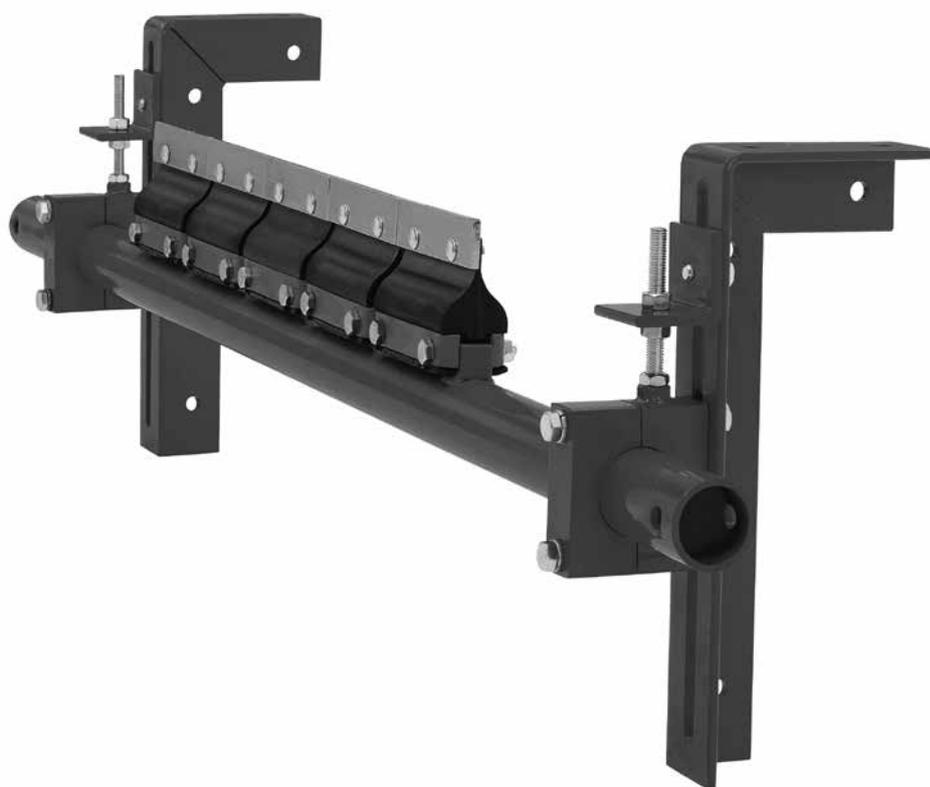


R-Type[®] 二级输送带清扫器

安装、操作
和维护手册



R-Type® 二级输送带清扫器

序列号: _____
购买日期: _____
购买处: _____
安装日期: _____

序列号信息请见清扫器安装箱内“信息包”中的“序列号标签”。

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

目录

第 1 部分 - 重要须知	2
1.1 简介.....	2
1.2 用户获益.....	2
1.3 维修选项.....	2
第 2 部分 - 安全事项及注意事项	3
2.1 停止的输送机.....	3
2.2 运行的输送机.....	3
第 3 部分 - 安装前检查和选项	4
3.1 检查表.....	4
3.2 可选安装附件.....	4
第 4 部分 - R-Type® 输送带清扫器安装说明	5
第 5 部分 - 运行前检查表和测试	9
5.1 运行前检查表.....	9
5.2 试运行输送机.....	9
第 6 部分 - 维护	10
6.1 新安装检查.....	10
6.2 常规目视检查.....	10
6.3 常规实物检查.....	10
6.4 刮刀更换说明.....	11
6.5 维护日志.....	13
6.6 清扫器维护检查表.....	14
第 7 部分 - 故障排除	15
第 8 部分 - 规格和 CAD 图	16
8.1 规格和指导.....	16
8.2 CAD 图 - 带 C 型刀头的 R-Type.....	17
8.3 CAD 图 - 带 V 型刀头的 R-Type.....	18
第 9 部分 - 更换备件	19
第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品	20

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 R-Type® 二级输送带清扫器。

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。

若您有任何手册中未提及的疑问或问题，请访问我们的网站或联系我们的客服部门：

网址：Flexco.com

客服：中国：86-21-33528388

澳大利亚：61-2-8818-2000 • 智利：56-2-8967870 • 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：1-800-541-8028

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

R-Type® 二级输送带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 R-Type® 二级输送带清扫器之前，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
- 更换刮刀
- 维修
- 张紧力调整
- 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

⚠ 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对工作人员的眼睛、脚和头骨造成伤害。

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缠住清扫器，导致清扫器结构发生剧烈运动。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：
 - 清扫器是否安装在机架上
 - 在开放式头部滚筒上安装是否需要安装辅件（请参阅 3.2 - 可选安装附件）
 - 是否存在安装位置阻挡情况，需要调整清扫器安装位置

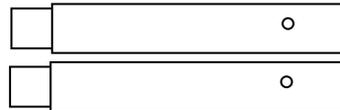
3.2 可选安装附件

提供了适用于宽型、非标准输送机结构的固定杆延长杆。

76024

固定杆延长杆组件

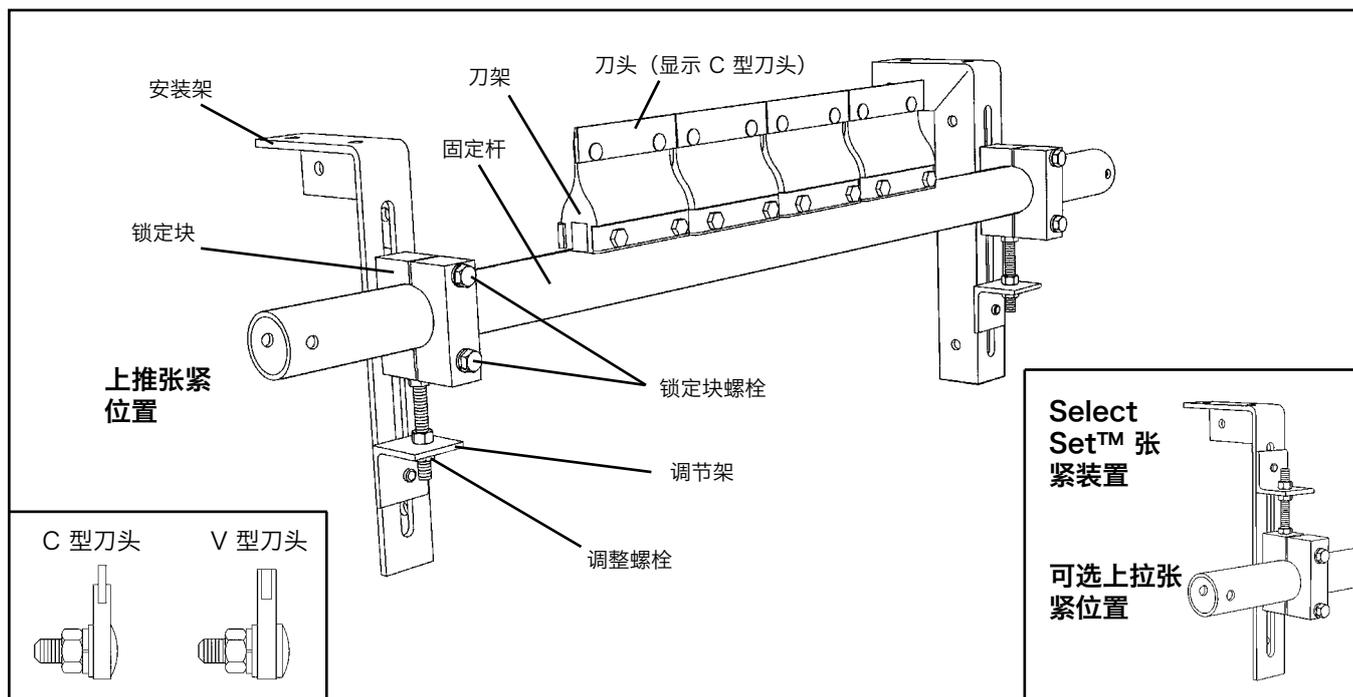
- 可延长固定杆长度 750mm (30")
- 包含 2 个固定杆延长杆



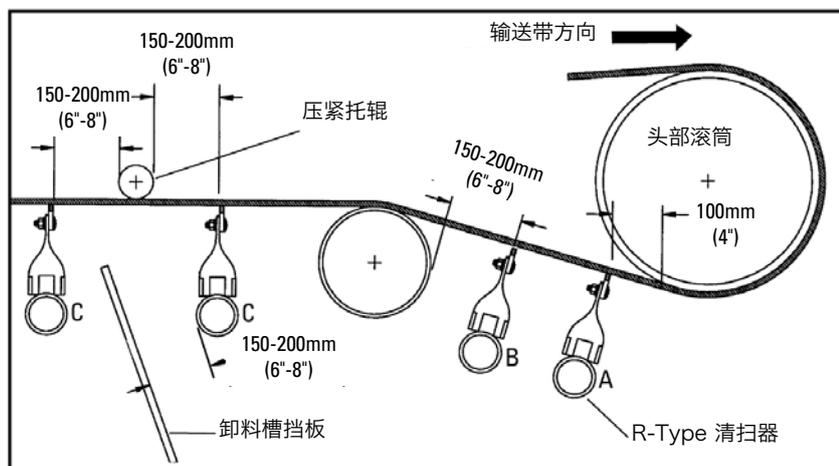
可选安装附件			
说明	订购编号	项目代码	重量 Lbs.
固定杆延长杆组件	MAPEK	76024	21.9
订货至交货的时间: 1 个工作日			

第 4 部分 - 安装说明

R-Type 二级输送带清扫器



安装清扫器前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。



所需工具

- 卷尺
- 19mm (3/4") 扳手
- 19mm (3/4") 槽孔的棘齿
- (2) 150mm (6") C 型夹 (用于安装架的临时定位)
- 割炬和/或焊机
- 标记笔

安装之前:

- 请仔细检查需使用的刀头型号:
C 型刀头 - 适用于机械连接的输送带和硫化输送带。
V 型刀头 - 仅适用于硫化输送带。
- 安装料槽时有可能需要切割检查孔以进行安装和检修。(请参考第 1 步中的尺寸。)
- 使用割炬时务必遵循安全注意事项。
- 焊接时要避免固件螺纹接触焊接飞溅物。
- 为获得最佳清扫效果，需要在可逆转输送带的两个滚筒上安装 R-Type 清扫器。

第 4 部分 - 安装说明 (续)

R-Type 二级输送带清扫器

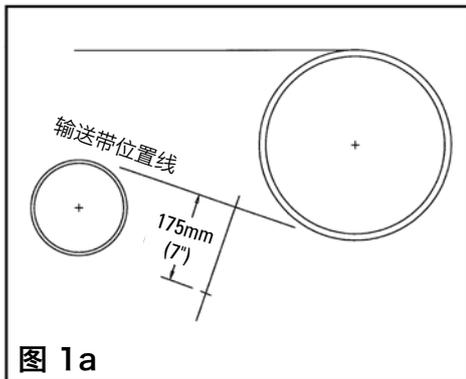


图 1a

1. **安装安装架。安装料槽：**安装料槽时必须先标出输送带位置线。在料槽上划线标出该位置。如果头部滚筒和拉紧滚筒距离很近，有可能需要在这二者之间假设一条近似输送带线。在确定的位置划出输送带线的垂线。在输送带位置线下方 175mm (7") 处的该线上做标记 (图 1a)。沿着该线放置安装架，使锁定块的中心线与 175mm (7") 处的标记对齐 (图 1b)。要移动锁定块 (如有必要)，请松开锁定块锁定螺栓和调节支架锁定螺栓，然后将锁定块移动到孔中心位于输送带底面下方 175mm (7") 处的位置。用螺栓固定或焊牢。在另一侧重复此步骤。其中一侧须有检查孔 (图 1c)。**注意：**支架必须与输送带垂直对齐。

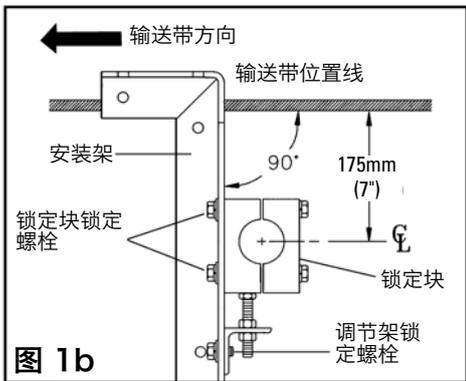


图 1b

- 安装架构：**对于很多应用，架构中都有足够的空间用于安装标准安装架，不需要另行切割。夹紧安装架 (使用 150mm [6"] 的夹具)。移动锁定块使锁定块的中心与输送带下方 175mm (7") 处的点对齐 (图 1d)。要移动锁定块 (如有必要)，请松开锁定块锁定螺栓和调节支架锁定螺栓，然后进行定位。拧紧调节支架锁定螺栓。这时可以用螺栓固定或焊牢支架。在输送带另一侧确定位置并安装支架，使其与第一个支架对齐。**注意：**支架必须与输送带垂直对齐。

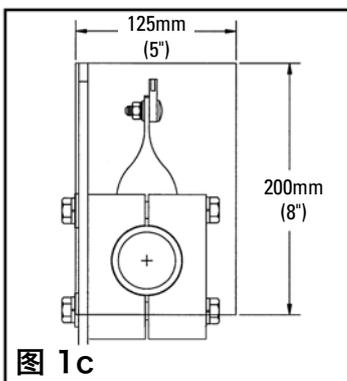


图 1c

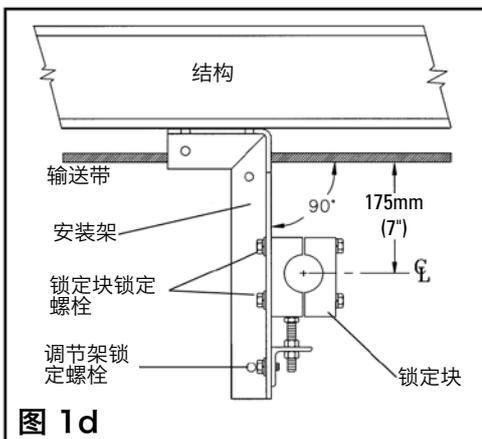
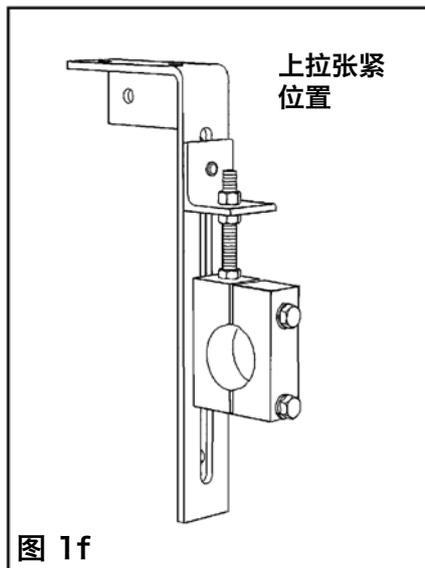
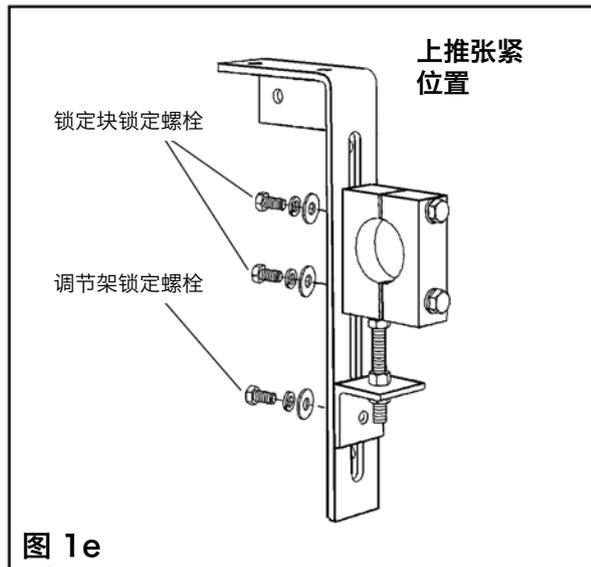


图 1d

第 4 部分 - 安装说明 (续)

R-Type 二级输送带清扫器



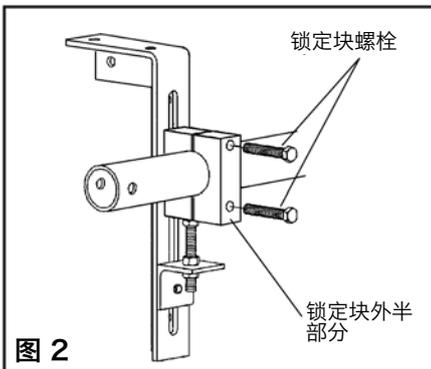
1a. 使用 Select Set™ 张力组件选择张紧位置：张力组件安装于上推张紧位置。在间距有限的输送机中，可能需要将其重新定位至上拉张紧位置。

要更改张紧位置：

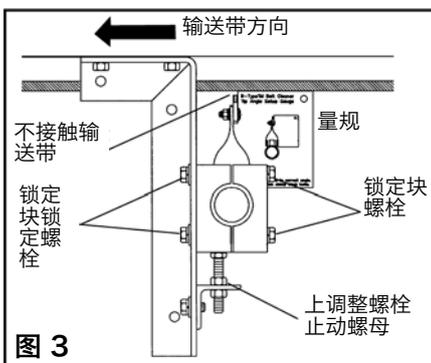
- 移除两个锁定块锁定螺栓和调节支架锁定螺栓 (图 1e)。
- 将锁定块/调节支架旋转 180°，然后重新安装螺栓 (图 1f)。
- 继续第 2 步。

第 4 部分 - 安装说明 (续)

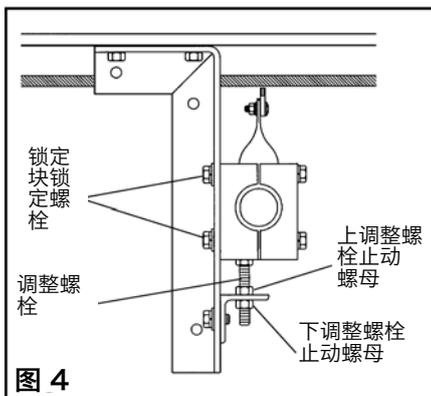
R-Type 二级输送带清扫器



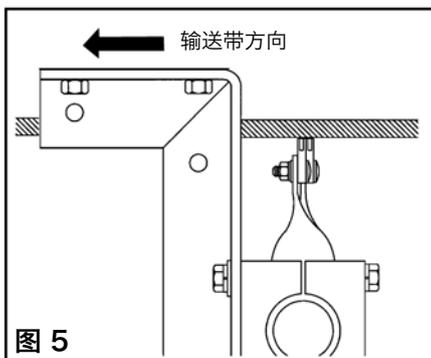
2. **安装固定杆。** 移除锁定块上的两个锁定块螺栓，然后移除锁定块的外半部分。对于反面的锁定块，只需要松开锁定块螺栓使固定杆可以自由滑动（图 2）。将固定杆滑过输送带，滑入松开的锁定块中并将其置于锁定块外半部分中。将锁定块外半部分置于固定杆上，重新安装锁定块螺栓。固定好固定杆，使刀头位于输送带的中部并适度拧紧两边的锁定块螺栓。不要拧得过紧。



3. **设置刀头角度。** 使用所配角度设置量规，将刀头旋转至预设角度（图 3）并拧紧各锁定块螺栓锁定固定杆。**注意：** 对齐时要确保刀头不会接触输送带。如果二者发生接触，请松开锁定块螺栓并升高上调整螺栓止动螺母来降低固定杆位置（图 4）。降低刀头位置使其不接触输送带后，重复该步骤。



4. **设置刀头张紧力。** 略微松开所有锁定块锁定螺栓后，将两侧的下调整螺栓止动螺母旋出 5 至 6 圈（图 4）。向下旋转上调整螺栓止动螺母直至在整个清扫器宽度范围内刀头和输送带可以略微接触。再将两个上调整螺栓止动螺母转动 $1\frac{1}{2}$ 圈，拧紧两个下调整螺栓止动螺母。拧紧所有锁定块锁定螺栓。仔细检查清扫器上的所有螺栓和螺母是否已拧紧。



5. **检查刀头张紧力。** 向后拉外部刀头，直到刮刀不再与输送带接触，然后放开刀头。必须可以看见相邻刀头的刮刀总厚度（图 5）。转动 $1/2$ 圈增加或减小张力（见第 4 步）直到能够看到相邻刀头的完整厚度。

试运行清扫器并检查其性能。 如果发生振动或需要更高的清洁效率，请将每个调整螺栓转动 $1/2$ 圈以增加刀头张力。

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。
- 检查调节支架和刀头的张力是否合适。
- 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。R-Type® 二级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可确定：

- 调节支架的张力设置是否合适。
- 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。

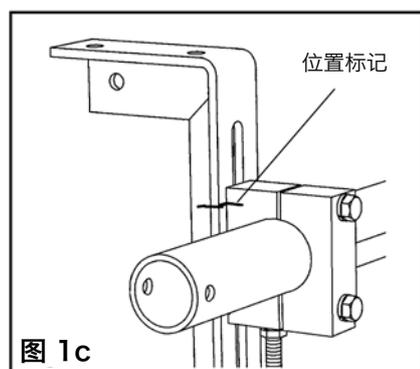
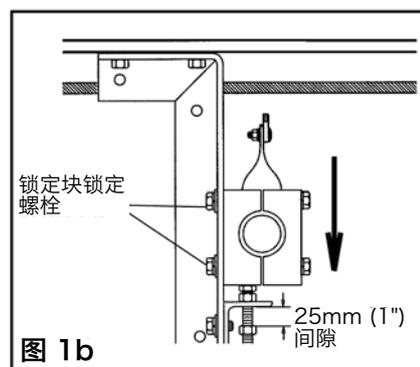
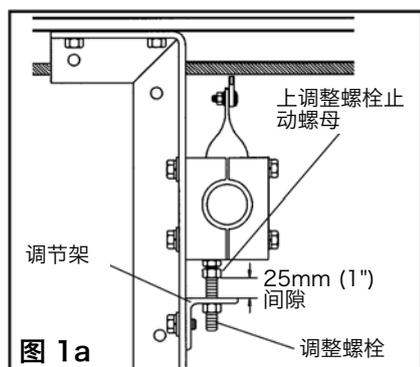
6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

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，且是否有磨损。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带之间的张力。根据需要使用第 8 页的步骤调整张紧力。
- 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 (续)

6.4 刮刀更换说明 (C 型刀头或 V 型刀头)

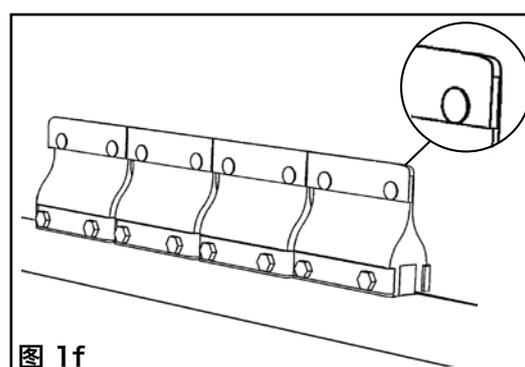
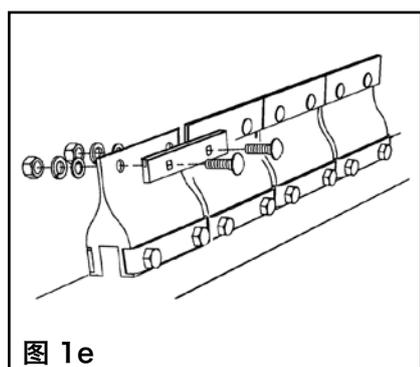
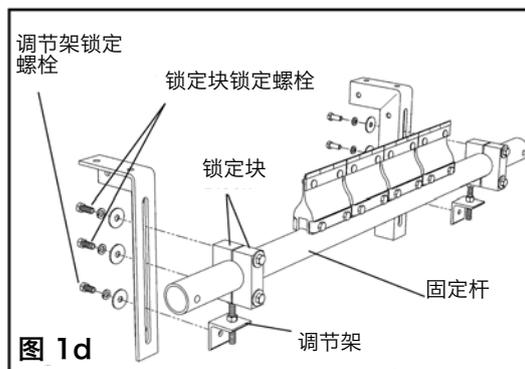


安装之前:

请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。

1. 释放刮刀张紧力并拆下磨损的刮刀刀头。

- 松开调节支架顶部的上调整螺栓止动螺母 25mm (1") (图 1a)。
- 松开两侧的锁定块锁定螺栓并下移固定杆, 使其停在升高后的上调整螺栓止动螺母上 (图 1b)。
- 在安装架和锁定块上放置位置标记, 以便刮刀更换后进行快速定位 (图 1c)。
- 拆下两侧的锁定块锁定螺栓和调整支架锁定螺栓并拆下带锁定块和调整支架的固定杆 (图 1d)。
- 从刀头上拆下螺母、平垫圈和锁定垫圈, 然后拆下磨损的刀头 (图 1e)。
- 插入新刀头并安装平垫圈、锁定垫圈和螺母并轻轻拧紧。擦净清扫器最后一个刀头的外侧角落 (图 1f)。



第 6 部分 - 维护 (续)

2. **对齐刮刀刀头。**将刀头推到一起，使刀头之间的空隙不超过 0.25mm 到 0.38mm (0.010" 到 0.015")。沿新刀头上面放一直尺。向上拉各个刀头使其对齐直尺下边缘并拧紧螺母 (图 2)。

3. **重新安装固定杆。**将固定杆滑回安装架上，将支架和锁定块上的标记对齐。安装两个调节架锁定螺栓并拧紧。安装四个锁定块锁定螺栓并轻轻拧紧 (图 3)。

4. **设置刮刀张力。**向下旋转上调整螺栓止动螺母直至在整个清扫器宽度范围内刀头与输送带之间可以略微接触。再将上调整螺栓止动螺母转动 $1\frac{1}{2}$ 圈，拧紧下调整螺栓止动螺母。拧紧所有锁定块锁定螺栓。**注意：**如果输送带凹陷，切勿过度张紧刮刀使其接触输送带。应安装一个压紧托辊将输送带压平整 (图 4a 和 4b)。(尝试稳定回程辊或稳定辊架套件。)

5. **检查刮刀刀头张力。**沿输送带传送方向拉回外部刮刀直到刮刀不再与输送带接触。放开刮刀。如果张紧力正确，则从外部刮刀前方应可以看到邻近刮刀刀头的整个厚度 (图 5)。以相同方法检查中部刮刀。使用上调整螺栓止动螺母以 $\frac{1}{2}$ 圈的增量增加张紧力，直到可看到邻近刮刀刀头的整个厚度。

6. **试运行清扫器并检查其运行情况。**如果有振动，请以 $\frac{1}{2}$ 圈的调节量提高刀头张紧力。

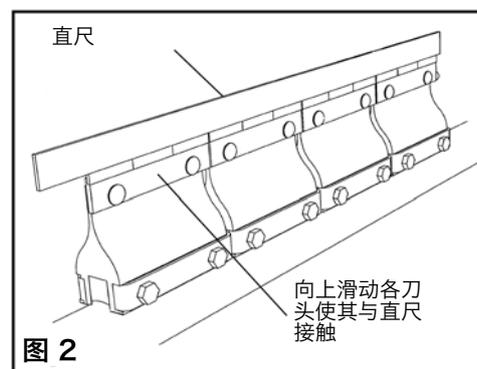


图 2

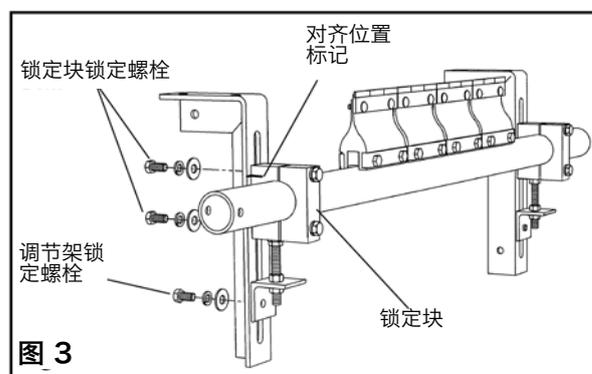


图 3

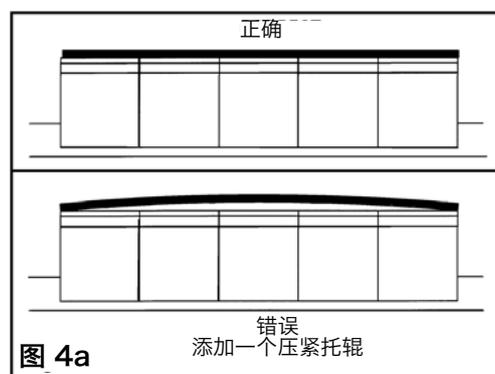


图 4a

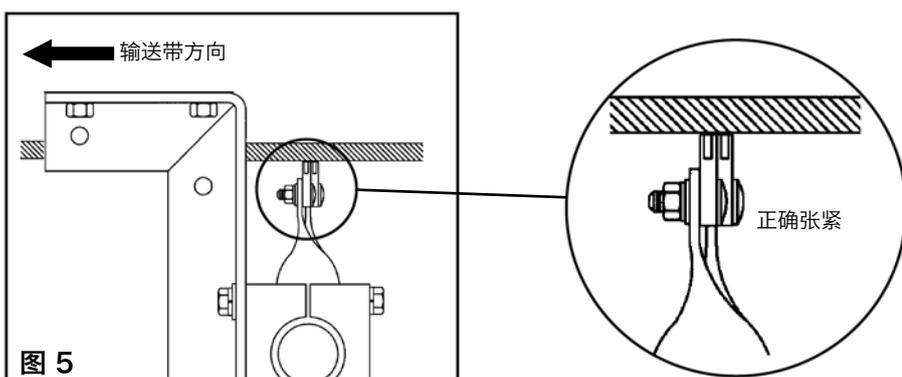


图 5

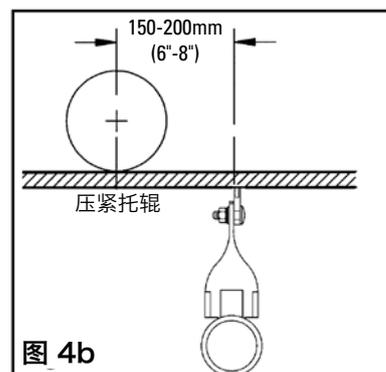


图 4b

第 6 部分 - 维护 (续)

6.5 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 (续)

6.6 清扫器维护检查表

地点: _____ 检查人: _____ 日期: _____

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: 450mm (18") 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72")

头部滚筒直径 (输送带和包胶): _____ 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 _____

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

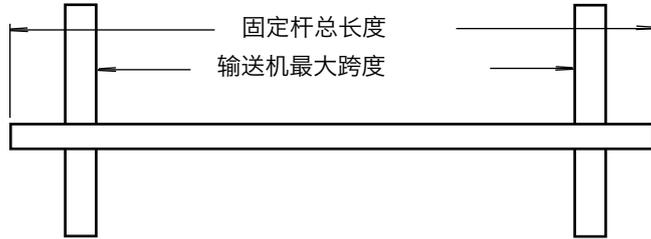
问题	可能原因	可能的解决方法
振动	清扫器固定螺栓未拧紧	确保所有锁定螺母已紧固（乐泰胶）
	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度）
	输送带张力过大	确保清扫器适合输送带，或更换为其他 Flexco 二级清扫器
	输送带垂边	使用压紧托辊压平输送带
	清扫器张力过大	确保已正确设置清扫器张力
	清扫器张力不足	确保已正确设置清扫器张力
清扫器上物料堆积	未正确安装清扫器	确保清扫器已正确安装（使用量规检查刀头角度）
	卸料槽内物料堆积	确保清扫器位置不要太靠近料槽后部，以为物料留出空间
	清扫器负荷过重	使用 Flexco 一级清扫器
	粘性物料过多	经常清理堆积的物料
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）
	卸料槽内物料堆积	经常清理堆积的物料
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）
	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）
	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
机械带扣损坏	选择的清扫器刮刀不正确	更换刮刀类型以适合带扣样式（C 型刀头或 V 型刀头）
	输送带未正确磨薄	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

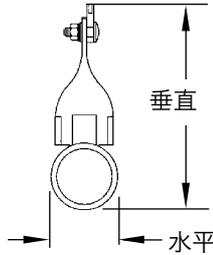
8.1 规格和指导

固定杆长度规格					
清扫器尺寸		固定杆长度		输送机最大跨度	
in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	48	1200	43	1075
24	600	54	1350	49	1225
30	750	60	1500	55	1375
36	900	66	1650	61	1525
42	1050	72	1800	67	1675
48	1200	78	1950	73	1825
54	1350	88	2200	83	2075
60	1500	94	2350	89	2225
72	1800	106	2650	101	2525

固定杆直径 - 60mm (2 3/8")



安装的间距准则					
输送带宽度/清扫器尺寸		所需的水平间距		所需的垂直间距	
in.	mm	in.	mm	in.	mm
18 - 72	450 - 1800	4	100	8	200



R-Type 刀架规格		
刀架	硬度	温度范围
标准	55A	-35° 到 82° C -30° 到 180° F
氯丁橡胶	55A	-20° 到 110° C -4° 到 230° F

规格:

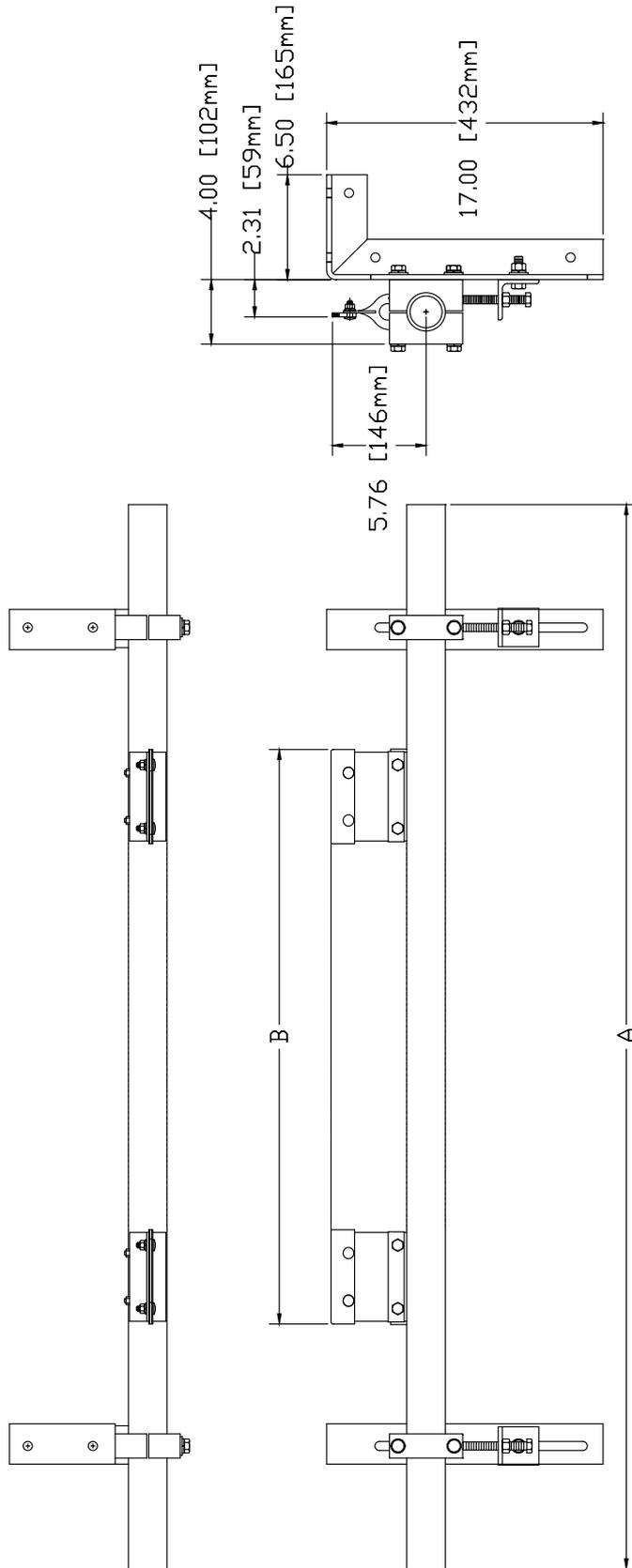
- 输送带最大速度 5M/sec (1000 FPM)
- 额定温度 -35° C 到 82° C (-30° F 到 180° F)
- 可用刮刀长度 9mm (3/8")
- 刮刀材料 C 型刀头: 耐冲击碳化钨材料
(适用于机械带扣)

V 型刀头: 耐用的碳化钨材料
(仅适用于硫化输送带)

可用于宽度为 450 - 1800mm (18" - 72") 的输送带
其他尺寸可按需供应

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带 C 型刀头的 R-Type

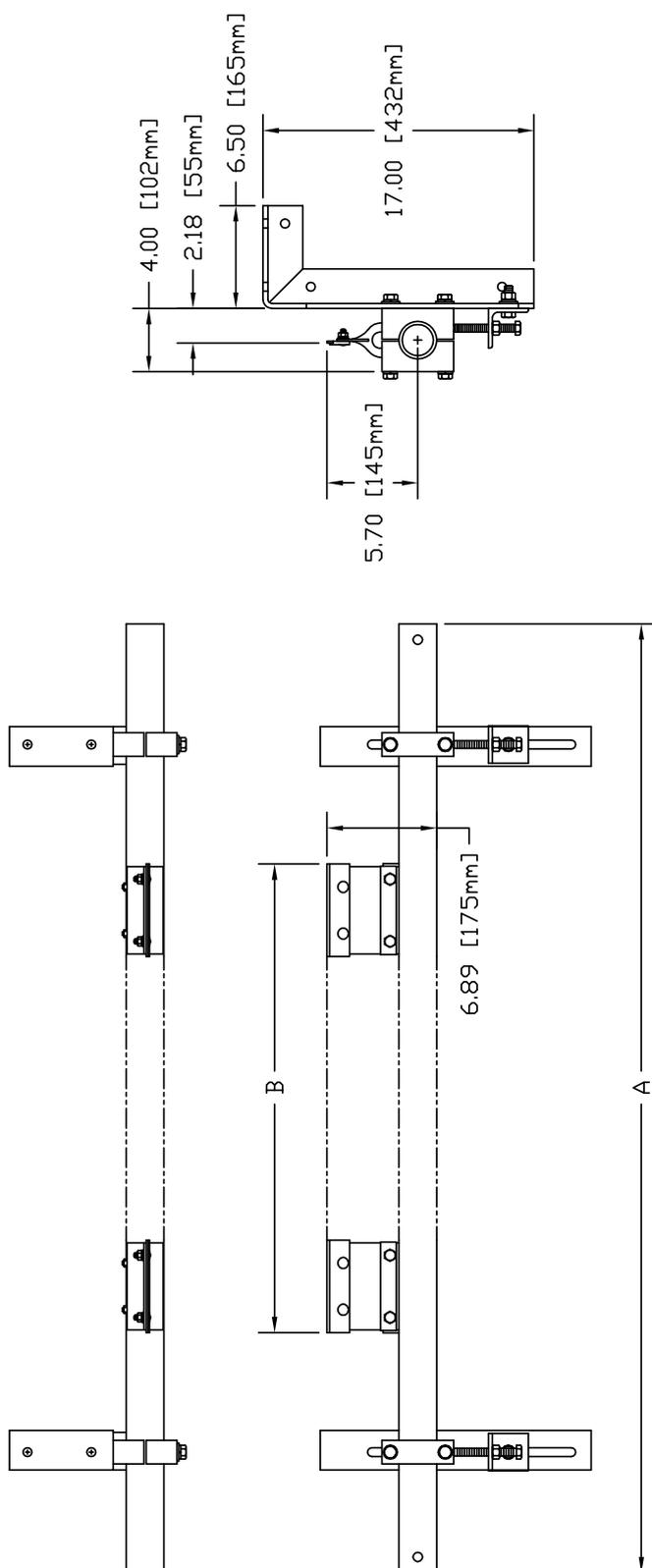


PART NO.	74618	74619	74620	74621
BELT WIDTH	18" [457mm]	24" [610mm]	30" [762mm]	36" [914mm]
LENGTH "A"	48" [1219mm]	54" [1372mm]	60" [1524mm]	66" [1676mm]
LENGTH "B"	17-3/4" [451mm]	23-5/8" [600mm]	29-9/16" [751mm]	35-1/2" [902mm]
NO. OF BLADES	3	4	5	6

PART NO.	74622	74623	74624	74625	74626
BELT WIDTH	42" [1067mm]	48" [1219mm]	54" [1372mm]	60" [1524mm]	72" [1629mm]
LENGTH "A"	72" [1829mm]	78" [1981mm]	88" [2235mm]	94" [2388mm]	106" [2692mm]
LENGTH "B"	41-3/8" [1051mm]	47-1/4" [1200mm]	17-13/32" [442mm]	59-1/16" [1500mm]	70-7/8" [1800mm]
NO. OF BLADES	7	8	9	10	12

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

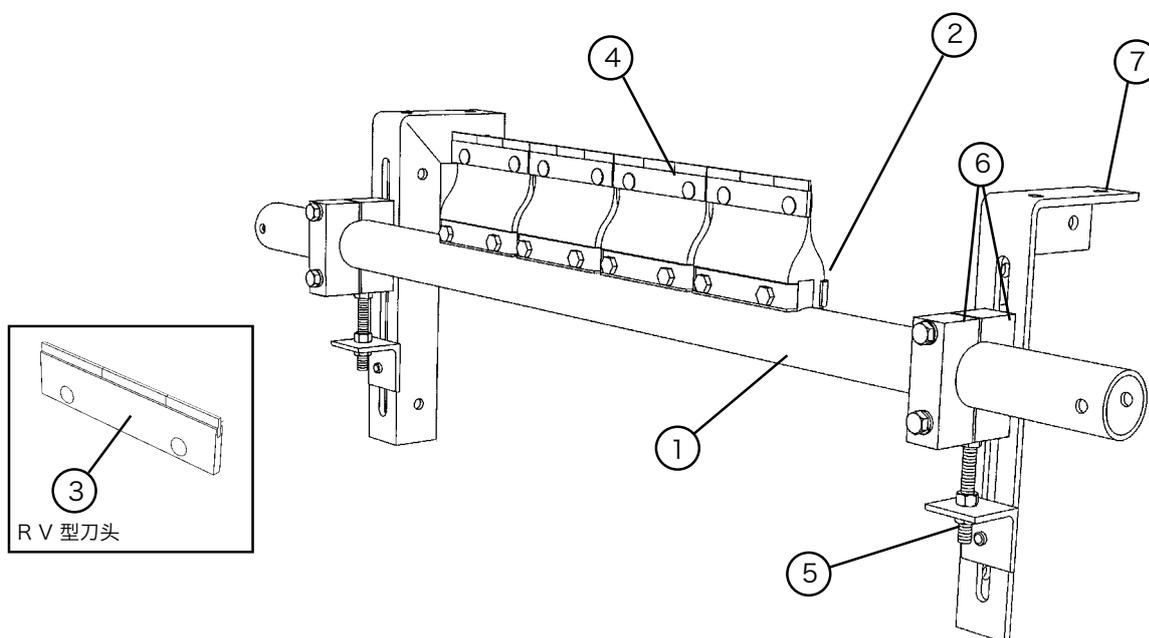
8.3 CAD 图 - 带 V 型刀头的 R-Type



PART NO.	74633	74634	74635	74636	74637	74638	74639	74640	74641
BELT WIDTH	18" [457mm]	24" [610mm]	30" [762mm]	36" [914mm]	42" [1067mm]	48" [1219mm]	54" [1372mm]	60" [1524mm]	72" [1629mm]
LENGTH "A"	48" [1219mm]	54" [1372mm]	60" [1524mm]	66" [1676mm]	72" [1829mm]	78" [1981mm]	88" [2235mm]	94" [2388mm]	106" [2692mm]
LENGTH "B"	17-3/4" [451mm]	23-5/8" [600mm]	29-9/16" [751mm]	35-1/2" [902mm]	41-3/8" [1051mm]	47-1/4" [1200mm]	59-13/32" [1442mm]	69-1/16" [1500mm]	70-7/8" [1800mm]
NO. OF BLADES	3	4	5	6	7	8	9	10	12

第 9 部分 - 更换备件列表

9.1 更换备件列表 - R-Type 二级输送带清扫器



更换备件

编号	说明	输送带 宽度	固定杆 长度 mm	粉末涂层			不锈钢		
				订购编号	项目代码	重量 KGS.	订购编号	项目代码	重量 KGS.
1	R-Type 固定杆 60 mm 固定杆直径	450	1250	RP450	74604	10.0	RP450-S/S	75400	10.0
		600	1350	RP600	74605	11.0	RP600-S/S	75401	11.0
		750	1500	RP750	74606	13.0	RP750-S/S	75402	13.0
		900	1650	RP900	74607	15.0	RP900-S/S	75403	15.0
		1050	1800	RP1050	74608	20.0	RP1050-S/S	75404	21.0
		1200	1950	RP1200	74609	22.0	RP1200-S/S	75405	23.0
	R-Type 固定杆 73 mm 固定杆直径	1400	2200	RP1400	74610	24.0	RP1400-S/S	75406	25.0
		1500	2350	RP1500	74611	25.0	RP1500-S/S	75407	26.0
		1800	2650	RPHD1800	74613	27.0	RPHD1800-S/S	A1575	28.0
		2000	2850	RPHD2000	74614	31.0	RPHD2000-S/S	61270	29.0
-	2100	2950	RPHD2100	A2527	38.0	RPHD2100-S/S	A1629	39.0	
	2400	3250	RPHD2400	74615	44.0	RPHD2400-S/S	61271	45.0	
2	R 刀架			RSA	76249	1.0	RC-S/S	76250	1.0
3	R - V 型刀头 (仅适用于硫化输送带)			RSA150	73628	1.0	RVT6-S/S	76205	1.0
4	C 型刀头 (适用于机械连接的输送带和硫化输送带)			ICT6	74535	0.4			
-	C 型刀头 S/S			ICT6-S/S	78700				
5	P 调节架			PAB	75513	1.0	PAB-S/S	75515	1.0
6	P 固定杆夹			PCB	75507	3.0	PCB-S/S	75509	3.0
7	P 安装架维修组件 (包含左侧或右侧安装架)			PMBL (左)	75516	2.0	PMBL-S/S (左)	75518	3.0
				PMBR (右)	75519		PMBR-S/S (右)	75521	
-	P/R/I 安装套件 (包含 PMB、PAB、PCB 项目各 2 个)			P/RMK	73025	12.0	P/RMK-S/S	75430	13.0
重型组件									
6	P 固定杆夹			PHDCB	75510	4.0	PHDCB-S/S	75512	4.0
-	P/R/I 安装套件 (包含 PMB、PAB、PHDCB 项目各 2 个)			PIHMK	73160	14.0	PIHMK-S/S	74977	15.0

*包含组件
其他尺寸请联系 Flexco。

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：

Rockline® EZP1 一级清扫器



- 已获专利的 ConShear™ 刮刀可根据其磨损情况修复清洁边缘
- Visual Tension Check™ 可将刮刀张力调整到最佳状态且方便重新调整
- Material Path Option™，快速而简单的单销钉刮刀更换，可实现最佳清扫效果并减少维护作业

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

Rockline® EZS2 二级清扫器



- 耐磨损的碳化钨刮刀可提供卓越的清扫效率
- 已获专利的 FormFlex™ 刀架可单独调整各刮刀与输送带的张紧力以提供稳定一致的清扫力
- 易于安装，维修简单
- 适用于 Flexco 输送带机械接头

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
- 枢轴点可确保不会卡死
- 适用于顶面和回程面输送带

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
地为全球客户提高输送带效率。

C7, No. 3 of Lane 180, Jin Xi Road • Song Jiang District, Shanghai • China 201613
电话: 0086-21-33528388 • 传真: 0086-21-33528058 • 电子邮件: info@flexco.com • 网址: www.flexco.com

Australia: 61-2-8818-2000 • Chile: 56-2-8967870 • China: 86-21-33528388
England: 44-1274-600-942 • Germany: 49-7428-9406-0 • India: 91-44-4354-2091
Mexico: 52-55-5674-5326 • Singapore: 65-6281-7278 • South Africa: 27-11-608-4180 • USA: 1-630-971-0150

©2013 Flexible Steel Lacing Company. 06/13. X2849_zhCN

