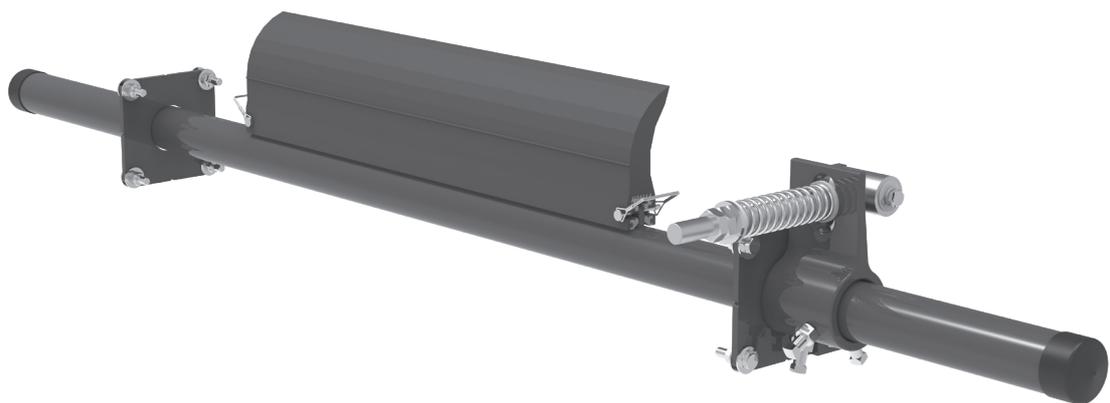


MSP Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



MSP Kopfabstreifer

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

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen	4
1.1 Allgemeine Einführung.....	4
1.2 Nutzen für den Anwender	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	4
Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise	5
2.1 Stillstehende Förderanlagen.....	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage	6
3.1 Checkliste	6
3.2 Anpassung der Einbauposition	7
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör.....	8
3.4 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts	9
Abschnitt 4 - Montageanleitung	10
4.1 MSP Kopfabstreifer	10
Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	13
5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme	13
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	13
Abschnitt 6 - Wartung	14
6.1 Kontrolle nach Neuinstallation	14
6.2 Regelmäßige Sichtkontrolle	14
6.3 Regelmäßige technische Kontrolle.....	14
6.4 Anleitung zum Austausch des Abstreifblatts.....	15
6.5 Wartungsprotokoll	16
6.6 Checkliste Abstreiferwartung.....	17
Abschnitt 7 - Fehlerbehebung	18
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen	19
8.1 Technische Daten und Richtlinien.....	19
8.2 CAD-Zeichnung.....	20
Abschnitt 9 - Ersatzteile	21
9.1 Ersatzteilliste	21
Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen	22

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.

Besuchen Sie 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?
 - Gibt es Hindernisse, die Anpassungen des Aufstellorts erfordern? (siehe 3.2 – Anpassung der Einbauposition)
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente? (siehe 3.3 – Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts)

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.2 Anpassung der Einbauposition

In bestimmten Fällen kann eine Modifizierung der Einbauposition der Steckachse des Kopfabstreifers erforderlich sein, wenn an der gewünschten Einbauposition der Freiraum nicht ausreicht. Das Verschieben der Achsposition lässt sich leicht durchführen und beeinträchtigt nicht die Leistungsfähigkeit des Abstreifers, solange das Maß "C" beibehalten wird.

HINWEIS: Das nachfolgende Beispiel veranschaulicht das Absenken der Steckachse in "Y"-Richtung. Das Verschieben in "X"-Richtung erfolgt nach dem selben Prinzip.

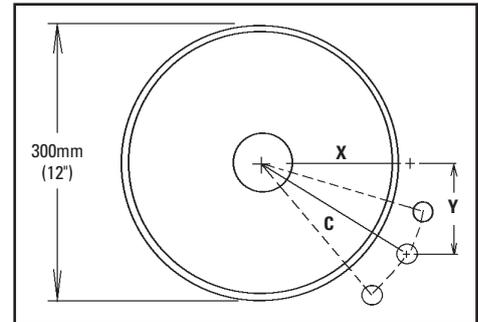
Maße der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 300mm (12")

X = 155mm (6 1/8")

Y = 140mm (5 1/2")

C = 210mm (8 1/4")



- Bestimmung der Koordinaten der Einbauposition und der erforderlichen Anpassungen.** Nach dem Einmessen der vorgegebenen X- und Y-Maße bestimmen Sie die für ausreichenden Freiraum von Steckachse und Spannvorrichtung erforderlichen Abstände. (Im Beispiel wird die Steckachse um 50mm (2") abgesenkt, um aus dem Bereich der Stützkonstruktion heraus zu kommen).
- Notieren der bekannten Maße.** Jetzt stehen zwei der drei erforderlichen Maße fest und somit lässt sich das dritte Maß bestimmen. Das Maß "C" kann nicht verändert werden, es bleibt konstant. Die Steckachse muss in "Y"-Richtung um 50mm (2") abgesenkt werden, also werden dem vorgegebenen Maß 50mm (2") hinzugefügt.

X = ?

Y = 140 + 50 = 190mm (5 1/2 + 2 = 7 1/2")

C = 210mm (8 1/4")

- Bestimmung der endgültigen Maße.** Zeichnen Sie auf einer ebenen, senkrechten Fläche mit Hilfe einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie an, die im rechten Winkel zueinander stehen (Abb. 3a). Messen Sie vom Schnittpunkt aus das festgelegte "Y"-Maß ab und markieren Sie es (Abb. 3b). Halten Sie ein Bandmaß an diese "Y"-Markierung und führen Sie das Bandmaß über die "X"-Linie, so dass das Bandmaß diese an der Stelle "C" schneidet (Abb. 3c). Die Strecke vom linken bis zum rechten Schnittpunkt auf der horizontalen Linie bildet das neue "X" (Abb. 3d).

X = 89mm (3 1/2")

Y = 190mm (7 1/2")

C = 210mm (8 1/4")

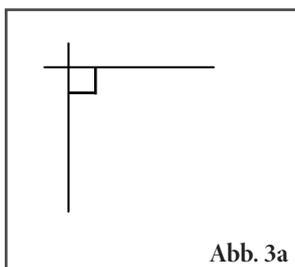


Abb. 3a

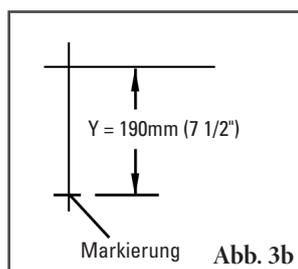


Abb. 3b

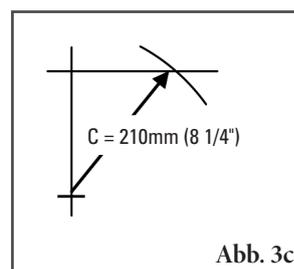


Abb. 3c

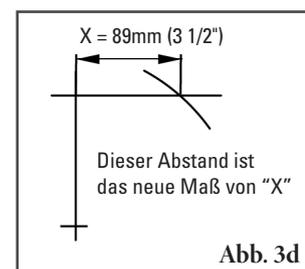


Abb. 3d

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

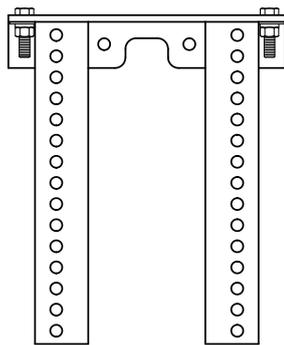
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör

Vielseitige, verstellbare Halterungen und Platten, die an der Konstruktion der Förderanlage angebracht werden, so dass Kopf- und Sekundärabstreifer schnell und einfach in Einbaulage angeschraubt werden können. Für breite, nicht standardisierte Förderbandkonstruktionen sind Steckachsenverlängerungen lieferbar.

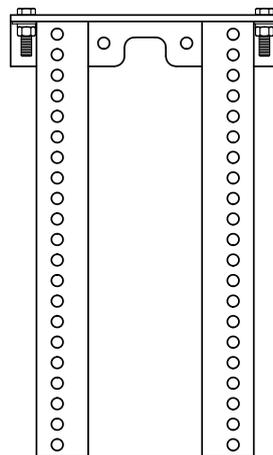
- **Optionaler Montageschienen-Satz (einschl. Schrauben, Muttern und Beilagscheiben)** (Artikelnummer: 75830)
 - Zum Befestigen des Kopfabstreifers an offenen Kopftrommeln.
 - Zum Anschweißen an beide Seiten der Trommel und Anschrauben an Stahlplatten.
 - 38 x 405mm (1 1/2 x 16") mit (4) 16mm (5/8") Gewindelöchern



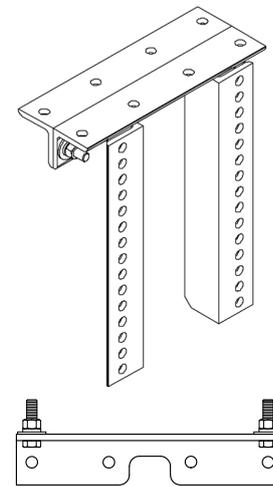
- **Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)** (Artikelnummer: 76537)
 - Zur Verwendung mit Montageschienen zur Montage von Abstreifern an offenen Kopftrommeln.
 - 400 x 800mm (16 x 32") mit (4) 16mm (5/8") Löchern



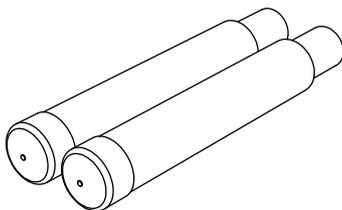
- **Bausatz Standard-Montagehalterung** (Artikelnummer: 76071)
 - Zur Montage an die meisten Sekundärabstreifer geeignet.
 - 325 x 388mm (13 x 15 1/2")



- **Bausatz lange Montagehalterung** (Artikelnummer: 76072)
 - Für Anbauten, die extra lange Schenkel erfordern.
 - 325 x 538mm (13 x 21 1/2")



- **Optionaler Bausatz oberes Winkelstück** (Artikelnummer: 76073)
 - Zur Verwendung sowohl mit Standard als auch mit langer Montagehalterung für zusätzliche Befestigungsmöglichkeiten.
 - 325mm (13") Länge



- **Satz Steckachsenverlängerung (einschl. 2 Verlängerungen)** (Artikelnummer: 76024)
 - Zur Abstreifern 1800mm (72") und größer
 - Bietet eine um 750mm (30") verlängerte Steckachse.

Optionaler Montagesatz (einschl. 2 Halterungen/Schienen)

BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
Optionaler Montageschienen-Satz*	MMBK	75830	8.4
Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)	MMPK	76537	63.5
Bausatz Standard-Montagehalterung*	SSTSMB	76071	15.6
Bausatz lange Montagehalterung*	SSTLMB	76072	19.7
Optionaler Bausatz oberes Winkelstück*	SSTOTA	76073	4.8
Satz Steckachsenverlängerung	MAPEK	76024	9.9

*Einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.4 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts

Für ein optimales Reinigungsergebnis und eine hohe Lebensdauer muss das ConShear™-Abstreifblatt korrekt an der Kopftrommel montiert und gespannt sein. Befindet sich die Steckachse in einer falschen Einbaulage, kann sich das nachteilig auf das Leistungsverhalten auswirken. Siehe weiter unten unter "Fehlerbehebung". Zur Einstellung der Federspannung beachten Sie bitte nachfolgende Anweisungen.

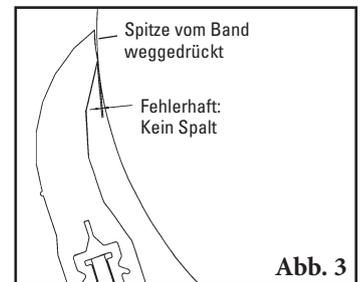
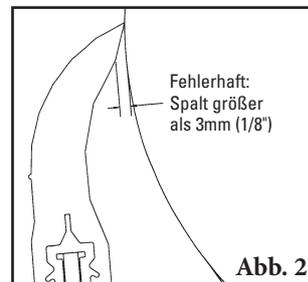
Richtige Einbauposition:

Wenn der Kontakt des Abstreiferblatts zur Kopftrommel (vor dem Spannen) hergestellt wird, muss ein 2–3mm (1/16–1/8") breiter Spalt an der Scherfläche gelassen werden (Abb. 1).



Mögliche Probleme:

- Steckachse zu weit von der Trommel montiert
- Der Anfangsabstand des Blatts zum Band ist größer als 3mm (1/8") (Abb. 2). Wenn das Abstreifblatt richtig gespannt ist, könnte es durchgezogen werden, bevor es vollständig abgenutzt ist. Ist es zu schwach gespannt, stellt sich schnell der „Smile-Effekt“ ein und es streift nicht mehr einwandfrei ab.
- Steckachse zu nah an der Trommel montiert
- Wenn in der Anfangsstellung kein Abstand gelassen wird (Abb.3), berührt die Blattspitze möglicherweise nicht das Band. In diesem Fall wird das Abstreifblatt weggedrückt und verliert seinen Scher-(Reinigungs-)Effekt. Die Spitze des Abstreifblatts kann auch verflachen, was zum Verklemmen von Fördermaterial führen kann.

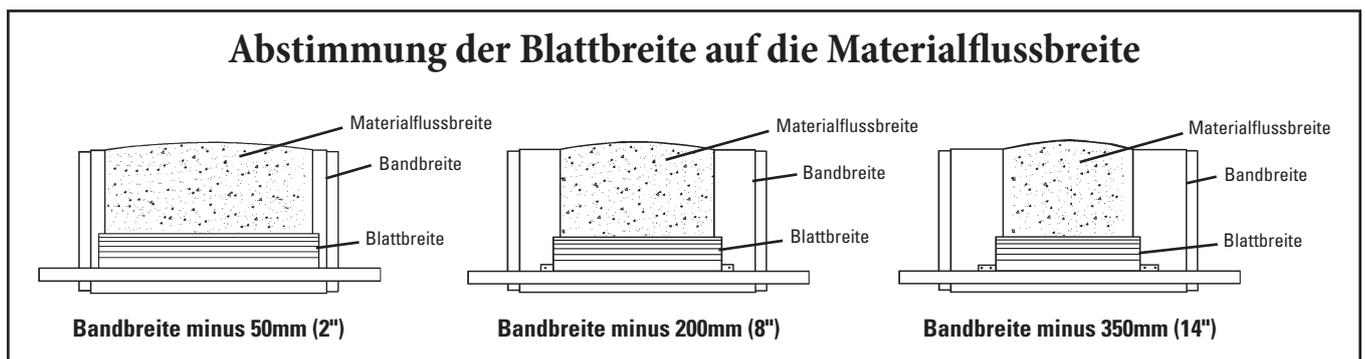


Richtige Spannung:

Das Abstreifblatt muss gespannt werden, bis der Spalt verschwunden ist (Abb. 4).

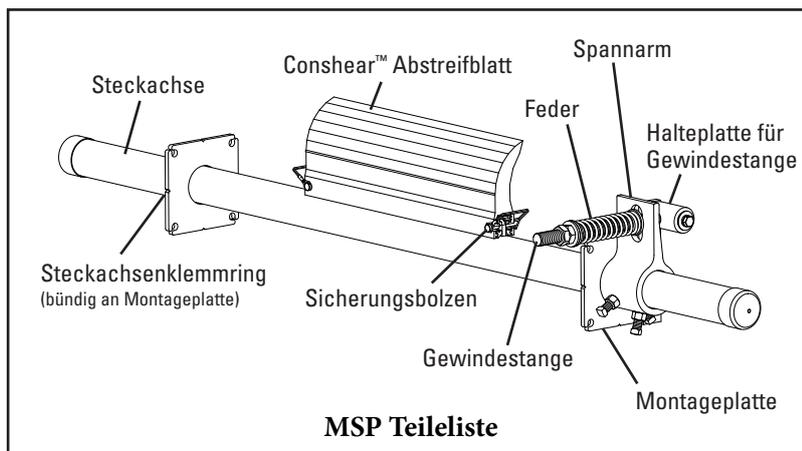
Abstimmung der Blattbreite auf den Materialfluss

Für optimale Abstreifergebnisse und hohe Standzeiten muss die Blattbreite entsprechend der Materialflussbreite gewählt werden. Die Materialflussbreite entspricht typischerweise den mittleren zwei Dritteln der Bandbreite. Ein Abstreifblatt, das maximal so breit wie der Materialfluss ist, nutzt sich weniger schnell ab, erfordert somit weniger häufiges Nachspannen und weniger häufiges Wechseln.



Abschnitt 4 - Montageanleitung

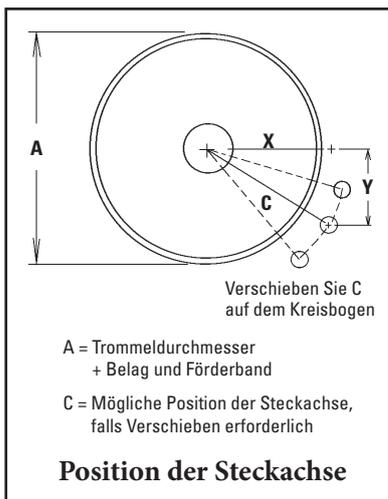
4.1 MSP Kopfabstreifer



**TRENNEN SIE DIE FÖRDERANLAGE VOM NETZ,
BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.**

Benötigte Werkzeuge:

- Schraubenschlüssel: 14mm (9/16")
 - Schraubenschlüssel: 16mm (5/8")
 - Schraubenschlüssel: 19mm (3/4")
 - Schraubenschlüssel: 24mm (15/16")
 - Schraubenschlüssel: 35mm (1-3/8")
- ODER** Großer Rollgabelschlüssel/Rohrzange
- Brenner oder Schweißgerät (wie benötigt)
 - Maßband
 - Wasserwaage
 - Markierstift oder Speckstein



Steckachsenpositionstabelle

A		X		Y		C	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
250	10	68	2 5/8	230	9	240	9 4/8
275	11	88	3 4/8	230	9	246	9 6/8
300	12	102	4	230	9	252	9 7/8
325	13	130	5 1/8	230	9	264	10 3/8
350	14	142	5 5/8	230	9	270	10 5/8
375	15	164	6 4/8	230	9	282	11 1/8
400	16	176	7 1/8	230	9	290	11 1/2
425	17	196	7 7/8	230	9	302	12
450	18	204	8 1/4	230	9	308	12 1/4
475	19	222	9	230	9	320	12 3/4
500	20	232	9 3/8	230	9	326	13
525	21	248	10	230	9	338	13 1/2
550	22	266	10 3/4	230	9	352	14
575	23	282	11 3/8	230	9	364	14 1/2
600	24	298	12	230	9	376	15
625	25	312	12 5/8	230	9	388	15 1/2
650	26	330	13 1/4	230	9	402	16
675	27	344	13 7/8	230	9	414	16 1/2
700	28	358	14 3/8	230	9	426	17
725	29	372	15	230	9	438	17 1/2
750	30	390	15 5/8	230	9	452	18
775	31	402	16 1/8	230	9	464	18 1/2
800	32	416	16 3/4	230	9	476	19
825	33	430	17 1/4	230	9	488	19 1/2
850	34	446	17 7/8	230	9	502	20
875	35	460	18 3/8	230	9	514	20 1/2
900	36	474	19	230	9	526	21
925	37	486	19 1/2	230	9	538	21 1/2
950	38	502	20	230	9	552	22
975	39	514	20 5/8	230	9	564	22 1/2
1000	40	528	21 1/8	230	9	576	23
1025	41	542	21 3/4	230	9	588	23 1/2
1050	42	556	22 1/4	230	9	602	24

1. **Bestimmen der richtigen Position der Steckachse.** Messen und bestimmen Sie das Maß A (siehe obige Anweisungen). Suchen Sie das Maß A in der Steckachsenpositionstabelle rechts heraus und entnehmen Sie die Maße X, Y und C. Messen Sie das Maß X horizontal ab der Mitte der Trommelachse und setzen Sie eine Markierung. Ziehen Sie von dieser Markierung aus eine lange, vertikale Linie nach unten und messen und markieren Sie das Maß Y. Diese Position zeigt den Mittelpunkt der Abstreifer-Steckachse. Messen und markieren Sie auf beiden Seiten.

HINWEIS: Ist die Einbaulage nicht zugänglich, orientieren Sie sich am Maß C und fahren auf dem Kreisbogen von der Mitte der Trommelachse entlang, um eine zugängliche Stelle zu finden. Das Maß C muss konstant bleiben, um die Steckachse richtig zu positionieren (siehe obige Zeichnung).

HINWEIS: Zur Montage an offenen Kopftrommeln müssen zuerst die Halteplatten an die Konstruktion angebracht werden.

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 MSP Kopfabstreifer

2. **Die Öffnungen für die Montageplatten markieren und ausschneiden.** Benutzen Sie die beigefügte Montageschablone zum Anzeichnen der benötigten Öffnungen im Übergabetrichter. Positionieren Sie die Schablone so, dass die Aussparung in Richtung Trommel zeigt. Markieren Sie die Öffnungen für Steckachse und Montageschrauben (Abb. 2). Schneiden Sie die Öffnungen auf beiden Seiten des Übergabetrichters aus.

HINWEIS: Die Öffnungen sind als Langlöcher auszuführen, um später ggf. noch Anpassungen vornehmen zu können.

3. **Anbringen der Montageplatten.** Schrauben Sie die Montageplatten mit den beigefügten Schrauben an den Übergabetrichter. Zentrieren Sie die Platten in den Langlöchern und ziehen Sie die Schrauben an (Abb. 3).
4. **Einsetzen der Steckachse.** Entfernen Sie beide Sicherungsbolzen und das Abstreifblatt von der Steckachse und führen Sie die Achse durch die Montageplatten (Abb. 4).

5. **Zentrieren des Abstreifers auf dem Band und Befestigung in Einbaulage.** Setzen Sie das Abstreifblatt mit beiden Bolzen wieder ein. Zentrieren Sie das Abstreifblatt auf dem Band und bringen Sie den Steckachsenklemmring auf der Steckachse an (gegenüber der Seite, an der die Spannvorrichtung angebracht wird), passgenau an der Montageplatte. Drehen Sie das Abstreifblatt hin zum Band und achten Sie darauf, dass das Blatt durchgängig an der Trommel anliegt (Abb. 5). Falls dies nicht so ist, lösen Sie die Montageplatte einer Seite und verschieben Sie sie nach vorne oder hinten, bis das Abstreifblatt gleichmäßig an der Trommel anliegt. Ziehen Sie die Schrauben anschließend wieder fest.

6. **Einbau der Spannvorrichtung.** Entfernen Sie die Stellmutter und die Feder vom Schwenkarm. Setzen Sie die Gewindestange durch das Langloch in den Spannarm ein. Schieben Sie den Spannarm auf das Ende der Steckachse (achten Sie darauf, dass der Arm richtig zum Abstreifblatt ausgerichtet ist) und drehen Sie ihn, bis die Halteplatte der Gewindestange auf die gewünschten Schraubenbohrungen ausgerichtet ist (Abb. 6). Entfernen Sie die Schrauben, Muttern und U-Scheiben von der Montageplatte und befestigen Sie damit alle Halteplatten der Gewindestange an der Montageplatte.

7. **Zusammenbau der Federspannvorrichtung.** Schieben Sie die Feder, die U-Scheibe und die Buchsen auf die Gewindestange und drehen Sie die beiden Stellmutter soweit, dass die Gewindestange etwa 6mm (1/4") aus den Muttern herausragt (Abb. 7).

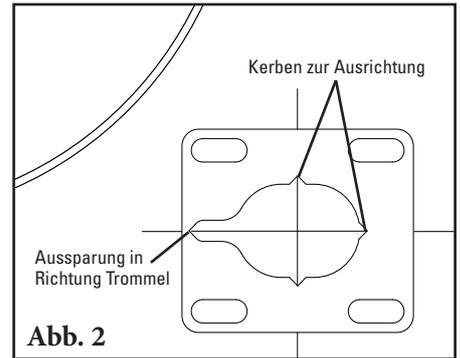


Abb. 2

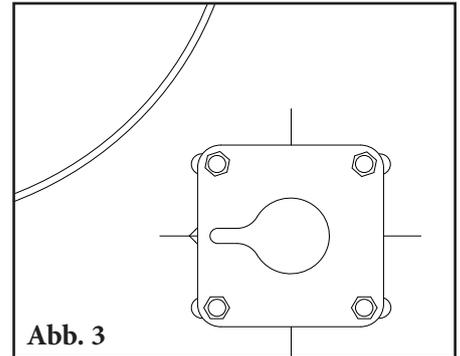


Abb. 3

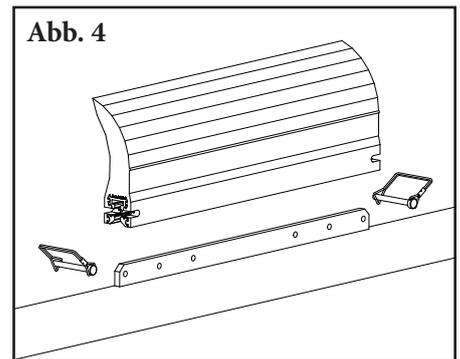


Abb. 4

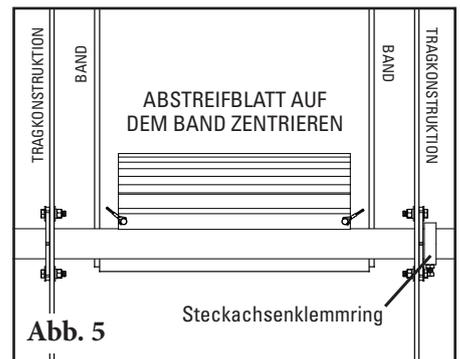


Abb. 5

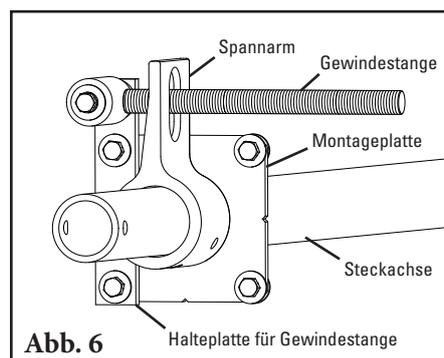


Abb. 6

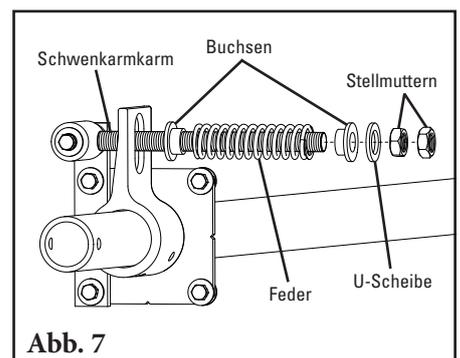


Abb. 7

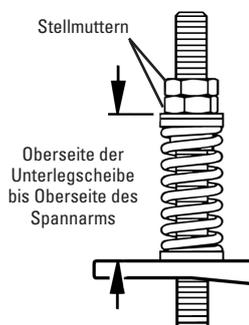
Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 MSP Kopfabstreifer

8. **Spannen des Abstreifblatts gegen das Band.** Drehen Sie das Abstreifblatt, bis es das Band berührt. Halten Sie die Federbuchse flach an den Spannarm und drehen Sie diesen, so dass die Gewindestange an dem Ende des Spannarm-Langlochs anschlägt, dass der Steckachse am Nächsten ist. Ziehen Sie die Klemmschrauben und die Kontermuttern am Spannarm fest (Abb. 8).

HINWEIS: Der Spannarm muss an der Montageplatte anliegen.

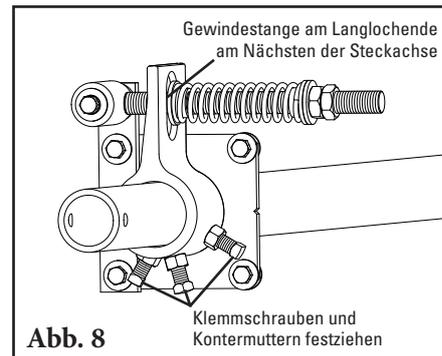
9. **Einstellen der Federspannung.** Entnehmen Sie die der Blattbreite entsprechende Federlänge der nebenstehenden Tabelle. Ziehen Sie den Schwenkarm leicht in Richtung des Endes des Spannarm-Langlochs, das der Steckachse am Nächsten ist und drehen Sie an den Stellmuttern, bis die erforderliche Länge erreicht ist. Ziehen Sie die Kontermutter (Stellmutter) fest.



10. **Überprüfen der richtigen Einbauposition der Steckachse** Schieben Sie die Lehre zur Bestimmung der Steckachsenposition (liegt den Anleitungen bei) nach Einbau des Abstreifers zwischen Steckachse und Trommel, bis sie an einer Stufe anschlägt (Abb. 9). Lesen Sie den Wert an der Stelle ab, an der die Achse anliegt (Abb. 9a). Dieser Durchmesser müsste dem Maß A in Schritt 1 entsprechen.

HINWEIS: Entspricht der Ablesewert auf der Lehre nicht dem in Schritt 1, überprüfen Sie das „C“- Maß und korrigieren Sie ihn entsprechend.

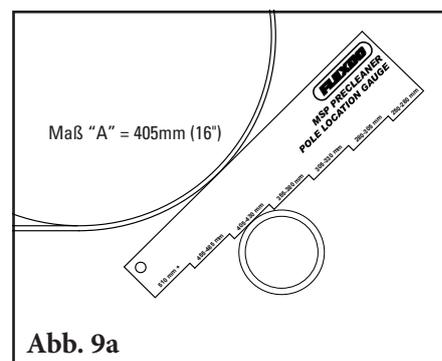
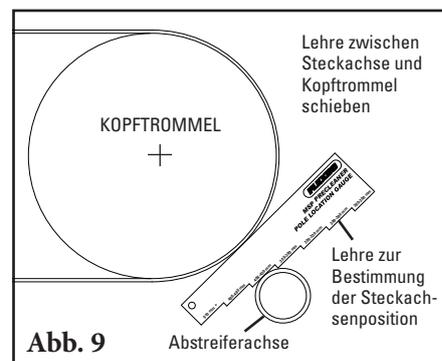
Probelauf des Abstreifers und Überprüfung des Leistungsverhaltens. Treten Vibrationen auf oder wird ein höherer Reinigungsgrad erwünscht, erhöhen Sie die Federspannung dementsprechend.



QMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weißer Federn	Goldene Federn
mm	mm	mm	mm
450	131	159	N. z.
600	121	156	N. z.
750	105	149	N. z.
800	N. z.	146	156
950	N. z.	143	156
1000	N. z.	140	152
1150	N. z.	137	149
1200	N. z.	130	149
1350	N. z.	127	146
1400	N. z.	124	143
1550	N. z.	N. z.	143
1600	N. z.	N. z.	140
1750	N. z.	N. z.	131
1800	N. z.	N. z.	130
1950	N. z.	N. z.	130
2100	N. z.	N. z.	127

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



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.

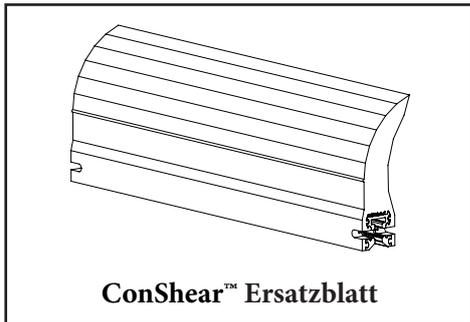
6.3 Regelmäßige technische Kontrolle (alle 6-8 Wochen)

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 12 anpassen.
- Nach Abschluss der Wartung einen Probelauf der Förderanlage durchführen, um die einwandfreie Funktion des Abstreifers zu überprüfen.

Abschnitt 6 - Wartung

6.4 Anleitung zum Austausch des Abstreifblatts



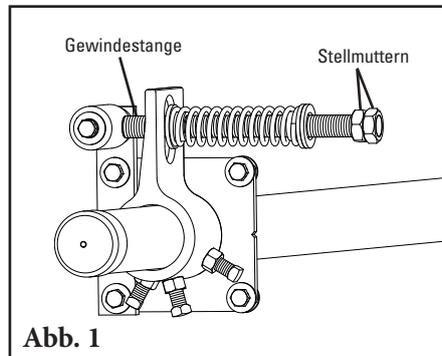
Benötigtes Werkzeug:

- (2) Schraubenschlüssel: 38mm (1-1/2")
- ODER (2) Großer Rollgabelschlüssel/Rohrzange
- Maßband
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleiner Spachtel (zum Reinigen der Steckachse)

**TRENNEN SIE DIE FÖRDERANLAGE VOM NETZ,
BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.**

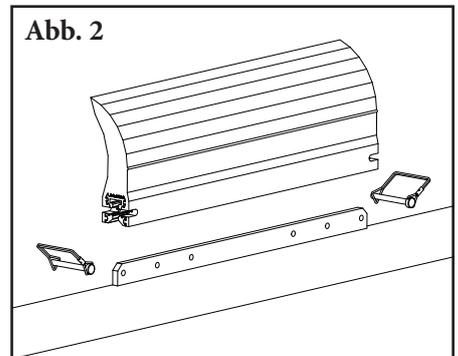
1. Lösen der Federspannung.

Lösen Sie die beide Stellmutter und drehen Sie sie heraus, bis die erste bündig mit dem Ende des Schwenkarmes ist (Abb. 1). Dadurch wird die Spannung des Abstreifblatts vom Band genommen.



2. Entfernen des abgenutzten Abstreifblatts.

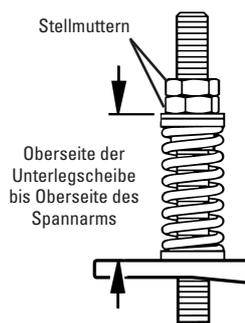
Entfernen Sie einen Sicherungsbolzen und nehmen Sie das Abstreifblatt von der Steckachse (Abb. 2). Entfernen Sie alles an der Steckachse haftende Material.



HINWEIS: Lässt sich das Abstreifblatt nur schwer entfernen, verwenden Sie einen Schraubenzieher oder einen Hammer, um es zu lösen und entfernen Sie es dann.

3. Einsetzen des neuen Abstreifblatts.

Schieben Sie das neue Abstreifblatt auf die Steckachse bis es am hinteren Sicherungsbolzen anliegt. Setzen Sie den zuvor herausgenommenen Sicherungsbolzen wieder ein und sichern Sie ihn.



4. Einstellen der richtigen Federspannung.

Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge entnehmen Sie nebenstehender Tabelle. Zur Einstellung ziehen Sie die Gewindestange zum Ende des Langlochs im Spannarms. Danach ziehen Sie die Stellmutter an, bis die gewünschte Federlänge erreicht ist.

HINWEIS: Für einen zukünftigen Abgleich im Zuge der Federwartung und des Nachspanns ist an der Montageplatte die Tabelle ebenfalls angebracht.

Probelauf des Abstreifers durchführen. Lassen Sie die Förderanlage mindestens 15 min. laufen und überprüfen Sie die Abstreifleistung. Überprüfen Sie die Federlänge. Falls erforderlich, erhöhen Sie die Federspannung.

OMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weiße Federn	Goldene Federn
mm	mm	mm	mm
450	131	159	N. z.
600	121	156	N. z.
750	105	149	N. z.
800	N. z.	146	156
950	N. z.	143	156
1000	N. z.	140	152
1150	N. z.	137	149
1200	N. z.	130	149
1350	N. z.	127	146
1400	N. z.	124	143
1550	N. z.	N. z.	143
1600	N. z.	N. z.	140
1750	N. z.	N. z.	131
1800	N. z.	N. z.	130
1950	N. z.	N. z.	130
2100	N. z.	N. z.	127

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Abschnitt 6 - Wartung

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: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 - Wartung

6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: _____ Überprüft durch: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer _____

Blattbreite: Band minus 50mm Band minus 200mm Band minus 350mm

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Bandes: _____

Bandbreite: 450mm (18") 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72") 2100mm (84") 2100mm (96") 2400mm (120")

Durchmesser Kopftrommel (inkl. Band und Belag): _____ Bandgeschwindigkeit: _____ m/s Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____

In die Banddecke eingelassen Nicht in die Banddecke eingelassen

Gefördertes Material: _____

Betriebstage pro Woche: _____ Betriebsstunden pro Tag: _____

Lebensdauer des Abstreifblatts:

Einbaudatum des Abstreifblatts: _____ Inspektionsdatum des Abstreifblatts: _____

Voraussichtliche Standzeit des Abstreifblatts: _____

Liegt das Abstreifblatt durchgehend am Band an? Ja Nein

Abstand zur Verschleißmarkierung: Links _____ Mittel _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Gerieft Mittlerer Blattbereich bogenförmig abgenutzt (Smiled)
 Kein Bandkontakt Beschädigt

Einstellung der Feder: Soll _____ Ist _____

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Abgenutzt

Belag: Aufschiebbelag Keramik Gummi Andere Kein

Zustand des Belages: Gut Schlecht Andere _____

Reinigungsleistung insgesamt: (Bewerten Sie mit 1 - 5; 1 = sehr schlecht - 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild: _____ Bemerkungen: _____

Position: _____ Bemerkungen: _____

Wartung: _____ Bemerkungen: _____

Reinigungsleistung: _____ Bemerkungen: _____

Sonstige Bemerkungen: _____

Abschnitt 7 - Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Mangelhafte Abstreifleistung	Abstreiferspannung zu gering	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreiferspannung zu hoch	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Abstreifblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreifblatt ersetzen
Schneller Blattverschleiß	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	Einbaulage des Abstreifers auf richtige Maße überprüfen
	Winkel zwischen Abstreifblatt und Band ist nicht korrekt	Einbaulage des Abstreifers auf richtige Maße überprüfen
	Material zu abrasiv für Abstreifblatt	Option: auf Abstreifer mit Hartmetallklingen ausweichen
	Mechanische Verbinder beschädigen Abstreifblatt	Bandverbindung reparieren oder in das Band einlassen
Mittlerer Blattbereich abgenutzt (Smile-Effekt)	Abstreifblatt breiter als Materialpfad	Abstreifblatt gegen eine passende Größe austauschen
	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtige Spannung bringen - siehe Federlängentabelle
Ungewöhnliche Abnutzung oder Schaden am Abstreifblatt	Mechanische Verbinder beschädigen Abstreifblatt	Bandverbindung reparieren oder in das Band einlassen
	Band beschädigt oder gerissen	Band reparieren oder erneuern
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel reparieren oder erneuern
Vibrationen oder Geräusche	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Winkel zwischen Abstreifblatt und Band ist nicht korrekt	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Abstreifer läuft auf leerem Band (trocken)	Wassersprüheinrichtung verwenden, wenn das Band leer ist
	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtigen Spannungswert einstellen und ggf. nachspannen, bis ein ruhiger Lauf erreicht ist
	Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest	Alle Schrauben und Muttern überprüfen und festziehen
	Abstreifer nicht rechtwinklig zur Kopftrommel	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Ablagerung von Rückständen im Übergabetrichter	Ablagerungen am Abstreifer und im Übergabetrichter beseitigen
Abstreifer wird von der Kopftrommel weggedrückt	Abstreiferspannung nicht richtig eingestellt	Auf richtige Spannung überprüfen/Spannung leicht erhöhen
	Anhaftendes Material überlastet den Abstreifer	Spannung erhöhen; anderen/größeren Abstreifer verwenden
	Abstreifer nicht korrekt installiert	Überprüfen, ob Einbaumaße auf beiden Seiten gleich sind
	Steckachse zu weit von der Trommel entfernt ("C"-Maß zu groß)	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen

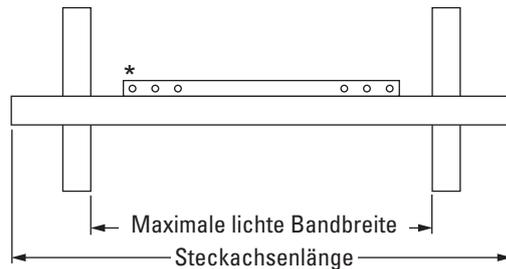
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Daten und Richtlinien

Steckachsenlängen*

ABSTREIFER-GRÖSSE		STECKACHSEN-LÄNGE		MAXIMALE LICHTBANDBREITE	
mm	in.	mm	in.	mm	in.
650	30	2133	84	1883	74
800	36	2286	90	2036	80
1000	42	2438	96	2188	86
1200	48	2590	102	2340	92
1400	54	2895	108	2645	98
1600	60	3054	114	2804	104
1800	72	3206	126	2956	116
2000	84	3511	138	3261	128

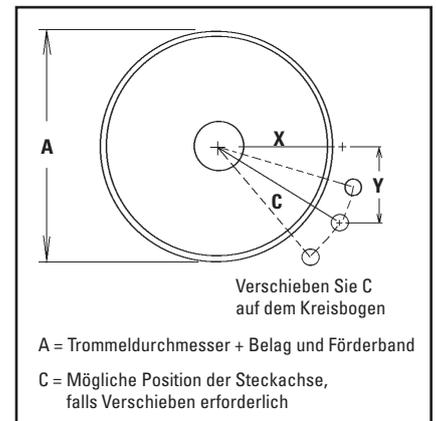
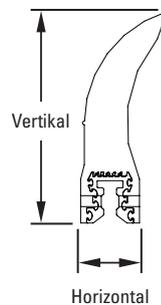
*Werden besonders lange Steckachsen benötigt, ist ein Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024) erhältlich, der 750mm (30") zusätzliche Achslänge verschafft.
Durchmesser - 73mm (2-7/8")



*Die Steckachsen aller Längen können mit Blattbreiten entweder für eine Bandbreite minus 50mm (2"), 200 mm (8"), oder 350mm (14") verwendet werden.

Erforderlicher Einbauraum für die Montage

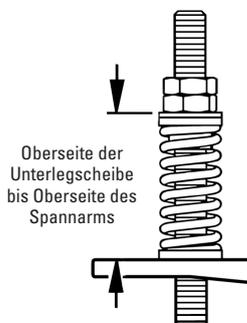
ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL		ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL	
mm	in.	mm	in.
100	4	250	10



QMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weiß Federn	Goldene Federn
mm	mm	mm	mm
450	131	159	N. z.
600	121	156	N. z.
750	105	149	N. z.
800	N. z.	146	156
950	N. z.	143	156
1000	N. z.	140	152
1150	N. z.	137	149
1200	N. z.	130	149
1350	N. z.	127	146
1400	N. z.	124	143
1550	N. z.	N. z.	143
1600	N. z.	N. z.	140
1750	N. z.	N. z.	131
1800	N. z.	N. z.	130
1950	N. z.	N. z.	130
2100	N. z.	N. z.	127

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



Steckachsenpositionstabelle

A		X		Y		C	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
250	10	68	2 5/8	230	9	240	9 4/8
275	11	88	3 4/8	230	9	246	9 6/8
300	12	102	4	230	9	252	9 7/8
325	13	130	5 1/8	230	9	264	10 3/8
350	14	142	5 5/8	230	9	270	10 5/8
375	15	164	6 4/8	230	9	282	11 1/8
400	16	176	7 1/8	230	9	290	11 1/2
425	17	196	7 7/8	230	9	302	12
450	18	204	8 1/4	230	9	308	12 1/4
475	19	222	9	230	9	320	12 3/4
500	20	232	9 3/8	230	9	326	13
525	21	248	10	230	9	338	13 1/2
550	22	266	10 3/4	230	9	352	14
575	23	282	11 3/8	230	9	364	14 1/2
600	24	298	12	230	9	376	15
625	25	312	12 5/8	230	9	388	15 1/2
650	26	330	13 1/4	230	9	402	16
675	27	344	13 7/8	230	9	414	16 1/2
700	28	358	14 3/8	230	9	426	17
725	29	372	15	230	9	438	17 1/2
750	30	390	15 5/8	230	9	452	18
775	31	402	16 1/8	230	9	464	18 1/2
800	32	416	16 3/4	230	9	476	19
825	33	430	17 1/4	230	9	488	19 1/2
850	34	446	17 7/8	230	9	502	20
875	35	460	18 3/8	230	9	514	20 1/2
900	36	474	19	230	9	526	21
925	37	486	19 1/2	230	9	538	21 1/2
950	38	502	20	230	9	552	22
975	39	514	20 5/8	230	9	564	22 1/2
1000	40	528	21 1/8	230	9	576	23
1025	41	542	21 3/4	230	9	588	23 1/2
1050	42	556	22 1/4	230	9	602	24

Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit..... 3,5 m/s (700 FPM)
- Temperaturbereich..... -35 bis 82°C (-30 bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser..... 250mm (10")
- Abstreifblatthöhe..... 185mm (7-1/4")
- Verwendbare abnutzbare Blatthöhe..... 100mm (4")
- Blattmaterial..... Polyurethan (markenrechtlich geschützte Mischung - widerstandsfähig und langlebig)
- Erhältlich für Bandbreiten von..... 650 bis 2000mm (24 bis 84") Andere Größen auf Anfrage erhältlich.
- CEMA Klassifizierung..... Klasse 3

US-Patent Nr. D482,508S



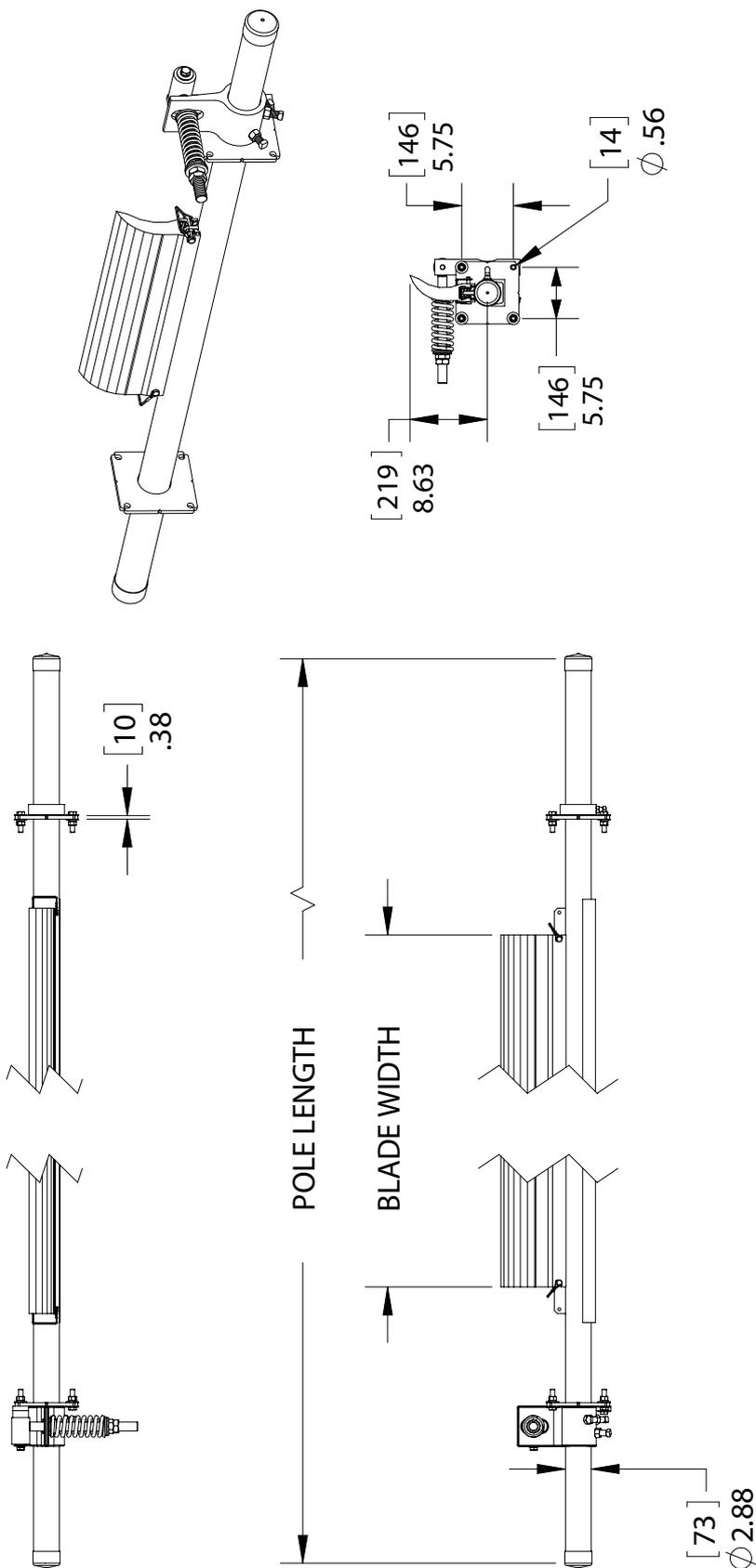
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - MSP Kopfabstreifer

BLADE WIDTH MINUS 14" (350MM)				
BELT WIDTH		BLADE WIDTH		ITEM CODE
IN	MM	IN	MM	
42	1050	28	700	77658
48	1200	34	850	77659
54	1350	40	1000	77660
60	1500	46	1150	77661
72	1800	58	1450	77662
84	2100	70	1750	77663

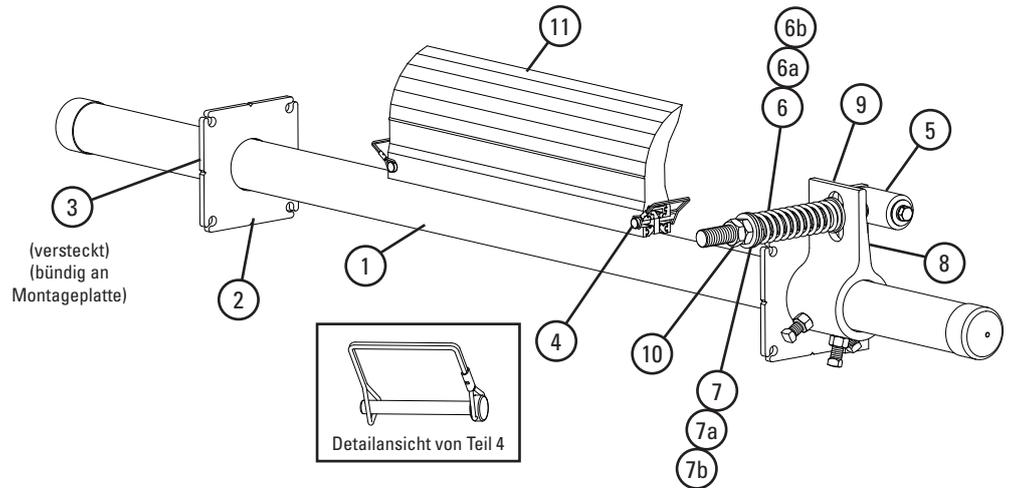
BLADE WIDTH MINUS 8" (200MM)				
BELT WIDTH		BLADE WIDTH		ITEM CODE
IN	MM	IN	MM	
24	600	16	400	75795
30	750	22	550	75796
36	900	28	700	75797
42	1050	34	850	75798
48	1200	40	1000	75799
54	1350	46	1150	75800
60	1500	52	1300	75801
66	1650	58	1450	76693
72	1800	64	1600	75802
84	2100	76	1900	76797
96	2400	88	2200	90145
108	2700	100	2500	90146

BLADE WIDTH MINUS 2" (50MM)				
BELT WIDTH		BLADE WIDTH		ITEM CODE
IN	MM	IN	MM	
24	600	22	550	75787
30	750	28	700	75788
36	900	34	850	75789
42	1050	40	1000	75790
48	1200	46	1150	75791
54	1350	52	1300	75792
60	1500	58	1450	75793
72	1800	70	1750	75794
84	2100	82	2050	76796
96	2400	94	2350	90143
108	2700	106	2650	90144



Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
1	650mm (30") Steckachse	MSPP650	78301	21.05
	800mm (36") Steckachse	MSPP800	78302	23.05
	1000mm (42") Steckachse	MSPP1000	78303	25.55
	1200mm (48") Steckachse	MSPP1200	78304	27.55
	1400mm (54") Steckachse	MSPP1400	78305	30.55
	1600mm (60") Steckachse	MSPP1600	78306	32.55
	1800mm (72") Steckachse	MSPP1800	78307	34.55
	2000mm (84") Steckachse	MSPP2000	78308	40.55
2	Montageplattensatz* (2 St.)	MSPMPK	75811	3.8
3	Steckachsenklemmring (1 St.)	MSPPL	75816	0.9
4	Satz Sicherungsbolzen (1 St.)	MSPBP	107852	0.05
5	Satz Schwenkarm* (1 St.)	QMTPAK	76096	2.0
6	Spannfeder - violett (1 St.) für Blätter 200–700mm (8–28")	QMTS-P	75845	0.3
6a	Spannfeder - weiß (1 St.) für Blätter 850–1750mm (34–70")	PSTS-W	75898	0.8
6b	Spannfeder - goldfarben (1 St.) für Blätter 1900–2050mm (76–82")	QMTS-G	76484	1.1
7	Buchensatz - violett (2 St.)	QMTBK-P	76097	0.05
7a	Buchensatz - weiß (2 St.)	QMTBK-W	76098	0.1
7b	Buchensatz - gold (2 St.)	QMTBK-G	76540	0.1
8	Satz Halteplatte der Drehwelle* (1 St.)	QMTPSBK	76099	2.0
9	Satz Spannarm* (1 St.)	PSTA	75896	5.2
10	Kontermutter-Set, QMT-Spannvorrichtung	JNK-C	79893	0.1
-	QMT Federspanner* - violett (einschl. 1 St. Artikel 5, 6, 7, 8, & 9) für Blätter 200–700mm (8–28")	QMT-P	76074	9.3
-	QMT Federspanner* - weiß (einschl. 1 St. Artikel 5, 6a, 7a, 8, & 9) für Blätter 850–1750mm (34–70")	QMT-W	76075	9.9
-	QMT Federspanner* - goldfarben (einschl. 1 St. Artikel 5, 6b, 7b, 8, & 9) für Blätter 1900–2050mm (76–82")	QMT-G	76483	10.5

*Einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

ConShear™ Ersatz-Abstreifblätter

POS.	BLATTBREITE		BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
	mm	in.			
11	200	8	CRB-200	78239	2.0
	300	12	CRB-300	78240	2.5
	350	14	CRB-350	78241	3.0
	450	18	CRB-450	78242	4.0
	600	24	CRB-600	78243	5.0
	750	30	CRB-750	78244	6.5
	800	32	CRB-800	78245	7.0
	950	38	CRB-950	78246	8.0
	1000	40	CRB-1000	78247	8.5
	1150	46	CRB-1150	78248	10.0
	1200	48	CRB-1200	78249	10.5
	1350	54	CRB-1350	78250	11.5
	1400	56	CRB-1400	78251	12.0
	1550	62	CRB-1550	78252	13.0
	1600	64	CRB-1600	78253	13.5
	1750	70	CRB-1750	78254	14.5
1800	72	CRB-1800	78255	15.0	
1950	78	CRB-1950	78256	16.5	

Bestellen Sie die Blattbreite, passend zur Materialflussbreite auf dem Band: Bandbreite -50mm (2"), -200mm (8"), oder -350mm (14")

Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

ABSTREIFERBLATTBREITE	76074 QMT-P	76075 QMT-W	76843 QMT-G
ConShear™ 200–700mm (8–28")	X		
ConShear™ 850–1750mm (34–70")		X	
ConShear™ 1900–2050mm (76–82")			X

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

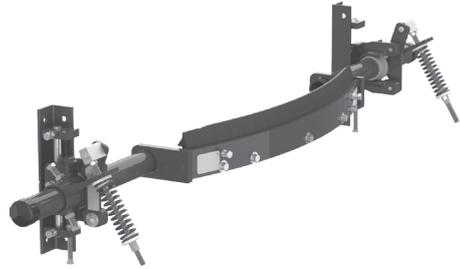
Flexco bietet viele Produkte für den effizienten und sicheren Betrieb Ihrer Förderanlagen an. Diese Komponenten lösen typische Probleme von Förderanlagen und verbessern die Produktivität. Hier sind einige davon kurz vorgestellt:

MHS Sekundärabstreifer mit Service Advantage Cartridge



- Klingenschnellwechselsystem für einfache und schnelle Wartung
- Patentierter PowerFlex-Schwingungsdämpfer™ für optimalen Bandkontakt
- Einsetzbar an Bändern mit mechanischen Verbindungen.

U-Type® Sekundärabstreifer



- Hartmetallklingen entfernen stark anhaftendes Material, Gummileiste streift Wasser und feuchtes Material ab
- U-förmiges Blatt und gekröpfte Steckachse zur Erhöhung der Reinigungsleistung
- Einfacher Blattwechsel

Flexco Sekundärbandabstreifer



- Ausführung in niedriger Bauhöhe für beengte Platzverhältnisse
- Hochtemperatur-Abstreifer
- Einsetzbar mit mechanischen Verbindern
- In Edelstahl-Ausführung erhältlich

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

DRX Aufgabeprellstationen



- 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

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

Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 07-22-24. X2764

