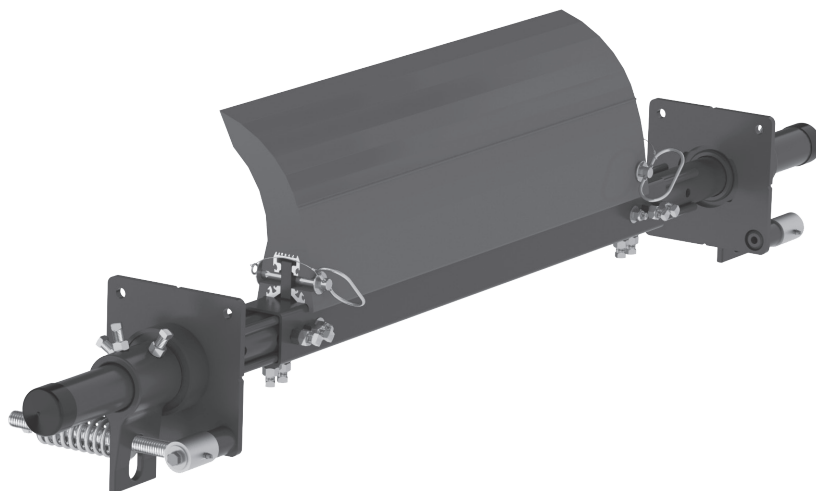


# MHP Kopfabstreifer

---

## 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

---

<b>Abschnitt 1 - Wichtige Informationen.....</b>	<b>2</b>
1.1 Allgemeines.....	2
1.2 Vorteile für den Anwender.....	2
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	2
<b>Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise .....</b>	<b>3</b>
2.1 Ruhende Förderanlagen .....	3
2.2 Laufende Förderanlagen.....	3
<b>Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage .....</b>	<b>4</b>
3.1 Checkliste .....	4
3.2 Alternative Montage des Abstreifers .....	5
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör .....	6
<b>Abschnitt 4 – Montageanweisungen .....</b>	<b>7</b>
<b>Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf .....</b>	<b>11</b>
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme.....	11
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	11
<b>Abschnitt 6 – Wartung .....</b>	<b>12</b>
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
<b>Abschnitt 7 - Fehlerbehebung.....</b>	<b>17</b>
<b>Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen .....</b>	<b>18</b>
8.1 Technische Daten und Richtlinien - MHP.....	18
8.2 Technische Daten und Richtlinien - MHP UG .....	19
8.3 CAD-Zeichnungen - MHP PST2.....	20
8.4 CAD-Zeichnungen - MHP PAT.....	21
8.5 CAD-Zeichnungen - MHP UG PST2.....	22
8.6 CAD-Zeichnungen - MHP UG PAT .....	23
<b>Abschnitt 9 – Ersatzteile.....</b>	<b>24</b>
9.1 Ersatzteilliste - MHP .....	24
9.2 Ersatzteilliste - MHP UG.....	25
<b>Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderbandanlagen.....</b>	<b>27</b>

# 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.

**Weitere Standorte und Produkte von Flexco sind unter [www.flexco.com](http://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.

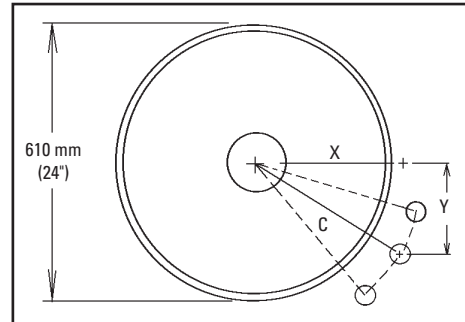
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 610 mm (24")

X = 321 mm (12 5/8")

Y = 305 mm (12")

C = 441 mm (17 3/8")



- 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 eingestellt werden kann. (Im Beispiel wird die Steckachse um 50 mm (2") abgesenkt, um aus dem Bereich der Stützkonstruktion heraus zu kommen).
- 2. Die bekannten Maße notieren.** Jetzt stehen zwei der drei erforderlichen Maße fest und somit lässt sich das dritte Maß bestimmen. Das Maß „C“ kann nicht verändert werden, es bleibt konstant. Die Steckachse muss in „Y“-Richtung um 50 mm (2") abgesenkt werden, also werden dem vorgegebenen Y-Maß 50 mm (2") hinzugefügt.

X = ? mm (?)

Y = 305 + 50 = 355 mm (12 + 2 = 14")

C = 441 mm (17 3/8")

- 3. Das endgültige Maß ermitteln.** Auf einer ebenen, senkrechten Fläche mit Hilfe einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie anzeichnen, die im rechten Winkel zueinander stehen (Abb. 3a). Vom Schnittpunkt aus das festgelegte Maß „Y“ abmessen und markieren (Abb. 3b). Ein Bandmaß an diese „Y“-Markierung halten und das Bandmaß über die Linie führen, so dass das Bandmaß diese an der Stelle „290 mm“ (= „C“) schneidet (Abb. 3c). Die Strecke vom linken bis zum rechten Schnittpunkt auf der horizontalen Linie bildet das neue „X“ (Abb. 3d).

X = 321 mm (10 1/4")

Y = 355 mm (14")

C = 441 mm (17 3/8")

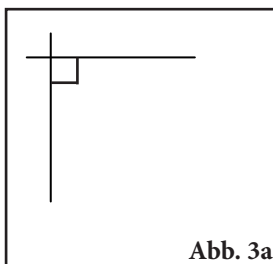


Abb. 3a

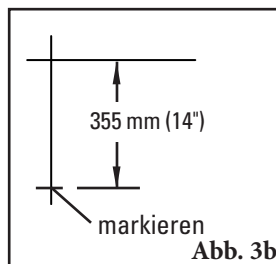


Abb. 3b

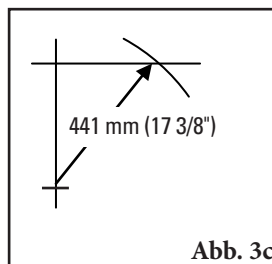


Abb. 3c

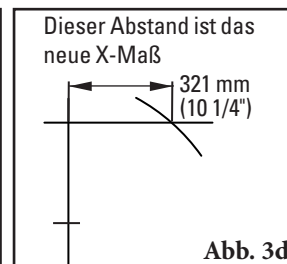


Abb. 3d

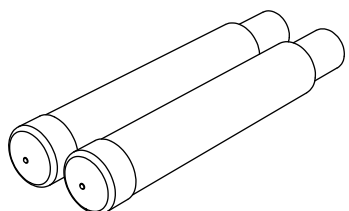
# Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

## 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.

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

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

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

### Optionaler Montagesatz (einschl. Halterungen/Schienen)

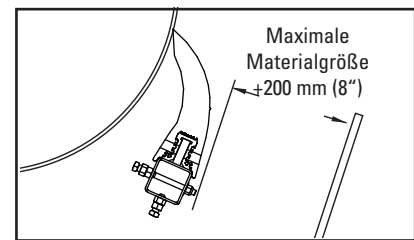
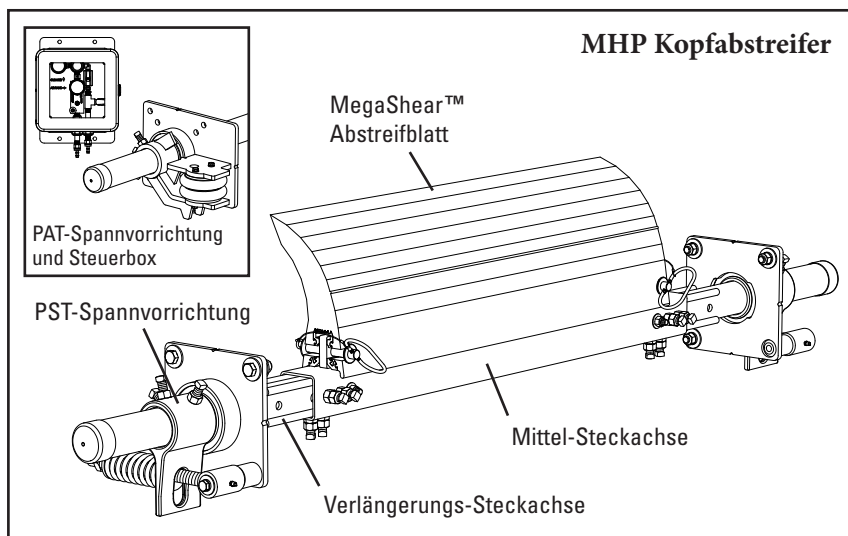
BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
Optionaler Montageschienen-Satz*	MMBK	75830	8.8
Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)	MMPK	76537	63.5
Pole Extender Kit	MAPEK	76024	9.9

\*einschließlich Hardware  
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

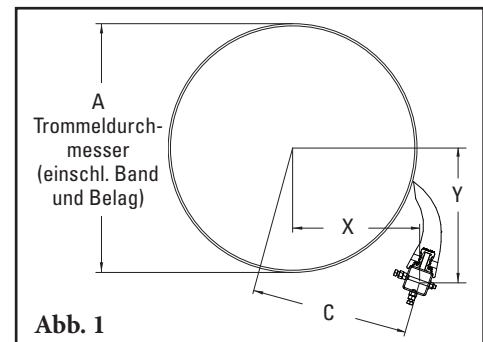
**Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.**

**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 \_\_\_\_ mm;

X= \_\_\_\_ mm; Y= \_\_\_\_ mm; C= \_\_\_\_ mm.

(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**

A		X		Y		C	
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
500	20	250	10	365	14 3/8	442	17 1/2
525	21	263	10 1/2	365	14 3/8	450	17 3/4
550	22	275	11	365	14 3/8	457	18 1/8
575	23	288	11 1/2	365	14 3/8	465	18 3/8
600	24	300	12	365	14 3/8	472	18 3/4
625	25	313	12 1/2	365	14 3/8	480	19
650	26	325	13	365	14 3/8	489	19 3/8
675	27	338	13 1/2	365	14 3/8	497	19 3/4
700	28	350	14	365	14 3/8	506	20 1/8
725	29	363	14 1/2	365	14 3/8	514	20 3/8
750	30	375	15	365	14 3/8	523	20 3/4
775	31	388	15 1/2	365	14 3/8	532	21 1/8
800	32	400	16	365	14 3/8	542	21 1/2
825	33	413	16 1/2	365	14 3/8	551	21 7/8
850	34	425	17	365	14 3/8	560	22 1/4
875	35	438	17 1/2	365	14 3/8	570	22 5/8
900	36	450	18	365	14 3/8	579	23
925	37	463	18 1/2	365	14 3/8	589	23 3/8
950	38	475	19	365	14 3/8	599	23 7/8
975	39	488	19 1/2	365	14 3/8	609	24 1/4
1000	40	500	20	365	14 3/8	619	24 5/8
1025	41	513	20 1/2	365	14 3/8	629	25
1050	42	525	21	365	14 3/8	639	25 1/2
1075	43	538	21 1/2	365	14 3/8	650	25 7/8
1100	44	550	22 1/4	365	14 3/8	660	26 1/2

**X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition**

A		X		Y		C	
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
1125	45	563	22 7/8	365	14 3/8	671	27
1150	46	575	23 1/2	365	14 3/8	681	27 1/2
1175	47	588	24	365	14 3/8	692	28
1200	48	600	24 5/8	365	14 3/8	702	28 1/2
1225	49	613	25 1/8	365	14 3/8	714	29
1250	50	628	25 3/4	365	14 3/8	727	29 1/2
1275	51	641	26 3/8	365	14 3/8	738	30
1300	52	657	26 7/8	365	14 3/8	752	30 1/2
1325	53	672	27 1/2	365	14 3/8	765	31
1350	54	685	28	365	14 3/8	776	31 1/2
1375	55	700	28 5/8	365	14 3/8	790	32
1400	56	713	29 1/8	365	14 3/8	801	32 1/2
1425	57	728	29 3/4	365	14 3/8	815	33
1450	58	741	30 1/4	365	14 3/8	826	33 1/2
1475	59	757	30 3/4	365	14 3/8	840	34
1500	60	769	31 3/8	365	14 3/8	851	34 1/2
1525	61	782	31 7/8	365	14 3/8	863	35
1550	62	797	32 1/2	365	14 3/8	877	35 1/2
1575	63	810	33	365	14 3/8	888	36
1600	64	826	33 1/2	365	14 3/8	903	36 1/2
1625	65	838	34 1/8	365	14 3/8	914	37
1650	66	850	34 5/8	365	14 3/8	925	37 1/2
1675	67	866	35 1/8	365	14 3/8	940	38
1700	68	879	35 3/4	365	14 3/8	951	38 1/2
1725	69	891	36 1/4	365	14 3/8	963	39

**X- und Y-Tabelle für Steckachsenposition**

A		X		Y		C	
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
1750	70	906	36 3/4	365	14 3/8	977	39 1/2
1775	71	919	37 3/8	365	14 3/8	989	40
1800	72	932	37 7/8	365	14 3/8	1001	40 1/2
1825	73	947	38 3/8	365	14 3/8	1015	41
1850	74	960	38 7/8	365	14 3/8	1027	41 1/2
1875	75	972	39 1/2	365	14 3/8	1039	42
1900	76	985	40	365	14 3/8	1050	42 1/2
1925	77	1000	40 1/2	365	14 3/8	1064	43
1950	78	1013	41	365	14 3/8	1077	43 1/2
1975	79	1026	41 5/8	365	14 3/8	1089	44
2000	80	1038	42 1/8	365	14 3/8	1100	44 1/2
2025	81	1053	42 5/8	365	14 3/8	1114	45
2050	82	1066	43 1/8	365	14 3/8	1127	45 1/2
2075	83	1079	43 3/4	365	14 3/8	1139	46
2100	84	1090	44 1/4	365	14 3/8	1150	46 1/2

# Abschnitt 4 – Montageanleitung

## 4.1 MSP-Kopfabstreifer

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.

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.

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 Kopftrommel weg zeigend - ansetzen (Abb. 4). Die Klemmschrauben lose lassen.

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).

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

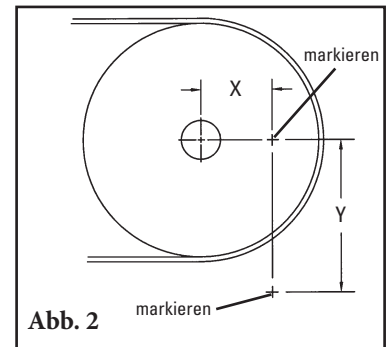


Abb. 2

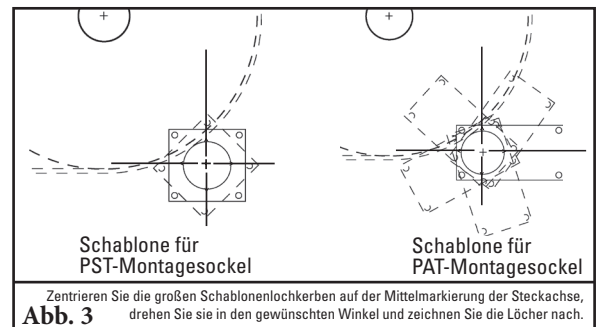


Abb. 3

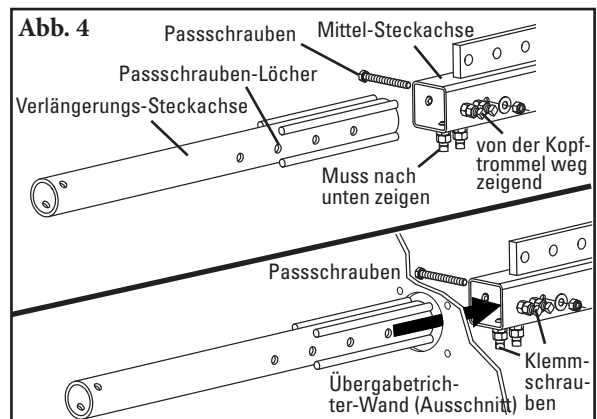


Abb. 4

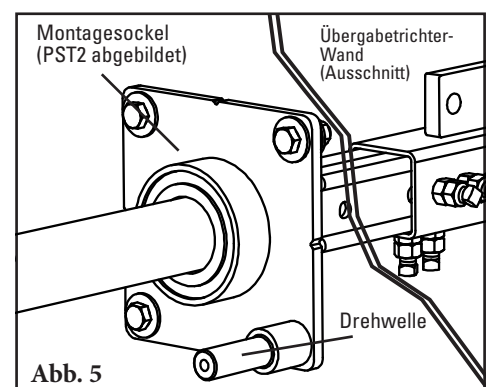


Abb. 5

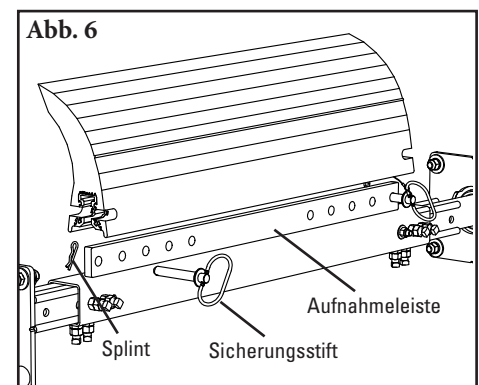


Abb. 6

# Abschnitt 4 – Montageanleitung

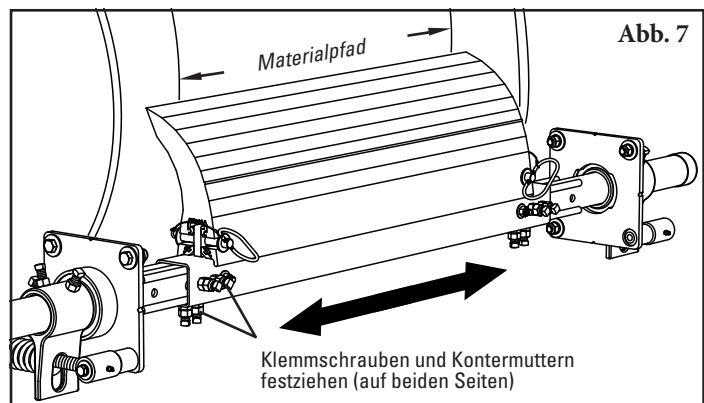
## 4.1 MSP-Kopfabstreifer

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).

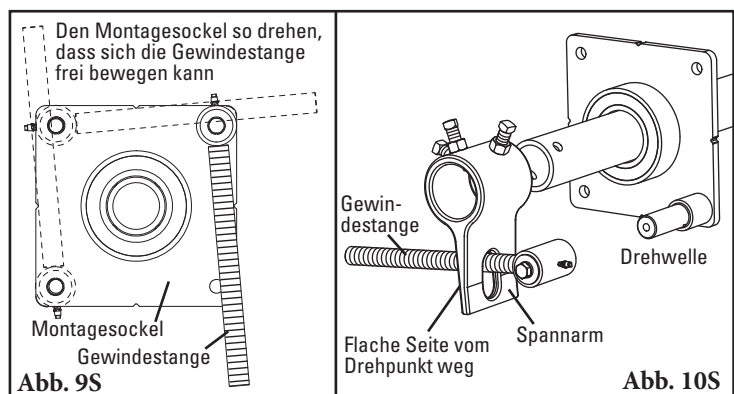


**Die Federspannvorrichtung anbauen.** Für die PST2-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 9S. Für die PAT-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 9A.

## Kopfabstreifer-Spannvorrichtung (PST2)

- 9S. **Die Federausrichtung bestimmen.**

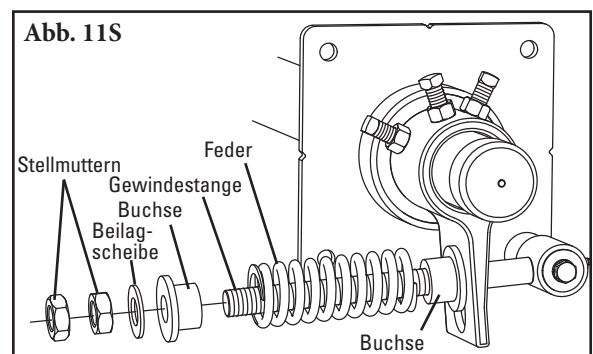
Die Stellmutter und die Federn von der Gewindestange entfernen. Den Montagesockel drehen, bis die Gewindestange in der gewünschten Ausrichtung ist und Tragstruktur und Hindernisse nicht berührt (Abb. 9S). Alle Schrauben einschließlich Drehpunktschraube festziehen.



- 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.

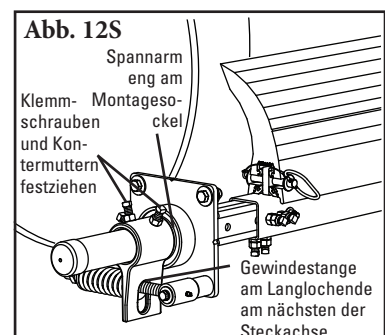
Die flache Seite des Spannarms muss vom Drehpunkt weg zeigen. Auf die richtige Zugrichtung achtend den Spannarm auf das Ende der Steckachse schieben (Abb. 10S). Die Spann-Gewindestange über die Drehwelle schieben und die Schraube wieder aufdrehen.

- 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.

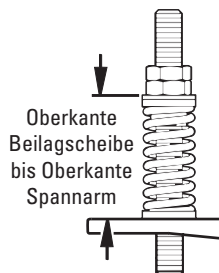


# Abschnitt 4 – Montageanleitung

## 4.1 MSP-Kopfabstreifer

### 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. 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.



**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.

### PST Tabelle Federlänge

Blattbreite		Weiße Federn		Silberne Federn		Rote Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
600	24	137	5 3/8	159	6 1/4	N. z.	N. z.
750	30	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	N. z.	N. z.	152	6	156	6 1/8
1200	48	N. z.	N. z.	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	N. z.	N. z.	146	5 3/4	152	6
1500	60	N. z.	N. z.	143	5 5/8	152	6
1650	66	N. z.	N. z.	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	N. z.	N. z.	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	N. z.	N. z.	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	146	5 3/4
2250	90	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2400	96	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2550	102	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2700	108	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2850	114	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	137	5 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

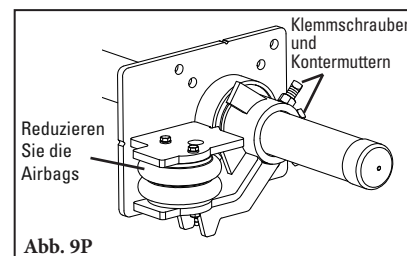
## Tragbarer Luft-Spanner (PAT)

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

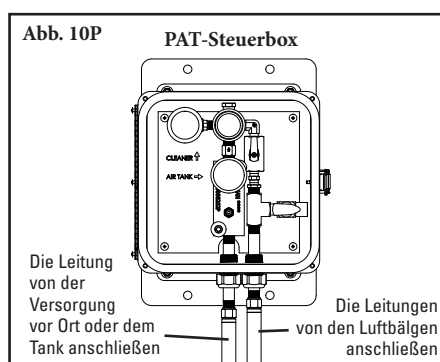
**9P. Das Abstreifblatt gegen das Band spannen.** Beide Luftbälge (mit Schraubzwingen) zusammendrücken und das Blatt Richtung Band drehen, bis zu einem Abstand von 25 mm (1"). Die Spannarm-Klemmschrauben und -Kontermuttern festziehen (Abb. 9P). Die Schraubzwingen entfernen.

**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.



### PAT Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	55	8
600	24	69	10
800	32	90	13
900	36	103	15
1050	42	124	18
1200	48	138	20
1350	54	159	23
1500	60	172	25
1650	66	193	28
1800	72	214	31
1950	78	228	33
2100	84	248	36
2250	90	262	38
2400	96	283	41
2550	102	296	43
2700	108	317	46
2850	114	331	48

# 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.

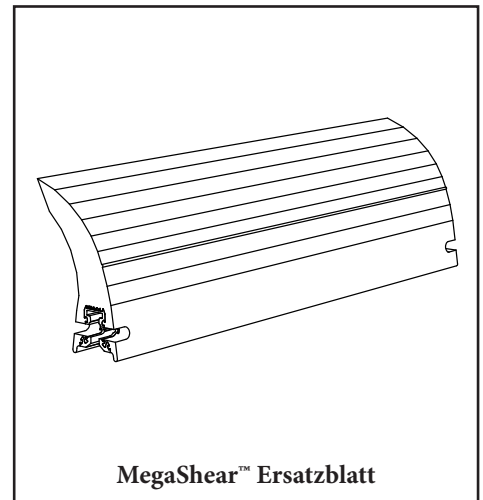
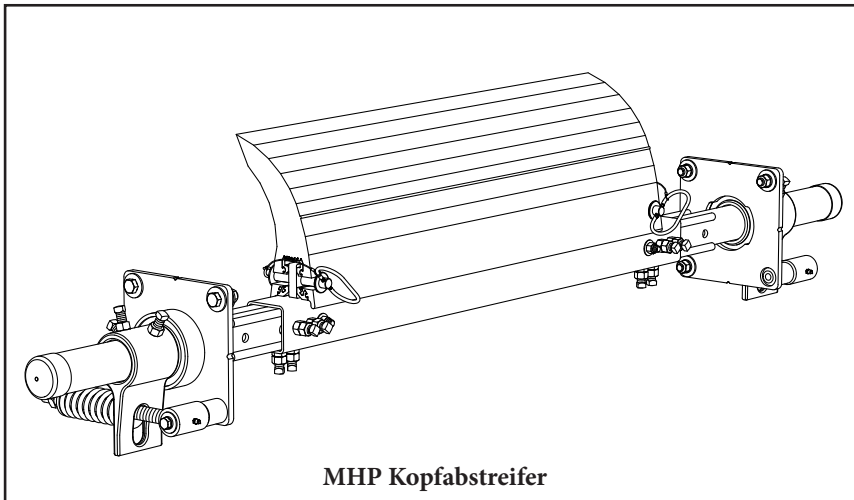
### 6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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



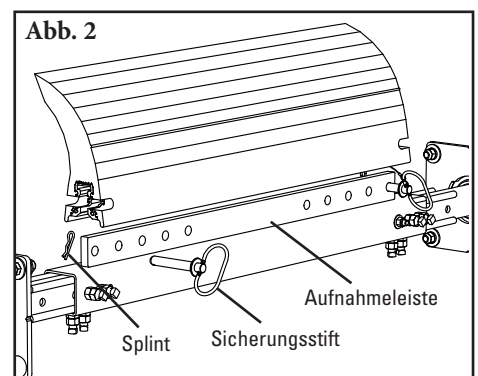
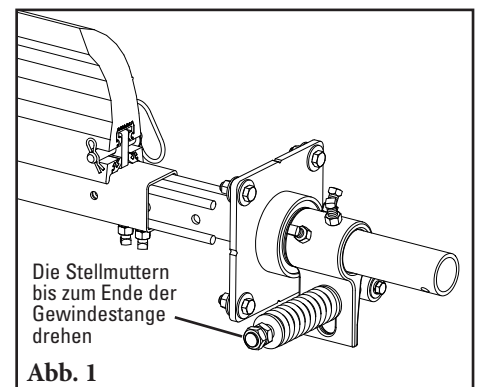
**Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.**

#### 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.

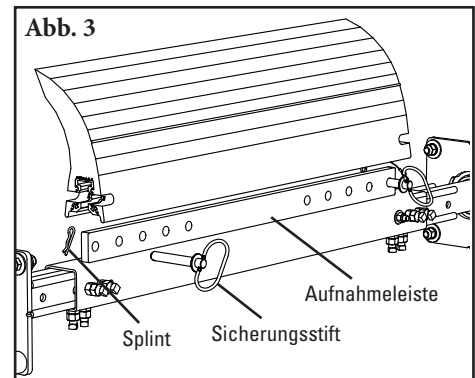
**HINWEIS:** Lässt sich das Abstreifblatt nur schwer entfernen, einen Schraubendreher verwenden oder einem Hammer, um es zu lösen und es dann entfernen.



# Abschnitt 6 – Wartung

## 6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts

3. **Das neue Abstreifblatt einbauen.** Das neue Blatt auf die Steckachsenplatte setzen. Löcher und Blatt ausrichten und dann die Sicherungstifte zum Befestigen einsetzen (Abb. 3).
4. **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. Die Kontermutter festziehen.



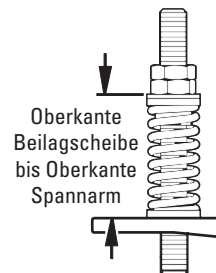
**Abstreifer-Probelauf durchführen.** Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlänge auf korrekte Spannung prüfen. Nach Bedarf einstellen.

**PST Tabelle Federlänge**

Blattbreite		Weiße Federn		Silberne Federn		Rote Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
600	24	137	5 3/8	159	6 1/4	N. z.	N. z.
750	30	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	N. z.	N. z.	152	6	156	6 1/8
1200	48	N. z.	N. z.	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	N. z.	N. z.	146	5 3/4	152	6
1500	60	N. z.	N. z.	143	5 5/8	152	6
1650	66	N. z.	N. z.	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	N. z.	N. z.	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	N. z.	N. z.	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	146	5 3/4
2250	90	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2400	96	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2550	102	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2700	108	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2850	114	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	137	5 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

**PAT Druck-Tabelle**



Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	55	8
600	24	69	10
800	32	90	13
900	36	103	15
1050	42	124	18
1200	48	138	20
1350	54	159	23
1500	60	172	25
1650	66	193	28
1800	72	214	31
1950	78	228	33
2100	84	248	36
2250	90	262	38
2400	96	283	41
2550	102	296	43
2700	108	317	46
2850	114	331	48



# Abschnitt 6 – Wartung

---

## 6.5 Wartungsprotokoll

Bezeichnung/Nr. der Förderanlage \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

Datum: \_\_\_\_\_ Arbeiten durchgeführt von: \_\_\_\_\_ Wartungsangebot Nr. \_\_\_\_\_

Tätigkeit: \_\_\_\_\_

---

# 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

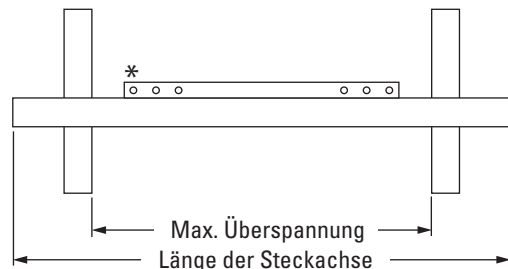
# Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 8.1 Technische Spezifikationen und Richtlinien - MHP

### Spezifikationen der Steckachsen\*

ABSTREIFER-GRÖSSE		MAXIMALE GESAMT-STECKACHSEN-LÄNGE		LÄNGE MITTEL-STECKACHSE		MAXIMALE LICHT- BANDBREITE	
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

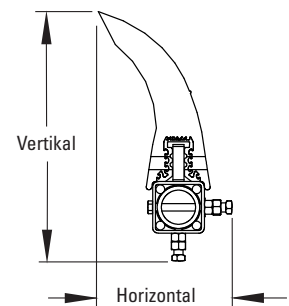
\*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es den Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024), der 750 mm (30") mehr Länge bietet. Steckachsen-Durchmesser 73 mm (2 -7/8")



\*Jede Stangengröße kann mit einer Klingengröße verwendet werden, die auf den Materialweg des Bandes abgestimmt ist (von Bandbreite -150 mm (6") bis Bandbreite -750 mm (30") in 150mm (6") Schritten). Erhältlich bis zu einer Blattbreite von 600 mm (24").

### Richtlinien für Abstände bei der Montage

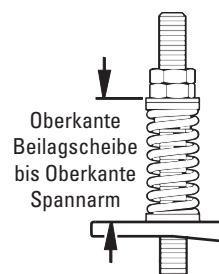
ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL		ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL	
mm	in.	mm	in.
200	8	488	19.5



### PST Tabelle Federlänge

Blattbreite		Weiße Federn		Silberne Federn		Rote Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
600	24	137	5 3/8	159	6 1/4	N. z.	N. z.
750	30	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	N. z.	N. z.	152	6	156	6 1/8
1200	48	N. z.	N. z.	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	N. z.	N. z.	146	5 3/4	152	6
1500	60	N. z.	N. z.	143	5 5/8	152	6
1650	66	N. z.	N. z.	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	N. z.	N. z.	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	N. z.	N. z.	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	146	5 3/4
2250	90	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2400	96	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2550	102	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2700	108	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2850	114	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	137	5 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



### PAT Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	55	8
600	24	69	10
800	32	90	13
900	36	103	15
1050	42	124	18
1200	48	138	20
1350	54	159	23
1500	60	172	25
1650	66	193	28
1800	72	214	31
1950	78	228	33
2100	84	248	36
2250	90	262	38
2400	96	283	41
2550	102	296	43
2700	108	317	46
2850	114	331	48

### Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....7,5 m/s (1500 FPM)
- Temperaturbereich .....-35 bis 82°C (-30 bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser .....500 mm (20")
- Blatthöhe.....306 mm (12.25")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge .....200 mm (8")
- Blattmaterial .....Urethan (markenrechtlich geschützt für Abriebfestigkeit und Langlebigkeit)
- Lieferbar für Bandbreiten .....von 600 bis 3000 mm (24 bis 120") Weitere Größen auf Anfrage lieferbar
- CEMA Klassifizierung.....Klasse 5

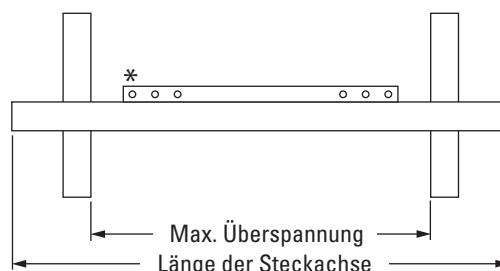
# Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 8.2 Technische Spezifikationen und Richtlinien - MHP UG

### Spezifikationen der Steckachsen\*

ABSTREIFER-GRÖSSE		MAXIMALE GESAMT-STECKACHSEN-LÄNGE		LÄNGE MITTEL-STECKACHSE		MAXIMALE LICHT- BANDBREITE	
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

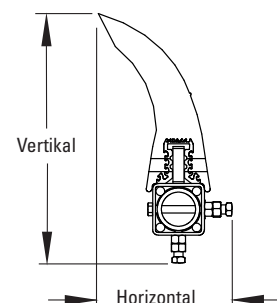
\*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es den Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024), der 750 mm (30") mehr Länge bietet. Steckachsen-Durchmesser 73 mm (2-7/8")



\*Jede Stangengröße kann mit einer Klingengröße verwendet werden, die auf den Materialweg des Bandes abgestimmt ist (von Bandbreite -150 mm (6") bis Bandbreite -750 mm (30") in 150mm (6") Schritten). Erhältlich bis zu einer Blattbreite von 1200 mm (48").

### Richtlinien für Abstände bei der Montage

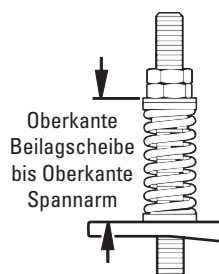
ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL		ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL	
mm	in.	mm	in.
200	8	488	19.5



### PST Tabelle Federlänge

Blattbreite		Weiße Federn		Silberne Federn		Rote Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	143	5 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
600	24	137	5 3/8	159	6 1/4	N. z.	N. z.
750	30	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	N. z.	N. z.	152	6	156	6 1/8
1200	48	N. z.	N. z.	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	N. z.	N. z.	146	5 3/4	152	6
1500	60	N. z.	N. z.	143	5 5/8	152	6
1650	66	N. z.	N. z.	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	N. z.	N. z.	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	N. z.	N. z.	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	146	5 3/4
2250	90	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2400	96	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	143	5 5/8
2550	102	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2700	108	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	140	5 1/2
2850	114	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	137	5 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



### PAT Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	55	8
600	24	69	10
800	32	90	13
900	36	103	15
1050	42	124	18
1200	48	138	20
1350	54	159	23
1500	60	172	25
1650	66	193	28
1800	72	214	31
1950	78	228	33
2100	84	248	36
2250	90	262	38
2400	96	283	41
2550	102	296	43
2700	108	317	46
2850	114	331	48

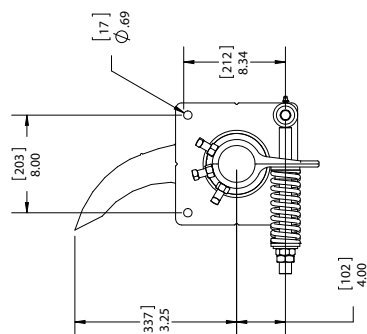
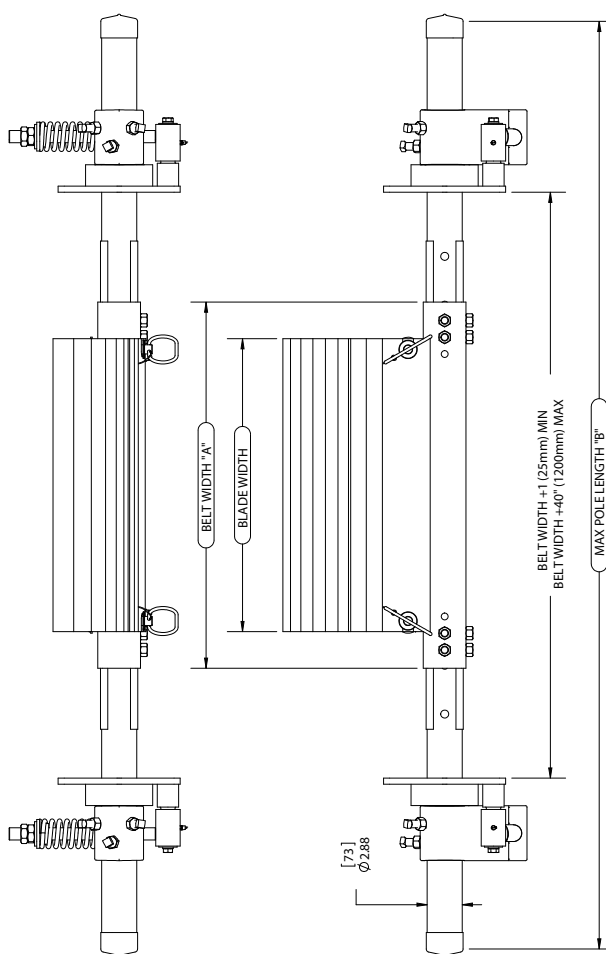
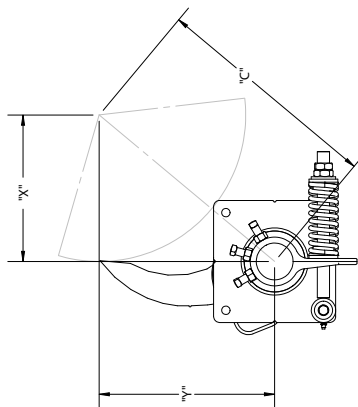
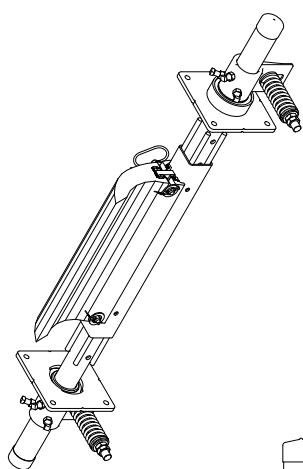
### Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....7,5 m/s (1500 FPM)
- Temperaturbereich .....-35 bis 82°C (-30 bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser .....500 mm (20")
- Blatthöhe.....306 mm (12.25")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge .....200 mm (8")
- Blattmaterial .....Urethan (markenrechtlich geschützt für Abriebfestigkeit und Langlebigkeit)
- Lieferbar für Bandbreiten .....von 1200 bis 3000 mm (48 bis 120") Weitere Größen auf Anfrage lieferbar
- CEMA Klassifizierung .....Klasse 5

# Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 8.3 CAD-Zeichnung - MHP PST2

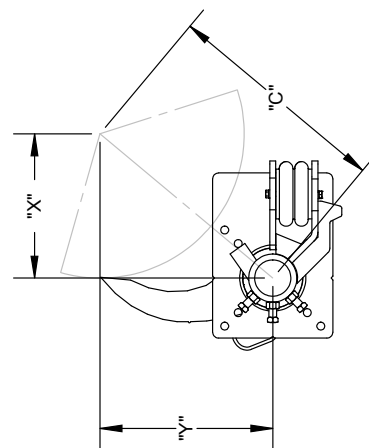
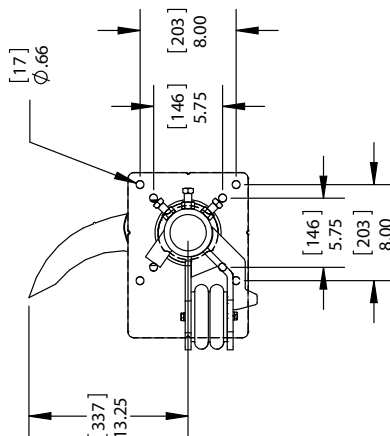
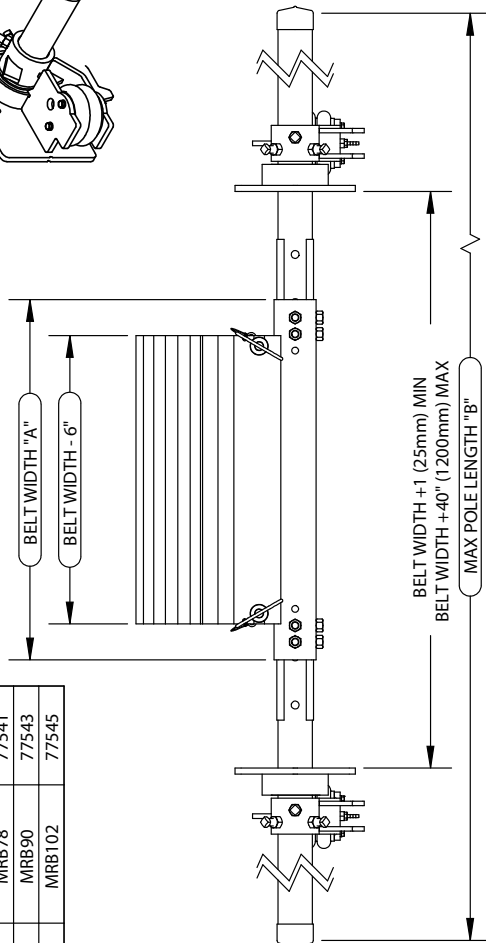
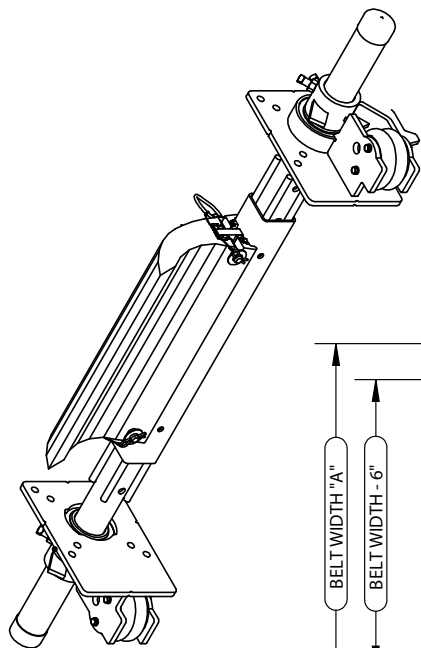
SPECIFICATIONS		MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CIR POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE	
BELT WIDTH 'A' (in)	(mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	MHP-624	77703	MMPCP24	76468	MRB18	77531
30	750	MHP-630	77704	MMPCP30	76469	MRB24	77532
36	900	MHP-636	77705	MMPCP36	76460	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

## 8.4 CAD-Zeichnung - MHP PAT

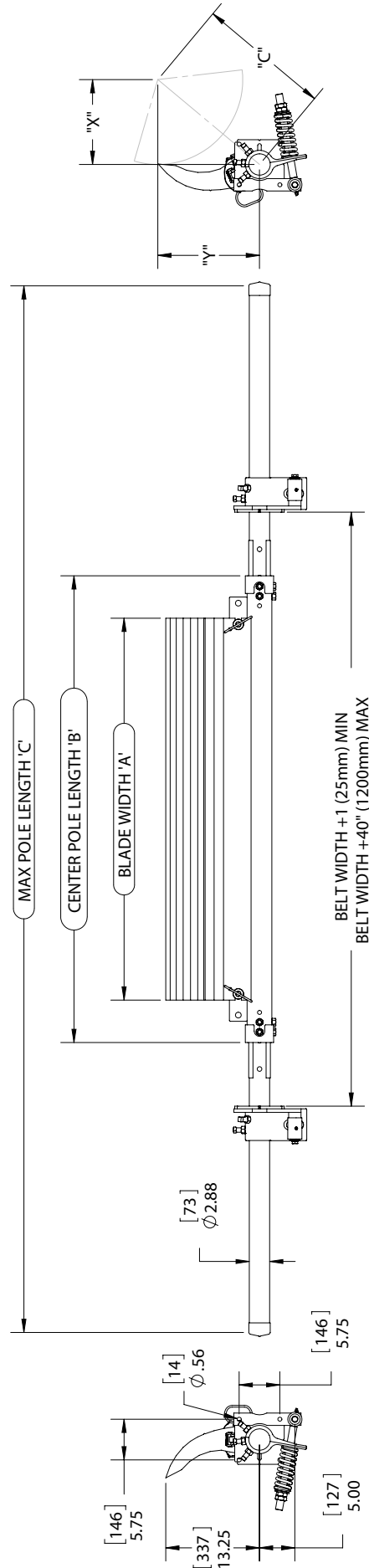
SPECIFICATIONS		MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR. POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE	
BELT WIDTH 'A' (in)	MAX POLE LENGTH 'B' (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	MHP-624P	78599	MMPCP24	76458	MRB18	77531
30	750	MHP-630P	78600	MMPCP30	76459	MRB24	77532
36	900	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

## 8.5 CAD-Zeichnung - MHP UG PST2

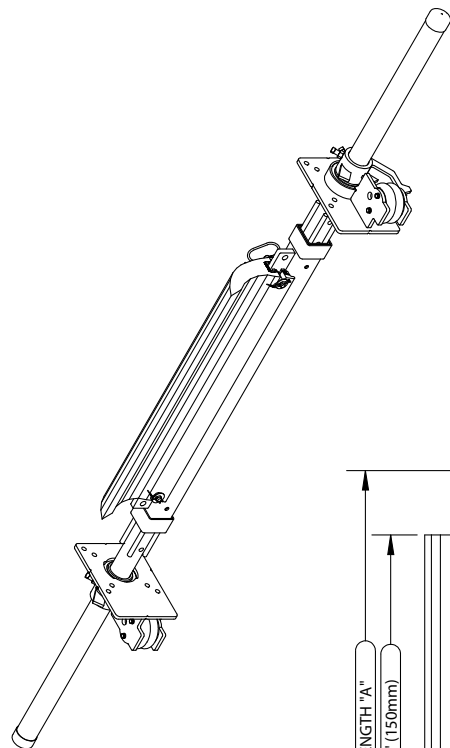
SPECIFICATIONS				MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR POLE		MRB BLADE					
BLADE WIDTH (in)	BLADE WIDTH 'A' (mm)	CENTER POLE LENGTH 'B' (in)	MAX POLE LENGTH 'C' (in)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE				
48	1200	42	1050	54	1350	144	3600	MHP-648-UG	92061	MMPCP54	76463	MRB42	77535
54	1350	48	1200	60	1500	150	3750	MHP-654-UG	92062	MMPCP60	76464	MRB46	77536
60	1500	54	1350	66	1650	156	3900	MHP-660-UG	92063	MMPCP66	91937	MRB54	77537
72	1800	66	1650	78	1950	168	4200	MHP-672-UG	92064	MMPCP78	91938	MRB66	77539
84	2100	78	1950	90	2250	180	4500	MHP-684-UG	92065	MMPCP90	91939	MRB78	77541
96	2400	90	2250	102	2550	192	4800	MHP-696-UG	92066	MMPCP102	91940	MRB90	77543
108	2700	102	2550	114	2850	204	5100	MHP-6108-UG	92067	MMPCP114	91941	MRB102	77545
120	3000	114	2850	126	3150	216	5400	MHP-6120-UG	93440	MMPCP120	90327	MRB114	77547



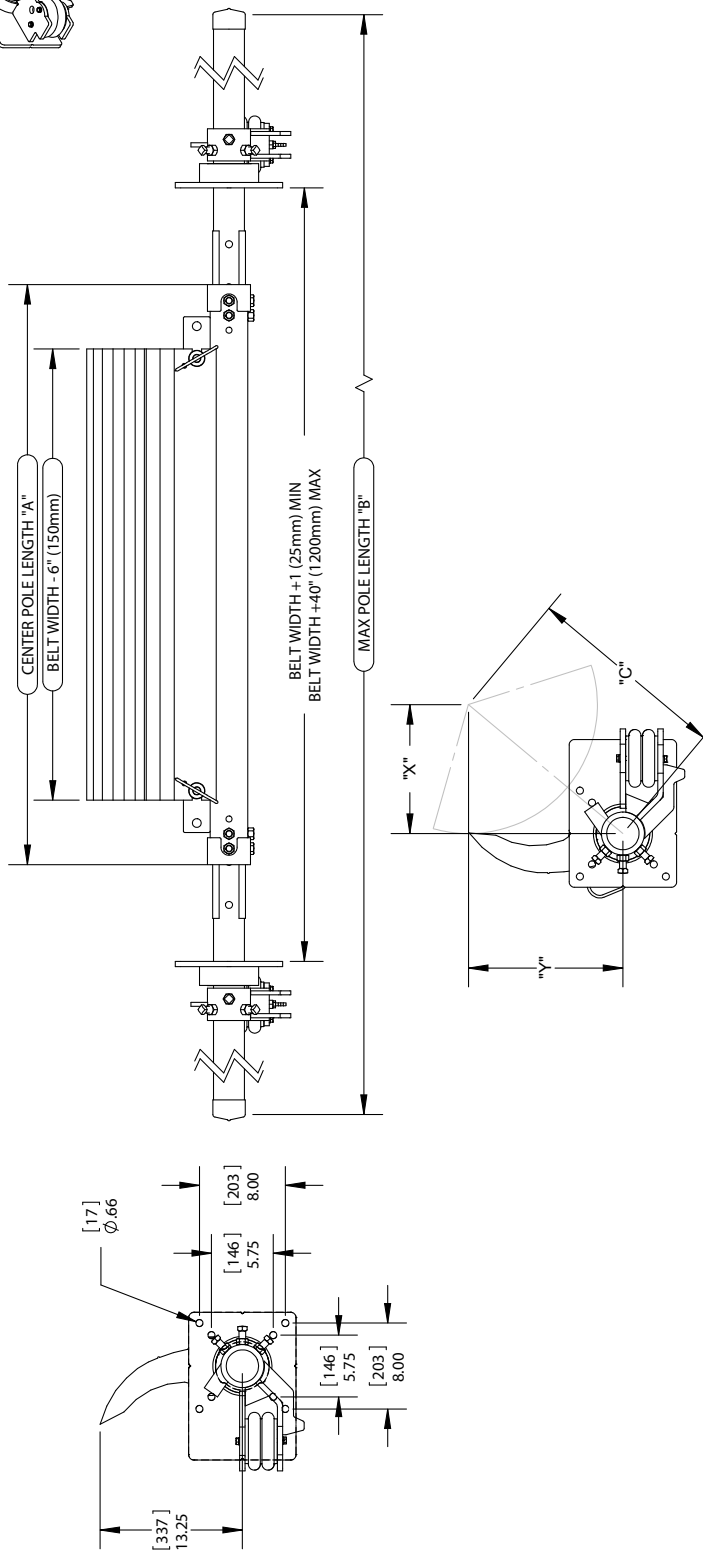


# Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 8.6 CAD-Zeichnung - MHP UG PAT

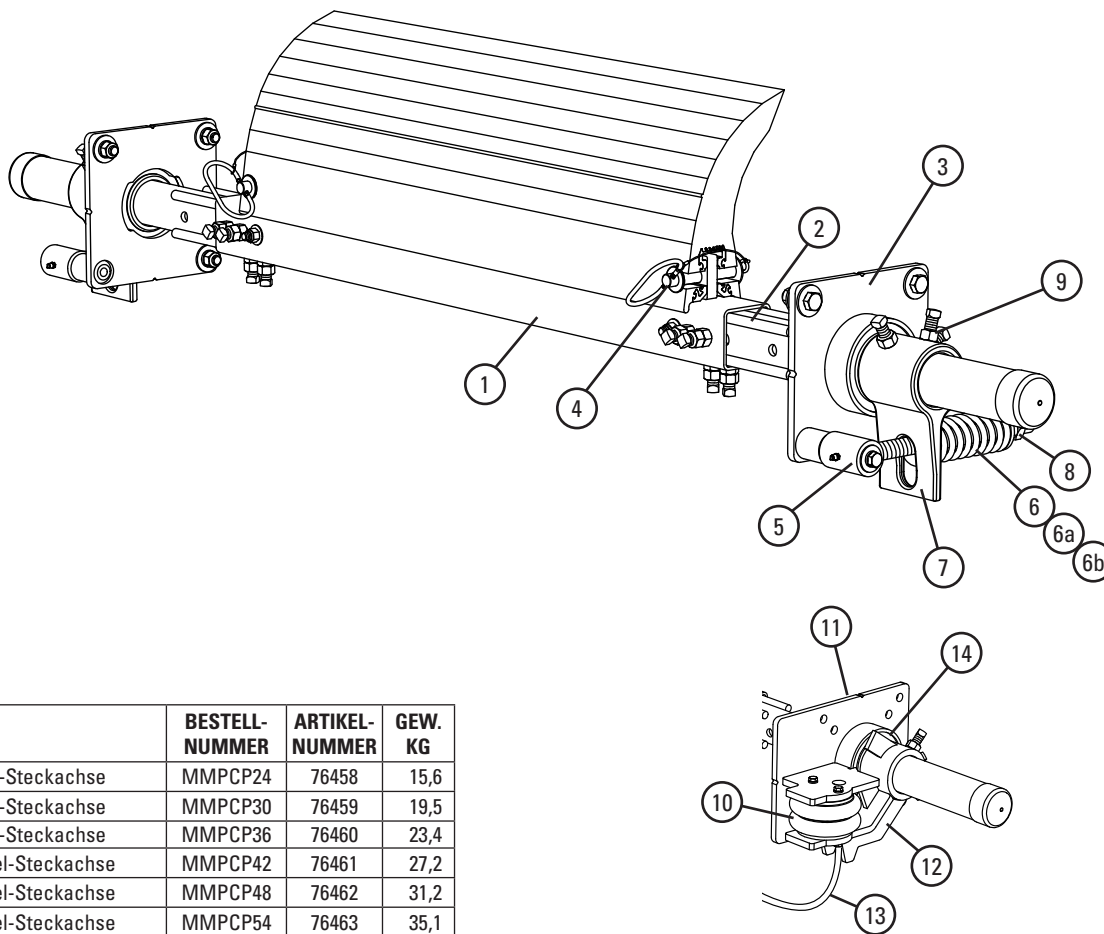


SPECIFICATIONS			MHP CLEANER ASSY		ITEM NUMBER 1 CTR POLE		ITEM NUMBER 2 MRB BLADE				
BELT WIDTH (mm)	CENTER POLE LENGTH "A" (in)	MAX POLE LENGTH "B" (in)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE			
48	1200	54	1350	144	3600	MHP-648P-UG	92106	MMPCP54	76463	MRB42	77535
54	1350	60	1500	150	3750	MHP-654P-UG	92107	MMPCP60	76464	MRB48	77536
60	1500	66	1650	156	3900	MHP-660P-UG	92108	MMPCP66	91937	MRB54	77537
72	1800	78	1950	168	4200	MHP-672P-UG	92109	MMPCP78	91938	MRB66	77539
84	2100	90	2250	180	4500	MHP-684P-UG	92110	MMPCP90	91939	MRB78	77541
96	2400	102	2550	192	4800	MHP-696P-UG	92111	MMPCP102	91940	MRB90	77543
108	2700	114	2850	204	5100	MHP-6108P-UG	92112	MMPCP114	91941	MRB102	77545
120	3000	126	3150	216	5400	MHP-6120P-UG	93442	MMPCP120	90327	MRB108	77546



# Abschnitt 9 – Ersatzteile

## 9.1 Ersatzteilliste - MHP



### Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	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 Blätter von 450–1050 mm (18–42")	PSTS-W	75898	0,8
6a	Spannfeder-Silber (1 St.) für Blätter von 1200–1950 mm (48–78")	PSTS-S	75899	1,4
6b	Spannfeder-Rot (1 St.) für Blätter von 2100–2850 mm (84–114")	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 450–1050 mm (18–42")	PST2-W	77723	39,1
-	PST-Federspanner*-Silber (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 1200–1950 mm (48–78")	PST2-S	77724	39,6
-	PST-Federspanner*-Rot (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 2100–2850 mm (84–114")	PST2-R	77725	40,3

\*einschließlich Hardware  
Lieferzeit: 1 Werktag

### Ersatzteile - PAT

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	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	AWT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1,0
-	AWT Luft-/Wasser- Spannvorrichtung (einschl. 2 St. der Artikel 9, 10, 11 & 1 St. von Artikel 12)	AWTNCB	76069	34,1

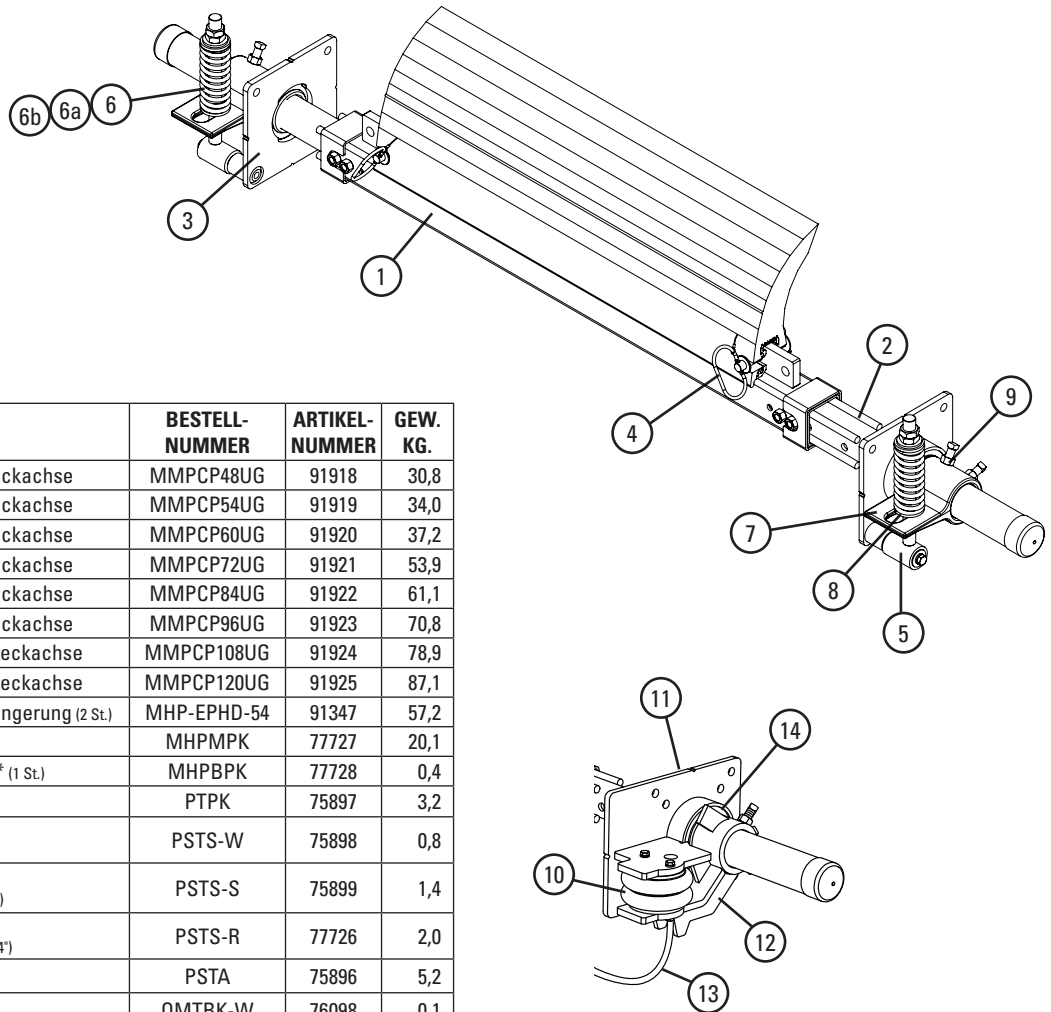
\*einschließlich Hardware  
Lieferzeit: 1 Werktag

### Auswahltabelle Federspanner

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

# Abschnitt 9 – Ersatzteile

## 9.2 Ersatzteilliste - MHP UG



### Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	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 Blätter von 450–1050 mm (18–42")	PSTS-W	75898	0,8
6a	Spannfeder-Silber (1 St.) für Blätter von 1200–1950 mm (48–78")	PSTS-S	75899	1,4
6b	Spannfeder-Rot (1 St.) für Blätter von 2100–2850 mm (84–114")	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 450–1050 mm (18–42")	PST2-W	77723	39,1
-	PST-Federspanner*-Silber (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 1200–1950 mm (48–78")	PST2-S	77724	39,6
-	PST-Federspanner*-Rot (einschl. 2 St. der Artikel 3, 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 2100–2850 mm (84–114")	PST2-R	77725	40,3

\*einschließlich Hardware  
Lieferzeit: 1 Werktag

### Ersatzteile - PAT

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	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 Schlauchklappen)	AWTHK	75909	3,0
14	AWT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1,0
-	AWT Luft-/Wasser-Spannvorrichtung (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™ 450–1050mm (18–42")	X		
MegaShear™ 1200–1950mm (48–78")		X	
MegaShear™ 2100–2850mm (84–114")			X



# 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™



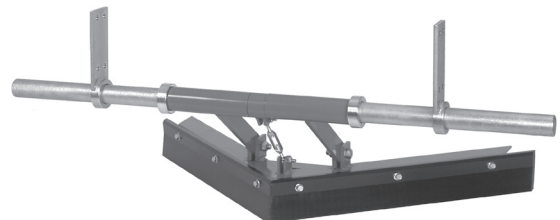
- Das patentierte "pivot & tilt"-Design für überragende Bandführung
- Duale Sensorrollen an jeder Seite zur Verminderung von Bandschäden
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und setzt sich nicht fest
- Erhältlich für Obertrum- und Untertrumseite

## 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 Diagonalmodelle





Besuchen Sie [www.flexco.com](http://www.flexco.com) für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2022 Flexible Steel Lacing Company. 01-17-24. X4114

