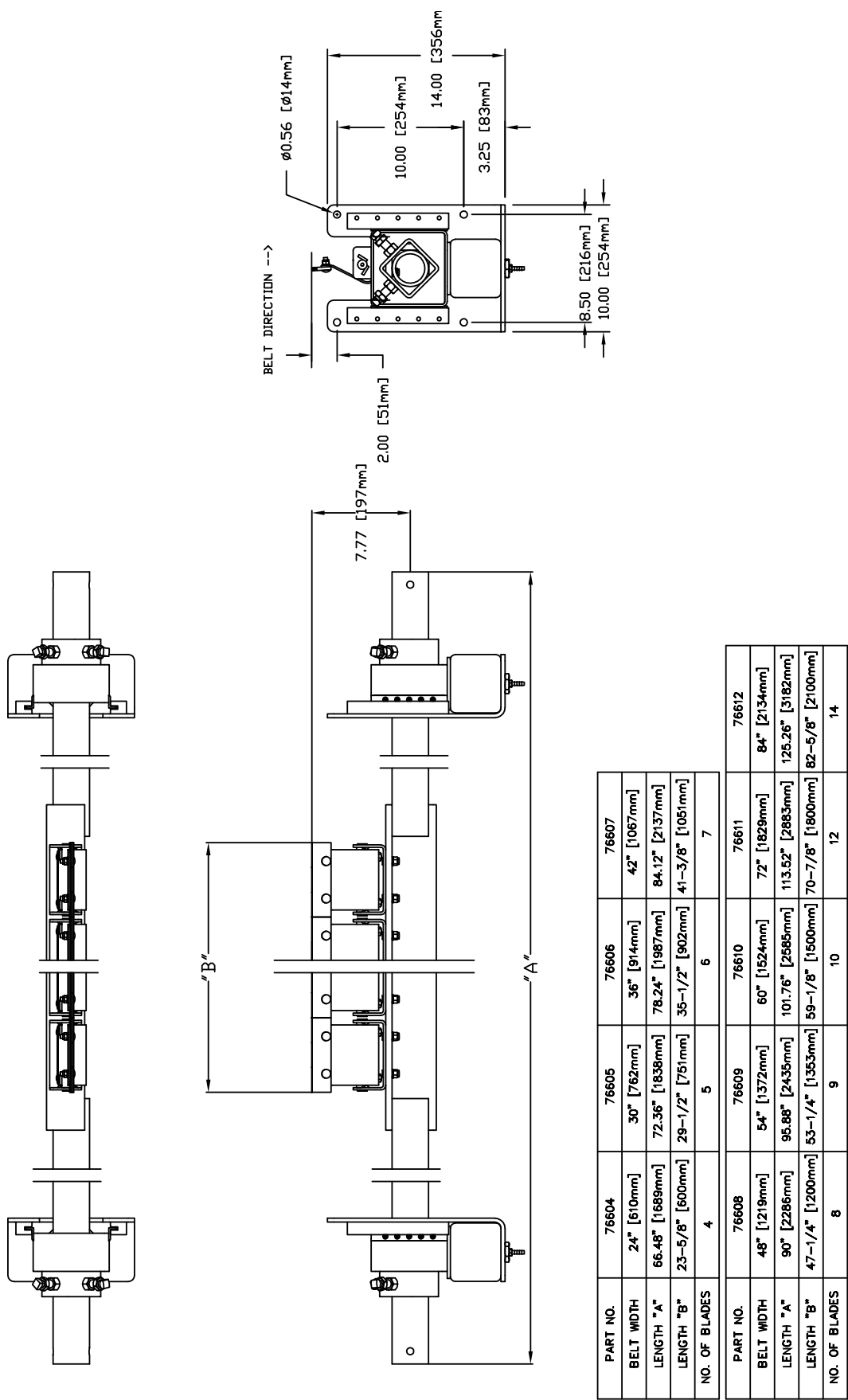
第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带有 SST 张紧装置的 MHS



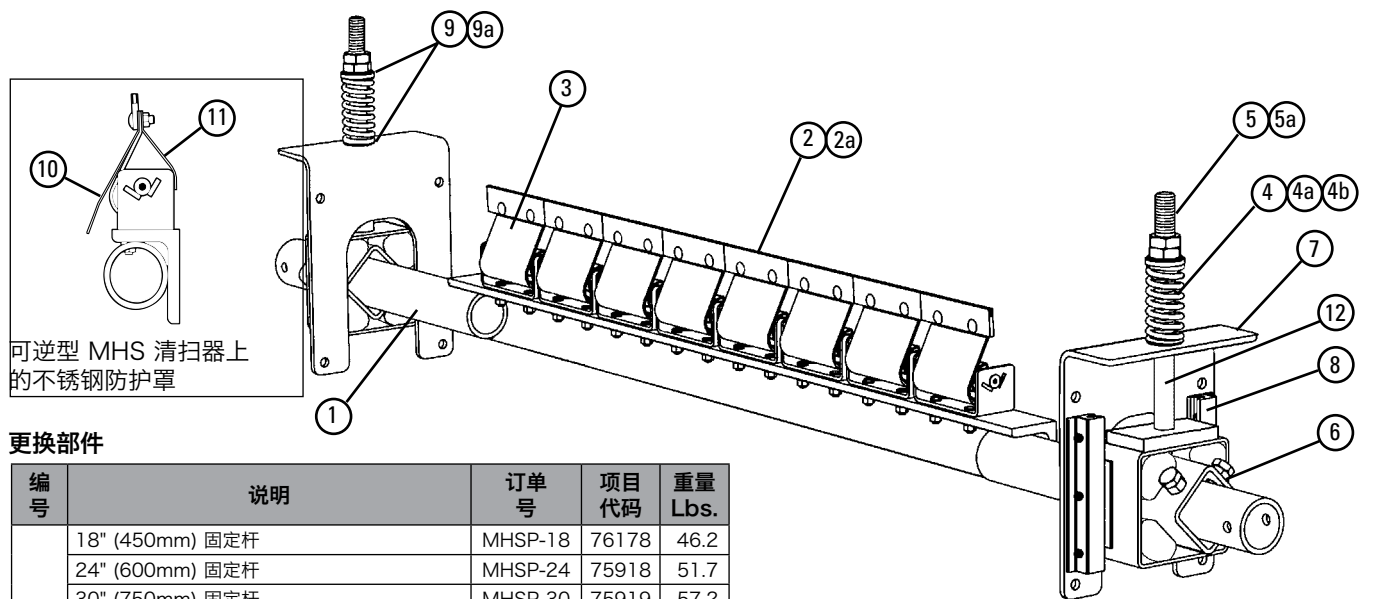
第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带有 SST（气压/液压）张紧装置的 MHS



第 9 部分 - 更换备件

9.1 更换备件列表 - MHS HD 二级清扫器

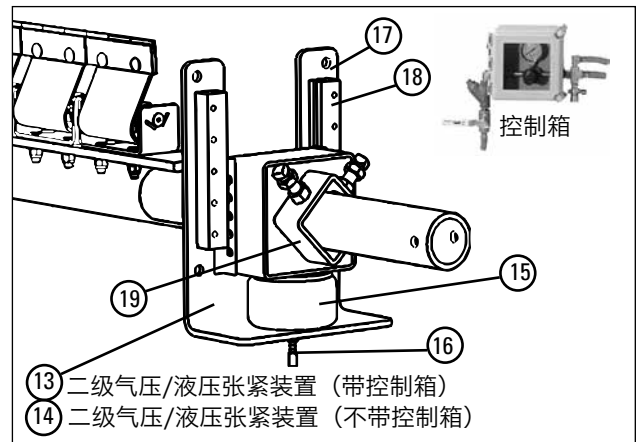


更换部件

编号	说明	订单号	项目代码	重量 Lbs.
1	18" (450mm) 固定杆	MHSP-18	76178	46.2
	24" (600mm) 固定杆	MHSP-24	75918	51.7
	30" (750mm) 固定杆	MHSP-30	75919	57.2
	36" (900mm) 固定杆	MHSP-36	75920	62.8
	42" (1,050mm) 固定杆	MHSP-42	75921	68.3
	48" (1,200mm) 固定杆	MHSP-48	75922	73.9
	54" (1,350mm) 固定杆	MHSP-54	75923	79.4
	60" (1,500mm) 固定杆	MHSP-60	75924	85.0
	72" (1,800mm) 固定杆	MHSP-72	75925	96.1
	84" (2,100mm) 固定杆	MHSP-84	76814	112.1
2	C 型刀头*	ICT6	74535	0.7
2a	V 型刀头* (仅适用于硫化输送带)	RVT6	74646	1.3
3	PowerFlex™ 刀架* (全套)	PFC	75927	4.2
4	弹簧 - 白色 (1 个), 用于输送带宽度 18" - 30" (450-750mm)	STS-W	75846	0.5
4a	弹簧 - 银色 (1 个), 用于输送带宽度 36" - 60" (900-1500mm)	STS-S	75843	0.8
4b	弹簧 - 黑色 (1 个), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	STS-B	75844	1.0
5	调节杆组件* (包括 1 根杆、2 个螺母、1 个衬套和 1 个垫圈), 用于输送带宽度 18" - 60" (450-1500mm)	STAK	75847	2.9
5a	HD 调节杆组件* (包括 1 根杆、2 个螺母、1 个 HD 衬套和 1 个垫圈), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	STAKHD	75892	3.0
6	HD 固定杆支架* (1 个)	STHDPM	75848	11.1
7	HD 安装基座组件* (包含 1 个安装基座和 2 个滑动导轨)	STHDMK	75850	11.6
8	滑动导轨组件* (包含 2 个滑动导轨)	STGK	75851	0.7
9	SST 衬套组件 - 白色 (包含 2 个衬套) 用于白色弹簧和银色弹簧	SSTBK-W	76636	0.1
9a	SST 衬套组件 - 黑色 (包含 2 个衬套) 用于黑色弹簧	SSTBK-B	76637	0.1
10	P 不锈钢防护罩	PSSS	74773	0.5
11	PowerFlex™ 可逆防护罩	PFRS	76622	0.4
12	SST 张紧装置衬套更新组件 (包含 2 个下部衬套, 2 个套管和 2 个螺母)	SST-BUK	76943	0.3
-	HD 弹簧张紧装置* - 白色 (项目 4、5、6、7 和 9 各带 2 个), 用于输送带宽度 18" - 30" (450-750mm)	SSTHD-W	75842	52.1
-	HD 弹簧张紧装置* - 银色 (项目 4a、5、6、7 和 9 各带 2 个), 用于输送带宽度 36" - 60" (900-1500mm)	SSTHD-S	75839	52.8
-	HD 弹簧张紧装置* - 黑色 (项目 4b、5a、6、7 和 9a 各带 2 个), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	SSTHD-B	75840	53.2

*包含组件

订货至交货的时间: 1 个工作日



二级气压/液压张紧装置更换备件

编号	说明	订单号	项目代码	重量 Lbs.
13	二级气压/液压张紧装置	SAT	76081	43.5
14	不带控制箱的 SAT	SATNCB	76082	41.0
15	SAT 气压/液压包组件	SATB	76083	5.1
16	SAT 1/8" 软管倒钩组件	SATHB	76084	0.1
17	SAT 安装基座组件	SATMK	76625	11.6
18	SAT SS 滑动导轨组件	SATSGK	76626	1.1
19	SAT 固定杆支架	SATPM	76627	11.1

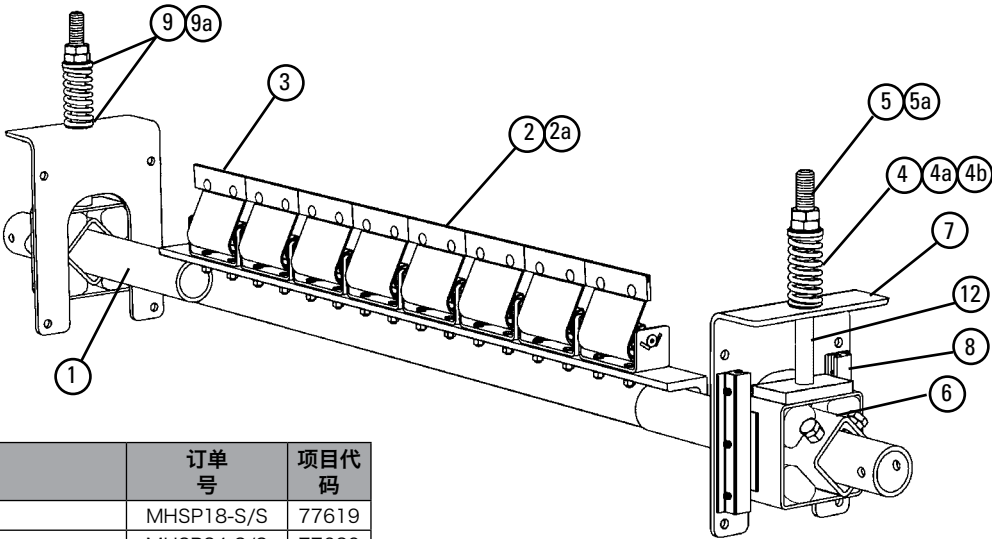
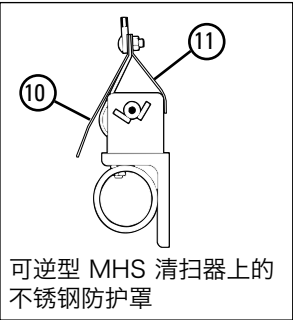
订货至交货的时间: 1 个工作日

弹簧张紧装置选择表

清扫器尺寸	75842 SSTHD-W	75839 SSTHD-S	75840 SSTHD-B
MHS 18" - 30" (450 - 750mm)	X		
MHS 36" - 60" (900 - 1,500mm)		X	
MHS 72" - 84" (1800 - 2,100mm)			X

第 9 部分 - 更换备件

9.2 更换备件列表 - 不锈钢 MHS 清扫器



更换备件

编号	说明	订单号	项目代码
1	18" (450mm) SS 固定杆	MHSP18-S/S	77619
	24" (600mm) SS 固定杆	MHSP24-S/S	77620
	30" (750mm) SS 固定杆	MHSP30-S/S	77621
	36" (900mm) SS 固定杆	MHSP36-S/S	77622
	42" (1,050mm) SS 固定杆	MHSP42-S/S	77623
	48" (1,200mm) SS 固定杆	MHSP48-S/S	77624
	54" (1,350mm) SS 固定杆	MHSP54-S/S	77625
	60" (1,500mm) SS 固定杆	MHSP60-S/S	77626
	72" (1,800mm) SS 固定杆	MHSP72-S/S	77627
	84" (2,100mm) SS 固定杆	MHSP84-S/S	77628
2	C 型刀头*	ICT6	74535
2a	V 型刀头* (仅适用于硫化输送带)	RVT6	74646
3	PowerFlex 刀架* (全套)	PFC-SS	76560
4	弹簧 - 白色 (1 个), 用于输送带宽度 18" - 30" (450-750mm)	STS-W-S/S	77630
4a	弹簧 - 银色 (1 个), 用于输送带宽度 36" - 60" (900-1500mm)	STS-S-S/S	77631
4b	弹簧 - 黑色 (1 个), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	STS-B-S/S	77632
5	调节杆组件* (包括 1 根杆、2 个螺母、1 个衬套和 1 个垫圈), 用于输送带宽度 18" - 60" (450-1500mm)	STAK	75847
5a	HD 调节杆组件* (包括 1 根杆、2 个螺母、1 个 HD 衬套和 1 个垫圈), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	STAKHD	75892
6	SS 扭杆安装组件* (1 个)	STHDPM2-S/S	77633
7	SS 安装基座组件* (包含 1 个安装基座和 2 个滑动导轨)	STHDMK2-S/S	77634
8	SS 基座安装组件* (包含 2 个滑动导轨)	STGK2-S/S	77635
9	SST 衬套组件 - 白色 (包含 2 个衬套) 用于白色弹簧和银色弹簧	SSTBK-W	76636
9a	SST 衬套组件 - 黑色 (包含 2 个衬套) 用于黑色弹簧	SSTBK-B	76637
10	P 不锈钢防护罩	PSSS	74773
11	PowerFlex™ 可逆防护罩	PFRS	76622
12	SS 衬套更新组件 (下部衬套、套管和螺母各 2 个)	SST-BUK-S/S	77636
-	SS 弹簧张紧装置* - 白色 (项目 4、5、6、7 和 9 各 2 个), 用于输送带宽度 18" - 30" (450-750mm)	SST2HD-W-S/S	77637
-	SS 弹簧张紧装置* - 银色 (项目 4a、5、6、7 和 9 各 2 个), 用于输送带宽度 36" - 60" (900-1500mm)	SST2HD-S-S/S	77638
-	SS 弹簧张紧装置* - 黑色 (项目 4b、5a、6、7 和 9a 各 2 个), 用于输送带宽度 72" - 84" (1800-2100mm)	SST2HD-B-S/S	77639

*包含组件
订货至交货的时间: 1 个工作日

阴影部分的项目需根据订单生产。
订货至交货的时间: 3 周

第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品

Flexco 提供多种输送机产品，可帮助您的输送机更有效和更安全地运行。这些组件可解决常见的输送机问题，提高生产率。下面对其中的几种组件产品进行了简要介绍：

MMP 一级清扫器



- 位于头部滚筒处具有超强的清扫力
- 10" (250mm) TuffShear™ 刮刀增加了输送带上的刮刀张力，可清除磨损性物料。
- 独特的 Visual Tension Check™ 可确保获得最佳的刮刀张力，并实现快速准确的张力调整
- 易于安装，维修简单

DRX 缓冲床



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

MDWS 除水二级清扫器



- 系统中的终极清扫器，用于擦干输送带
- 根据输送带自动调整刮刀张力
- 便捷的刮刀张力目视检查
- 简单的单销钉刮刀更换

PT Max™ 输送带调整器



- 已获专利的“旋转和倾斜”设计可获得最佳调整效果
- 两侧各有两个传感器托辊，可将输送带损坏降至最低
- 枢轴点可确保不会冻结
- 适用于上部和返回侧输送带

Flexco 专用输送带清扫器



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

输送带空段清扫器



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

Flexco 愿景

通过优质的服务
和卓越的创新最大限度地为全球客户
提高输送带效率。

孚乐率（中国）• 中国上海市松江区锦普路180弄3号 201613

电话: 86-21-33528388 • 传真: 86-21-33528058 • 电子邮箱: chinasales@flexco.com • 网址: www.flexco.com

澳大利亚: 61 2-9680-3322 • 英国: 44-1274-600-942 • 德国: 49-7428-9406-0 • 印度: 91-44-4354-2091

墨西哥: 52 -55- 5674-5326 • 新加坡: 65-6281-7278 • 南非: 27-11-608-4180 • 美国: 616-459-3196

©2011 Flexible Steel Lacing Company. Mineline® 是注册商标。1/11. X2335

