

V 型刀头 H-Type[®] 一级清扫器

安装、操作 和维护手册



V 型刀头 H-Type® 一级清扫器

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.....	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 清扫器位置调整.....	7
第 4 部分 - 安装说明.....	8
4.1 安装说明.....	8
4.2 固定杆位置图.....	11
4.3 垫片说明.....	13
第 5 部分 - 运行前检查表和测试.....	14
5.1 运行前检查表.....	14
5.2 试运行输送机.....	14
第 6 部分 - 维护.....	15
6.1 新安装检查.....	15
6.2 常规目视检查.....	15
6.3 常规实物检查.....	15
6.4 刮刀更换说明.....	16
6.5 维护日志.....	18
6.6 清扫器维护检查表.....	19
第 7 部分 - 故障排除.....	20
第 8 部分 - 规格和 CAD 图.....	21
8.1 规格和指导.....	21
8.2 CAD 图.....	22
第 9 部分 - 更换备件列表.....	27
第 10 部分 - 其他 Flexco 输送机产品.....	31

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 V 型刀头 H-Type 一级清扫器。

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：400 820 6896

请访问 www.flexco.com 网站，了解 Flexco 其他分公司和产品。

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

V 型刀头 H-Type 一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 V 型刀头 H-Type 一级清扫器之前，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
- 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 29 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绊住清扫器，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：
 - 清扫器是否安装在卸料槽上
 - 在开放式头部滚筒上安装是否需要安装结构
 - 是否存在阻塞情况，需要调整清扫器位置

第 3 部分 - 安装前检查和选项 (续)

3.2 清扫器位置调整

某些特定应用中由于固定障碍阻挡了所需位置，因此有必要调整一级清扫器固定杆的位置。只要“C”尺寸不变，即可轻松改变固定杆的位置且不会影响清扫器的性能。

注意：在以下示例中，我们将在“Y”方向上降低固定杆的位置，但也可在“X”方向上使用相同的方法。

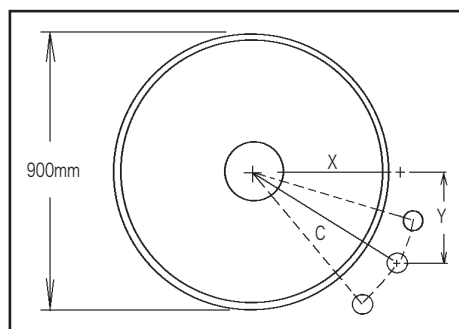
输送机状况：

滚筒直径：900mm

X = 301mm

Y = 478mm

C = 565mm



1. **确定给定位置的尺寸并定义所需的更改。**安排好给定的 X 和 Y 尺寸后，确定所需的修改距离，从而为固定杆和张紧系统留出足够的空隙。（在示例中我们决定降低固定杆 50mm，为支撑结构留出空间）。
2. **记下已知尺寸。**现在我们可以确定三个必需尺寸中的两个，并可用其确定第三个。我们知道“C”尺寸是不能改变的，因此它将保持原样。另外我们需要在“Y”方向将装置降低 50mm 尺寸，因此我们为给定的“Y”尺寸加 50mm。

X = ?

Y = 478 + 50 = 528mm

C = 565mm

3. **确定最终尺寸。**在一个垂直平面上，使用水平仪绘制一条水平线和一条垂线形成一个直角（图3a）。从交叉点向下测量确定的“Y”尺寸并标记（图3b）。从修改的“Y”标记开始测量，旋转卷尺与“X”线交叉，在交叉处标记“C”尺寸（图3c）。从交点测量到“C”交点的距离，这就是新“X”尺寸（图3d）。

X = 201mm

Y = 528mm

C = 565mm

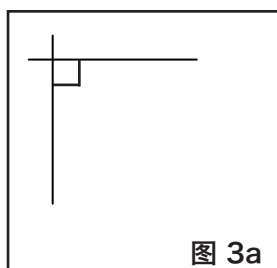


图 3a

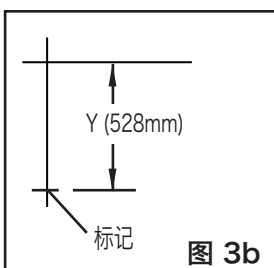


图 3b

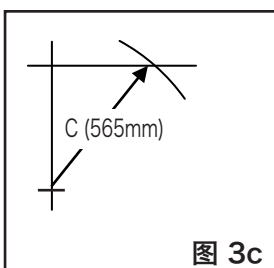


图 3c

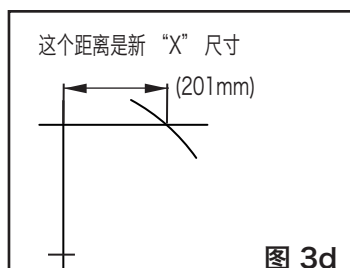
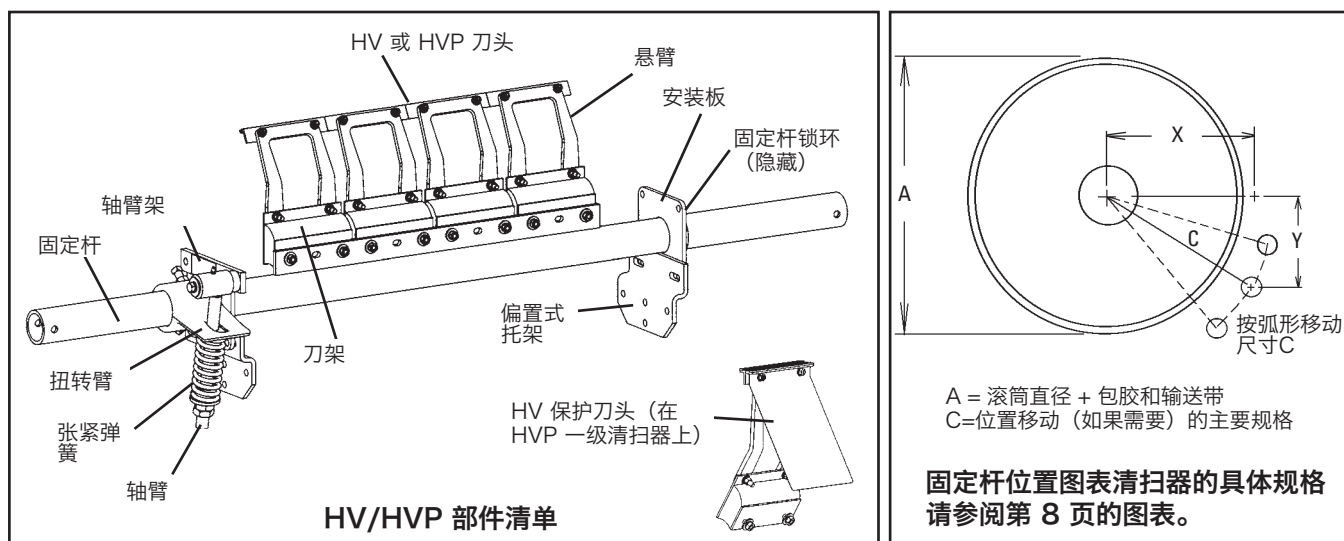


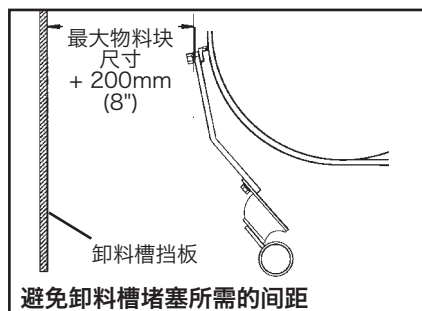
图 3d

第 4 部分 - 安装说明

4.1 V 型刀头或保护 V 型刀头 H-Type® 一级清扫器



安装清扫器前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。



HV/HVP 悬臂尺寸	滚筒直径 + 输送带和包胶
SS	250 - 475mm (10" - 19")
S	500 - 775mm (20" - 31")
M	800 - 975mm (32" - 39")
L	1000 - 1175mm (40" - 47")
LL	1200 - 1675mm (48" - 67")

所需工具:

- 卷尺
- 水平仪
- 扳手或月牙扳手:
 - (1) 16mm (5/8")
 - (2) 19mm (3/4")
 - (1) 24mm (15/16")
 - (2) 38mm (1½")

1. 找到 X、Y 和 C 测量值。根据滚筒直径找到 X 和 Y 测量规格。见第 8 页的图表。滚筒直径的测量应包括包胶和输送带。

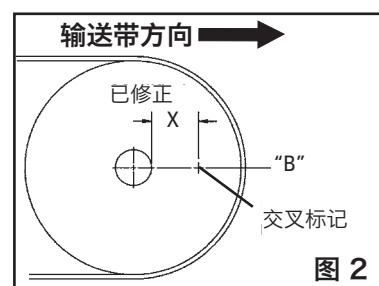
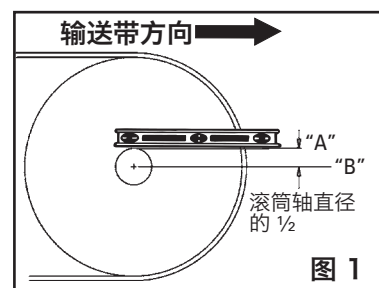
滚筒直径 _____; X=_____; Y=_____ C=_____

X 和 Y 坐标正确时，清扫器刮刀将位于头部滚筒水平面下方 15° 位置。

2. 测量头部滚筒轴。确定滚筒轴直径并除以 2。_____

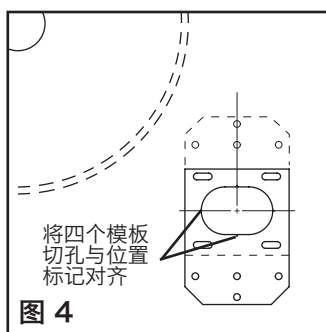
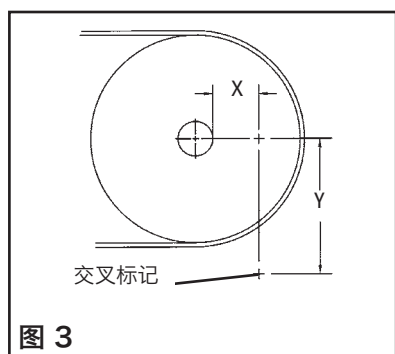
3. 找到经过滚筒轴中心的水平线。在滚筒轴上放一水平仪并绘制一条直线 A。从线 A 向下测量滚筒轴直径一半的距离并绘制与滚筒轴平行的直线 B (图 1)。

4. 标记 X 尺寸。从所选 X 尺寸中减去上述 (步骤 2) 尺寸，得到修正后的 X 尺寸。从滚筒轴前侧沿直线 B 向前测量出新 X 尺寸并在料槽上做标记 (图 2)。



第 4 部分 - 安装说明

4.1 V 型刀头或保护 V 型刀头 H-Type® 一级清扫器 (续)



5. 确定 Y 尺寸。从 X 标记垂直向下画一条长度为所选 Y 尺寸的直线并做标记 (图 3)。这是正确的固定杆中心位置。

6. 定位偏置式托架的位置。要确定偏置式托架的位置，请将偏置式托架模板的大孔槽与卸料槽挡板的区划线对齐 (图 4)。模板的使用不受托架孔的位置限制，托架孔可位于 Y 标记上方或下方。

7. 切开固定杆开口。使用提供的模板，沿轨迹切开大开口和安装孔。

8. 安装偏置式托架。将偏置式托架放到卸料槽挡板的正确位置并用螺栓固定或焊牢 (图 5)。

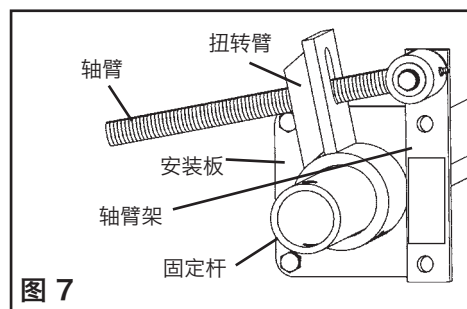
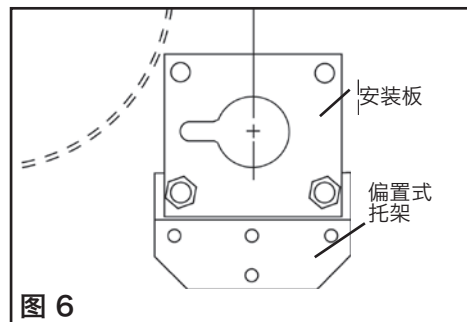
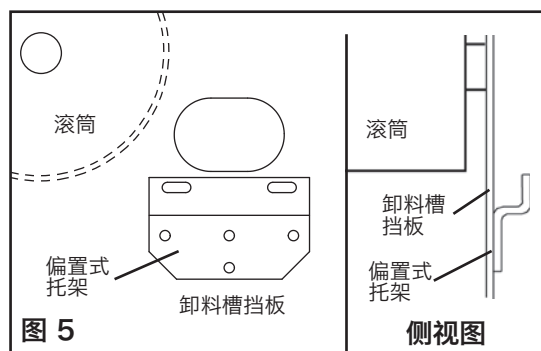
9. 安装固定杆。将固定杆滑到滚筒上并通过料槽开口。让刀头垂下。

10. 安装安装板。在一侧将安装板滑到固定杆上，使键槽水平并朝向滚筒，用螺栓将其固定到偏置式托架上并定位于槽中间位置，然后拧紧 (图 6)。在对侧重复这个过程，但不要拧紧。

11. 放置固定杆。向上旋转固定杆直到刀头接触到输送带。使刀头位于输送带中部。在中央刀头上轻轻施加压力，同时旋转松动的安装板直到刀头在整个宽度上均匀地接触输送带。拧紧安装板螺栓，将清扫器锁在该位置。

12. 将清扫器置于输送带中部，并锁定到位。将刀头放到输送带中部并在固定杆末端安装一个固定杆锁环。上滑锁定环使其紧靠安装板并拧紧。

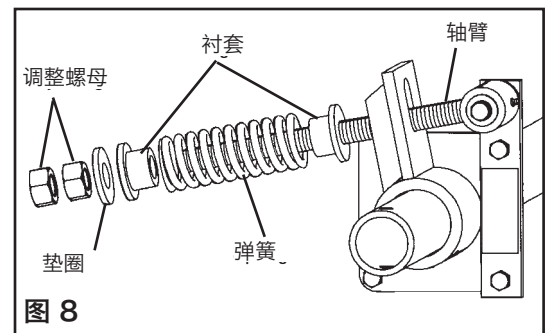
13. 安装 QMT 弹簧张紧装置。从轴杆取出调整螺母、衬套和弹簧。将轴臂插入并穿过扭转臂的槽。将扭转臂滑到固定杆末端 (确保臂的旋转正确以调整刮刀张力) 并旋转该臂直到轴臂架与相应螺栓孔对齐 (图 7)。从安装板上取下螺栓、螺母和垫圈并通过轴臂架和安装板重新插入。



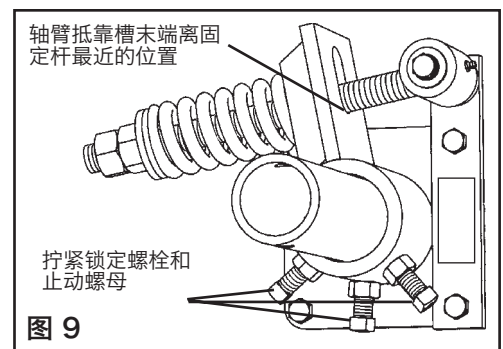
第 4 部分 - 安装说明

4.1 V 型刀头或保护 V 型刀头 H-Type® 一级清扫器（续）

14. **重新安装弹簧装置。**将弹簧、垫圈和衬套滑到轴臂上并旋转两颗调整螺母，使螺母前端露出约 6mm (1/4") 的轴臂（图 8）。



15. **根据输送带调整刮刀张紧力。**旋转刮刀直到其接触输送带。将弹簧衬套平直固定到扭转臂后，旋转扭转臂直到轴臂抵靠在槽末端离固定杆最近的位置拧紧扭转臂上的锁定螺栓和止动螺母（图 9）。**注意：**扭转臂应向上顶住安装板。

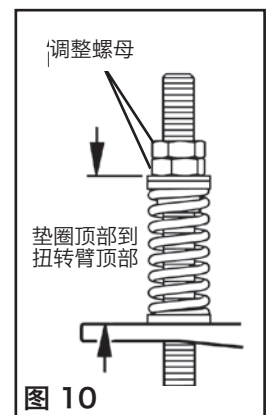


16. **设置正确的刮刀张紧力。**参考轴臂架上的图表（另可见下图），了解与输送带宽度相对应的弹簧长度。朝扭转臂槽末端最靠近固定杆的方向轻拉轴臂并旋转调整螺母直到得到所需的弹簧长度（图 10）。锁定上调整螺母。

HV/HVP 弹簧长度表
(用于最佳刮刀张紧力调整)

输送带宽度			弹簧长度									
			SS		S		M		L		LL	
mm	in.	刀头	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	无	无
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	无	无
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	无	无	131	5 1/8"	126	5"	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	无	无	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	无	无	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

紫色弹簧 银色弹簧 白色弹簧



17. **检查“C”尺寸，**确保固定杆处于正确位置。

试运行清扫器。运行输送机至少 15 分钟，然后检查清扫性能。检查弹簧长度是否为正确张力所需的合适尺寸。必要时进行相应调整。

第 4 部分 - 安装说明

4.2 固定杆位置图

超小号 (SS) V 型刀头
用于头部滚筒直径 10" 到 19"—英制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
10"	1 1/8"	11 1/2"	11 5/8"	2 1/8"
11"	1 5/8"	11 5/8"	11 3/4"	2"
12"	2 1/8"	11 3/4"	12"	1 3/4"
13"	2 5/8"	11 7/8"	12 1/4"	1 5/8"
14"	3 1/8"	12"	12 1/2"	1 1/2"
15"	3 5/8"	12 1/8"	12 3/4"	1 3/8"
16"	4 1/8"	12 1/4"	13"	1 1/4"
17"	4 1/2"	12 3/8"	13 1/4"	1 1/8"
18"	5"	12 1/2"	13 1/2"	1 1/8"
19"	5 1/2"	12 3/4"	13 7/8"	1"
20"	6"	12 7/8"	14 1/8"	7/8"
21"	6 1/2"	13"	14 1/2"	7/8"
22"	7"	13 1/8"	14 7/8"	3/4"
23"	7 1/2"	13 1/4"	15 1/8"	3/4"

超小号 (SS) V 型刀头
用于头部滚筒直径最高 499mm-公制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
250	28	292	294	56
275	40	295	298	51
300	52	299	303	46
325	64	302	309	43
350	76	305	315	39
375	88	308	321	36
400	100	312	327	33
425	113	315	334	30
450	125	318	342	28
475	137	321	349	25
500	149	325	357	23
525	161	328	365	22
550	173	331	373	20
575	185	334	382	18

小号 (S) V 型刀头
用于头部滚筒直径 20" 到 31"—英制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
14"	2 1/8"	14 1/4"	14 3/8"	3"
15"	2 1/2"	14 3/8"	14 5/8"	2 7/8"
16"	3"	14 1/2"	14 7/8"	2 5/8"
17"	3 1/2"	14 5/8"	15"	2 1/2"
18"	4"	14 3/4"	15 1/4"	2 1/4"
19"	4 1/2"	14 7/8"	15 1/2"	2 1/8"
20"	5"	15"	15 7/8"	2"
21"	5 1/2"	15 1/8"	16 1/8"	1 7/8"
22"	5 7/8"	15 1/4"	16 3/8"	1 3/4"
23"	6 3/8"	15 3/8"	16 3/4"	1 5/8"
24"	6 7/8"	15 1/2"	17"	1 1/2"
25"	7 3/8"	15 5/8"	17 3/8"	1 1/2"
26"	7 7/8"	15 3/4"	17 5/8"	1 3/8"
27"	8 3/8"	15 7/8"	18"	1 1/4"
28"	8 7/8"	16 1/8"	18 3/8"	1 1/4"
29"	9 3/8"	16 1/4"	18 5/8"	1 1/8"
30"	9 3/4"	16 3/8"	19"	1"
31"	10 1/4"	16 1/2"	19 3/8"	1"
32"	10 3/4"	16 5/8"	19 3/4"	7/8"
33"	11 1/4"	16 3/4"	20 1/8"	7/8"
34"	11 3/4"	16 7/8"	20 1/2"	3/4"
35"	12 1/4"	17"	20 7/8"	3/4"
36"	12 3/4"	17 1/8"	21 1/4"	3/4"

小号 (S) V 型刀头
用于头部滚筒直径 500-799mm-公制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
350	50	361	365	78
375	62	365	370	73
400	74	368	375	68
425	86	371	381	64
450	98	374	387	60
475	110	377	393	56
500	122	381	400	52
525	134	384	407	49
550	146	387	414	46
575	158	390	421	43
600	171	394	429	40
625	183	397	437	38
650	195	400	445	36
675	207	403	453	33
700	219	407	462	31
725	231	410	470	29
750	243	413	479	27
775	255	416	488	26
800	267	420	497	24
825	279	423	507	23
850	291	426	516	21
875	303	429	526	20
900	315	432	535	18

☐ 推荐的刀头尺寸范围
☒ 可选扩展范围

第 4 部分 - 安装说明

4.2 固定杆位置图（续）

中号 (M) V 型刀头
用于头部滚筒直径 32" 到 39" – 英制

直径 (带 输送带)	X	Y	C	间隙
26"	7 1/4"	17 5/8"	19"	2 3/8"
27"	7 3/4"	17 3/4"	19 3/8"	2 3/8"
28"	8 1/4"	17 7/8"	19 5/8"	2 1/4"
29"	8 3/4"	18"	20"	2 1/8"
30"	9 1/4"	18 1/8"	20 3/8"	2"
31"	9 3/4"	18 1/4"	20 5/8"	1 7/8"
32"	10 1/8"	18 3/8"	21"	1 7/8"
33"	10 5/8"	18 1/2"	21 3/8"	1 3/4"
34"	11 1/8"	18 5/8"	21 3/4"	1 5/8"
35"	11 5/8"	18 3/4"	22 1/8"	1 5/8"
36"	12 1/8"	18 7/8"	22 3/8"	1 1/2"
37"	12 5/8"	19"	22 3/4"	1 3/8"
38"	13 1/8"	19 1/8"	23 1/8"	1 3/8"
39"	13 1/2"	19 1/4"	23 5/8"	1 1/4"
40"	14"	19 3/8"	24"	1 1/4"
41"	14 1/2"	19 1/2"	24 3/8"	1 1/8"
42"	15"	19 5/8"	24 3/4"	1 1/8"
43"	15 1/2"	19 3/4"	25 1/8"	1 1/8"
44"	16"	19 7/8"	25 1/2"	1"
45"	16 1/2"	20"	26"	1"

超大号 (LL) V 型刀头
用于头部滚筒直径 48" 到 67" – 英制

直径 (带 输送带)	X	Y	Z	间隙
48"	16 5/8"	25 3/4"	30 5/8"	3"
49"	17 1/8"	25 7/8"	31"	2 7/8"
50"	17 5/8"	26"	31 3/8"	2 7/8"
51"	18 1/8"	26 1/8"	31 3/4"	2 3/4"
52"	18 5/8"	26 1/4"	32 1/8"	2 5/8"
53"	19"	26 3/8"	32 1/2"	2 5/8"
54"	19 1/2"	26 1/2"	32 7/8"	2 1/2"
55"	20"	26 5/8"	33 1/4"	2 1/2"
56"	20 1/2"	26 3/4"	33 3/4"	2 3/8"
57"	21"	26 7/8"	34 1/8"	2 3/8"
58"	21 1/2"	27"	34 1/2"	2 1/4"
59"	22"	27 1/8"	34 7/8"	2 1/4"
60"	22 1/2"	27 1/4"	35 1/4"	2 1/8"
61"	22 7/8"	27 3/8"	35 3/4"	2 1/8"
62"	23 3/8"	27 1/2"	36 1/8"	2"
63"	23 7/8"	27 5/8"	36 1/2"	2"
64"	24 3/8"	27 3/4"	37"	1 7/8"
65"	24 7/8"	27 7/8"	37 3/8"	1 7/8"
66"	25 3/8"	28"	37 3/4"	1 3/4"
67"	25 7/8"	28 1/8"	38 1/4"	1 3/4"

中号 (M) V 型刀头
用于头部滚筒直径 800-999mm-公制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
650	180	445	480	63
675	192	449	488	60
700	204	452	496	57
725	216	455	504	54
750	228	458	512	54
775	240	462	520	50
800	252	465	529	47
825	264	468	538	45
850	277	471	546	43
875	289	475	555	41
900	301	478	565	39
925	313	481	574	37
950	325	484	583	36
975	337	487	593	34
1000	349	491	602	32
1025	361	494	612	31
1050	373	497	622	29
1075	385	500	632	28
1100	397	504	641	27
1125	409	507	652	26

超大号 (XL) V 型刀头
用于头部滚筒直径 1200-1700mm-公制

直径 (带输送 带)	X	Y	C	间隙
1200	414	650	771	79
1225	426	653	780	76
1250	438	657	789	74
1275	450	660	799	72
1300	462	663	808	70
1325	474	666	818	68
1350	486	670	827	66
1375	498	673	837	64
1400	510	676	847	62
1425	522	679	857	60
1450	534	683	867	59
1475	546	686	877	57
1500	558	689	887	55
1525	570	692	897	54
1550	583	695	907	52
1575	595	699	917	51
1600	607	702	928	49
1625	619	705	938	48
1650	631	708	949	47
1675	643	712	959	45
1700	655	715	970	44

大号 (L) V 型刀头
用于头部滚筒直径 40" 到 47" – 英制

直径 (带输 送带)	X	Y	C	间隙
34"	10 1/4"	19 1/2"	22"	1 3/4"
35"	10 3/4"	19 5/8"	22 3/8"	1 5/8"
36"	11 1/4"	19 3/4"	22 3/4"	1 5/8"
37"	11 5/8"	19 7/8"	23 1/8"	1 1/2"
38"	12 1/8"	20"	23 1/2"	1 3/8"
39"	12 5/8"	20 1/8"	23 7/8"	1 3/8"
40"	13 1/8"	20 3/8"	24 1/4"	1 1/4"
41"	13 5/8"	20 1/2"	24 1/2"	1 1/8"
42"	14 1/8"	20 5/8"	25"	1 1/8"
43"	14 5/8"	20 3/4"	25 3/8"	1"
44"	15 1/8"	20 7/8"	25 3/4"	1"
45"	15 1/2"	21"	26 1/8"	7/8"
46"	16"	21 1/8"	26 1/2"	7/8"
47"	16 1/2"	21 1/4"	26 7/8"	3/4"
48"	17"	21 3/8"	27 1/4"	3/4"

大号 (L) V 型刀头
用于头部滚筒直径 1000-1199mm-公制

直径 (带输送带)	X	Y	C	间隙
850	253	494	556	46
875	265	498	564	43
900	278	501	573	41
925	290	504	581	39
950	302	507	590	37
975	314	511	599	35
1000	326	514	608	33
1025	338	517	618	31
1050	350	520	627	29
1075	362	524	637	27
1100	374	527	646	26
1125	386	530	656	24
1150	398	533	666	22
1175	410	537	675	21
1200	422	540	685	20

第 4 部分 - 安装说明

4.3 垫片说明

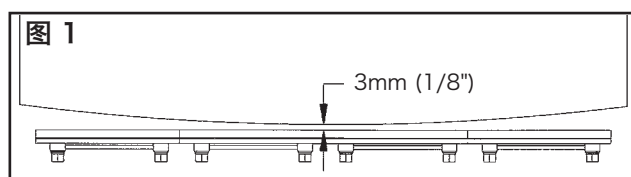
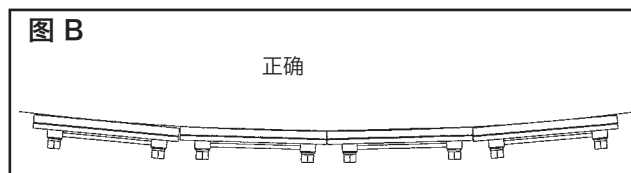
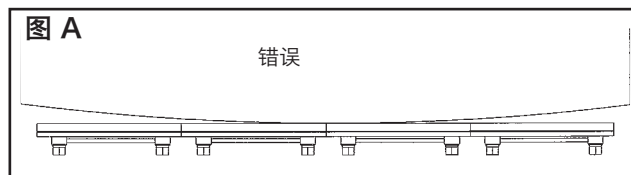
所需工具:

- (1) 38mm (1 1/16") 扳手或月牙扳手
- (1) 38mm (1 1/2") 扳手或月牙扳手
- 垫片套件 (已提供)

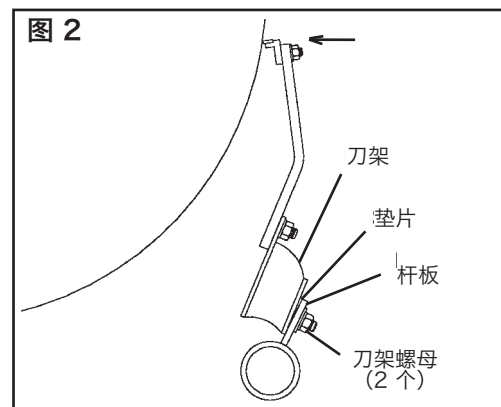
注意: 如果清扫器的部分刀头未能在整个输送带宽度范围内与输送带均匀接触, 就需要为刀头添加垫片 (图 A 和图 B)。

所有垫片都应安装在刀架和杆板之间 (图 2)。

1. **释放张力。** 向下旋转调整螺栓直到刀头和输送带最靠近的地方有 3mm (1/8") 的间隙 (图 1)。

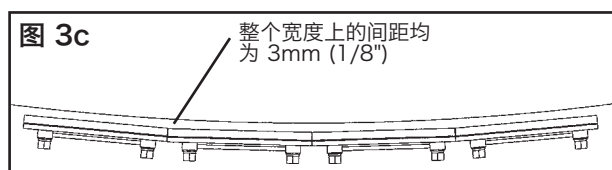
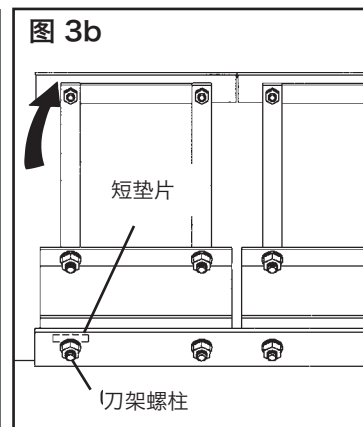
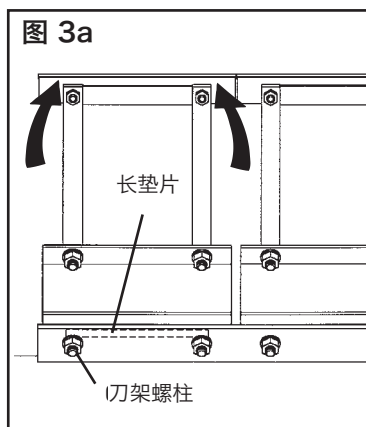


2. **松开要添加垫片的刀头的两个刀架螺母。** 将刀头推离头部滚筒, 使刀架远离杆板 (图 2)。



3. **确定垫片位置** (使用提供的塑料垫片)。

- a. 要从两端内移刀头, 可将长垫片放到刀架螺柱上, 在刀架上居中放置 (图 3a)。
- b. 仅从一端内移刀头, 可将一个短垫片放到刀架螺柱上需要进行拉入操作的一侧 (图 3b)。
- c. 垫起刀头直到整个清扫器宽度范围内刀头与输送带的间距均为 3mm (1/8") (图 3c)。



4. **重置刀头张紧力。**

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。H-Type 一级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：

- 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。

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。

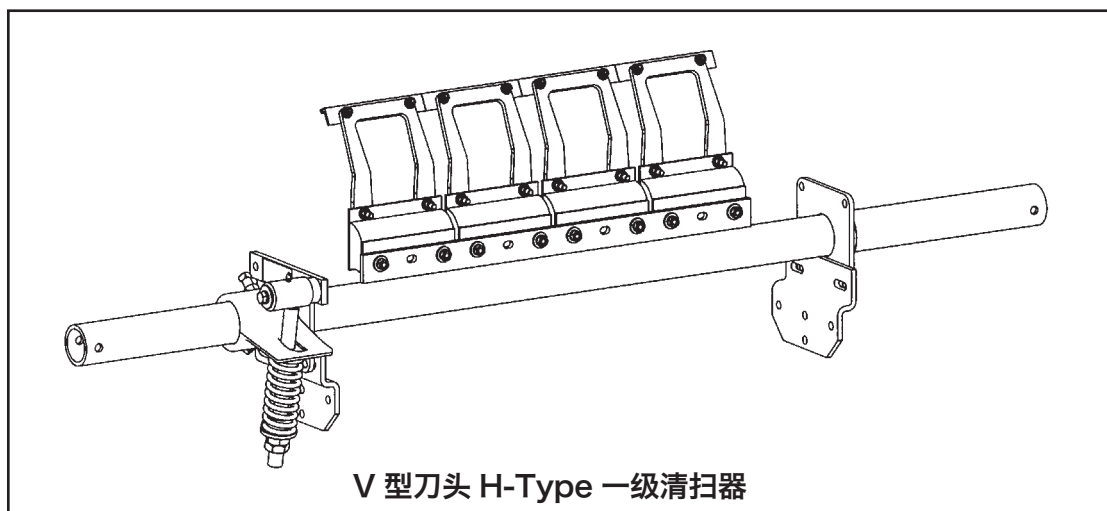
6.3 常规实物检查（每隔 6-8 周）

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。
- 检查刮刀固定销是否已正确安装及其状况。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。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 刮刀更换说明

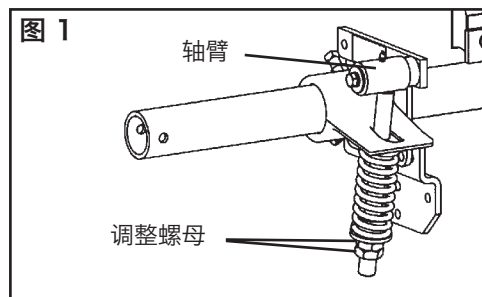


安装清扫器前，请把输送机的电源关闭并锁定做好标记。

所需工具：

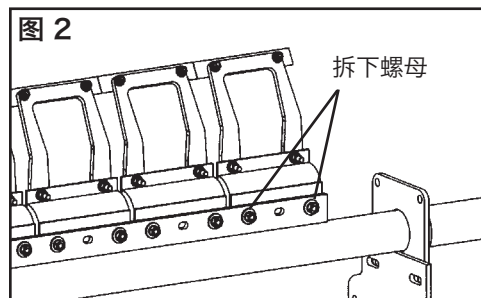
- 卷尺
- 两个 38mm (1½") 扳手或月牙扳手
- 一个 17mm (11/16") 扳手或月牙扳手
- 钢丝刷（清扫固定杆）
- 小油灰刀（清扫固定杆）

1. **释放张力。** 松开两侧的调整螺母并向外旋转直到与轴臂末端持平（图 1）。此操作可以释放输送带刮刀上的张力。



2. **拆下磨损的刀头。** 拆下各刀头上的螺母并从悬臂上拆下刀头（图 2）。清扫固定杆上遗留的所有物料。

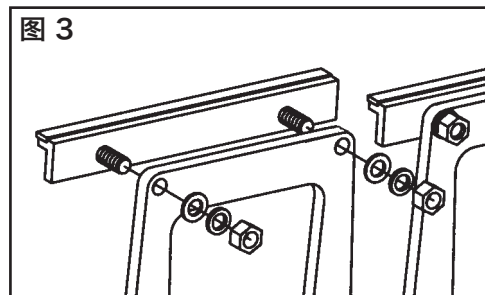
注意：如果刀头难以拆下，请使用螺丝刀或锤子使其松动，然后再拆下。



第 6 部分 - 维护

6.4 刮刀更换说明（续）

3. 安装新刀头。将各个刀头放到悬臂上，然后安装组件，将刀头固定到刀架上（图 3）。

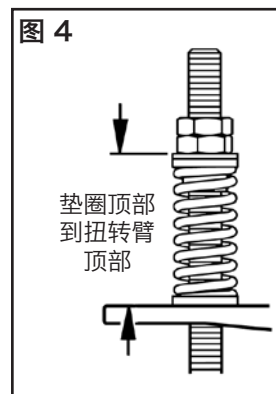


4. 重新设置正确的刮刀张紧力。参考图表中与输送带宽度相对应的弹簧长度。朝扭转臂槽末端最靠近固定杆的方向轻拉轴臂并旋转调整螺母直到得到所需的弹簧长度（图 4）。拧紧止动螺母。

HV/HVP 弹簧长度表
(用于最佳刮刀张紧力调整)

输送带宽度			弹簧长度									
			SS		S		M		L		LL	
mm	in.	刀头	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	无	无
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	无	无
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	无	无	131	5 1/8"	126	5"	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	无	无	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	无	无	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

紫色弹簧 银色弹簧 白色弹簧



注意：清扫器轴臂架上也有此图，方便张紧力维护时参考。

试运行清扫器。运行输送机至少 15 分钟，然后检查清扫性能。检查弹簧长度是否为正确张力所需的合适尺寸。必要时进行相应调整。

第 6 部分 - 维护

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: _____

日期: _____ 维护人员: _____ 服务报价 # _____

操作: _____

第 6 部分 - 维护

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: _____

输送带带宽: ☐ 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: _____ m/s 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 _____

仅适用于 SAT2 张紧装置: 气压/氮气压力要求 _____ 当前 _____
检查 SAT2 气压包和线路

是否调整过清扫器: ☐ 是 ☐ 否

固定杆状态: ☐ 良好 ☐ 弯曲 ☐ 磨损

包胶: ☐ 无包胶 ☐ 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
清扫性能差	清扫器张力不足	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器张力过大	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器安装位置错误	检查 "C" 尺寸，重新定位到正确的尺寸
	清扫器刮刀磨损或损坏	更换清扫器刮刀
刮刀磨损速度过快	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
	清扫器位置不正确	检查清扫器是否位于正确的尺寸位置
	刮刀冲角不正确	检查清扫器是否位于正确的尺寸位置
	对于刮刀来说，物料的研磨性太强	选项：更换为配有金属刮刀的其他清扫器
	机械接头损坏刮刀	修复、去皮或更换接头
刮刀中部磨损（破口）	刮刀宽于物料路径	更换适于物料路径宽度的刮刀
	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力 - 见弹簧长度表
刮刀磨损或损坏异常	机械接头损坏刮刀	修复、去皮或更换接头
	输送带受损或破裂	修理或更换输送带
	清扫器位置不正确	检查 "C" 尺寸，重新定位到正确的尺寸
	滚筒或滚筒包胶损坏	维修或更换滚筒
振动或噪音	清扫器位置不正确	检查 "C" 尺寸，重新定位到正确的尺寸
	刮刀冲角不正确	检查 "C" 尺寸，重新定位到正确的尺寸
	清扫器在空输送带上运行	输送带上没有物料时使用喷水杆
	清扫器张力太大或太小	调整到正确的张力或稍微调整以减少噪音
	清扫器锁定螺栓未紧固	检查并拧紧所有螺栓和螺母
	清扫器未垂直于头部滚筒	检查 "C" 尺寸，重新定位到正确的尺寸
	卸料槽内物料堆积	清除清扫器和卸料槽中堆积的物料
清扫器被推离滚筒	清扫器张紧力设置不正确	确保正确的张紧力/稍微提高张紧力
	粘性材料使清扫器的负担过大	提高张紧力；更换为金属刀尖的清扫器；更换成大尺寸清扫器
	未正确安装清扫器	确保两侧位置尺寸相等

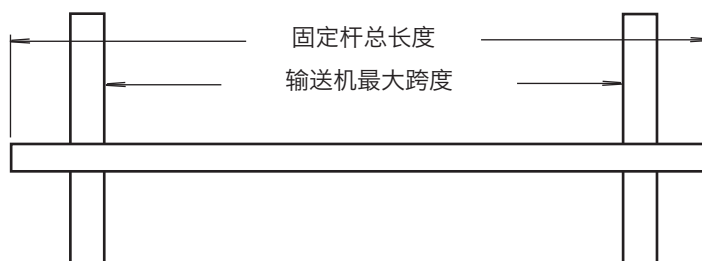
第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.1 规格和指导

固定杆长度规格*

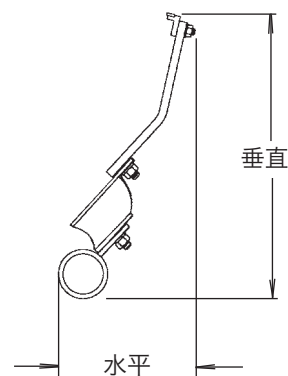
清扫器尺寸		固定杆长度		输送机最大跨度	
mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	1650	66	1400	56
600	24	1800	72	1550	62
750	30	1950	78	1700	68
900	36	2100	84	1850	74
1050	42	2250	90	2000	80
1200	48	2400	96	2150	86
1350	54	2550	102	2300	92
1500	60	2700	108	2450	98
1800	72	3000	120	2750	110

*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 750mm (30")。固定杆直径 - 73mm (2-7/8")



安装的间距准则

悬臂尺寸	所需的水平间距		所需的垂直间距	
	mm	in.	mm	in.
SS	175	7	325	13
S	175	7	375	15
M	175	7	413	16 1/2
L	175	7	463	18 1/2
LL	175	7	550	22

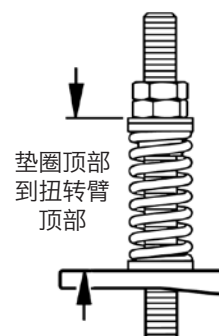


HV/HVP 弹簧长度表

(用于最佳刮刀张紧力调整)

输送带宽度			弹簧长度									
			SS		S		M		L		LL	
mm	in.	刀头	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	无	无
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	无	无
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	无	无
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	无	无	131	5 1/8"	126	5"	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	无	无	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	无	无	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

紫色弹簧 银色弹簧 白色弹簧

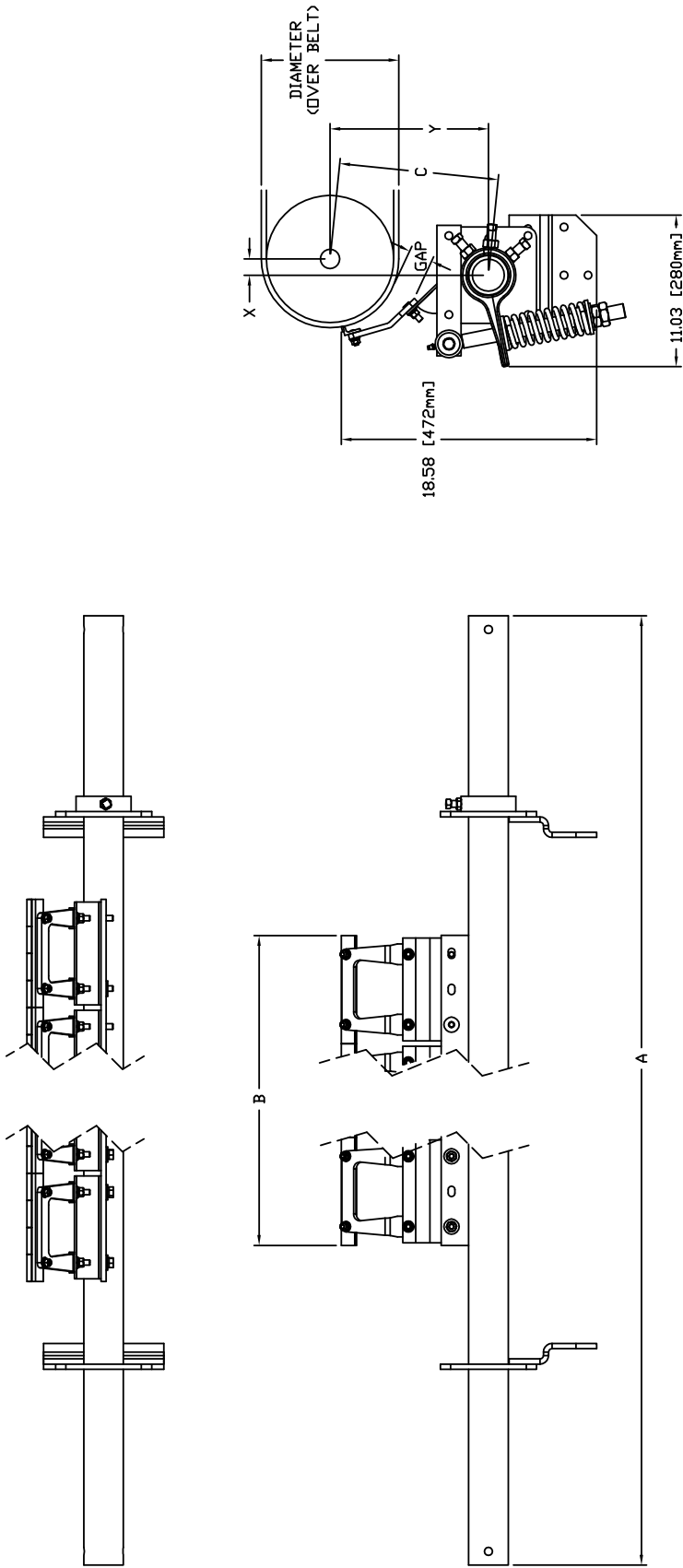


规格:

- 输送带最大速度..... 5 m/s (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..... 耐用的碳化钨材料 (仅适用于硫化输送带)
- 可用于宽度为..... 450mm - 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 - 带超小号 (SS) V 型刀头的 H-Type 一级清扫器



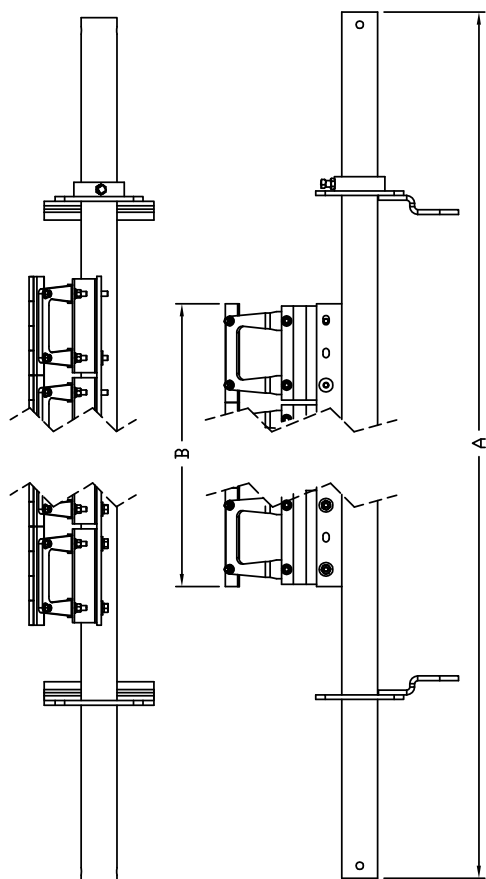
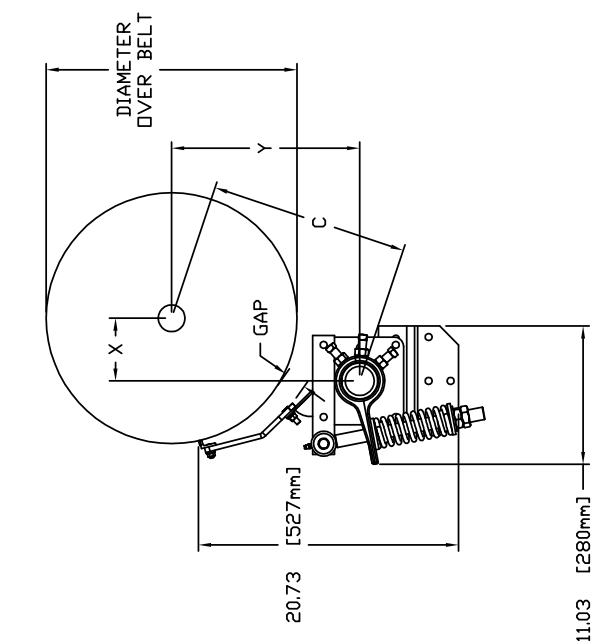
POLE POSITION CHART				
DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP
10	1-1/8	11-1/2	11-5/8	2-1/8
11	1-5/8	11-5/8	11-3/4	2
12	2-1/8	11-3/4	12	1-3/4
13	2-5/8	11-7/8	12-1/4	1-5/8
14	3-1/8	12	12-1/2	1-1/2
15	3-5/8	12-1/8	12-3/4	1-3/8
16	4-1/8	12-1/4	13	1-1/4
17	4-1/2	12-3/8	13-1/4	1-1/8
18	5	12-1/2	13-1/2	1-1/8
19	5-1/2	12-3/4	13-7/8	1
*20	6	12-7/8	14-1/8	7/8
*21	6-1/2	13	14-1/2	7/8
*22	7	13-1/8	14-7/8	3/4
*23	7-1/2	13-1/4	15-1/8	3/4

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES AND CUSHIONS
76101	18"	60"	15.75"	2
76102	24"	66"	23.62"	3
76103	30"	72"	23.62"	3
76104	36"	78"	31.45"	4
76105	42"	84"	39.37"	5
76106	48"	90"	39.37"	5

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带小号 (S) V 型刀头的 H-Type 一级清扫器



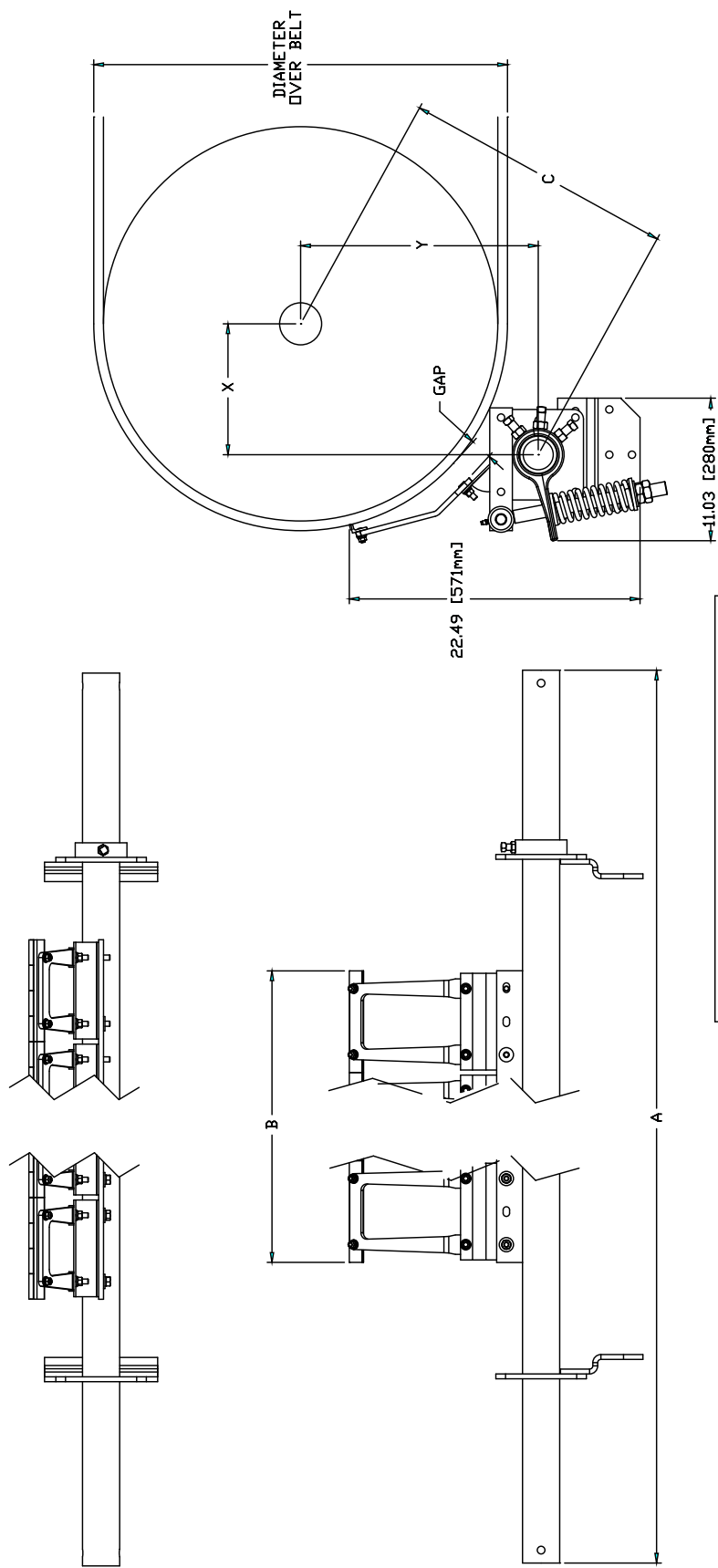
DIAMETER (OVER BELT)	POLE LOCATION CHART			
	X	Y	C	GAP
*14	2-1/8	14-1/4	14-3/8	3
*15	2-1/2	14-3/8	14-5/8	2-7/8
*16	3	14-1/2	14-7/8	2-5/8
*17	3-1/2	14-5/8	15	2-1/2
*18	4	14-3/4	15-1/4	2-1/4
*19	4-1/2	14-7/8	15-1/2	2-1/8
20	5	15	15-7/8	2
21	5-1/2	15-1/8	16-1/8	1-7/8
22	5-7/8	15-1/4	16-3/8	1-3/4
23	6-3/8	15-3/8	16-3/4	1-5/8
24	6-7/8	15-1/2	17	1-1/2
25	7-3/8	15-5/8	17-3/8	1-1/2
26	7-7/8	15-3/4	17-5/8	1-3/8
27	8-3/8	15-7/8	18	1-1/4
28	8-7/8	16-1/8	18-3/8	1-1/4
29	9-3/8	16-1/4	18-5/8	1-1/8
30	9-3/4	16-3/8	19	1
*31	10-1/4	16-1/2	19-3/8	1
*32	10-3/4	16-5/8	19-3/4	7/8
*33	11-1/4	16-3/4	20-1/8	7/8
*34	11-3/4	16-7/8	20-1/2	3/4
*35	12-1/4	17	20-7/8	3/4
*36	12-3/4	17-1/8	21-1/4	3/4

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76190	18"	48"	15.75"	2
76192	24"	54"	23.62"	3
76194	30"	60"	23.62"	3
76196	36"	66"	31.45"	4
76199	42"	72"	39.37"	5
76254	48"	78"	39.37"	5
76107	54"	88"	47.25"	6
76108	60"	108"	55.09"	7
76109	72"	120"	62.96"	8

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带中号 (M) V 型刀头的 H-Type 一级清扫器



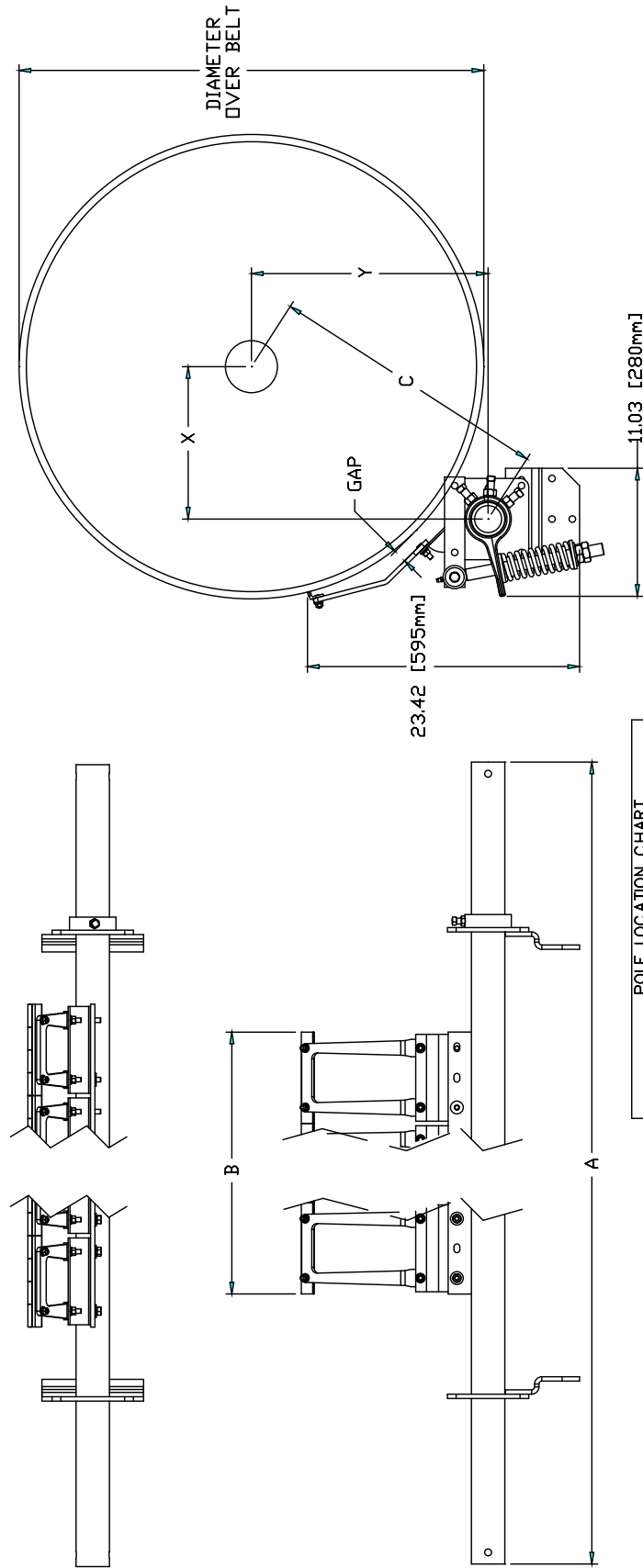
POLE LOCATION CHART					
DIAMETER (INCLUDING BELT)	X	Y	C	GAP	
*26	7-1/4	17-5/8	19	2-3/8	2-3/8
*27	7-3/4	17-3/4	19-3/8	2-3/8	2-3/8
*28	8-1/4	17-7/8	19-5/8	2-1/4	2-1/4
*29	8-3/4	18	20	2-1/8	2-1/8
*30	9-1/4	18-1/8	20-3/8	2	2
31	9-3/4	18-1/4	20-5/8	1-7/8	1-7/8
32	10-1/8	18-3/8	21	1-7/8	1-7/8
33	10-5/8	18-1/2	21-3/8	1-3/4	1-3/4
34	11-1/8	18-5/8	21-3/4	1-5/8	1-5/8
35	11-5/8	18-3/4	22-1/8	1-5/8	1-5/8
36	12-1/8	18-7/8	22-3/8	1-1/2	1-1/2
37	12-5/8	19	22-3/4	1-3/8	1-3/8
38	13-1/8	19-1/8	23-1/8	1-3/8	1-3/8
39	13-1/2	19-1/4	23-5/8	1-1/4	1-1/4
*40	14	19-3/8	24	1-1/4	1-1/4
*41	14-1/2	19-1/2	24-3/8	1-1/8	1-1/8
*42	15	19-5/8	24-3/4	1-1/8	1-1/8
*43	15-1/2	19-3/4	25-1/8	1-1/8	1-1/8
*44	16	19-7/8	25-1/2	1	1
*45	16-1/2	20	26	1	1

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76191	18"	60"	15.75"	2
76193	24"	66"	23.62"	3
76195	30"	72"	23.62"	3
76197	36"	78"	31.50"	4
76251	42"	84"	39.38"	5
76255	48"	90"	39.38"	5
76258	54"	96"	47.25"	6
76261	60"	108"	55.12"	7
76264	72"	120"	63.00"	8

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

8.2 CAD 图 - 带大号 (L) V 型刀头的 H-Type 一级清扫器



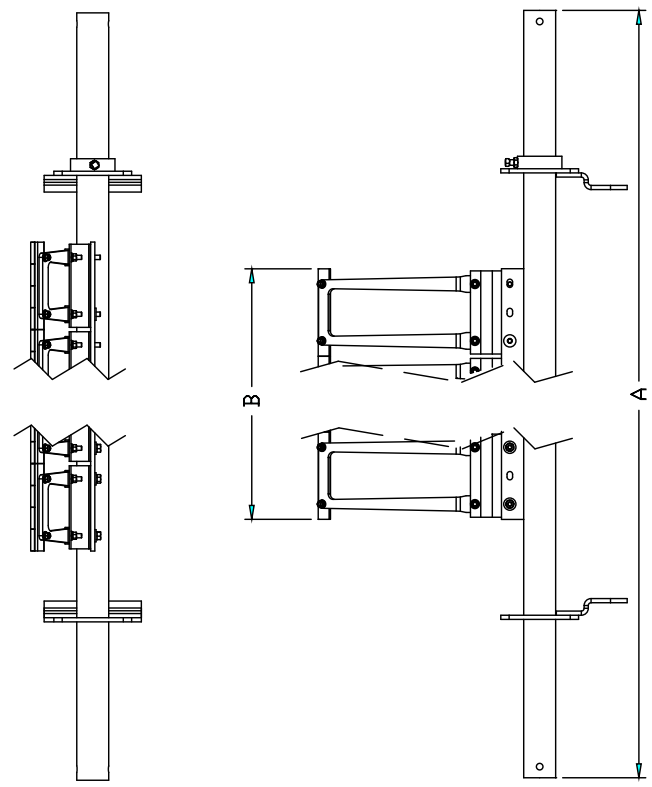
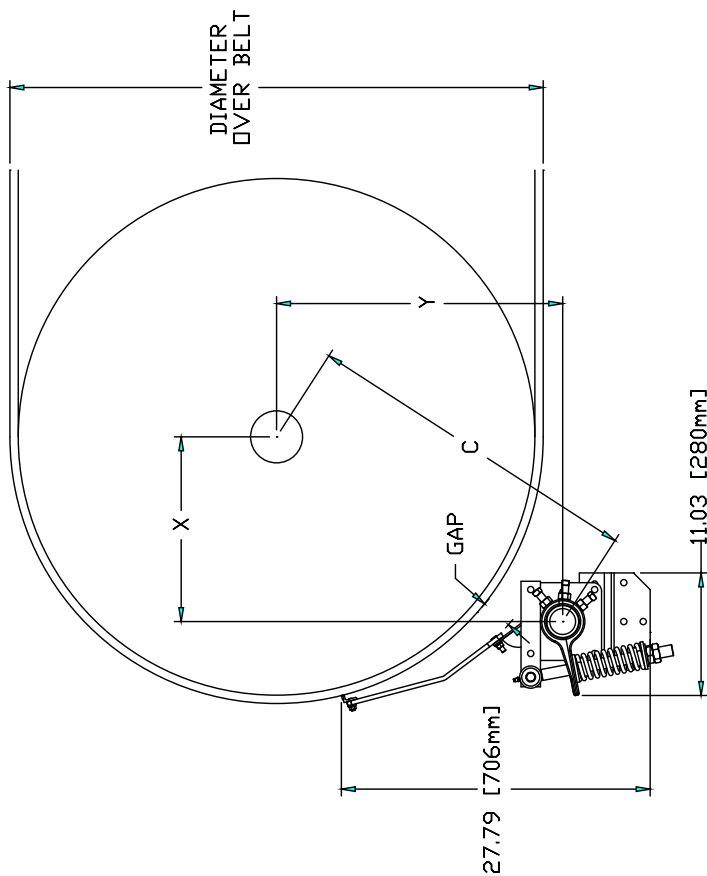
POLE LOCATION CHART				
DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP
*34	10-1/4	19-1/2	22	1-3/4
*35	10-3/4	19-5/8	22-3/8	1-5/8
*36	11-1/4	19-3/4	22-3/4	1-5/8
*37	11-5/8	19-7/8	23-1/8	1-1/2
*38	12-1/8	20	23-1/2	1-3/8
*39	12-5/8	20-1/8	23-7/8	1-3/8
40	13-1/8	20-3/8	24-1/4	1-1/4
41	13-5/8	20-1/2	24-1/2	1-1/8
42	14-1/8	20-5/8	25	1-1/8
43	14-5/8	20-3/4	25-3/8	1
44	15-1/8	20-7/8	25-3/4	1
45	15-1/2	21	26-1/8	7/8
46	16	21-1/8	26-1/2	7/8
47	16-1/2	21-1/4	26-7/8	3/4
*48	17	21-3/8	27-1/4	3/4

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76198	36"	78"	31.50"	4
76252	42"	84"	39.38"	5
76256	48"	90"	39.38"	5
76259	54"	96"	47.25"	6
76262	60"	108"	55.12"	7
76265	72"	120"	63.00"	8

第 8 部分 - 规格和 CAD 图

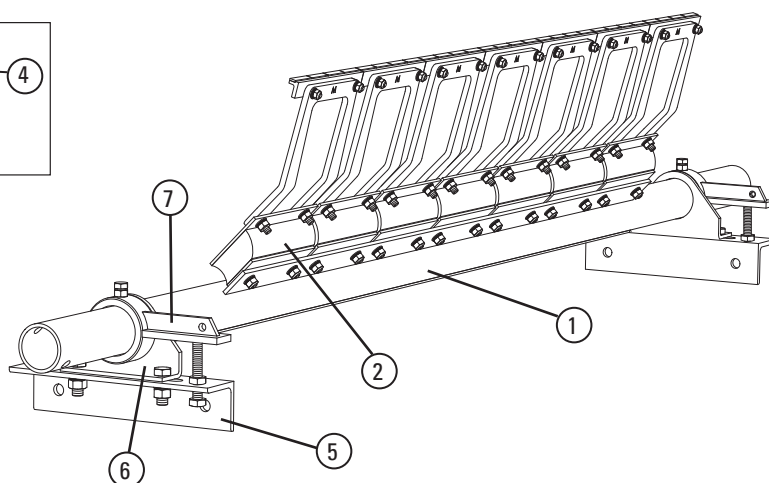
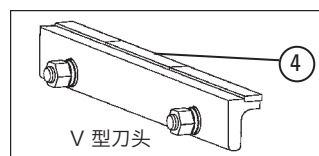
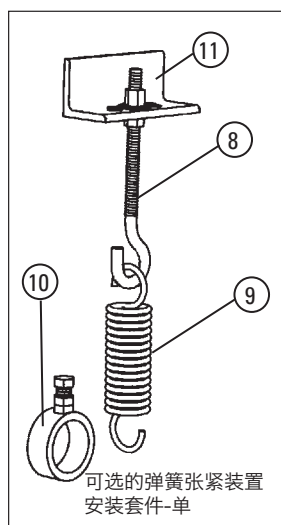
8.2 CAD 图 - 带超大号 (LL) V 型刀头的 H-Type 一级清扫器



DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP
48	16-5/8	25-3/4	30-5/8	3
49	17-1/8	25-7/8	31	2-7/8
50	17-5/8	26	31-3/8	2-7/8
51	18-1/8	26-1/8	31-3/4	2-3/4
52	18-5/8	26-1/4	32-1/8	2-5/8
53	19	26-3/8	32-1/2	2-5/8
54	19-1/2	26-1/2	32-7/8	2-1/2
55	20	26-5/8	33-1/4	2-1/2
56	20-1/2	26-3/4	33-3/4	2-3/8
57	21	26-7/8	34-1/8	2-3/8
58	21-1/2	27	34-1/2	2-1/4
59	22	27-1/8	34-7/8	2-1/4
60	22-1/2	27-1/4	35-1/4	2-1/8
61	22-7/8	27-3/8	35-3/4	2-1/8
62	23-3/8	27-1/2	36-1/8	2
63	23-7/8	27-5/8	36-1/2	2
64	24-3/8	27-3/4	37	1-7/8
65	24-7/8	27-7/8	37-3/8	1-7/8
66	25-3/8	28	37-3/4	1-3/4
67	25-7/8	28-1/8	38-1/4	1-3/4

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76253	42"	84"	39.35"	5
76257	48"	90"	39.35"	5
76260	54"	96"	47.22"	6
76263	60"	108"	55.12"	7
76266	72"	120"	63.00"	8

第 9 部分 - 更换备件列表



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
1	H-Type 标准固定杆- 直径 60 mm 固定杆	450	1250	HPHD450	73027	10.0	HP450-S/S	75373
		600	1350	HPHD600	73029	11.0	HP600-S/S	75374
		750	1500	HPHD750	73031	13.0	HP750-S/S	75375
		900	1650	HPHD900	73033	15.0	HP900-S/S	75376
		1050	1800	HPHD1050	73035	20.0	HP1050-S/S	75377
	H-Type 标准固定杆- 直径 73 mm 固定杆	1200	1950	HPHD1200	73037	22.0	HP1200-S/S	75378
		1500	2350	HPHD1500	73066	24.0	HP1500-S/S	75379
		1600	2450	HPHD1600	73739	27.0	HP1600-S/S	75380
	H-Type 重型固定杆- 直径 73 mm 固定杆 加固有角撑	1800	2650	HPHD1800	74601	34.0	HPHD1800-S/S	A2063
		2000	2950	HPHD2000	74547	39.0	HPHD2000-S/S	A1783
		2400	3250	HPHD2400	74548	43.5	HPHD2400-S/S	A2958
2	刀架			HSA	73486	2.0	HVC-S/S	73494
	重型刀架			HSHD	73483	2.0	HSHS-S/S	76467
-	H Polyshield (未显示)			HPS8	73050	1.0	HSSTSS	74771
4	V 型刀头			HSA200	73489	0.5	HVT8-S/S	75419
							HVPT	73631
侧面安装组件 - 适合 60 MM								
5	H 安装架			HMRK	74582	2.0	HDMRK-S/S	76245
6	H 轴承			HBRK	73068	1.5	HBRK-S/S	75422
7	H 调整臂			HARK	73069	1.5	HARK-S/S	75423
8	勾头螺栓			STJK	74417	1.0		
9	张紧弹簧			STTS	74419	1.0		
10	弹簧张紧装置锁定环			STCK	74506	1.0	STCK-S/S	75425
11	弹簧张紧装置勾头螺栓固定座			STJM	74775	1.0	STJM-S/S	75426
-	弹簧张紧套件-双 (包含 STJK、STTS、STCK、STJM 各 2 个)			STKD	74504	5.0	STKD-S/S	75427
-	H 安装套件- 双 (包含 HDMRK、HBRK、HARK 各 2 个)			HMK	73054	11.0	HMK-S/S	75424
侧面安装组件 - 适合 73 MM								
5	H 安装架			HMRK	74582	3.0	HDMRK-S/S	76245
6	H 轴承			HBRKX	74549	2.0	HBRKX-S/S	76246
7	H 调整臂			HDARK	74550	2.0	HDARK-S/S	76247
8	勾头螺栓			STJK	74417	1.0		
9	张紧弹簧			UTS	74420	1.0		
10	弹簧张紧装置锁定环			HDCK	74490	1.0	HDSTCK-S/S	A2189
11	弹簧张紧装置勾头螺栓固定座			STJM	74775	1.0	STJM-S/S	75426
-	弹簧张紧套件-双 (包含 STJK、UTS、HDCK、STJM 各 2 个)			HDSTKD	A2518	5.0	HDSTKD-S/S	A2519
-	H 安装套件- 双 (包含 HDMRK、HBRKX、HDARK 各 2 个)			HDMK	74551	14.0	HDMK-S/S	76248

常备产品 (非阴影部分) 工厂库存量多。
定制产品 (阴影部分)。

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：

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

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

上海市松江区新润路388号17幢（邮编：201612）
电话：0086-21-33528388 • 传真：0086-21-33528058 • 电子邮件：chinasales@flexco.com

请访问 www.flexco.com 网站，了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 11/09/21. 资料编码: X2893

