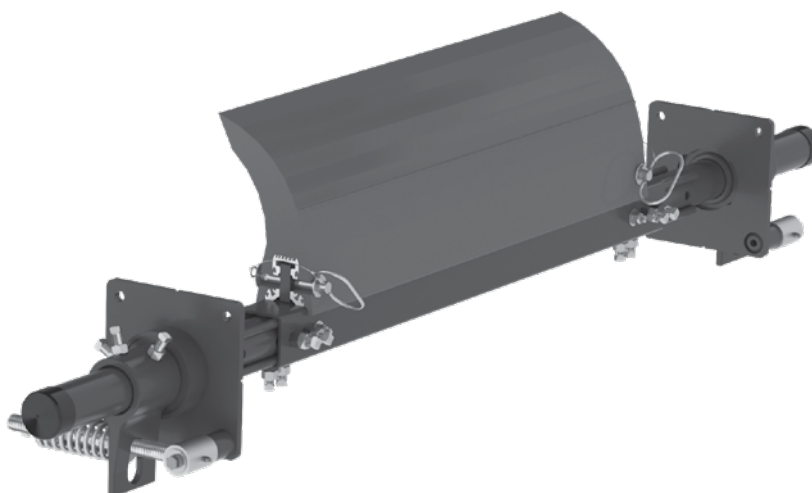


MHP-Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



MHP-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 Fehlersuche.

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen	2
1.1 Allgemeines.....	2
1.2 Vorteile für den Anwender.....	2
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	2
Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise	3
2.1 Ruhende Förderanlagen	3
2.2 Laufende Förderanlagen.....	3
Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage	4
3.1 Checkliste	4
3.2 Alternative Montage des Abstreifers	5
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör	6
Abschnitt 4 – Montageanweisungen	7
Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	11
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme.....	11
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	11
Abschnitt 6 – Wartung	12
6.1 Inspektion nach Erstmontage	12
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	12
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	12
6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts	13
6.5 Wartungsprotokoll	15
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer.....	16
Abschnitt 7 - Fehlerbehebung	17
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen	18
8.1 Technische Daten und Richtlinien.....	18
8.2 CAD-Zeichnungen.....	20
Abschnitt 9 – Ersatzteile	22
9.1 Ersatzteilliste	22
Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderbandanlagen	25

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir von Flexco freuen uns sehr darüber, dass Sie sich für einen MHP-Kopfabstreifer für Ihre Förderanlage entschieden 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 wesentlich, die aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu beherzigen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Sollten Sie Fragen oder Probleme haben, die in dieser Anleitung nicht abgedeckt sind, besuchen Sie unsere Webseite oder wenden sich an unseren Kundendienst:

Kundendienst: +49-7428-9406-0

Weitere Standorte und Produkte von Flexco sind unter www.flexco.com zu finden.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Abstreifers Verantwortlichen direkt weiter. Obwohl wir uns bemüht haben, Aufbau und Wartung so weit wie möglich zu vereinfachen, **sind trotzdem die richtige Montage sowie regelmäßige Inspektionen und Einstellungen erforderlich, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.**

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

- Weniger Ausfallzeiten der Förderanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Verlängerte Lebensdauer des Bandabstreifers und anderer Bauteile der Förderanlage

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der MHP-Kopfabstreifer ist auf eine problemlose Montage und Wartung durch die Mitarbeiter vor Ort ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Gebietsvertreter auf.

Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Vor der Montage und Inbetriebnahme des MHP-Kopfabstreifers muss sichergestellt werden, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden werden.

Einstell- und Wartungsarbeiten werden sowohl an **stillstehenden** als auch an **laufenden** Förderbandanlagen durchgeführt. Für jeden Fall gibt es ein eigenes Sicherheitsprotokoll.

2.1 Ruhende Förderanlagen

Folgende Maßnahmen werden an ruhenden Förderanlagen durchgeführt:

- Montage
- Austauschen des Abstreifblatts
- Reparaturen
- Einstellen der Spannung
- Reinigung

GEFAHR

Vor Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA/MSHA Lockout/Tagout (LOTO) 29 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Die Stromversorgung der Förderanlage ausschalten und sperren
- Alle Spannrollen lösen
- Auf freien Lauf des Förderbands achten oder in Einbaulage fixieren

ACHTUNG

Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) anlegen:

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe

Beengte Platzverhältnisse, Federn und schwere Bauteile sind Gefahrenquellen und gefährden Augen, Füße und Köpfe der Mitarbeiter.

Um die beim Umgang mit Bandabstreifern vorhersehbaren schweren Unfälle zu vermeiden, muss die persönliche Schutzausrüstung getragen werden. Dadurch lassen sich ernsthafte Verletzungen vermeiden.

2.2 Laufende Förderanlagen

Es gibt zwei routinemäßige Arbeiten, die an der laufenden Förderanlage durchgeführt werden müssen:

- Überwachung der Reinigungsleistung
- Fehlersuche bei laufender Anlage

GEFAHR

Jeder Bandabstreifer birgt die Gefahr des Einzugs von Gliedmaßen. Niemals einen Abstreifer bei laufender Förderanlage berühren. Unfälle an Abstreifern können die unverzügliche Abtrennung und das Einquetschen von Gliedmaßen mit sich bringen.

ACHTUNG

Am Bandabstreifer können Teile des Förderguts weggeschleudert werden. Sich stets nur so nah am Abstreifer aufhalten wie nötig und Sicherheitsbrille und Helm tragen. Herumfliegende Teile stellen eine Gefahr für Leib und Leben dar.

ACHTUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Abstreifer durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Bänderisse können sich an den Abstreifern verfangen und das Gerät in gefährliche Bewegungen versetzen. Ausschlagende Bauteile können zu ernsthaften Verletzungen oder zum Tod führen.

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

3.1 Checkliste

- Überprüfen, ob die Abstreifergröße für die Bandbreite geeignet ist
- Überprüfen, ob alle Teile in der Verpackung des Abstreifers enthalten sind
- Die Liste "Erforderliche Werkzeuge" zu Anfang der Montageanleitung zu Rate ziehen
- Die Förderanlage auf folgende Punkte überprüfen:
 - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden
 - Gibt es Hindernisse, die Anpassungen der Einbauposition erfordern (siehe 3.2 – Anpassungen der Einbauposition)
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel eine zusätzliche Tragkonstruktion? (siehe 3.3 - Optional erhältliches Montagezubehör)

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

3.2 Alternative Montage des Abstreifers

Bei manchen Anwendungen muss der Einbauort der Kopfabstreifer-Steckachse geändert werden, da die Konstruktion der Anlage einen Einbau an der ursprünglich gewünschten Position unmöglich macht. Die Umsetzung der Achsposition lässt sich leicht durchführen und beeinträchtigt nicht die Reinigungsleistung des Abstreifers, solange das Maß „C“ eingehalten wird.

HINWEIS: Das nachfolgende Beispiel veranschaulicht das Absenken der Steckachse in „Y“-Richtung; das Umsetzen in „X“-Richtung erfolgt ebenso.

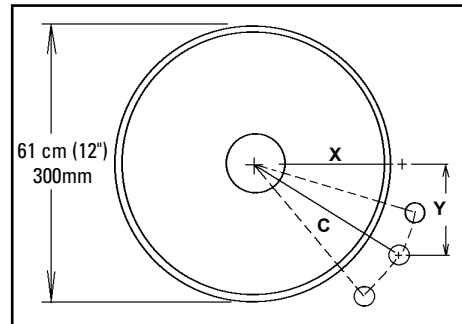
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 300 mm (12")

X = 155 mm (6 1/8")

Y = 140 mm (5 1/2")

C = 210 mm (8 1/4")



1. **Die vorhandene Anlage ausmessen und festlegen, welche Änderungen erforderlich sind. Sobald die** gegebenen Maße für X und Y bestimmt wurden, muss das Maß für die Änderung ermittelt werden, damit der richtige Abstand für das Steckachsen- und Spannersystem festgelegt werden kann. In dem vorliegenden Beispiel wurde die Steckachse um 50 mm (2") abgesenkt, um einen ausreichenden Abstand von der Stützkonstruktion zu erhalten).
2. **Die bekannten Maße notieren.** Jetzt können zwei der drei erforderlichen Maße berechnet werden, anhand derer sich dann auch das Dritte ermitteln lässt. Wie bereits erwähnt, ist Maß „C“ nicht änderbar, also bleibt er erhalten. Außerdem muss die Einheit in Y-Richtung um 50 mm (2") abgesenkt werden, d. h. 50 mm (2") werden zum vorhandenen Y-Maß hinzu addiert.

X = ? mm (?)

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

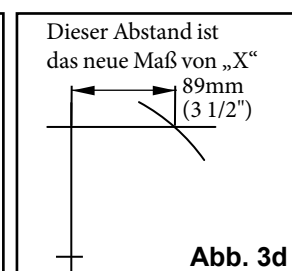
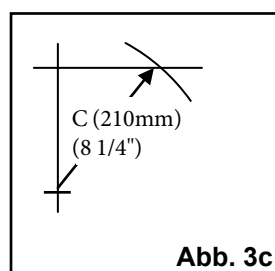
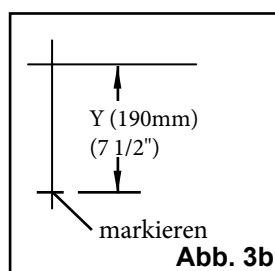
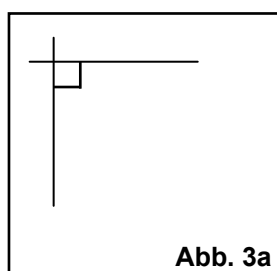
C = 210 mm (8 1/4")

3. **Das endgültige Maß ermitteln.** Auf einer ebenen, vertikalen Fläche mit einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie im rechten Winkel zueinander zeichnen (Abb. 3a). Vom Schnittpunkt das ermittelte Y-Maß nach unten abtragen und die Position markieren (Abb. 3b) Ein Maßband an der geänderten Y-Markierung anlegen, dann einen Kreisbogen mit Radius C über die horizontale Linie schlagen und den Schnittpunkt markieren (Abb. 3c). Den Abstand vom ersten zum zweiten Schnittpunkt messen. Dies ist das neue X-Maß (Abb. 3d).

X = 89 mm (3 1/2")

Y = 190 mm (7 1/2")

C = 210 mm (8 1/4")



Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.3 Optionales 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.

- 75830
Optionaler Montageschienen-Satz
 (mit Schrauben, Muttern und Beilagscheiben)
- Zum Befestigen des Kopfabstreifers an offenen Kopftrommeln.
 - Zum Anschweißen an beide Seiten der Trommel und Anschrauben an Stahlplatten.
 - 38 mm x 406 mm (1-1/2" x 16") mit 4 16 mm (5/8-11) Gewindelöchern



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

Optionaler Montagesatz (einschl. Halterungen/Schienen)

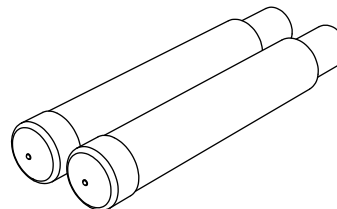
Beschreibung	Bestellnummer	Artikelnummer	Gew. Kg.
Optionaler Montageschienen-Satz*	MMBK	75830	8,8
Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)	MMPK	76537	63,5

*einschließlich Hardware
 Lieferzeit: 1 Werktag

Steckachsen-Verlängerungssatz (einschl. 2 Verlängerungen)

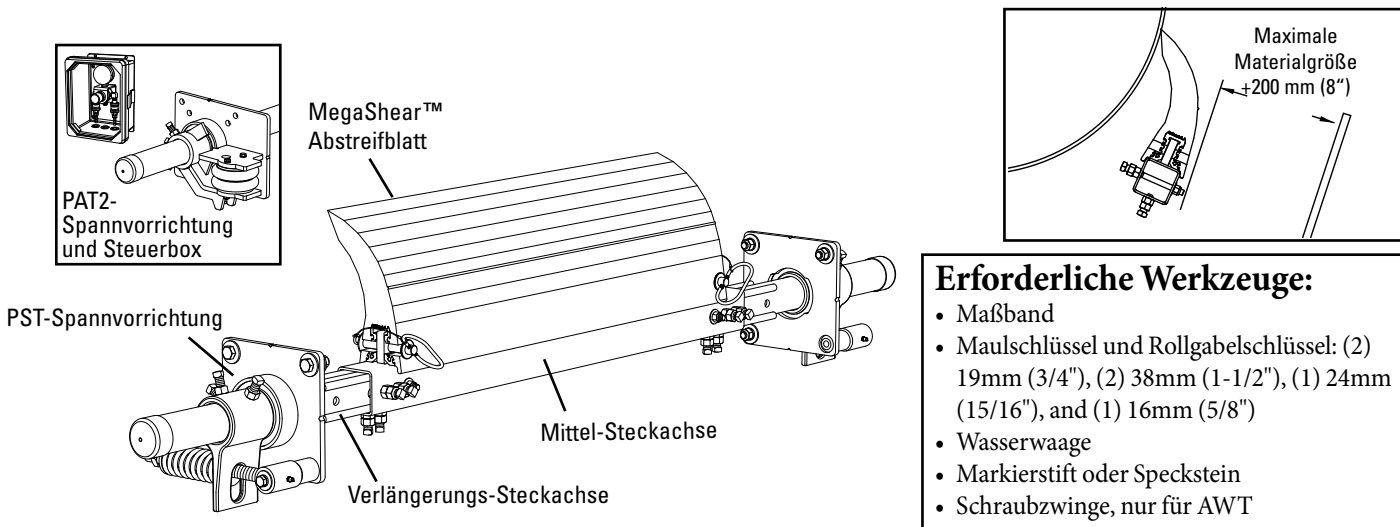
Beschreibung	Bestellnummer	Artikelnummer	Gew. Lbs.
Satz Steckachsenverlängerung	MAPEK	76024	9,9

Bietet eine um 750 mm (30") verlängerte Steckachse.
 Lieferzeit: 1 Werktag



Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MHP Kopfabstreifer



- Erforderliche Werkzeuge:**
- Maßband
 - Maulschlüssel und Rollgabelschlüssel: (2) 19mm (3/4"), (2) 38mm (1-1/2"), (1) 24mm (15/16"), and (1) 16mm (5/8")
 - Wasserwaage
 - Markierstift oder Speckstein
 - Schraubzwinde, nur für AWT

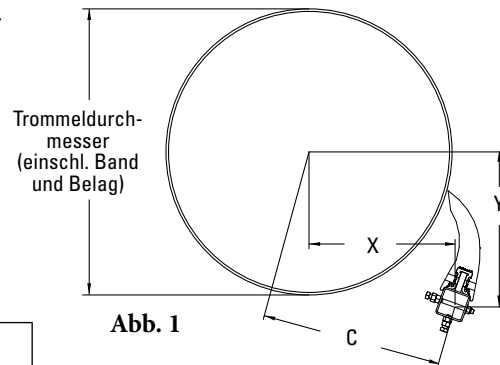
Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.

VORSICHT: Die Bauteile können schwer sein. Sichere Hebe-Verfahren verwenden.

1. Die Werte für X, Y und C heraussuchen. Den Trommel-Durchmesser messen (einschl. Band und Belag (Abb.1)

Trommel-Durchmesser ____"; X= ____"; Y= ____"; C= ____".

(Die X- und Y-Koordinaten können angepasst werden, um ausreichenden Abstand zu möglichen Hindernissen zu halten, solange Maß C nicht verändert wird)



X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser mit Belag und Band	X	Y	C
500	250	365	442
525	263	365	450
550	275	365	457
575	288	365	465
600	300	365	472
625	313	365	480
650	325	365	489
675	338	365	497
700	350	365	506
725	363	365	514
750	375	365	523
775	388	365	532
800	400	365	542
825	413	365	551
850	425	365	560
875	438	365	570
900	450	365	579
925	463	365	589
950	475	365	599
975	488	365	609
1000	500	365	619
1025	513	365	629
1050	525	365	639
1075	538	365	650
1100	550	365	660

X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser mit Belag und Band	X	Y	C
1125	563	365	671
1150	575	365	681
1175	588	365	692
1200	600	365	702
1225	613	365	714
1250	628	365	727
1275	641	365	738
1300	657	365	752
1325	672	365	765
1350	685	365	776
1375	700	365	790
1400	713	365	801
1425	728	365	815
1450	741	365	826
1475	757	365	840
1500	769	365	851
1525	782	365	863
1550	797	365	877
1575	810	365	888
1600	826	365	903
1625	838	365	914
1650	850	365	925
1675	866	365	940
1700	879	365	951
1725	891	365	963

X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser mit Belag und Band	X	Y	C
1750	906	365	977
1775	919	365	989
1800	932	365	1001
1825	947	365	1015
1850	960	365	1027
1875	972	365	1039
1900	985	365	1050
1925	1000	365	1064
1950	1013	365	1077
1975	1026	365	1089
2000	1038	365	1100
2025	1053	365	1114
2050	1066	365	1127
2075	1079	365	1139
2100	1090	365	1150

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MSP-Kopfabstreifer (Forts.)

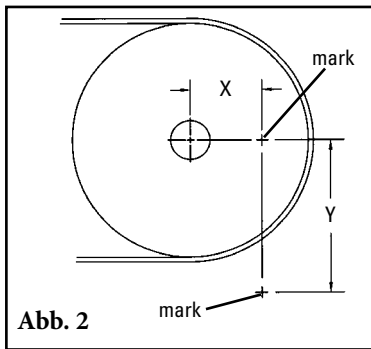


Abb. 2

- 2. Maße an der Wand des Übergabetrichters anzeichnen.** Das Maß für X von der Mitte der Trommelachse aus horizontal abmessen. (**HINWEIS:** Es könnte einfacher sein, eine Wasserwaage oben auf die Trommelachse zu legen, eine horizontale Linie zu zeichnen und dann um die Hälfte der Achse nach unten zu messen und eine Linie von der Vorderseite der Achse zu ziehen. Jetzt die Hälfte des Trommelachsendurchmessers von der X-Koordinate abziehen, auf der Linie messen und eine Markierung machen.) Dann vertikal nach unten das Y-Maß ausmessen und markieren. Dies ist die korrekte Position für die Mitte der Abstreifer-Steckachse (Abb. 2). Die gleichen Maße an der anderen Seite ausmessen und markieren.

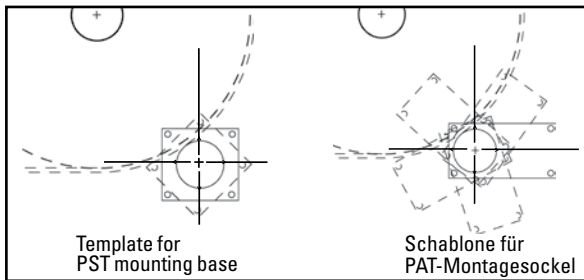


Abb. 3 Center large template hole notches on pole center mark, rotate to desired angle and trace holes

- 3. Die Bohrungen am Montagesockel markieren und anbringen.** Das große Loch für die Steckachse in der im Anweisungspaket enthaltenen Montageschablone so am Übergabetrichter positionieren, dass die Lochaussparungen mit den Linien ausgerichtet sind. Die Aussparung für die Steckachse und die Befestigungsbohrungen markieren (Abb. 3). Die Sockel können an jeder Position 360° um die Steckachse montiert werden, solange der Mittelpunkt der Steckachse unverändert bleibt. Die Öffnungen in beide Seiten des Übergabetrichters schneiden.

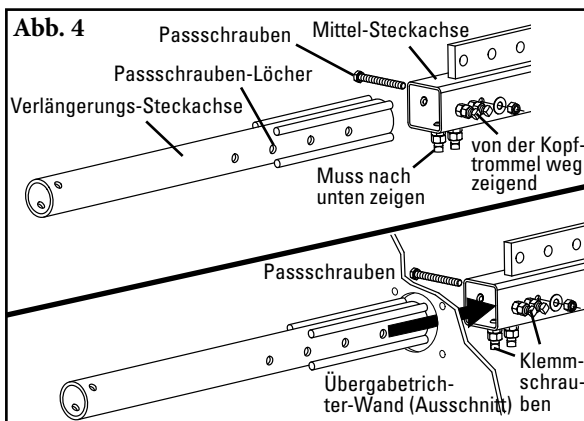


Abb. 4

- 4. Die Steckachsen-Verlängerungen an die Steckachse anbauen.** Die Steckachsen-Verlängerungen durch die Löcher im Übergabetrichter in die Mittel-Steckachse schieben und sicherstellen, dass die Klemmschraubenlöcher mit den Löchern in der Mittel-Steckachse ausgerichtet sind. Die Mittel-Steckachse mit der angeschweißten Mutter und den Klemmschrauben - an einer Seite nach unten zeigend und an der anderen Seite von der Kopf-trommel weg zeigend - ansetzen (Abb. 4). Die Klemmschrauben lose lassen.

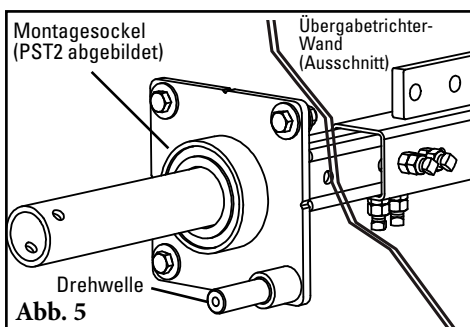


Abb. 5

- 5. Anbau der Montagesockel.** Die Montagesockel mit den beigefügten Schrauben an den Übergabetrichter (Abb. 5) montieren. Die Drehwelle an die gewünschte Position bringen (siehe Schritt 9S).

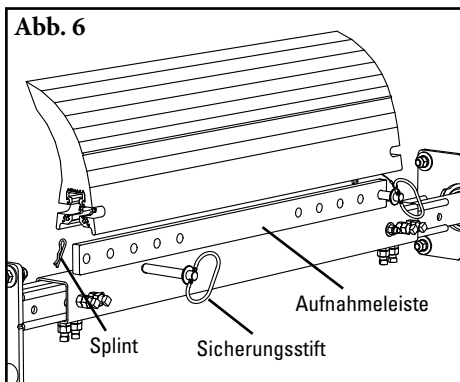


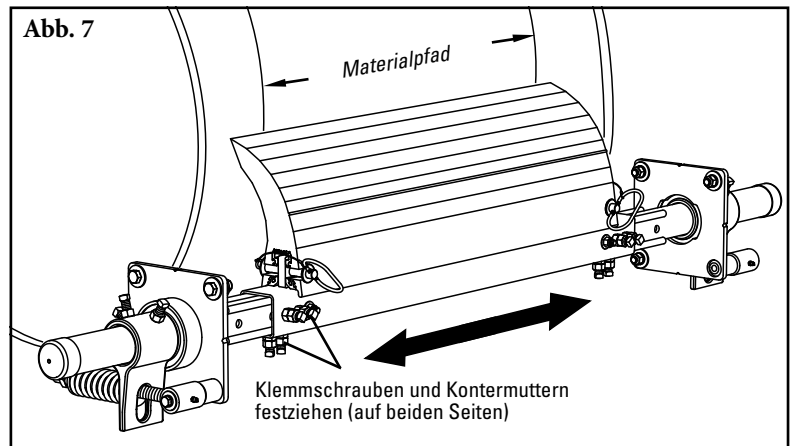
Abb. 6

- 6. Das Abstreifblatt einsetzen.** Das Abstreifblatt an der Aufnahmeleiste der Steckachse ansetzen. Die Steckachsen-Verlängerung so verschieben, dass die Löcher mit denen in der Steckachse ausgerichtet sind; dann das Blatt mit den beiden Stiften und Splinten befestigen (Abb. 6). **HINWEIS:** Darauf achten, dass die Steckachsen-Verlängerungen auf beiden Seiten des Montagesockels mindestens 152 mm (6") herausstehen, um die Spannvorrichtung montieren zu können. Die Steckachsen-Verlängerungen in der Mittel-Steckachse verschieben, bis dieses Maß stimmt

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MSP-Kopfabstreifer (Forts.)

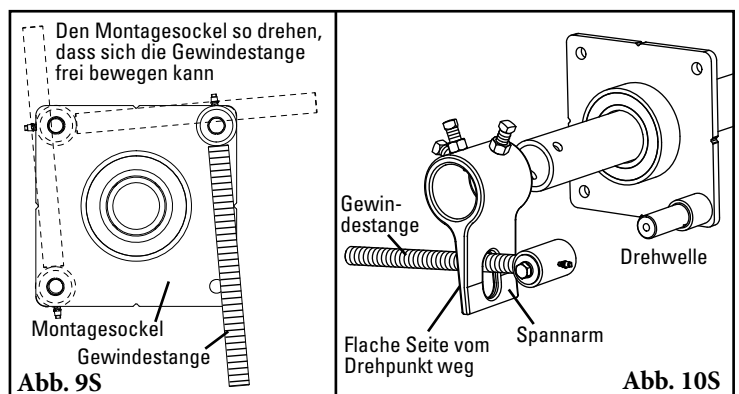
7. **Das Abstreifblatt auf dem Band vermitteln.** Die Steckachse verschieben, bis das Blatt mittig über dem Band oder dem Materialpfad zentriert ist (Abb. 7). **HINWEIS:** Die Standard-Blattabdeckung ist Bandbreite minus 152 mm (6"). Falls eine kleinere Abdeckung erforderlich ist, gibt es andere Materialpfad-Optionen.
8. **Die Steckachsen-Verlängerungen an der Mittel-Steckachse befestigen.** Die Klemmschrauben und die Kontermuttern an den Enden des Spannarms der Mittel-Steckachse festziehen (Abb. 7).



Die Federspannvorrichtung anbauen. Für die PST2-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 9S. Für die PAT-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 9A.

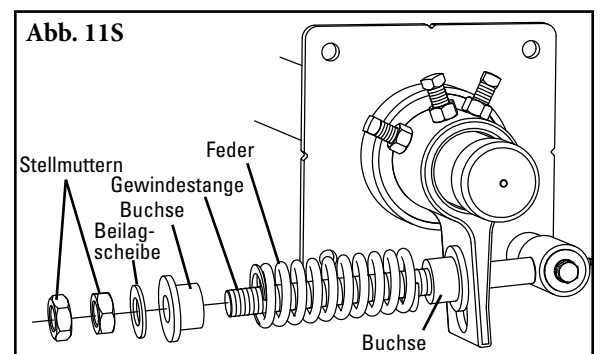
Kopfabstreifer-Spannvorrichtung (PST2)

- 9S. **Die Federausrichtung bestimmen.** Die Stellmutter und die Federn von der Gewindestange entfernen. Den Montagesockel drehen, bis die Gewindestange in der gewünschten Ausrichtung ist und Tragstruktur und Hindernisse nicht berührt (Abb. 9S). Alle Schrauben einschließlich Drehpunktschraube festziehen.

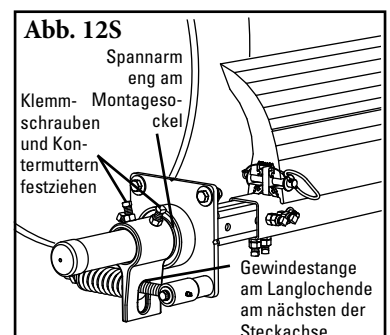


- 10S. **Den Spannarm auf das Ende der Steckachse schieben.** Die Spann-Gewindestange kurzzeitig entfernen. Durch das Langloch im Spannarm einsetzen. Die flache Seite des Spannarms muss vom Drehpunkt weg zeigen. Auf die richtige Zugrichtung achtend den Spannarm auf das Ende der Steckachse schieben (Abb. 10S). Die Spann-Gewindestange über die Drehwelle schieben und die Schraube wieder aufdrehen.

- 11S. **Zusammenbau der Federspannvorrichtung.** Die Feder, die U-Scheibe und die Buchsen auf die Gewindestange schieben und die beiden Stellmutter soweit drehen, dass die Gewindestange etwa 6 mm (1/4") aus den Muttern heraussteht (Abb. 11S). Die Schritte 9S bis 11S auf der anderen Seite ausführen.



- 12S. **Das Abstreifblatt gegen das Band spannen.** Das Abstreifblatt drehen, bis es das Band berührt. Die Federbuchse flach an den Spannarm halten und diesen so drehen, dass der Spannarm an dem Ende des Spannarm-Langlochs anschlägt, das der Steckachse am nächsten ist. Die Klemmschrauben und die Kontermuttern am Spannarm festziehen (Abb. 12S). **HINWEIS:** Der Spannarm muss am Montagesockel anliegen.



Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MSP-Kopfabstreifer (Forts.)

13S. Die richtige Blattspannung einstellen. Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge der Tabelle entnehmen oder dem Aufkleber am Montagesockel. Die Gewindestange etwas zu dem Ende des Spannarm-Langlochs ziehen, das der Steckachse am nächsten liegt und die Einstellmuttern soweit drehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 13S). Die Schritte 12S und 13S auf der anderen Seite ausführen. Für das beste Ergebnis die Federlänge auf der ersten Seite überprüfen, um sicherzustellen, dass sich nichts bewegt hat.

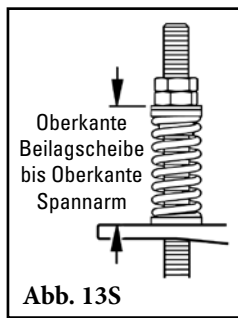


Abb. 13S

Tabelle Federlänge - Metrisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
450	143	N/A	N/A
600	137	159	N/A
750	127	156	159
900	121	152	159
1050	N/A	152	156
1200	N/A	149	156
1350	N/A	146	152
1500	N/A	143	152
1650	N/A	143	149
1800	N/A	140	149
1950	N/A	137	146
2100	N/A	137	146
2250	N/A	133	143
2400	N/A	130	143
2550	N/A	N/A	140
2700	N/A	N/A	140
2850	N/A	N/A	137

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Tabelle Federlänge - Britisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
18"	5 5/8"	N/A	N/A
24"	5 3/8"	6 1/4"	N/A
30"	5"	6 1/8"	6 1/4"
36"	4 3/4"	6"	6 1/4"
42"	N/A	6"	6 1/8"
48"	N/A	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/A	5 3/4"	6"
60"	N/A	5 5/8"	6"
66"	N/A	5 5/8"	5 7/8"
72"	N/A	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
84"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
90"	N/A	5 1/4"	5 5/8"
96"	N/A	5 1/8"	5 5/8"
102"	N/A	N/A	5 1/2"
108"	N/A	N/A	5 1/2"
114"	N/A	N/A	5 3/8"

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

14S. Abstreifer-Probelauf durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Feder auf korrekte Spannung prüfen. Anpassungen nach Bedarf vornehmen.

Tragbarer Luft-Spanner (PAT)

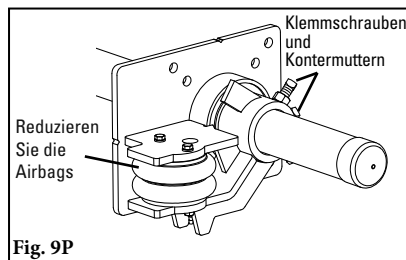


Fig. 9P

HINWEIS: PAT-Spanner werden mit an den Montagesockeln montierten Luftbälgen und Spannarmen geliefert.

9P. Das Abstreifblatt gegen das Band spannen. Beide Luftbälge (mit Schraubzwingen) zusammendrücken und das Blatt Richtung Band drehen, bis zu einem Abstand von 25 mm (1"). Die Spannarm-Klemmschrauben und -Kontermuttern festziehen (Abb. 9P). Die Schraubzwingen entfernen.

Druck-Tabelle

Blattbreite		PSI
mm	in.	
450	18"	8#
600	24"	10#
800	32"	13#
900	36"	15#
1050	42"	18#
1200	48"	20#
1350	54"	23#
1500	60"	25#
1650	66"	28#
1800	72"	31#
1950	78"	33#
2100	84"	36#
2250	90"	38#
2400	96"	41#
2550	102"	43#
2700	108"	46#
2850	114"	48#

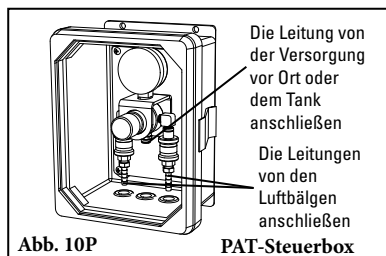


Abb. 10P

PAT-Steuerbox

10P. Die Versorgungsleitungen anschließen und den Spanndruck einstellen. Mit den beiliegenden Teilen jeweils einen Schlauch an einen Luftbalg anschließen und die Schläuche zur Auslassseite der PAT-Steuerbox verlegen (Abb. 10P). **HINWEIS:** Sicherstellen, dass die Leitungen genügend Abstand vom Transportband haben. Eine Leitung an der Einlassseite der Box und an der Versorgung am Aufstellort oder dem Lufttank anschließen. Prüfen Sie die Verbindungen auf Dichtigkeit und stellen Sie den Luftdruck gemäß dem Diagramm auf der Steuerbox ein (Siehe rechts).

11P. Abstreifer-Probelauf durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Anpassungen nach Bedarf vornehmen.

Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals überprüfen, ob alle Befestigungselemente gut angezogen sind
- Die Kappen der Steckachse anbringen
- Alle mitgelieferten Plaketten am Abstreifer anbringen
- Die Position des Abstreifblatts am Band überprüfen
- Darauf achten, dass alle Montagematerialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt sind
- Die Spanndruck-Einstellungen überprüfen

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Min. laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Die Spannfeder auf die empfohlene Länge (auf richtige Spannung) überprüfen
- Wie erforderlich nachjustieren

HINWEIS: Durch Beobachten des Abstreifers im normalen Betrieb und bei einwandfreier Funktion lässt sich leichter erkennen, ob noch Probleme bestehen oder Anpassungen zu einem späteren Zeitpunkt erforderlich sind.

Flexco®-Bandabstreifer sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Um allerdings eine höhere Reinigungsleistung dauerhaft zu gewährleisten, sind einige Wartungsarbeiten erforderlich. Nach Montage des Abstreifers sollte ein Plan für routinemäßige Wartungsarbeiten erstellt werden. Mit diesem Plan wird sichergestellt, dass der Abstreifer optimal arbeitet und Probleme erkannt und beseitigt werden können, bevor es zu einer Störung kommt.

Dabei sind alle Sicherheitsvorschriften für die Inspektion der Geräte (ruhend oder im Betrieb) zu beachten. Der MHP-Kopfabstreifer wird am Ende der Förderstrecke eingebaut und hat direkten Kontakt mit dem sich bewegenden Förderband. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

6.1 Inspektion nach Erstmontage

Nachdem der Abstreifer ein paar Tage verwendet wurde, sollte eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass er ordnungsgemäß funktioniert. Anpassungen sind nach Bedarf vorzunehmen.

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Über eine Sichtprüfung von Abstreifer und Blatt lässt sich Folgendes feststellen:

- Ob die Federlänge die Richtige für optimale Spannung ist.
- Ob das Band sauber aussieht, oder ob es schmutzige Abschnitte gibt.
- Ob das Abstreifblatt abgenutzt ist und ersetzt werden muss.
- Ob Schäden am Abstreifblatt oder anderen Bauteilen vorliegen.
- Ob sich loses Material am Abstreifer oder im Förderbereich ablagert.
- Ob oberflächliche Schäden am Band vorliegen.
- Ob der Abstreifer auf dem Band vibriert oder springt.
- Wird eine Anpressrolle verwendet, muss diese auf Ansammlung von Rückständen überprüft werden.

Wenn eines der oben genannten Probleme besteht, ist zu klären, wann die Förderanlage gestoppt werden kann, um den Abstreifer zu warten.

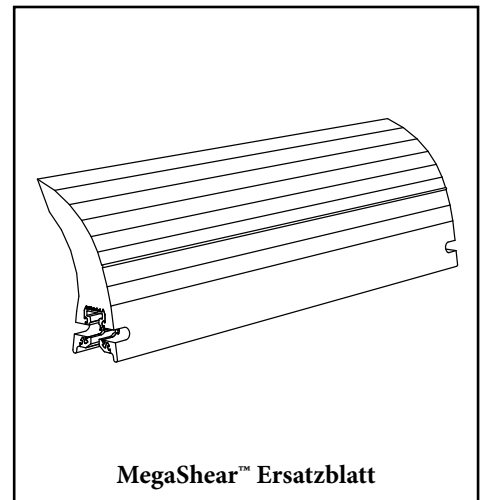
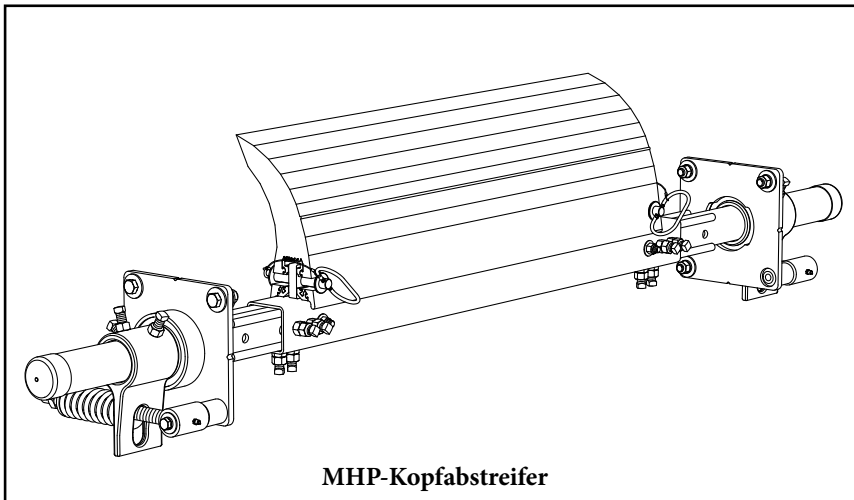
6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

Wenn die Förderanlage stillsteht und ordnungsgemäß abgeschaltet sowie gegen Wiedereinschalten gesichert ist, umfassen die routinemäßigen Wartungsarbeiten folgende Tätigkeiten:

- Materialablagerungen von Abstreifblatt und Steckachse entfernen
- Gründliche Überprüfung des Abstreifblatts auf Abnutzung und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung des Abstreifblatts auf vollen Bandkontakt.
- Überprüfung der Abstreiferachse auf Beschädigung.
- Überprüfung aller Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Bauteile austauschen.
- Überprüfen der Spannung, mit der das Abstreifblatt am Band anliegt. Die Spannung bei Bedarf anhand der Tabelle auf dem Abstreifer oder der auf Seite 10 einstellen.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 – Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts



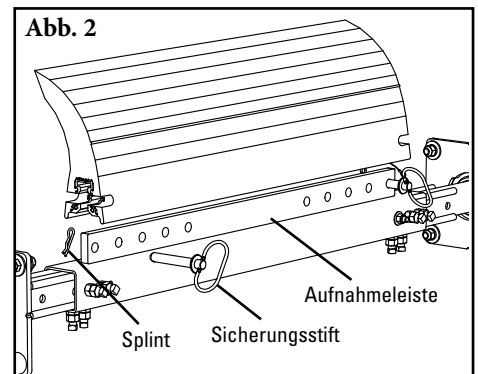
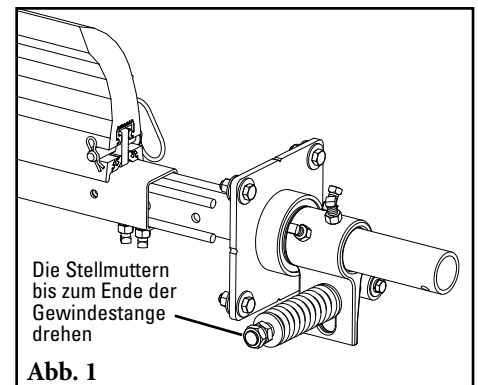
Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.

Erforderliche Werkzeuge:

- Maßband
- Hammer
- Schraubendreher
- Hebelstange
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleiner Spachtel (zum Reinigen der Steckachse)

1. **Die Spannung lösen.** Die beide Stellmuttern lösen und herausdrehen, bis die erste bündig mit dem Ende dem Schwenkarm ist (Abb. 1) oder den Druck von der PAT-Steuerbox ablassen. Damit wird die Spannung des Abstreifblatts auf dem Band gelöst.
2. **Das verschlissene Abstreifblatt entfernen.** Den Blatt-Sicherungsstift entfernen und dann das Blatt von der Steckachse (Abb. 2). Die Steckachse von losem Material reinigen.

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



Abschnitt 6 – Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts (Forts.)

- Das neue Abstreifblatt einbauen.** Das neue Blatt auf die Steckachsenplatte setzen. Löcher und Blatt ausrichten und dann die Sicherungstifte zum Befestigen einsetzen (Abb. 3)
- Die richtige Spannung am Abstreifblatt wieder einstellen.** Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge/Spannung der Tabelle unten entnehmen. Beim PST den Schwenkarm leicht in Richtung des Endes des Spannarm-Langlochs ziehen, das der Steckachse am nächsten ist und an den Stellmuttern drehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 4). Die Kontermutter festziehen.

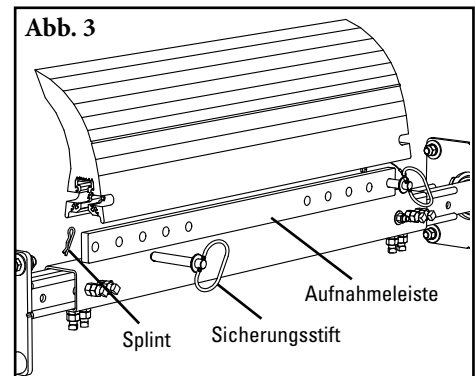


Tabelle Federlänge - Metrisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
450	143	N/A	N/A
600	137	159	N/A
750	127	156	159
900	121	152	159
1050	N/A	152	156
1200	N/A	149	156
1350	N/A	146	152
1500	N/A	143	152
1650	N/A	143	149
1800	N/A	140	149
1950	N/A	137	146
2100	N/A	137	146
2250	N/A	133	143
2400	N/A	130	143
2550	N/A	N/A	140
2700	N/A	N/A	140
2850	N/A	N/A	137

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Tabelle Federlänge - Britisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
18"	5 5/8"	N/A	N/A
24"	5 3/8"	6 1/4"	N/A
30"	5"	6 1/8"	6 1/4"
36"	4 3/4"	6"	6 1/4"
42"	N/A	6"	6 1/8"
48"	N/A	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/A	5 3/4"	6"
60"	N/A	5 5/8"	6"
66"	N/A	5 5/8"	5 7/8"
72"	N/A	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
84"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
90"	N/A	5 1/4"	5 5/8"
96"	N/A	5 1/8"	5 5/8"
102"	N/A	N/A	5 1/2"
108"	N/A	N/A	5 1/2"
114"	N/A	N/A	5 3/8"

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

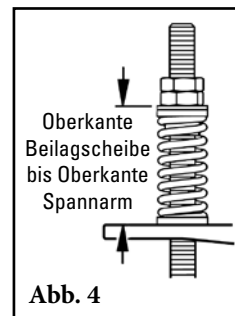


Abb. 4

Druck-Tabelle

Blattbreite		PSI
mm	in.	
450	18"	8#
600	24"	10#
800	32"	13#
900	36"	15#
1050	42"	18#
1200	48"	20#
1350	54"	23#
1500	60"	25#
1650	66"	28#
1800	72"	31#
1950	78"	33#
2100	84"	36#
2250	90"	38#
2400	96"	41#
2550	102"	43#
2700	108"	46#
2850	114"	48#

Abstreifer-Probelauf durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlänge auf korrekte Spannung prüfen. Nach Bedarf einstellen.

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: _____

Abschnitt 6 – Wartung

6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: _____ Inspektion durch: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer: _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Förderbandes: _____

450mm 600mm 750mm 900mm 1050mm 1200mm 1350mm 1500mm 1800mm 2100mm 2400mm 2700mm 3000mm
Bandbreite: (18") (24") (30") (36") (42") (48") (54") (60") (72") (84") (96") (108") (120")

Durchmesser Kopftrommel (inkl. Band & 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: _____

Standzeit 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 _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Gerieft Gebeugt (Smiled) Kein Bandkontakt Beschädigt

Abmessung der Feder: Soll _____ Ist _____

Nur für PAT-Spannvorrichtung: Luft-/Stickstoff-Druckversorgung erforderlich _____ Ist _____

Luftbalg und Schläuche untersuchen

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Verschlissen

Trommelbelag: Aufschiebbelag Keramik Gummi Andere Kein

Zustand des Belags: Gut Schlecht Andere _____

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

Erscheinungsbild: Bemerkungen: _____

Position: Bemerkungen: _____

Wartung: Bemerkungen: _____

Reinigungsleistung: Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 – Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Abstreifer zu wenig gespannt	Auf die richtige Spannung einstellen - Siehe Tabelle Federlänge/Druck
	Abstreifer zu stark gespannt	Auf die richtige Spannung einstellen - Siehe Tabelle Federlänge/Druck
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreifblatt austauschen
Schneller Blattverschleiß	Spannung am Abstreifer zu groß/klein	Auf die richtige Spannung einstellen - Siehe Tabelle Federlänge/Druck
	Abstreifer nicht korrekt montiert	Einbauort auf korrekte Abstände prüfen
	Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch	Einbauort auf korrekte Abstände prüfen
	Material zu stark abrasiv für das Blatt	Optional: Wechseln Sie zu einem anderen Abstreifer mit Metall-Blättern
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder austauschen
Verschleiß in der Mitte des Blatts (Lächel-Effekt)	Blatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
	Spannung am Abstreifer zu groß/klein	Auf die richtige Spannung einstellen - Siehe Tabelle Federlänge/Druck
	Material sehr dick und nass	Die Spannung erhöhen (an das Werk wenden)
Ungewöhnliche Abnutzung oder Beschädigung des Abstreifblattes	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder austauschen
	Band beschädigt oder eingerissen	Band reparieren oder austauschen
	Abstreifer sitzt nicht korrekt	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel reparieren oder austauschen
Vibrationen oder Geräusche	Abstreifer nicht korrekt montiert	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifer läuft auf leerem Band	Verwenden Sie einen Sprühstab, wenn das Band leer ist
	Spannung des Abstreifers zu groß/klein	Auf die richtige Spannung einstellen oder eine leichte Änderung zum Verringern der Spannung durchführen
	Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest angezogen	Alle Schrauben und Muttern überprüfen und festziehen
	Abstreifer nicht im rechten Winkel zur Kopftrommel	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Materialanlagerung am Übergabetrichter	Materialanlagerungen am Abstreifer und im Übergabetrichter entfernen
Abstreifer wird von der Trommel weg gedrückt	Abstreiferspannung nicht korrekt eingestellt	Für korrekte Spannung sorgen bzw. leicht erhöhen
	Klebriges Material überfordert Abstreifer	Spannung erhöhen; durch Abstreifer mit Metallspitzen ersetzen; durch größeren Abstreifer ersetzen
	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Überprüfen, dass Abmessungen des Einbauortes auf beiden Seiten gleich sind

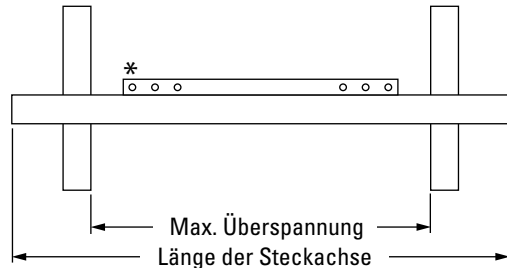
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Richtlinien - MHP

Spezifikationen der Steckachsen*

Abstreifergröße		Maximale Gesamt-Steckachsenlänge		Länge Mittel-Steckachse		Maximale Bandüberspannung	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
600	24	1950	78	600	24	1650	66
750	30	2100	84	750	30	1800	72
900	36	2250	90	900	36	1950	78
1050	42	2400	96	1050	42	2100	84
1200	48	2550	102	1200	48	2250	90
1350	54	2700	108	1350	54	2400	96
1500	60	2850	114	1500	60	2550	102
1800	72	3150	126	1800	72	2850	114
2100	84	3450	138	2100	84	3150	126
2400	96	3750	150	2400	96	3450	138
2700	108	4050	162	2700	108	3750	150
3000	120	4350	174	3000	120	4050	162

*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es den Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024), der 750 mm (30") mehr Länge bietet. Steckachsen-Durchmesser 73 mm (2-7/8")



*Jede Stangengröße kann mit einer Klingengröße verwendet werden, die auf den Materialweg des Bandes abgestimmt ist (von Bandbreite -150 mm bis Bandbreite -750 mm in 150mm Schritten). Erhältlich bis zu einer Blattbreite von 600 mm.

Richtlinien für Abstände bei der Montage

Erforderlicher Einbauraum Horizontal		Erforderlicher Einbauraum Vertikal	
mm	in.	mm	in.
200	8	488	19,5

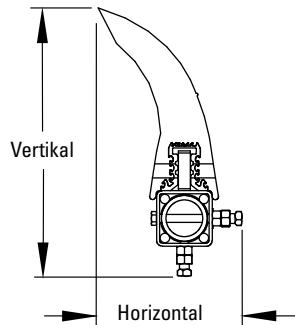


Tabelle Federlänge - Metrisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
450	143	N/A	N/A
600	137	159	N/A
750	127	156	159
900	121	152	159
1050	N/A	152	156
1200	N/A	149	156
1350	N/A	146	152
1500	N/A	143	152
1650	N/A	143	149
1800	N/A	140	149
1950	N/A	137	146
2100	N/A	137	146
2250	N/A	133	143
2400	N/A	130	143
2550	N/A	N/A	140
2700	N/A	N/A	140
2850	N/A	N/A	137

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

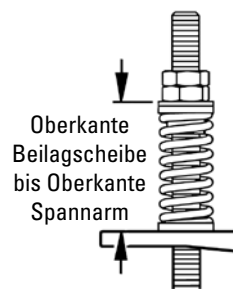
Tabelle Federlänge - Britisch

Blattbreite	Weißer Federn	Silberne Federn	Rote Federn
18"	5 5/8"	N/A	N/A
24"	5 3/8"	6 1/4"	N/A
30"	5"	6 1/8"	6 1/4"
36"	4 3/4"	6"	6 1/4"
42"	N/A	6"	6 1/8"
48"	N/A	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/A	5 3/4"	6"
60"	N/A	5 5/8"	6"
66"	N/A	5 5/8"	5 7/8"
72"	N/A	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
84"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
90"	N/A	5 1/4"	5 5/8"
96"	N/A	5 1/8"	5 5/8"
102"	N/A	N/A	5 1/2"
108"	N/A	N/A	5 1/2"
114"	N/A	N/A	5 3/8"

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Druck-Tabelle

Blattbreite		PSI
mm	in.	
450	18"	8#
600	24"	10#
800	32"	13#
900	36"	15#
1050	42"	18#
1200	48"	20#
1350	54"	23#
1500	60"	25#
1650	66"	28#
1800	72"	31#
1950	78"	33#
2100	84"	36#
2250	90"	38#
2400	96"	41#
2550	102"	43#
2700	108"	46#
2850	114"	48#



Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....7,5 m/s (1500 FPM)
- Temperaturbereich-35°C bis 82°C (-30°F bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser500 mm (20")
- Blatthöhe.....306 mm (12,25")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge200 mm (8")
- BlattmaterialUrethan (markenrechtlich geschützt für Abriebfestigkeit und Langlebigkeit)
- Lieferbar für Bandbreitenvon 600 bis 3000 mm (24" bis 120") Weitere Größen auf Anfrage lieferbar
- CEMA KlassifizierungKlasse 5

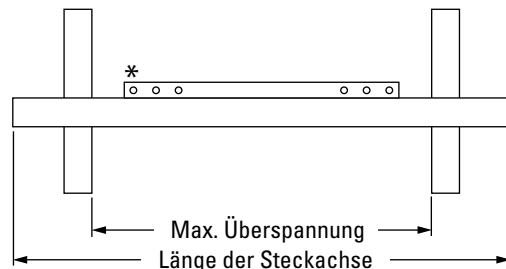
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Richtlinien - MHP UG

Spezifikationen der Steckachsen*

Abstreifergröße		Maximale Gesamt-Steckachsenlänge		Länge Mittel-Steckachse		Maximale Bandüberspannung	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
1200	48	2550	102	1200	48	2250	90
1350	54	2700	108	1350	54	2400	96
1500	60	2850	114	1500	60	2550	102
1800	72	3150	126	1800	72	2850	114
2100	84	3450	138	2100	84	3150	126
2400	96	3750	150	2400	96	3450	138
2700	108	4050	162	2700	108	3750	150
3000	120	4350	174	3000	120	4050	162

*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es den Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024), der 750 mm (30") mehr Länge bietet. Steckachsen-Durchmesser 73 mm (2-7/8")



*Jede Stangengröße kann mit einer Klingengröße verwendet werden, die auf den Materialweg des Bandes abgestimmt ist (von Bandbreite -150 mm bis Bandbreite -750 mm in 150mm Schritten). Erhältlich bis zu einer Blattbreite von 1200 mm.

Richtlinien für Abstände bei der Montage

Erforderlicher Einbauraum Horizontal		Erforderlicher Einbauraum Vertikal	
mm	in.	mm	in.
200	8	488	19,5

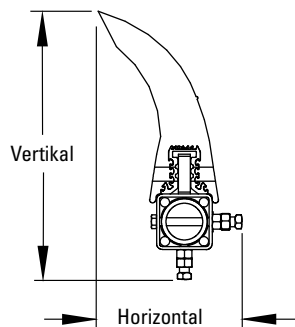


Tabelle Federlänge - Metrisch

Blattbreite	Weiße Federn	Silberne Federn	Rote Federn
450	143	N/A	N/A
600	137	159	N/A
750	127	156	159
900	121	152	159
1050	N/A	152	156
1200	N/A	149	156
1350	N/A	146	152
1500	N/A	143	152
1650	N/A	143	149
1800	N/A	140	149
1950	N/A	137	146
2100	N/A	137	146
2250	N/A	133	143
2400	N/A	130	143
2550	N/A	N/A	140
2700	N/A	N/A	140
2850	N/A	N/A	137

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

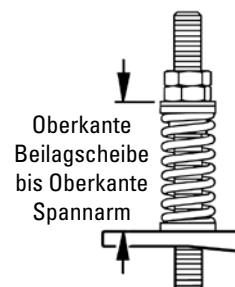
Tabelle Federlänge - Britisch

Blattbreite	Weiße Federn	Silberne Federn	Rote Federn
18"	5 5/8"	N/A	N/A
24"	5 3/8"	6 1/4"	N/A
30"	5"	6 1/8"	6 1/4"
36"	4 3/4"	6"	6 1/4"
42"	N/A	6"	6 1/8"
48"	N/A	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/A	5 3/4"	6"
60"	N/A	5 5/8"	6"
66"	N/A	5 5/8"	5 7/8"
72"	N/A	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
84"	N/A	5 3/8"	5 3/4"
90"	N/A	5 1/4"	5 5/8"
96"	N/A	5 1/8"	5 5/8"
102"	N/A	N/A	5 1/2"
108"	N/A	N/A	5 1/2"
114"	N/A	N/A	5 3/8"

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Druck-Tabelle

Blattbreite		PSI
mm	in.	
450	18"	8#
600	24"	10#
800	32"	13#
900	36"	15#
1050	42"	18#
1200	48"	20#
1350	54"	23#
1500	60"	25#
1650	66"	28#
1800	72"	31#
1950	78"	33#
2100	84"	36#
2250	90"	38#
2400	96"	41#
2550	102"	43#
2700	108"	46#
2850	114"	48#



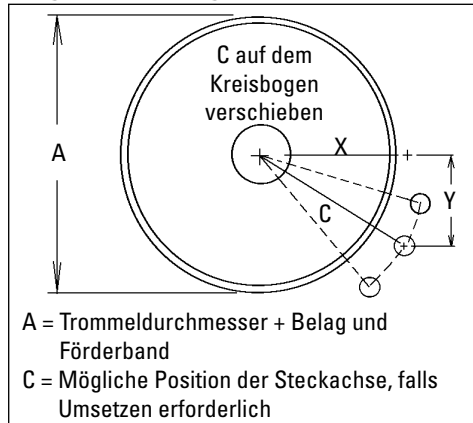
Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....7,5 m/s (1500 FPM)
- Temperaturbereich-35°C bis 82°C (-30°F bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser500 mm (20")
- Blatthöhe.....306 mm (12,25")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge200 mm (8")
- BlattmaterialUrethan (markenrechtlich geschützt für Abriebfestigkeit und Langlebigkeit)
- Lieferbar für Bandbreitenvon 1200 bis 3000 mm (48" bis 120") Weitere Größen auf Anfrage lieferbar
- CEMA KlassifizierungKlasse 5

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Richtlinien (Forts.)

Angaben für Lage der Steckachse



X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser (einschl. Belag und Band)	X	Y	C
500	250	365	442
525	263	365	450
550	275	365	457
575	288	365	465
600	300	365	472
625	313	365	480
650	325	365	489
675	338	365	497
700	350	365	506
725	363	365	514
750	375	365	523
775	388	365	532
800	400	365	542
825	413	365	551
850	425	365	560
875	438	365	570
900	450	365	579
925	463	365	589
950	475	365	599
975	488	365	609
1000	500	365	619
1025	513	365	629
1050	525	365	639
1075	538	365	650
1100	550	365	660

X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser (einschl. Belag und Band)	X	Y	C
1125	563	365	671
1150	575	365	681
1175	588	365	692
1200	600	365	702
1225	613	365	714
1250	628	365	727
1275	641	365	738
1300	657	365	752
1325	672	365	765
1350	685	365	776
1375	700	365	790
1400	713	365	801
1425	728	365	815
1450	741	365	826
1475	757	365	840
1500	769	365	851
1525	782	365	863
1550	797	365	877
1575	810	365	888
1600	826	365	903
1625	838	365	914
1650	850	365	925
1675	866	365	940
1700	879	365	951
1725	891	365	963

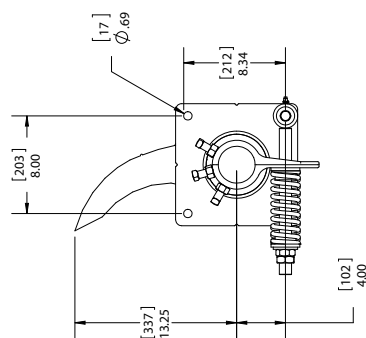
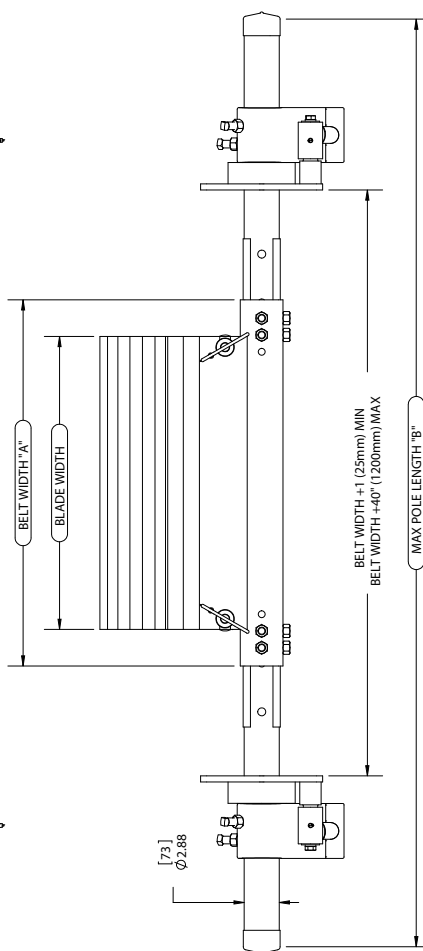
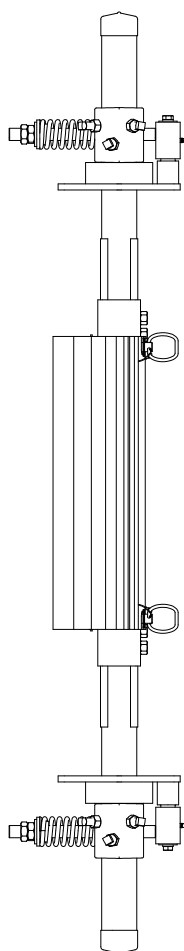
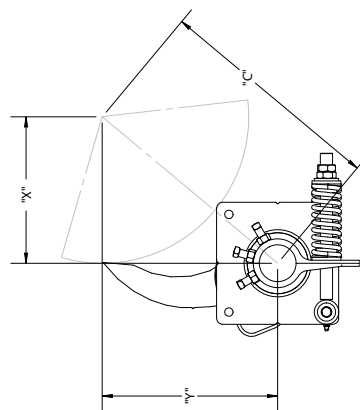
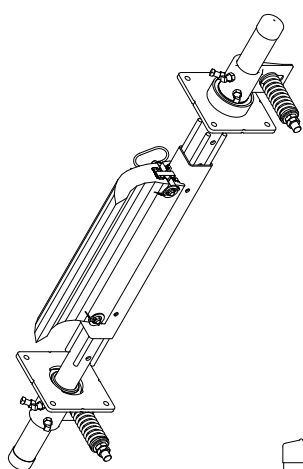
X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition

Trommeldurchmesser (einschl. Belag und Band)	X	Y	C
1750	906	365	977
1775	919	365	989
1800	932	365	1001
1825	947	365	1015
1850	960	365	1027
1875	972	365	1039
1900	985	365	1050
1925	1000	365	1064
1950	1013	365	1077
1975	1026	365	1089
2000	1038	365	1100
2025	1053	365	1114
2050	1066	365	1127
2075	1079	365	1139
2100	1090	365	1150

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - MHP PST2

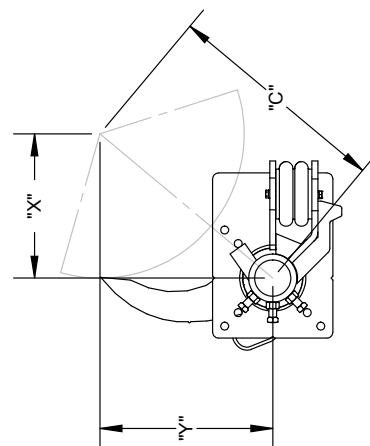
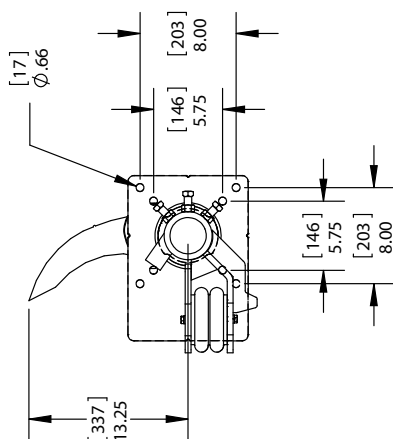
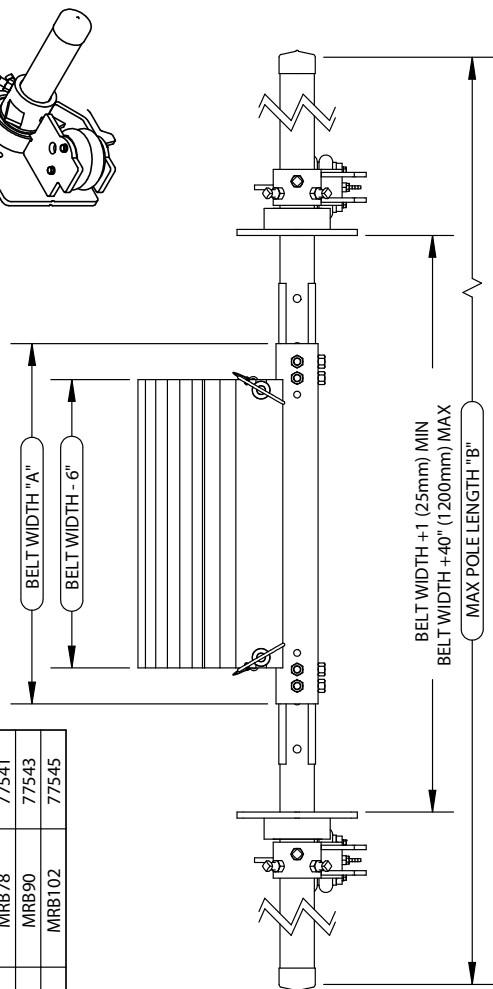
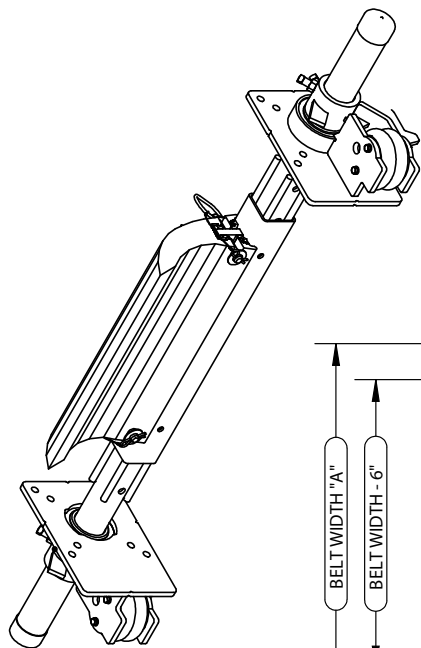
SPECIFICATIONS		MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CIR POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE	
BELT WIDTH 'A' (in) (mm)	MAX POLE LENGTH 'B' (in) (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	MHP-624	77703	MMPCP24	76458	MRB18	77531
30	750	MHP-630	77704	MMPCP30	76459	MRB24	77532
36	900	MHP-636	77705	MMPCP36	76460	MRB30	77533
42	1050	MHP-642	77706	MMPCP42	76461	MRB36	77534
48	1200	MHP-648	77707	MMPCP48	76462	MRB42	77535
54	1350	MHP-654	77708	MMPCP54	76463	MRB48	77536
60	1500	MHP-660	77709	MMPCP60	76464	MRB54	77537
72	1800	MHP-672	77710	MMPCP72	76465	MRB66	77539
84	2100	MHP-684	77711	MMPCP84	76466	MRB78	77541
96	2400	MHP-696	77712	MMPCP96	77722	MRB90	77543
108	2700	MHP-6108	90151	MMPCP108	90326	MRB102	77545



Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - MHP PAT (keine Steuerbox)

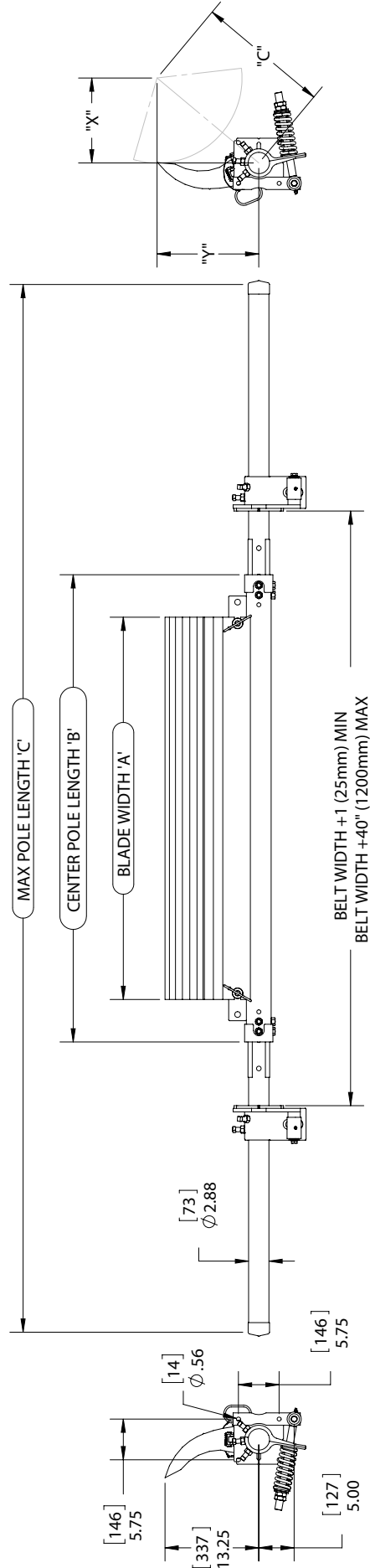
SPECIFICATIONS		MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE	
BELT WIDTH 'A' (in)	MAX POLE LENGTH 'B' (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	MHP-624P	78599	MMPCP24	76458	MRB18	77531
30	750	MHP-630P	78600	MMPCP30	76459	MRB24	77532
36	900	MHP-636P	78601	MMPCP36	76460	MRB30	77533
42	1050	MHP-642P	78602	MMPCP42	76461	MRB36	77534
48	1200	MHP-648P	78603	MMPCP48	76462	MRB42	77535
54	1350	MHP-654P	78604	MMPCP54	76463	MRB48	77536
60	1500	MHP-660P	78605	MMPCP60	76464	MRB54	77537
72	1800	MHP-672P	78606	MMPCP72	76465	MRB66	77539
84	2100	MHP-684P	78607	MMPCP84	76466	MRB78	77541
96	2400	MHP-696P	78608	MMPCP96	77722	MRB90	77543
108	2700	MHP-6108P	90159	MMPCP108	90326	MRB102	77545



Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

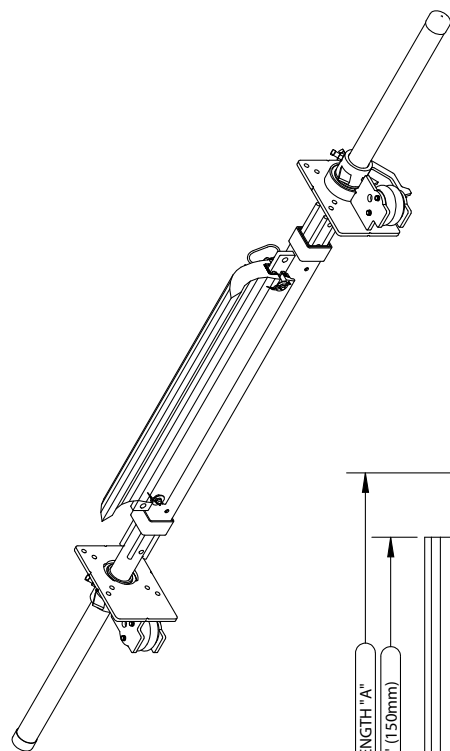
8.2 CAD-Zeichnung - MHP UG PST2

SPECIFICATIONS						MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR POLE		MRB BLADE					
BELT WIDTH (in)	BELT WIDTH (mm)	BLADE WIDTH 'A' (in)	CENTER POLE LENGTH 'B' (in)	MAX POLE LENGTH 'C' (in)	MAX POLE LENGTH 'C' (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE				
48	1200	42	1050	54	1350	54	3600	144	3600	MHP-648-LUG	92061	MMP-CP-54	76463	MRB-42	77535
54	1350	48	1200	60	1500	60	3750	150	3750	MHP-654-LUG	92062	MMP-CP-60	76464	MRB-46	77536
60	1500	54	1350	66	1650	66	3900	165	3900	MHP-660-LUG	92063	MMP-CP-66	91937	MRB-54	77537
72	1800	66	1650	78	1950	78	4200	180	4200	MHP-672-LUG	92064	MMP-CP-78	91938	MRB-66	77539
84	2100	78	1950	90	2250	90	4500	180	4500	MHP-684-LUG	92065	MMP-CP-90	91939	MRB-78	77541
96	2400	90	2250	102	2550	102	4800	192	4800	MHP-696-LUG	92066	MMP-CP-102	91940	MRB-90	77543
108	2700	102	2550	114	2850	114	5100	204	5100	MHP-6108-LUG	92067	MMP-CP-114	91941	MRB-102	77545
120	3000	114	2850	126	3150	126	5400	216	5400	MHP-6120-LUG	93440	MMP-CP-120	90327	MRB-114	77547

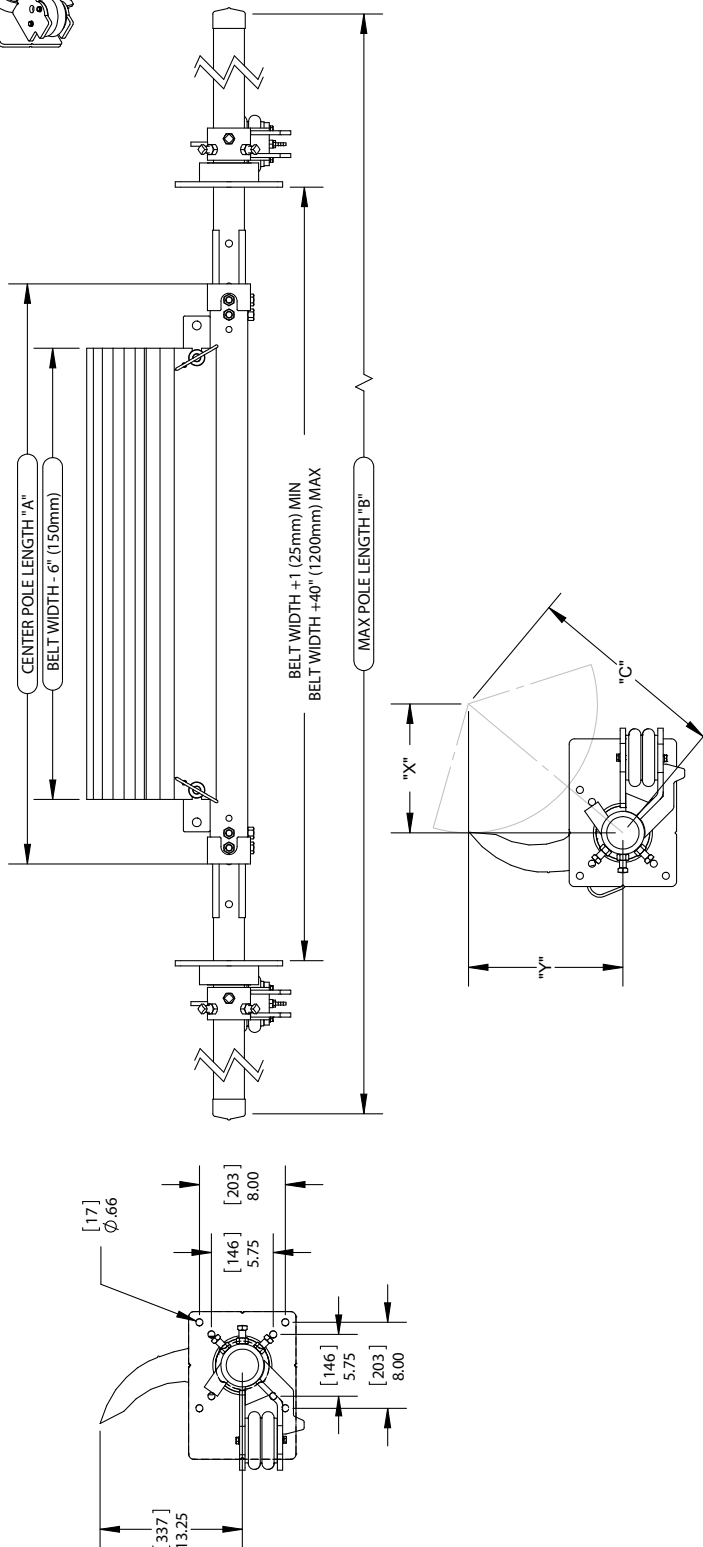


Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - MHP UG PAT (keine Steuerbox)

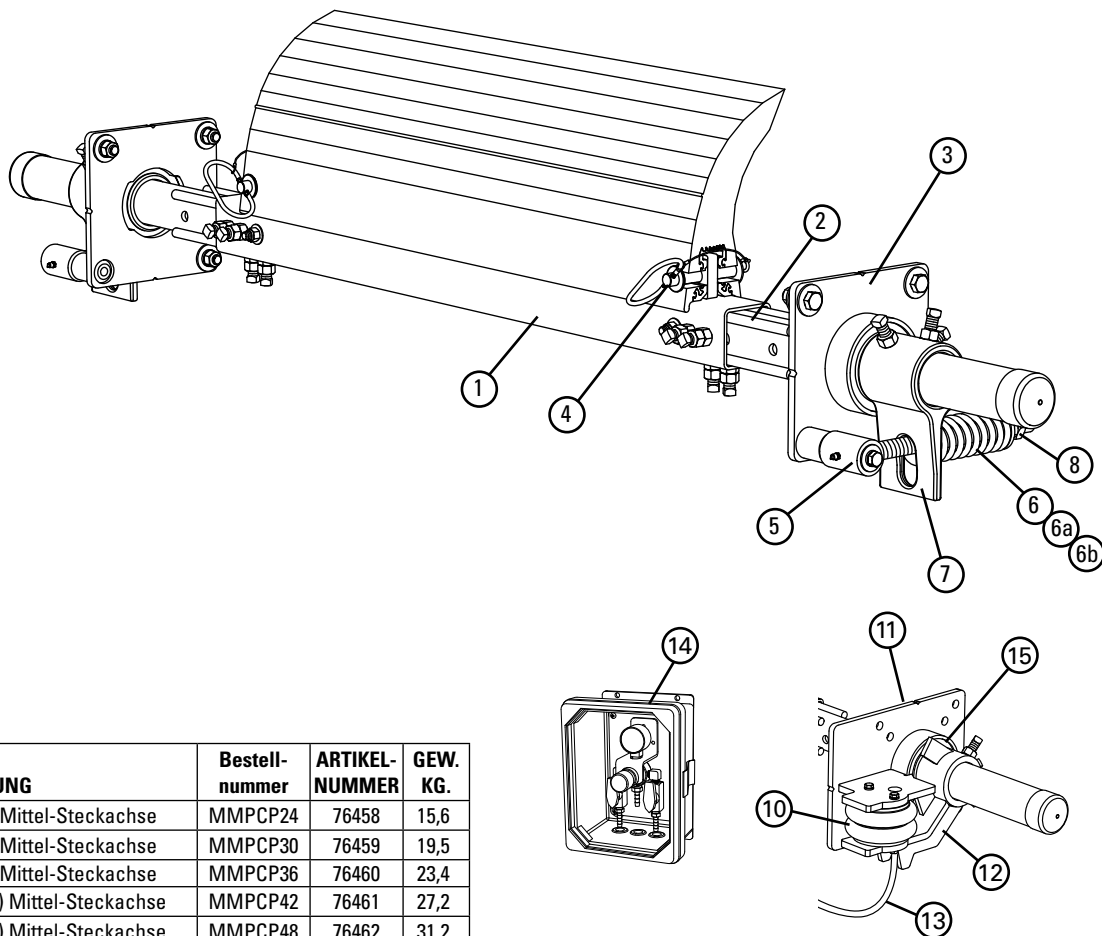


SPECIFICATIONS			MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE		
BELT WIDTH (in)	BELT WIDTH (mm)	CENTER POLE LENGTH "A" (in)	CENTER POLE LENGTH "B" (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
48	1200	54	1350	MHP-648P-UG	92106	MMPCP54	76463	MRB42	77535
54	1350	60	1500	MHP-654P-UG	92107	MMPCP60	76464	MRB48	77536
60	1500	66	1650	MHP-660P-UG	92108	MMPCP66	91937	MRB54	77537
72	1800	78	1950	MHP-672P-UG	92109	MMPCP78	91938	MRB66	77539
84	2100	90	2250	MHP-684P-UG	92110	MMPCP90	91939	MRB78	77541
96	2400	102	2550	MHP-696P-UG	92111	MMPCP102	91940	MRB90	77543
108	2700	114	2850	MHP-6108P-UG	92112	MMPCP114	91941	MRB102	77545
120	3000	126	3150	MHP-6120P-UG	93442	MMPCP120	90327	MRB108	77546



Abschnitt 9 – Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste - MHP



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	Bestellnummer	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	600 mm (24") Mittel-Steckachse	MMPCP24	76458	15,6
	750 mm (30") Mittel-Steckachse	MMPCP30	76459	19,5
	900 mm (36") Mittel-Steckachse	MMPCP36	76460	23,4
	1050 mm (42") Mittel-Steckachse	MMPCP42	76461	27,2
	1200 mm (48") Mittel-Steckachse	MMPCP48	76462	31,2
	1350 mm (54") Mittel-Steckachse	MMPCP54	76463	35,1
	1500 mm (60") Mittel-Steckachse	MMPCP60	76464	39,0
	1800 mm (72") Mittel-Steckachse	MMPCP72	76465	46,8
	2100 mm (84") Mittel-Steckachse	MMPCP84	76808	54,6
	2400 mm (96") Mittel-Steckachse	MMPCP96	77722	62,4
	2700 mm (108") Mittel-Steckachse	MMPCP108	90326	70,2
3000 mm (120") Mittel-Steckachse	MMPCP120	90327	77,9	
2	Satz Steckachsen-Verlängerung (2 St.)	MHP-EP	76392	24,5
3	Satz Montageplatte* (2 St.)	MHPMPK	77727	20,1
4	Satz Blatt-Sicherungsstifte* (1 St.)	MHPBPK	77728	0,4
5	Spannarm-Satz* (1 St.)	PTPK	75897	3,2
6	Spannfeder - Weiß (1 St.) für 450 - 1050 mm-Blätter (18" bis 42")	PSTS-W	75898	0,8
6a	Spannfeder - Silber (1 St.) für 1200 - 1950 mm-Blätter (48" bis 78")	PSTS-S	75899	1,4
6b	Spannfeder - Rot (1 St.) für 2100 - 2850 mm-Blätter (84" bis 114")	PSTS-R	77726	2,0
7	Spannarm-Satz* (1 St.)	PSTA	75896	5,2
8	Buchsensatz (2 St.)	QMTBK-W	76098	0,1
9	Kontermuttern-Kit PST Spanner	JNK-D	79894	0,14
-	PST-Federspanner* Weiß (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6, 7, 8 und 9) für Blätter von 450 bis 1050 mm (18" bis 42")	PST2-W	77723	39,1
-	PST-Federspanner* Silber (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 1200 bis 1950 mm (48" bis 78")	PST2-S	77724	39,6
-	PST-Federspanner* Rot (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 2100 bis 2850 mm (84" bis 114")	PST2-R	77725	40,3

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Ersatzteile Luft- und Stickstoff-Spannvorrichtung

POS.	BESCHREIBUNG	Bestellnummer	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
10	Luft-/Wasserbalg (1 St.)	AWTB	75905	1,7
11	Montagesockel (1 ea.)	AWTMB	75906	1,3
12	Spannarm* (1 St.)	AWTA	75907	0,7
13	Schlauchsatz (150 m (30') Schlauch und 6 sechs Schlauchklemmen)	AWTHK	75909	3,0
14	PAT-Steuerbox	PACB	78683	5,0
15	AWT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1,0
-	PAT-Satz - AWT-Spannvorrichtung mit Steuerbox (einschl. 2 St. der Artikel 9, 10, 11 und 1 St. der Artikel 12 und 13)	PAK	78705	39,1
-	AWT Luft-/Wasser-Spannvorrichtung ohne Steuerbox (einschl. 2 St. der Artikel 9, 10, 11 & 1 St. von Artikel 12)	AWTNCB	76069	34,1

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

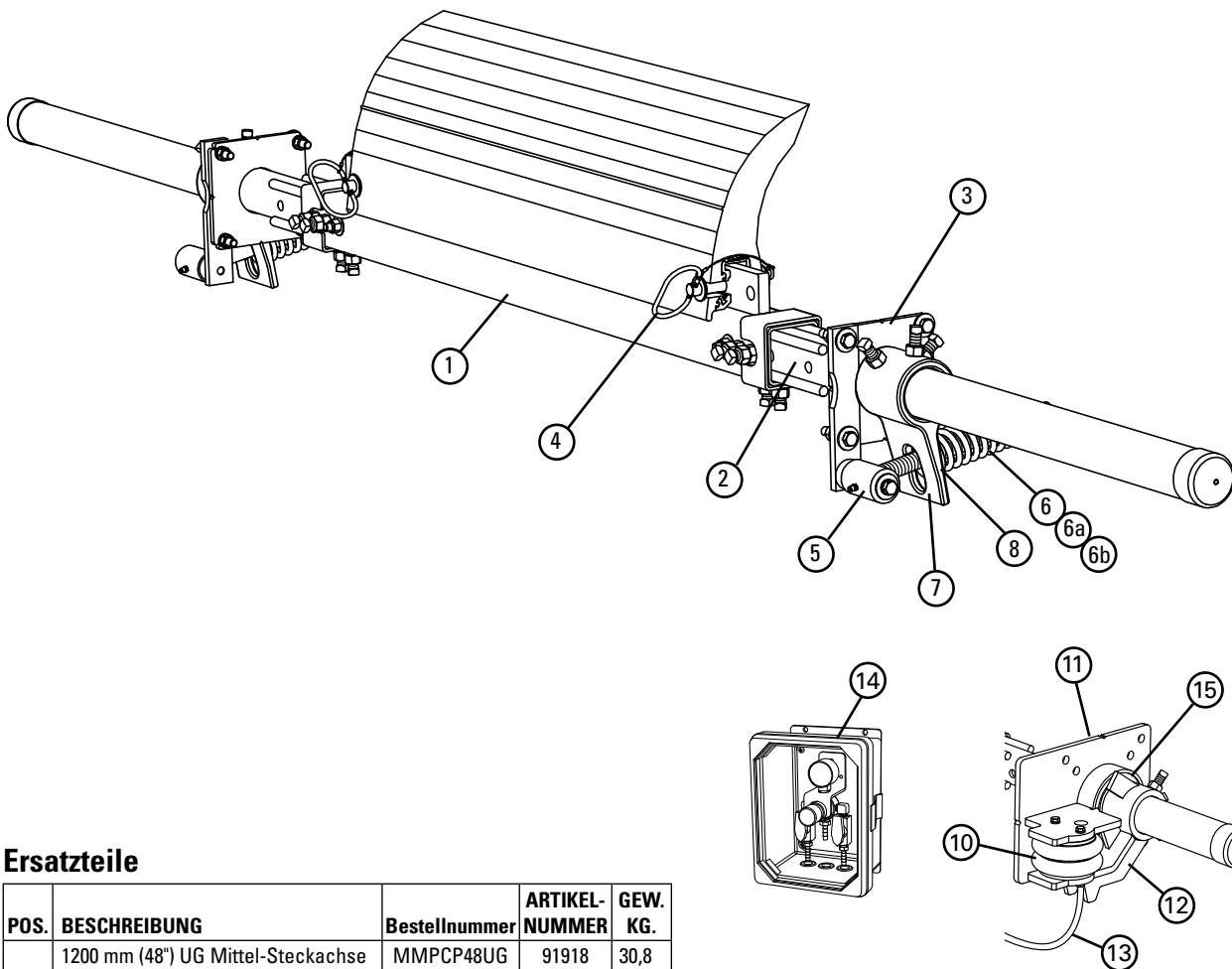
Auswahltabelle Federspanner

	77723 PST2-W	77724 PST2-S	77725 PST2-R
Abstreifblattbreite			
MegaShear™ 450 - 1050 mm (18" - 42")	X		
MegaShear 1200 - 1950 mm (48" - 78")		X	
MegaShear 2100 - 2850 mm (84" - 114")			X

Achslager Montage von AWT

Abschnitt 9 – Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste - MHP UG



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	Bestellnummer	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	1200 mm (48") UG Mittel-Steckachse	MMPCP48UG	91918	30,8
	1350 mm (54") UG Mittel-Steckachse	MMPCP54UG	91919	34,0
	1500 mm (60") UG Mittel-Steckachse	MMPCP60UG	91920	37,2
	1800 mm (72") UG Mittel-Steckachse	MMPCP72UG	91921	53,9
	2100 mm (84") UG Mittel-Steckachse	MMPCP84UG	91922	61,1
	2400 mm (96") UG Mittel-Steckachse	MMPCP96UG	91923	70,8
	2700 mm (108") UG Mittel-Steckachse	MMPCP108UG	91924	78,9
3000 mm (120") UG Mittel-Steckachse	MMPCP120UG	91925	87,1	
2	HD Satz Steckachsen-Verlängerung (2 St.)	MHP-EPHD-54	91347	57,2
3	Satz Montageplatte* (2 St.)	MHPMPK	77727	20,1
4	Satz Blatt-Sicherungsstifte* (1 St.)	MHPBPK	77728	0,4
5	Spannarm-Satz* (1 St.)	PTPK	75897	3,2
6	Spannfeder - Weiß (1 St.) für 450 - 1050 mm-Blätter (18" bis 42")	PSTS-W	75898	0,8
6a	Spannfeder - Silber (1 St.) für 1200 - 1950 mm-Blätter (48" bis 78")	PSTS-S	75899	1,4
6b	Spannfeder - Rot (1 St.) für 2100 - 2850 mm-Blätter (84" bis 114")	PSTS-R	77726	2,0
7	Spannarm-Satz* (1 St.)	PSTA	75896	5,2
8	Buchensatz (2 St.)	QMTBK-W	76098	0,1
9	Kontermuttern-Kit PST Spanner	JNK-D	79894	0,14
-	PST-Federspanner* Weiß (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6, 7, 8 und 9) für Blätter von 450 bis 1050 mm (18" bis 42")	PST2-W	77723	39,1
-	PST-Federspanner* Silber (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 1200 bis 1950 mm (48" bis 78")	PST2-S	77724	39,6
-	PST-Federspanner* Rot (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 2100 bis 2850 mm (84" bis 114")	PST2-R	77725	40,3

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Ersatzteile Luft- und Stickstoff-Spannvorrichtung

POS.	BESCHREIBUNG	Bestellnummer	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
10	Luft-/Wasserbalg (1 St.)	AWTB	75905	1,7
11	Montagesockel (1 ea.)	AWTMB	75906	1,3
12	Spannarm* (1 St.)	AWTA	75907	0,7
13	Schlauchsatz (150 m (30') Schlauch und 6 sechs Schlauchklemmen)	AWTHK	75909	3,0
14	PAT-Steuerbox	PACB	78683	5,0
15	AWT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1,0
-	PAT-Satz - AWT-Spannvorrichtung mit Steuerbox (einschl. 2 St. der Artikel 9, 10, 11 und 1 St. der Artikel 12 und 13)	PAK	78705	39,1
-	AWT Luft-/Wasser-Spannvorrichtung ohne Steuerbox (einschl. 2 St. der Artikel 9, 10, 11 & 1 St. von Artikel 12)	AWTNCB	76069	34,1

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

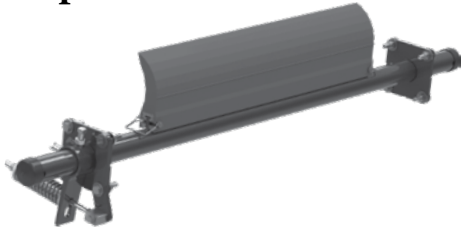
Abstreifblattbreite	77723 PST2-W	77724 PST2-S	77725 PST2-R
MegaShear™ 450 - 1050 mm (18" - 42")	X		
MegaShear 1200 - 1950 mm (48" - 78")		X	
MegaShear 2100 - 2850 mm (84" - 114")			X

Achslager Montage von AWT

Abschnitt 10 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco® hat noch weitere Förderanlagenprodukte im Angebot, mit denen Ihre Anlage noch effizienter und sicherer läuft. Diese Bauteile lösen typische Probleme im Bereich der Förderanlagen und steigern damit die Produktivität. Hier ein kurzer Überblick und eine kleine Auswahl:

EZP1-Kopfabstreifer



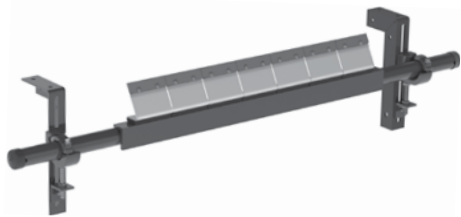
- Patentiertes ConShear™ Blatt schärft seine Abstreifkante mit dem Verschleiß
- Visual Tension Check™ für optimale Blattspannung und einfaches Nachspannen
- Schneller und einfacher "One-Pin"-Blattaustausch mit Material Path Option™ für optimale Reinigung und weniger Wartung

Prallbetten DRX™



- Exklusive Velocity Reduction Technology™ für besseren Schutz des Bands
- Slide-Out Service™ gibt für das Auswechseln direkten Zugang zu allen Pralleisten.
- Anschlagstange verlängert die Lebensdauer
- 4 Modelle zur passgenauen Anbringung

EZS2 Sekundärabstreifer



- Abstreifblätter aus langlebigem Wolframkarbid für äußerste Abstreif-Effizienz
- Patentierte FormFlex™ Schwingungsdämpfer spannen jedes Abstreifblatt individuell an das Band und erzielen eine gleich bleibende Abstreifleistung
- Leicht anzubringen, einfach zu warten
- Einsetzbar auf Bändern mit mechanischen Verbindungen von Flexco

Bandführungssystem PT Max™



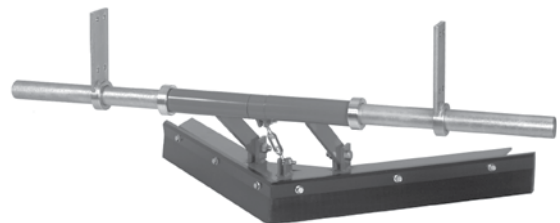
- Das patentierte "pivot & tilt"-Design für überragende Bandführung
- Duale Sensorrollen an jeder Seite zur Verminderung von Bandschäden
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und setzt sich nicht fest
- Erhältlich für Obertrum- und Untertrumseite

Flexco® Spezial-Bandabstreifer



- „Limited space“-Abstreifer zur Befestigung an engen Einbauorten
- Hochtemperatur-Abstreifer zur Verwendung bei hohen Temperaturen
- Ein Gummifinger-Abstreifer für Winkel- und Hochrippenbänder
- Verschiedene Abstreifer-Ausführungen in Edelstahl für Anwendungen bei ätzenden Materialien

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer für die Spanntrommel
- Die exklusive Konstruktion des Abstreiferblatts schiebt das Fördergut schnell vom Band herunter
- Wirtschaftlich und einfach zu warten
- Erhältlich als V-förmige und Diagonalmodele



Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Besuchen Sie www.flexco.com, um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2022 Flexible Steel Lacing Company. 08/25/22. Zum Nachbestellen: X4114

