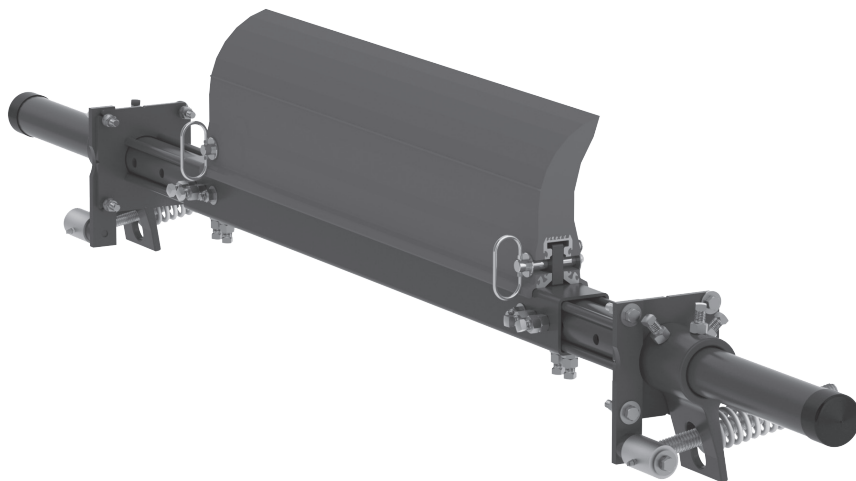


MMP-Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



MMP-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	4
1.1 Allgemeines.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	4
Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen	5
2.1 Ruhende Förderanlagen	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage	6
3.1 Checkliste	6
3.2 Alternative Montage des Abstreifers	7
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör	8
3.4 Richtiges Anbringen und Spannen des Abstreifblatts	9
Abschnitt 4 – Montageanweisungen.....	10
4.1 MMP-Kopfabstreifer	10
4.2 MMP-Kopfabstreifer - QMT	12
4.3 MMP-Kopfabstreifer - PAT.....	13
Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	14
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme	14
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	14
Abschnitt 6 – Wartung.....	15
6.1 Inspektion nach Erstmontage.....	15
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	15
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	15
6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts	16
6.5 Wartungsprotokoll	18
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer	19
Abschnitt 7 – Fehlersuche.....	20
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen.....	21
8.1 Technische Daten und Richtlinien.....	21
8.2 CAD-Zeichnungen	23
Abschnitt 9 – Ersatzteile.....	27
Abschnitt 10 - Weitere Flexco®-Produkte für Förderanlagen	31

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir freuen uns, dass Sie einen Flexco MMP-Bandabstreifer für Ihre Förderanlage gewählt haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen und die optimale Funktion über die gesamte Lebensdauer zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es 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.

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

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Abstreifers 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 MMP-Kopfabstreifer ist auf eine problemlose Montage und Wartung durch die Mitarbeiter vor Ort ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werksseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco-Servicetechniker bzw. -Händler vor Ort.

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise

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

Es gibt Einrichtungs-, Wartungs- und Betriebsmaßnahmen, die sich sowohl auf **ruhende** wie auf **laufende** Förderanlagen beziehen. 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
- Reinigen

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:

- Das Förderband vom Netz trennen und es gegen Wiedereinschalten sichern
- 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:

- Kontrolle 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 weg geschleudert 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 Bandeinrisse 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 Größe des Abstreifers für die Breite des Transportbands korrekt ist
- Überprüfen, ob alle Teile in der Verpackung des Abstreifers enthalten sind
- Die Liste "Erforderliche Werkzeuge" am Anfang der Montageanleitung zu Rate ziehen
- Die Förderanlage auf folgende Punkte überprüfen:
 - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden?
 - Erfordert die Montage an eine offene Kopffrommel einen Unterbau?
(siehe 3.3 - Optional erhältliches Montagezubehör)
 - Gibt es Hindernisse, die Anpassungen des Aufstellorts erfordern?
(siehe 3.2 - Alternative Montage des Abstreifers)

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.

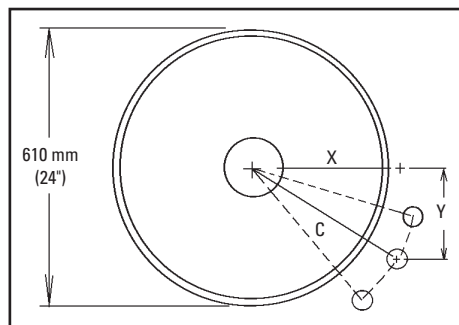
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

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")

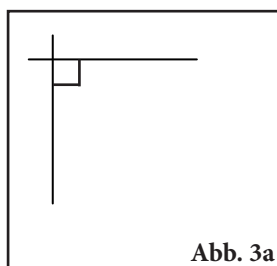


Abb. 3a

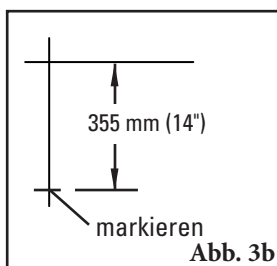


Abb. 3b

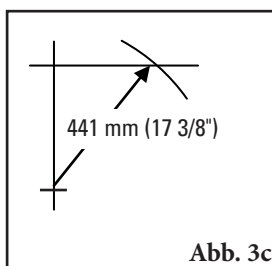


Abb. 3c

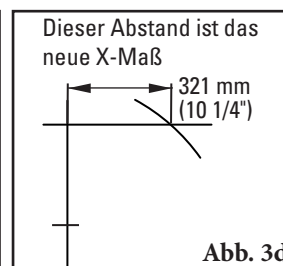


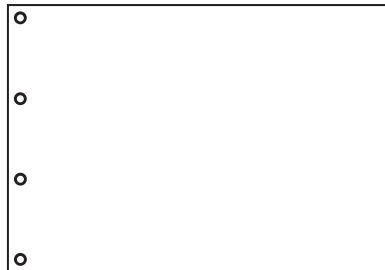
Abb. 3d

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

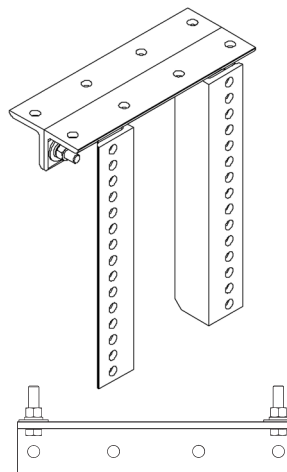
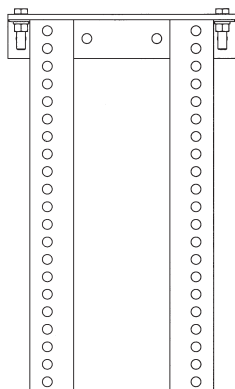
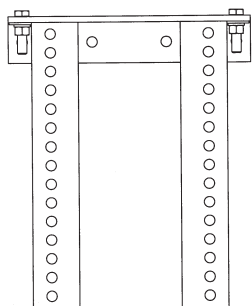
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör

Vielseitige, verstellbare Halterungen und Platten, die an der Konstruktion der Förderanlage angebracht werden, so dass Kopf- und Sekundärabstreifer schnell und einfach in Einbaulage angeschraubt werden können.

- 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 mm (1-1/2") B x 406 mm (16") L mit (4) 5/8-11 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



- Bausatz Standard-Montagehalterung**
(Artikelnummer: 76071)
- Zur Montage an die meisten Sekundärabstreifer geeignet.

- Bausatz lange Montagehalterung**
(Artikelnummer: 76072)
- Für Anbauten, die extra lange Schenkel erfordern.

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

Optionaler Montagesatz (einschl. Halterungen/Schienen)

BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
Bausatz Standard-Montagehalterung*	SSTSMB	76071	15.6
Bausatz lange Montagehalterung*	SSTLMB	76072	19.7
Optionaler Bausatz oberes Winkelstück*	SSTOTA	76073	4.8
Optionaler Montageschienen-Satz*	MMBK	75830	8.8
Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)	MMPK	76537	63.5

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

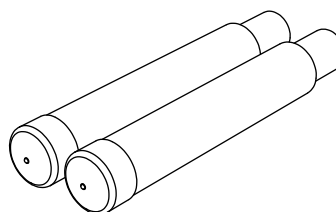
Technische Spezifikationen und Hinweise:

- Standardhalterungen sind 330 mm (13") breit und 394 mm (15 1/2") lang.
- Standardhalterungen sind 330 mm (13") breit und 546 mm (21 1/2") lang.
- Montageschienen sind 38 mm (1-1/2") breit x 406 mm (16") lang mit (4) 5/8-11 Gewindelöchern.
- Montageschienen sind 38 mm (1 1/2") breit x 406 mm (16") lang mit (4) 5/8 Gewindelöchern.

Steckachsen-Verlängerungssatz (einschl. 2 Verlängerungen)

BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
Satz Steckachsenverlängerung	MAPEK	76024	9,9

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



Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.4 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts

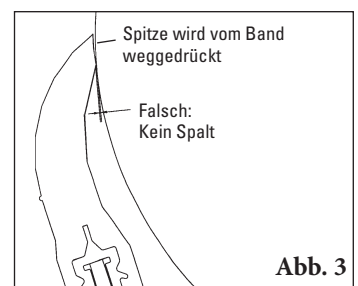
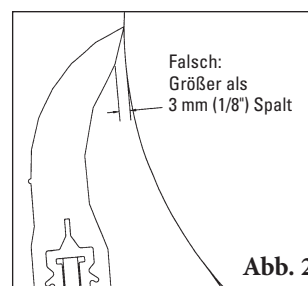
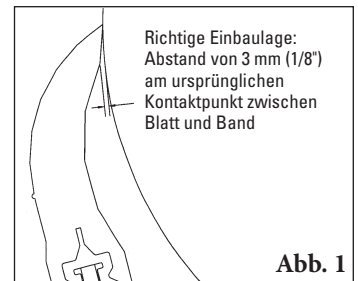
Für eine optimale Reinigungsleistung und eine lange Lebensdauer muss das TuffShear™-Abstreifblatt korrekt an der Kopffrommel montiert und gespannt sein. Wenn die Steckachse des Abstreifers an der falschen Stelle montiert ist, kann dies negative Auswirkungen auf die Reinigungsleistung des neuen Abstreifblattes haben. Siehe Abschnitt „Mögliche Probleme“ weiter unten. Zum Spannen wie folgt vorgehen.

Richtige Einbaulage:

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

Mögliche Probleme:

- Steckachse zu weit außen – der Abstand zwischen Blatt/Band am ursprünglichen Kontaktpunkt ist größer als 3 mm (1/8") (Abb. 2). Wenn das Blatt korrekt gespannt ist, könnte es sich „überschlagen“, bevor es vollständig abgenutzt ist. Ist es zu schwach gespannt, stellt sich schnell der „Smile-Effekt“ ein und es streift nicht mehr einwandfrei ab.
- Steckachse zu weit innen – Besteht kein Spalt am ursprünglichen Kontaktpunkt zwischen Abstreifblatt und Band (Abb. 3), hat die Spitze des Blatts unter Umständen keinen Kontakt zum Band. In diesem Fall wird das Abstreifblatt weggedrückt und verliert seinen Schereffekt (kein Abstreifen). Außerdem kann das Abstreifblatt an der Spitze umgebogen werden und zum Schmutzfänger werden.

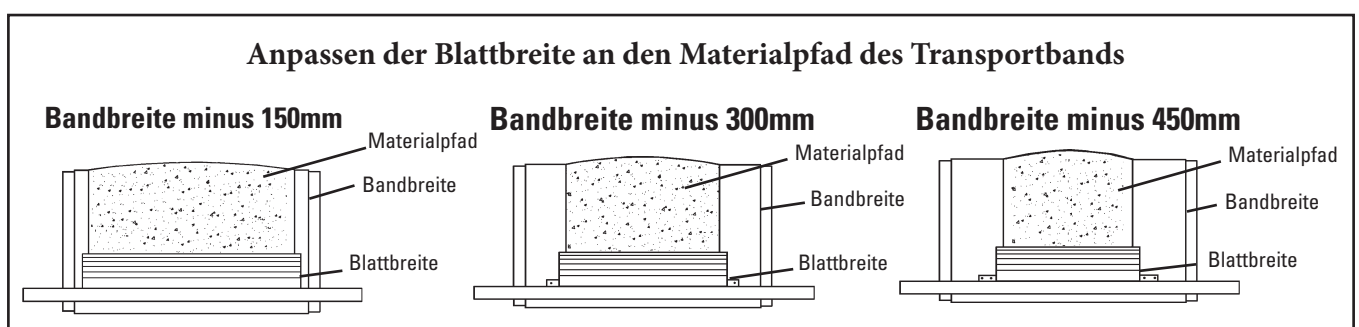


Richtiges Spannen:

Das Blatt muss gespannt werden, bis kein Luftspalt mehr vorhanden ist (Abb. 4).

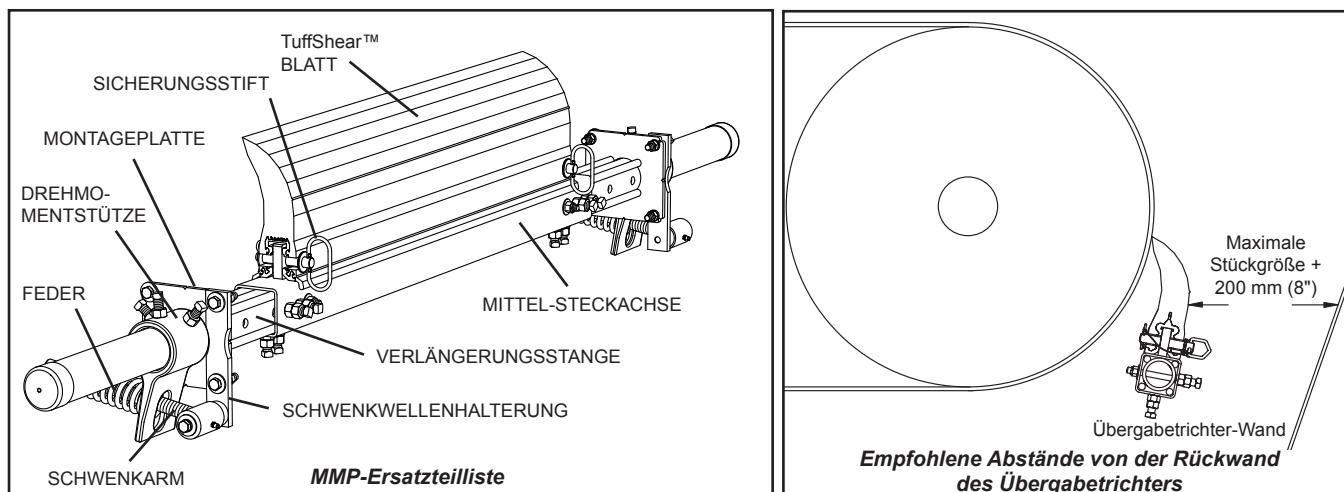
Richtige Blattbreite

Für ein optimales Abstreifergebnis und reduziertes Nachspannen des Abstreifblatts, sollte die Breite des Blatts exakt an den Materialpfad des Bands angepasst werden. Der Materialpfad erstreckt sich normalerweise in der Mitte des Förderbands über 2/3 der Bandbreite. Durch Auswahl eines Blatts, das geringfügig breiter als der Materialpfad ist, reduziert sich der Verschleiß am Abstreifblatt und häufige Wartungseinsätze zum Nachspannen werden überflüssig. Außerdem muss das Blatt seltener ausgetauscht werden.



Abschnitt 4 – Montageanweisungen – MMP-Kopfabstreifer

4.1 MMP-Kopfabstreifer



SICHERSTELLEN, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGONNEN WIRD.

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

Benötigtes Werkzeug:

- Maßband
- Wasserwaage
- Ringgabelschlüssel 19 mm (3/4")
- Ratsche mit 19 mm-Nuss
- Markierstift oder Speckstein
- Verstellbare Zange
- Großer Rollgabelschlüssel
- Brenner oder Schweißgerät

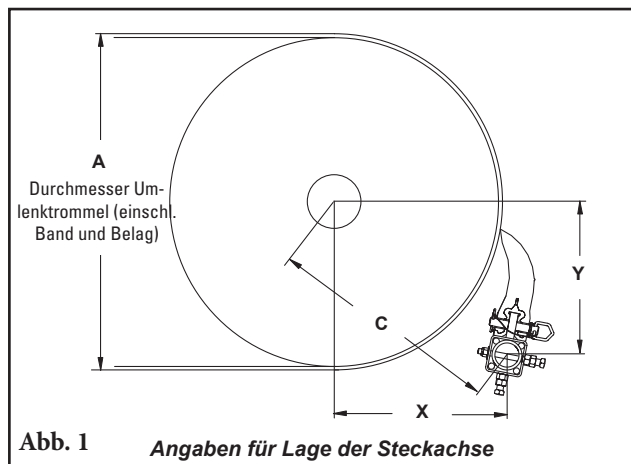
Steckachsenpositionstabelle

A	X	Y	C
400	204	305	367
425	218	305	375
450	231	305	383
475	244	305	390
500	259	305	400
525	274	305	410
550	288	305	419
575	300	305	428
600	315	305	438
625	328	305	448
650	341	305	457
675	353	305	467
700	366	305	476
725	380	305	487
750	392	305	497
775	403	305	506
800	417	305	517
825	432	305	528
850	444	305	539
875	457	305	549
900	469	305	559
925	483	305	571
950	496	305	582
975	508	305	592
1000	521	305	604
1025	533	305	614
1050	550	305	629
1075	569	305	646
1100	584	305	659
1125	601	305	674
1150	615	305	686
1175	632	305	702
1200	645	305	714

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

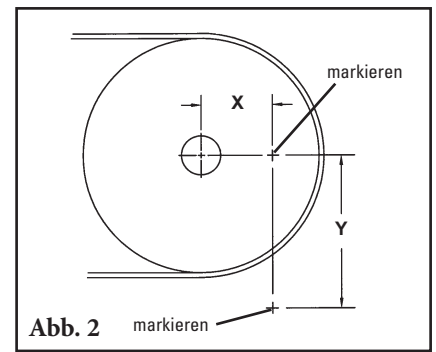
Trommel-Durchmesser ____"; X=____"; Y=____"; C=____".

(Die X- und Y-Koordinaten können angepasst werden, um ausreichenden Abstand zu möglichen Hindernissen zu halten, solange Maß C nicht verändert wird). Siehe Abschnitt 3.2)



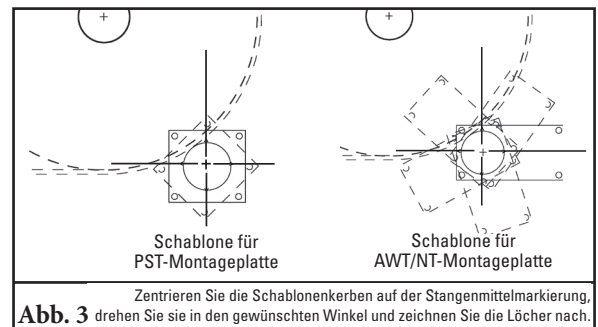
2. **Maße an der Wand des Übergabetrichters anzeichnen.** Das Maß für X von der Mitte der Trommelachse aus horizontal abmessen und markieren.

HINWEIS: Es könnte einfacher sein, eine Wasserwaage oben auf die Trommelachse zu legen, eine horizontale Linie zu zeichnen und dann um die Hälfte des Achsdurchmessers 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 suchen (Abb. 3). Die Sockel können an jeder Position 360° um die Steckachse montiert werden, solange der Mittelpunkt der Steckachse nicht unverändert bleibt. Die Öffnungen in beide Seiten des Übergabetrichters schneiden.

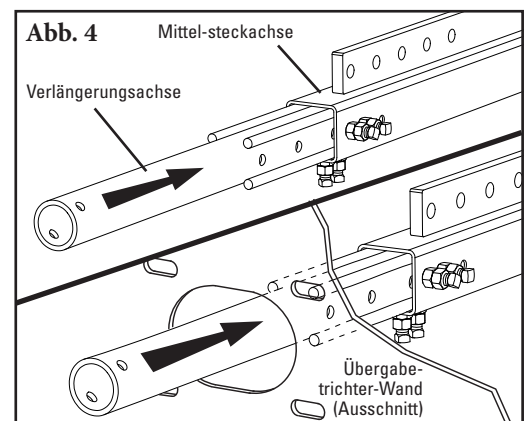


Zentrieren Sie die Schablonekerben auf der Stangenmittelmartierung, drehen Sie sie in den gewünschten Winkel und zeichnen Sie die Löcher nach.

4. **Die Steckachsen-Verlängerungen an die Steckachse anbauen.** Die Steckachsen-Verlängerungen durch die Löcher im Übergabetrichter in die Mittel-Steckachse schieben (Abb. 4). Die Klemmschrauben lose lassen.

5. **Montageplatten einbauen.** Beide Montageplatten so montieren, dass die Aussparung Richtung Trommel zeigt und dann die Montageplatten verschweißen oder mit den mitgelieferten Schrauben montieren (Abb. 5).

6. **Den Abstreifer auf dem Band zentrieren und in Einbaulage befestigen.** Das Blatt wieder einbauen (Abb. 6a). Die Steckachse verschieben, bis das Blatt mittig über dem Band oder dem Materialpfad zentriert ist (Abb. 6b).



HINWEIS: Die Standard-Blattabdeckung ist Bandbreite minus 150 mm (6"). Falls eine kleinere Abdeckung erforderlich ist, gibt es an der Steckachse weitere Blattlöcher für Bandbreite minus 300 (12") und 450 mm (18"). Die Steckachsen-Verlängerungen so einstellen, dass die Enden für die Montage der Spannvorrichtung mindestens 150 mm (6") auf jeder Seite der Montageplatte herausragen (Abb. 6c). Die Steckachsen-Verlängerungen in die Steckachse schieben und mit den Montagelöchern in der Steckachse ausrichten und beide Schrauben eindrehen. Die vier Klemmschrauben der Steckachse anziehen und die Kontermuttern festziehen.

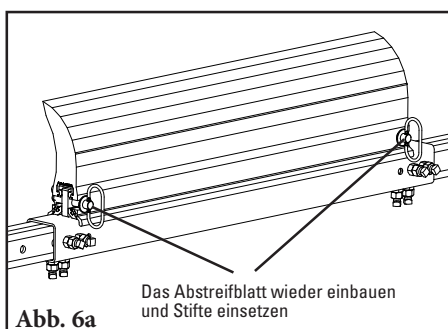
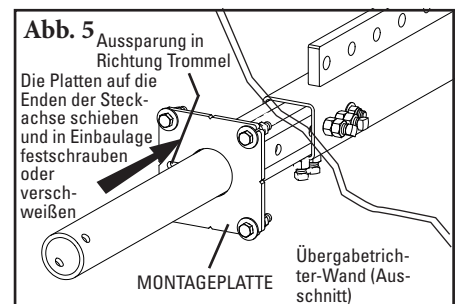


Abb. 6a

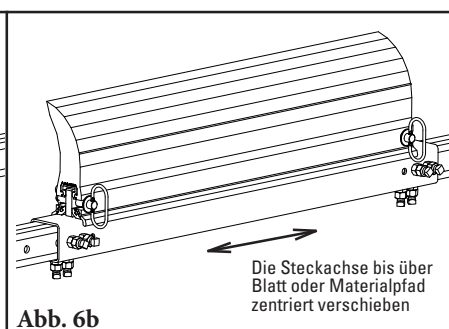


Abb. 6b

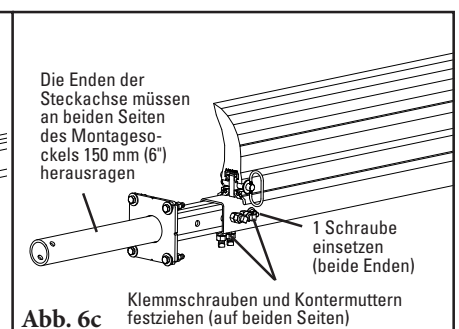


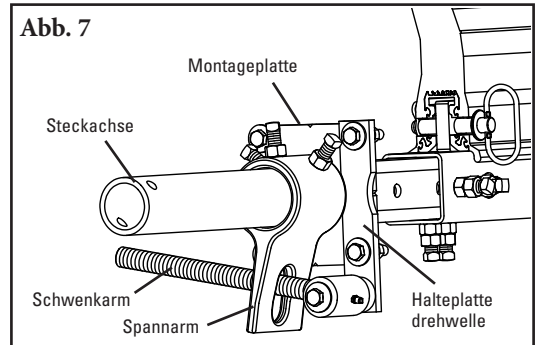
Abb. 6c

Abschnitt 4 – Montageanweisungen

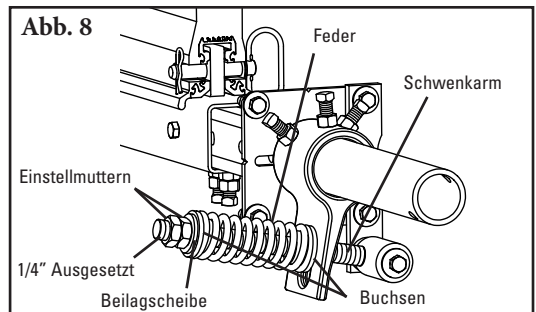
4.2 MMP-Kopfabstreifer - QMT

Federspannvorrichtung montieren. Für die QMT-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 7S. Für die PAT-Spannvorrichtung weiter mit Schritt 7P.

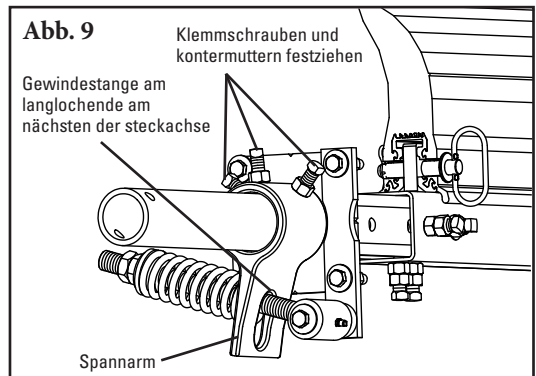
7S. Die QMT-Spannvorrichtung einbauen. Die Stellmuttern und die Feder vom Schwenkarm entfernen. Den Schwenkarm durch das Langloch des Spannarms führen. Schieben Sie den Spannarm auf das Ende der Steckachse (achten Sie darauf, dass der Arm richtig zum Abstreifblatt ausgerichtet ist) und drehen Sie ihn, bis die Halteplatte der Drehwelle auf die gewünschten Schraubenbohrungen ausgerichtet ist (Abb. 7). Die Schrauben, Muttern und U-Scheiben von der Montageplatte entfernen und wieder durch die Halteplatte der Drehwelle und die Montageplatte montieren.



8S. Zusammenbau der Federspannvorrichtung. Die Feder, die U-Scheibe und die Buchsen auf die Gewindestange schieben und die beiden Stellmuttern soweit drehen, dass das Gewinde des Schwenkarms etwa 6 mm (1/4") aus den Muttern heraussteht (Abb. 8).



9S. 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 Schwenkarm an dem Ende des Spannarm-Langlochs anschlägt, das der Steckachse am nächsten ist. Die Klemmschrauben und die Kontermuttern am Spannarm festziehen (Abb. 9).



HINWEIS: Der Spannarm muss an der Montageplatte anliegen.

10S. Die richtige Blattspannung einstellen. Die der Blattbreite entsprechende Federlänge dem Diagramm auf der Halteplatte der Drehwelle entnehmen. 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. 10).

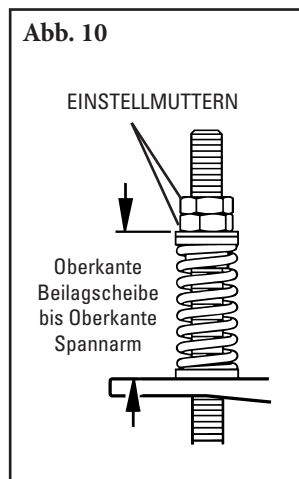


Tabelle Federlänge

Blattbreite		Lila Federn		Weiße Federn		Goldene Federn		Silberne Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	111	4 3/8	152	6	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6	N/A	N/A
750	30	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	130	5 1/8	143	5 5/8	156	6 1/8
1200	48	N/A	N/A	127	5	143	5 5/8	156	6 1/8
1350	54	N/A	N/A	121	4 3/4	140	5 1/2	152	6
1500	60	N/A	N/A	114	4 1/2	137	5 3/8	152	6
1650	66	N/A	N/A	N/A	N/A	133	5 1/4	149	5 7/8
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	130	5 1/8	149	5 7/8
1950	78	N/A	N/A	N/A	N/A	127	5	146	5 3/4
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	124	4 7/8	146	5 3/4
2250	90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2700	108	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2

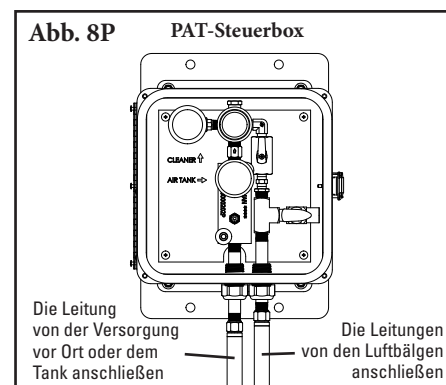
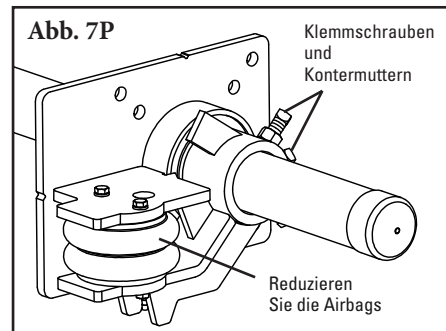
Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Abschnitt 4 – Montageanweisungen

4.3 MMP-Kopfabstreifer - PAT

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

- 7P. **Die Abstreifblätter gegen das Band spannen.** Beide Luftbälge (mit Schraubzwingen) zusammendrücken und das Blatt Richtung Band drehen, bis zu einem Abstand von 2,5 mm (1"). Die Spannarm-Klemmschrauben und -Kontermuttern festziehen (Abb. 7P).
- 8P. **Die Versorgungsleitungen anschließen und den Spanndruck einstellen.** Mit den beiliegenden Teilen jeweils einen Schlauch an einen Luftbalg anschließen und die Schläuche zur Auslassseite der Steuerbox verlegen (Abb. 8P). **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. Die Verbindungen auf Dichtigkeit prüfen und den Luftdruck gemäß dem Diagramm auf der Steuerbox einstellen (siehe auch rechts).
- 9P. **Probelauf des Abstreifers durchführen.** Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Nach Bedarf Justierungen vornehmen.



Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	34	5
600	24	41	6
800	32	55	8
900	36	62	9
1050	42	76	11
1200	48	90	13
1350	54	97	14
1500	60	110	16
1650	66	117	17
1800	72	131	19
1950	78	145	21
2100	84	152	22
2250	90	165	24
2400	96	172	25
2550	102	186	27
2700	108	193	28
2850	114	207	30

*Die Luftdruckeinstellung hängt von der Blattbreite ab.

Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals überprüfen, ob alle Befestigungselemente gut angezogen sind
- Die Kappen auf 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

5.2 Probelauf der Förderanlage

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

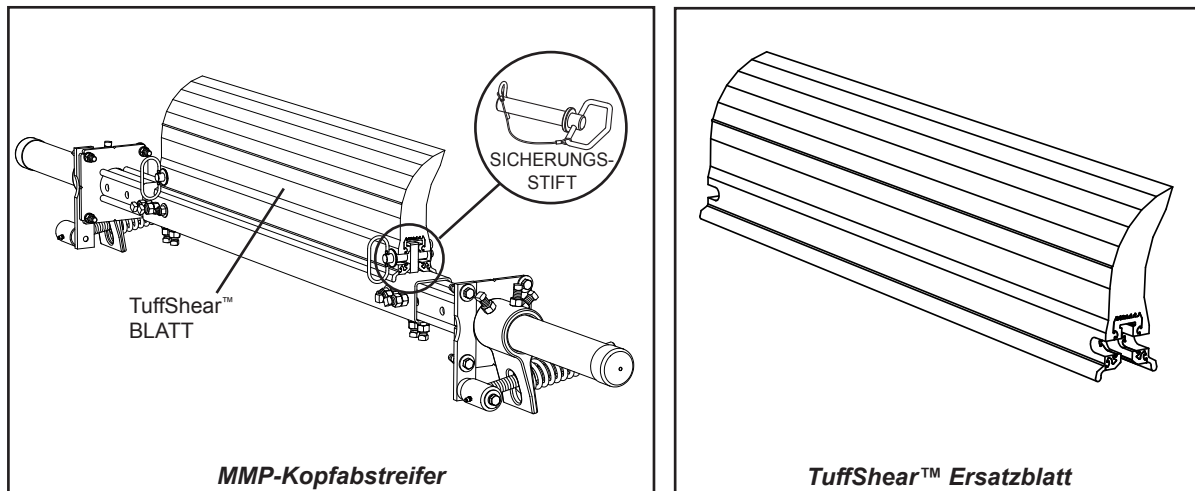
6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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

- Entfernen abgelagerter Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse
- Gründliche Überprüfung des Abstreifblatts auf Abnutzung und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Sicherungsstifte und Halteklammern auf sicheren Sitz und guten Zustand prüfen. 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.
- Austausch aller verschlissenen oder beschädigten Teile
- Überprüfen der Spannung, mit der das Abstreifblatt am Band anliegt. Die Spannung bei Bedarf gemäß der Tabelle auf dem Abstreifer oder auf Seite 12 einstellen.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 - Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts



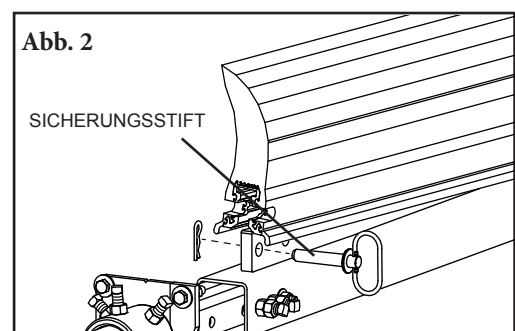
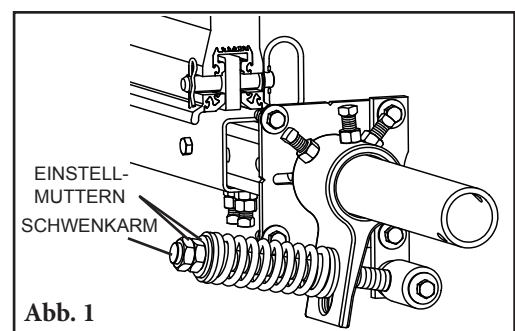
SELBST SICHERSTELLEN, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGONNEN WIRD.

Benötigtes Werkzeug:

- Maßband
- (2) 38mm (1-1/2") Schraubenschlüssel oder Halbmond Schraubenschlüssel
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleines Kittmesser (zum Reinigen der Steckachse)

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

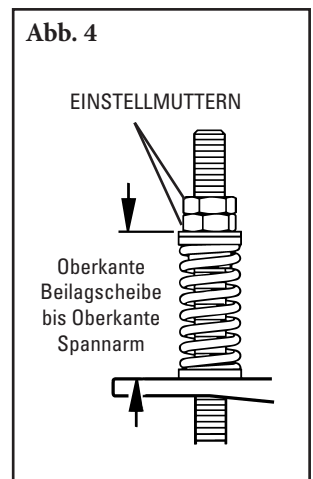
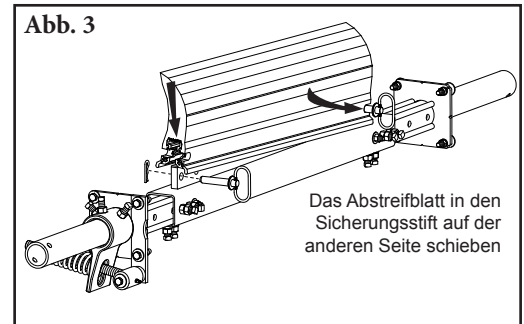
HINWEIS: Lässt sich das Abstreifblatt nur schwer entfernen, einen Schraubendreher verwenden oder einem Hammer, um es zu lösen und es dann entfernen.



Abschnitt 6 - Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts

3. **Das neue Abstreifblatt einbauen.** Das neue Abstreifblatt auf die Steckachse schieben, bis es am hinteren Sicherungsbolzen anliegt. Den zuvor herausgenommenen Sicherungsbolzen wieder einsetzen und sichern (Abb. 3).
4. **Wieder die richtige Spannung am Abstreifblatt einstellen.** Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge/ Spannung der nebenstehenden Tabelle entnehmen. Beim QMT 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).



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

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

Tabelle Federlänge

Blattbreite		Lila Federn		Weiße Federn		Goldene Federn		Silberne Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	111	4 3/8	152	6	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6	N/A	N/A
750	30	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	130	5 1/8	143	5 5/8	156	6 1/8
1200	48	N/A	N/A	127	5	143	5 5/8	156	6 1/8
1350	54	N/A	N/A	121	4 3/4	140	5 1/2	152	6
1500	60	N/A	N/A	114	4 1/2	137	5 3/8	152	6
1650	66	N/A	N/A	N/A	N/A	133	5 1/4	149	5 7/8
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	130	5 1/8	149	5 7/8
1950	78	N/A	N/A	N/A	N/A	127	5	146	5 3/4
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	124	4 7/8	146	5 3/4
2250	90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2700	108	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	34	5
600	24	41	6
800	32	55	8
900	36	62	9
1050	42	76	11
1200	48	90	13
1350	54	97	14
1500	60	110	16
1650	66	117	17
1800	72	131	19
1950	78	145	21
2100	84	152	22
2250	90	165	24
2400	96	172	25
2550	102	186	27
2700	108	193	28
2850	114	207	30

*Die Luftdruckeinstellung hängt von der Blattbreite ab.

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 Wartung Abstreifer

Aufstellungsort: _____ **Inspektion durch:** _____ **Datum:** _____

Bandabstreifer: _____ **Seriennummer:** _____

Blattbreite: Bandbreite minus 150mm (6") Bandbreite minus 300mm (12") Bandbreite minus 450mm (18")
 Bandbreite minus 600mm (24") Bandbreite minus 750mm (30") Bandbreite minus 900mm (36")

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer _____ Zustand des Förderbandes: _____

Bandbreite: 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72") 2100mm (84") 2400mm (96") 2700mm (108") 3000mm (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 Gewölbt (Smiled) Kein Bandkontakt Beschädigt

Abmessung der Feder: Erforderlich _____ Gegenwärtig _____

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 - Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Abstreifer zu wenig gespannt	Mit der richtigen Spannung einstellen - siehe Tabelle
	Abstreifer zu stark gespannt	Mit der richtigen Spannung einstellen - siehe Tabelle
	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	Mit der richtigen Spannung einstellen - siehe Tabelle
	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: zu einem anderen Abstreifer mit Metall-Blättern wechseln
	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	Mit der richtigen Spannung einstellen - siehe Tabelle
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	Einen Sprühstab verwenden, 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 Vorgaben - MMP

Spezifikationen der Steckachsen*

ABSTREIFERGRÖSSE		MAXIMALE GESAMT-STECKACHSENLÄNGE		LÄNGE MITTEL-STECKACHSE		MAXIMALE ÜBERSPANNUNG	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
600	24	2050	82	600	24	1650	66
750	30	2200	88	750	30	1800	72
900	36	2350	94	900	36	1950	78
1050	42	2500	100	1050	42	2100	84
1200	48	2650	106	1200	48	2250	90
1350	54	2800	112	1350	54	2400	96
1500	60	2950	118	1500	60	2550	102
1800	72	3250	130	1800	72	2850	114
2100	84	3550	142	2100	84	3150	126
2400	96	3850	154	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.



* Jede Steckachsengröße kann mit einer Blattgröße von Bandbreite minus 150 mm (6"), minus 300 mm (12") oder minus 450 mm (18") kombiniert werden.

Richtlinien für Abstände bei der Montage

HORIZONTAL ERFORDERLICHER EINBAURAUM		VERTIKAL ERFORDERLICHER EINBAURAUM	
mm	Zoll	mm	Zoll
100	4	325	13

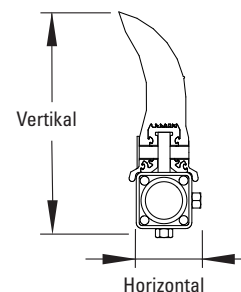
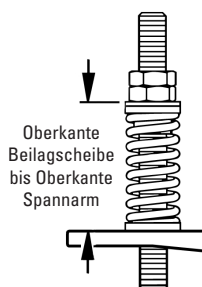


Tabelle Federlänge

Blattbreite		Lila Federn		Weiße Federn		Goldene Federn		Silberne Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	111	4 3/8	152	6	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6	N/A	N/A
750	30	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	130	5 1/8	143	5 5/8	156	6 1/8
1200	48	N/A	N/A	127	5	143	5 5/8	156	6 1/8
1350	54	N/A	N/A	121	4 3/4	140	5 1/2	152	6
1500	60	N/A	N/A	114	4 1/2	137	5 3/8	152	6
1650	66	N/A	N/A	N/A	N/A	133	5 1/4	149	5 7/8
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	130	5 1/8	149	5 7/8
1950	78	N/A	N/A	N/A	N/A	127	5	146	5 3/4
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	124	4 7/8	146	5 3/4
2250	90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2700	108	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	34	5
600	24	41	6
800	32	55	8
900	36	62	9
1050	42	76	11
1200	48	90	13
1350	54	97	14
1500	60	110	16
1650	66	117	17
1800	72	131	19
1950	78	145	21
2100	84	152	22
2250	90	165	24
2400	96	172	25
2550	102	186	27
2700	108	193	28
2850	114	207	30

*Die Luftdruckeinstellung hängt von der Blattbreite ab.

Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit..... 5 m/s (1000 FPM)
- Temperaturbereich -35 bis 82°C (-30 bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser 400 mm (16")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge 150 mm (6")
- Blatt..... Urethan (Speziell entwickelte Legierung für Abriebfestigkeit und lange Lebensdauer)
- Lieferbar für Bandbreiten von 600 bis 3000 mm (24" bis 120"). Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung Klasse 4

Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben - MMP UG

Spezifikationen der Steckachsen*

ABSTREIFERGRÖSSE		MAXIMALE GESAMT-STECKACHSENLÄNGE		LÄNGE MITTEL-STECKACHSE		MAXIMALE ÜBERSPANNUNG	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
1200	48	3600	144	1350	54	3300	132
1350	54	3750	150	1500	60	3450	138
1500	60	3900	156	1650	66	3600	144
1800	72	4200	168	1950	78	3900	156
2100	84	4500	180	2250	90	4200	168
2400	96	4800	192	2550	102	4500	180
2700	108	5100	204	2850	114	4800	192
3000	120	4350	216	3150	126	5100	204

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



* Jede Spindelgröße kann mit einer Blechgröße jeder Bandbreite außer 150 mm (6"), 300 mm (12"), 450 mm (18"), 600 mm (24"), 750 mm (30") oder 900 mm (36") verwendet werden.

Richtlinien für Abstände bei der Montage

HORIZONTAL ERFORDERLICHER EINBAURAUM		VERTIKAL ERFORDERLICHER EINBAURAUM	
mm	Zoll	mm	Zoll
100	4	325	13

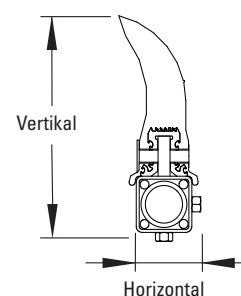
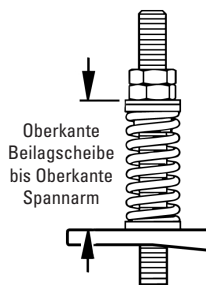


Tabelle Federlänge

Blattbreite		Lila Federn		Weiße Federn		Goldene Federn		Silberne Federn	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	111	4 3/8	152	6	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6	N/A	N/A
750	30	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8	N/A	N/A
900	36	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4	N/A	N/A
1050	42	N/A	N/A	130	5 1/8	143	5 5/8	156	6 1/8
1200	48	N/A	N/A	127	5	143	5 5/8	156	6 1/8
1350	54	N/A	N/A	121	4 3/4	140	5 1/2	152	6
1500	60	N/A	N/A	114	4 1/2	137	5 3/8	152	6
1650	66	N/A	N/A	N/A	N/A	133	5 1/4	149	5 7/8
1800	72	N/A	N/A	N/A	N/A	130	5 1/8	149	5 7/8
1950	78	N/A	N/A	N/A	N/A	127	5	146	5 3/4
2100	84	N/A	N/A	N/A	N/A	124	4 7/8	146	5 3/4
2250	90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2400	96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2700	108	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



Druck-Tabelle

Blattbreite		Druck	
mm	in.	kPa	psi
450	18	34	5
600	24	41	6
800	32	55	8
900	36	62	9
1050	42	76	11
1200	48	90	13
1350	54	97	14
1500	60	110	16
1650	66	117	17
1800	72	131	19
1950	78	145	21
2100	84	152	22
2250	90	165	24
2400	96	172	25
2550	102	186	27
2700	108	193	28
2850	114	207	30

*Die Luftdruckeinstellung hängt von der Blattbreite ab.

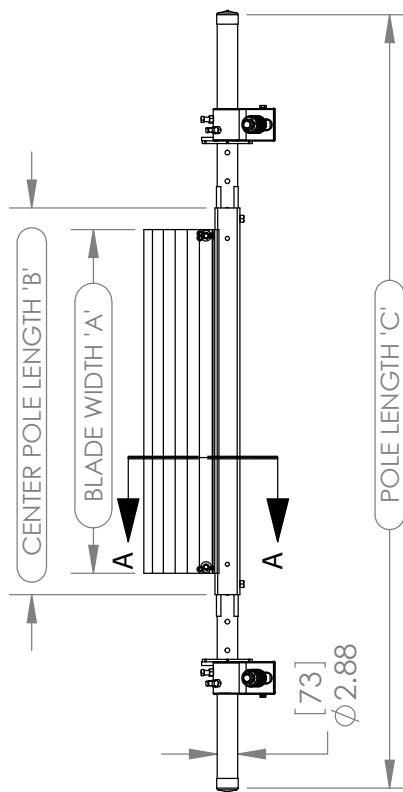
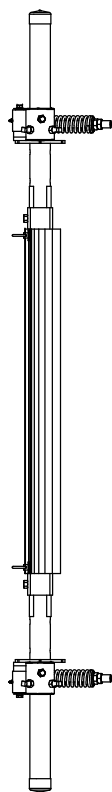
Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit..... 5 m/s (1000 FPM)
- Temperaturbereich -35 bis 82°C (-30 bis 180°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser 400 mm (16")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge 150 mm (6")
- Blatt..... Urethan (Speziell entwickelte Legierung für Abriebfestigkeit und lange Lebensdauer)
- Lieferbar für Bandbreiten von 1200 bis 3000 mm (48" bis 120"). Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung Klasse 4

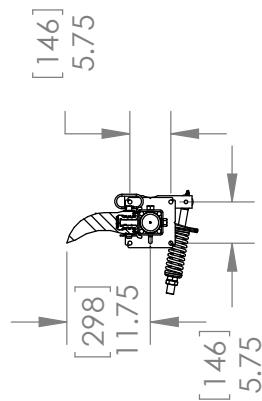
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung – MMP - QMT

SPECIFICATIONS				MMP PRECLEANER MINIUS 6" (50mm)	
BELT WIDTH (in)	BLADE WIDTH 'A' (in)	CENTER POLE LENGTH 'B' (in)	OVERALL POLE LENGTH 'C' (in)	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	24	78	MMP-624	76450
30	750	30	84	MMP-630	76451
36	900	36	90	MMP-636	76452
42	1050	42	96	MMP-642	76453
48	1200	48	102	MMP-648	76454
54	1350	54	108	MMP-654	76455
60	1500	60	114	MMP-660	76456
72	1800	72	126	MMP-672	76457
84	2100	84	138	MMP-684	76798
96	2400	96	150	MMP-696	79033

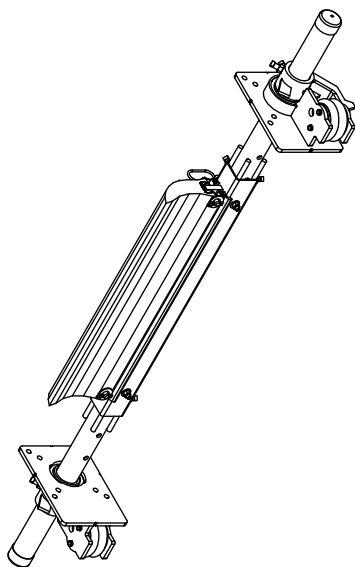


SECTION A-A

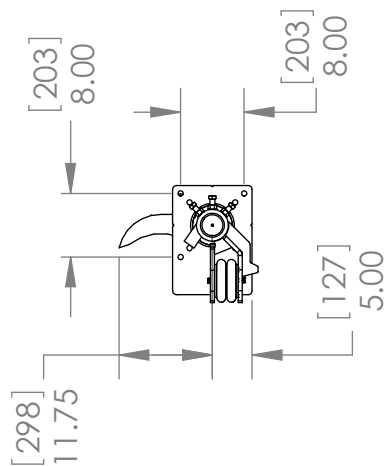
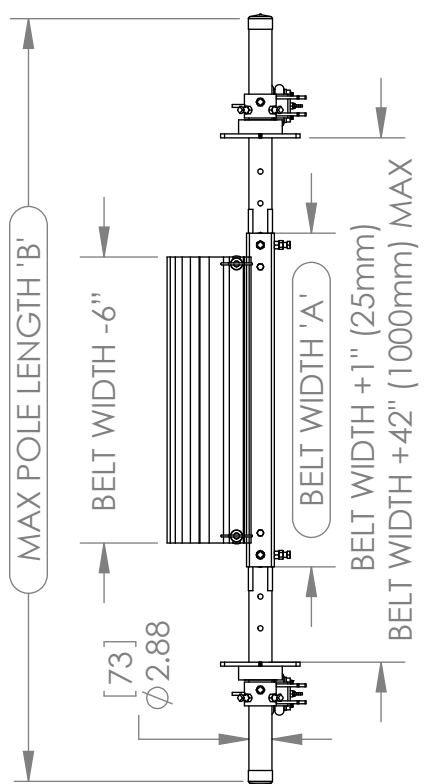
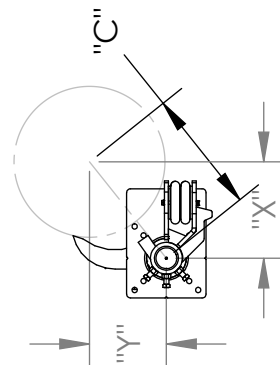


Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung – MMP - PAT



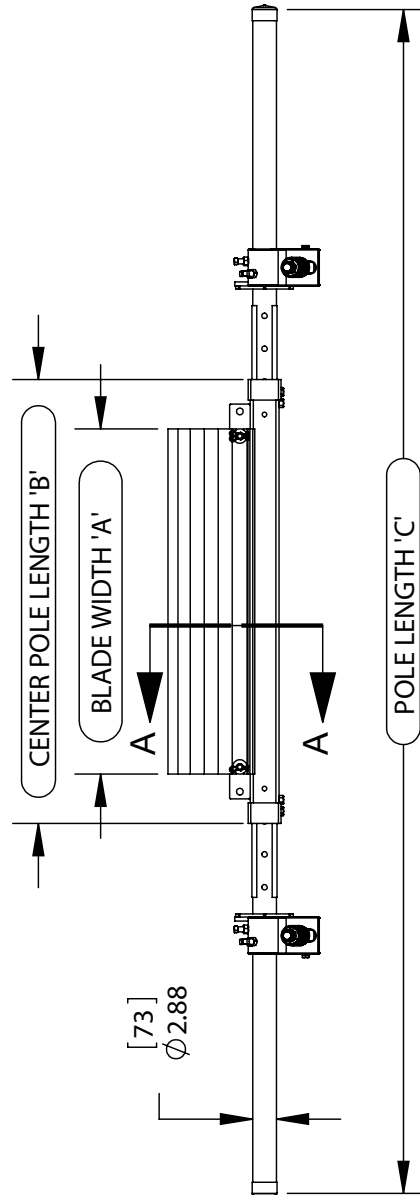
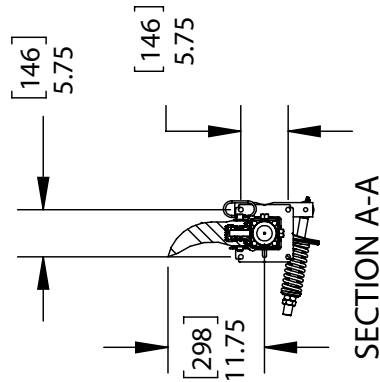
SPECIFICATION		MMP PAT PRECLEANER		ITEM NUMBER CENTER POLE		ITEM NUMBER TRB BLADE	
BELT WIDTH 'A'	MAX POLE LENGTH 'B'	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(in) (mm)						
24	600	MMP-624P	78706	MMPCP24	76458	TRB18	76485
30	750	MMP-630P	78707	MMPCP30	76459	TRB24	76486
36	900	MMP-636P	78708	MMPCP36	76460	TRB30	76487
42	1050	MMP-642P	78709	MMPCP42	76461	TRB36	76488
48	1200	MMP-648P	78710	MMPCP48	76462	TRB42	76489
54	1350	MMP-654P	78711	MMPCP54	76463	TRB48	76490
60	1500	MMP-660P	78712	MMPCP60	76464	TRB54	76491
72	1800	MMP-672P	78713	MMPCP72	76465	TRB66	76493
84	2100	MMP-684P	78714	MMPCP84	76808	TRB78	76697
96	2400	MMP-696P	79037	MMPCP96	77722	TRB90	77048
108	2700	MMP-6108P	90389	MMPCP108	90326	TRB102	90359
120	3000	MMP-6120P	90390	MMPCP120	90327	TRB114	90361



Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

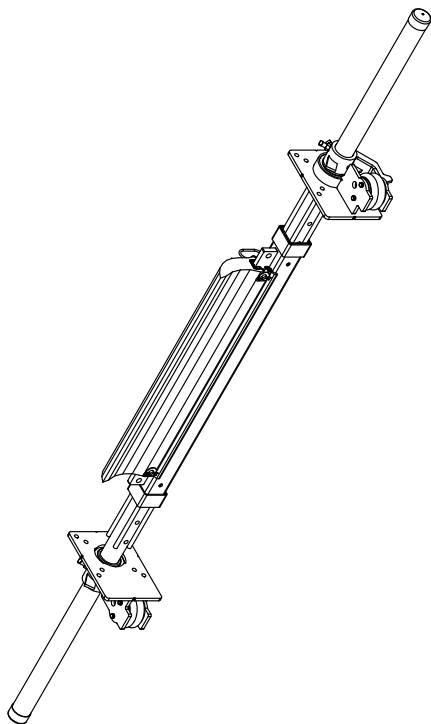
8.2 CAD-Zeichnung – MMP UG - QMT

SPECIFICATIONS				MMP PRECLEANER MINUS 6" (50mm)		ITEM NUMBER 1 MMP CENTER POLE	
BELT WIDTH (in)	BLADE WIDTH 'A' (mm)	CENTER POLE LENGTH 'B' (in)	OVERALL POLE LENGTH 'C' (in)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
48	1200	54	144	MMP-648-UG	91943	MMPCP54	76463
54	1350	60	150	MMP-654-UG	91944	MMPCP60	76464
60	1500	66	166	MMP-660-UG	91945	MMPCP66	91937
72	1800	78	198	MMP-672-UG	91946	MMPCP78	91938
84	2100	90	225	MMP-684-UG	91947	MMPCP90	91939
96	2400	102	252	MMP-696-UG	91948	MMPCP102	91940
108	2700	114	285	MMP-6108-UG	91949	MMPCP114	91941
120	3000	126	315	MMP-6120-UG	91950	MMPCP126	91942

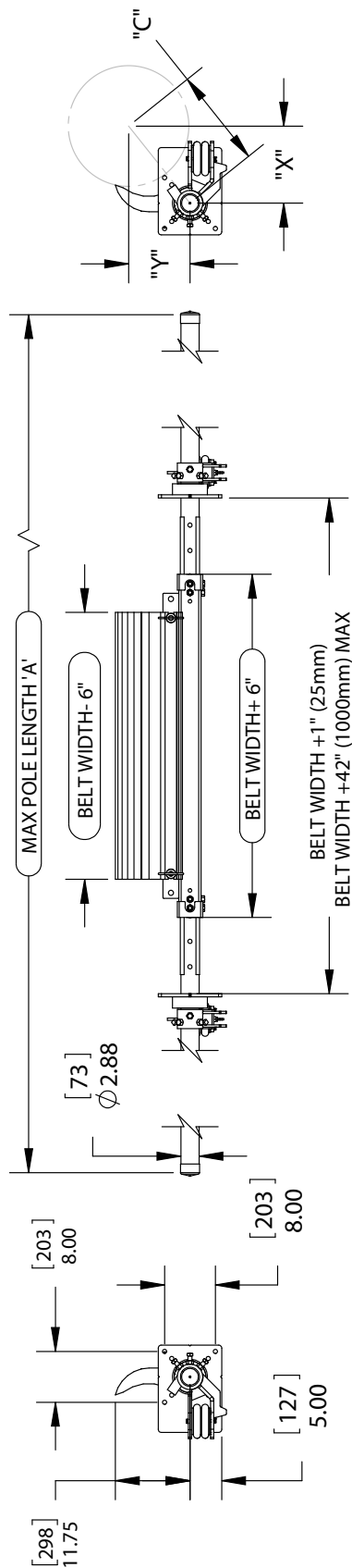


Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung – MMP UG - PAT

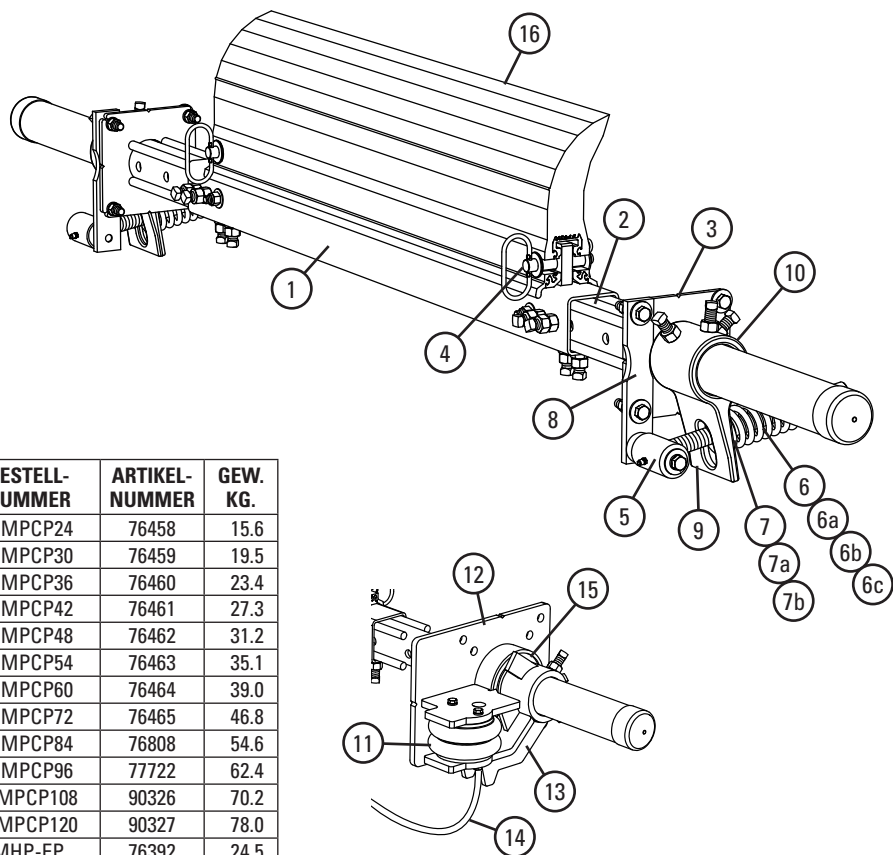


SPECIFICATION		MMP PAT PRECLEANER		ITEM NUMBER ① CENTER POLE		ITEM NUMBER ② TRB BLADE	
BELT WIDTH	MAX POLE LENGTH 'A'	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)						
48	1200	MMP-648P-UG	92014	MMPCP54	76463	TRB42	76489
54	1350	MMP-654P-UG	92015	MMPCP60	76464	TRB48	76490
60	1500	MMP-660P-UG	92016	MMPCP66	91937	TRB54	76491
72	1800	MMP-672P-UG	92017	MMPCP78	91938	TRB66	76493
84	2100	MMP-684P-UG	92018	MMPCP90	91939	TRB78	76697
96	2400	MMP-696P-UG	92019	MMPCP102	91940	TRB90	77048
108	2700	MMP-6108P-UG	92020	MMPCP114	91941	TRB102	90359
120	3000	MMP-6120P-UG	92021	MMPCP126	91942	TRB114	90361



Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste - MMP



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	600 mm (24") Steckachse	MMPCP24	76458	15.6
	750 mm (30") Steckachse	MMPCP30	76459	19.5
	900 mm (36") Steckachse	MMPCP36	76460	23.4
	1050 mm (42") Steckachse	MMPCP42	76461	27.3
	1200 mm (48") Steckachse	MMPCP48	76462	31.2
	1350 mm (54") Steckachse	MMPCP54	76463	35.1
	1500 mm (60") Steckachse	MMPCP60	76464	39.0
	1800 mm (72") Steckachse	MMPCP72	76465	46.8
	2100 mm (84") Steckachse	MMPCP84	76808	54.6
	2400 mm (96") Steckachse	MMPCP96	77722	62.4
	2700 mm (108") Steckachse	MMPCP108	90326	70.2
3000 mm (120") Steckachse	MMPCP120	90327	78.0	
2	Satz Steckachsen-Verlängerung (2 St.)	MHP-EP	76392	24.5
3	Satz Montageplatte* (2 St.)	MSPMPK	75811	3.8
4	Satz Blatt-Sicherungsstifte* (1 St.)	MMPBPK	76466	0.4
5	Satz Schwenkarm* (1 St.)	QMTPAK	76096	2.0
6	Spannfeder-Lila (1 St.) für 600 mm-Blätter (24")	QMTS-P	75845	0.3
6a	Spannfeder-Weiß (1 St.) für 750-1200 mm-Blätter (30-48")	PSTS-W	75898	0.8
6b	Spannfeder-Gold (1 St.) für 1350-1950 mm-Blätter (54-78")	QMTS-G	76484	1.1
6c	Spannfeder-Silber (1 St.) für 2100-2850 mm-Blätter (84-114")	PSTS-S	75899	1.4
7	Buchsensatz-Lila (2 St.)	QMTBK-P	76097	0.0
7a	Buchsensatz-Weiß und Silber (2 St.)	QMTBK-W	76098	0.1
7b	Buchsensatz-Gold (2 St.)	QMTBK-G	76540	0.1
8	Satz Halteplatte der Drehwelle* (1 St.)	QMTPSBK	76099	2.0
9	Spannarm-Satz* (1 St.)	PSTA	75896	5.2
10	Kontermutter-Kit, QMT-Spanner	JNK-C	79893	0.1
-	QMT-Federspanner*-Lila (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6, 7, 8 und 9) für Blätter von 450-600 mm (18-24")	QMT-P	76074	9.3
-	QMT-Federspanner*-Weiß (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 750-1200 mm (30-48")	QMT-W	76075	9.9
-	QMT-Federspanner*-Gold (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 1350-1950 mm (54-78")	QMT-G	76483	10.5
-	QMT-Federspanner*-Silber (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6c, 7a, 8 und 9) für Blätter von 2100-2850 mm (84-114")	QMT-S	79039	9.2
11	Luft-/Wasserbalg (1 St.)	AWTB	75905	1.7
12	Montagesockel (1 St.)	AWTMB	75906	10.4
13	Spannarm* (1 St.)	AWTA	75907	5.3
14	Schlauchsatz (150 m (30') Schlauch und 6 sechs Schlauchklemmen)	AWTHK	75909	3.0
15	PAT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1.0
-	AWT-Luft-/Wasser-Spannvorrichtung (einschl. 2 St. der Artikel 10, 11, 12 und 13)	AWTNCB	76069	34.1

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Ersatzblätter TuffShear™

POS.	BLATTBREITE		BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
	mm	in.			
16	450	18	TRB18	76485	9.5
	600	24	TRB24	76486	12.7
	750	30	TRB30	76487	15.9
	900	36	TRB36	76488	19.0
	1050	42	TRB42	76489	22.2
	1200	48	TRB48	76490	25.4
	1350	54	TRB54	76491	28.6
	1500	60	TRB60	76492	31.7
	1650	66	TRB66	76493	34.9
	1800	72	TRB72	76494	38.1
	1950	78	TRB78	76697	41.3
	2100	84	TRB84	77047	44.4
	2250	90	TRB90	77048	47.6
	2400	96	TRB96	90358	50.8
	2550	102	TRB102	90359	54.0
2700	108	TRB108	90360	57.1	
2850	114	TRB114	90361	60.3	

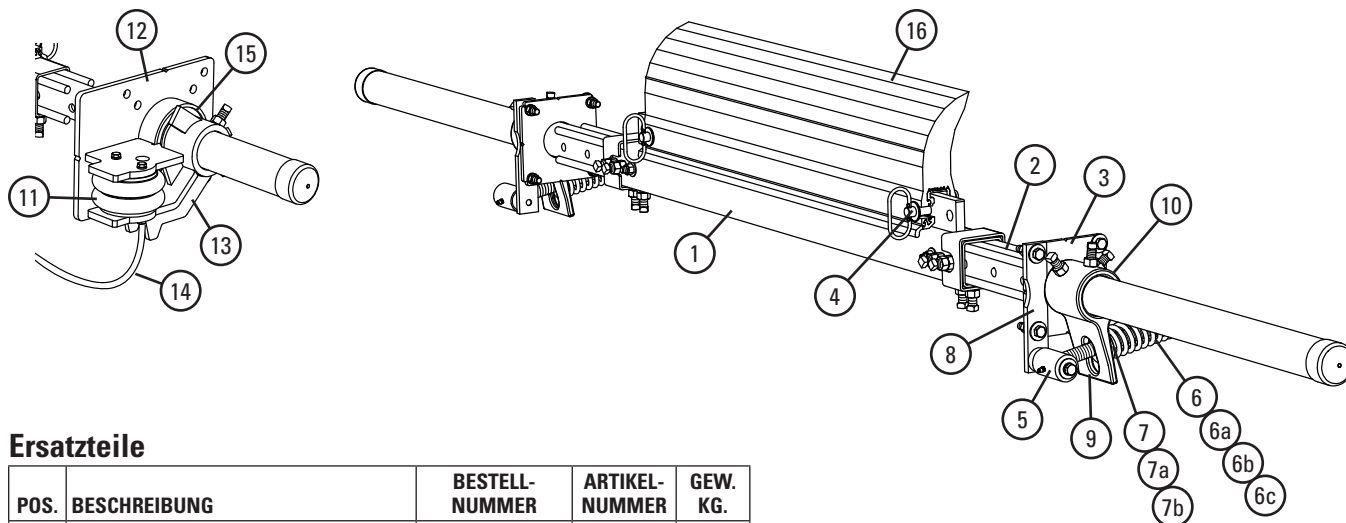
Die Blattbreite für den Materialpfad Ihrer Bandbreite bestellen:
Bandbreite minus 150 mm (6"), minus 300 mm (12") oder minus
450 mm (18").
Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

Abstreifblattbreite	76074 QMT-P	76075 QMT-W	76483 QMT-G	79039 QMT-S
TuffShear™ 450-600mm (18-24")	X			
TuffShear™ 750-1200mm (30-48")		X		
TuffShear™ 1350-1950mm (54-78")			X	
TuffShear™ 2100-2850mm (84-114")				X

Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.2 Ersatzteilliste - MMP UG



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	1200 mm (48") Steckachse	MMPCP48UG	91918	30.8
	1350 mm (54") Steckachse	MMPCP54UG	91919	34.0
	1500 mm (60") Steckachse	MMPCP60UG	91920	37.2
	1800 mm (72") Steckachse	MMPCP72UG	91921	54.0
	2100 mm (84") Steckachse	MMPCP84UG	91922	62.1
	2400 mm (96") Steckachse	MMPCP96UG	91923	70.7
	2700 mm (108") Steckachse	MMPCP108UG	91924	78.9
	3000 mm (120") Steckachse	MMPCP120UG	91925	87.1
2	Satz Steckachsen-Verlängerung (2 St.)	MHP-EPHD-54	91347	57.1
3	Satz Montageplatte* (2 St.)	MSPMPK	75811	3.8
4	Satz Blatt-Sicherungsstifte* (1 St.)	MMPBPK	76466	0.4
5	Satz Schwenkarm* (1 St.)	QMTPAK	76096	2.0
6	Spannfeder-Lila (1 St.) für 600 mm-Blätter (24")	QMTS-P	75845	0.3
6a	Spannfeder-Weiß (1 St.) für 750-1200 mm-Blätter (30-48")	PSTS-W	75898	0.8
6b	Spannfeder-Gold (1 St.) für 1350-1950 mm-Blätter (54-78")	QMTS-G	76484	1.1
6c	Spannfeder-Silber (1 St.) für 2100-2850 mm-Blätter (84-114")	PSTS-S	75899	1.4
7	Buchsensatz-Lila (2 St.)	QMTBK-P	76097	0.0
7a	Buchsensatz-Weiß und Silber (2 St.)	QMTBK-W	76098	0.1
7b	Buchsensatz-Gold (2 St.)	QMTBK-G	76540	0.1
8	Satz Halteplatte der Drehwelle* (1 St.)	QMTPSBK	76099	2.0
9	Spannarm-Satz* (1 St.)	PSTA	75896	5.2
10	Kontermutter-Kit, QMT-Spanner	JNK-C	79893	0.1
-	QMT-Federspanner*-Lila (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6, 7, 8 und 9) für Blätter von 450-600 mm (18-24")	QMT-P	76074	9.3
-	QMT-Federspanner*-Weiß (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 750-1200 mm (30-48")	QMT-W	76075	9.9
-	QMT-Federspanner*-Gold (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 1350-1950 mm (54-78")	QMT-G	76483	10.5
-	QMT-Federspanner*-Silber (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6c, 7a, 8 und 9) für Blätter von 2100-2850 mm (84-114")	QMT-S	79039	9.2
11	Luft-/Wasserbalg (1 St.)	AWTB	75905	1.7
12	Montagesockel (1 St.)	AWTMB	75906	10.4
13	Spannarm* (1 St.)	AWTA	75907	5.3
14	Schlauchsatz (150 m (30') Schlauch und 6 sechs Schlauchklemmen)	AWTHK	75909	3.0
15	PAT Steckachsenlager für Abstreiferlieferungen nach 04/2016	AWTPBA	90000	1.0
-	AWT-Luft-/Wasser-Spannvorrichtung (einschl. 2 St. der Artikel 10, 11, 12 und 13)	AWTNCB	76069	34.1

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Ersatzblätter TuffShear™

POS.	BLATTBREITE		BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
	mm	in.			
16	450	18	TRB18	76485	9.5
	600	24	TRB24	76486	12.7
	750	30	TRB30	76487	15.9
	900	36	TRB36	76488	19.0
	1050	42	TRB42	76489	22.2
	1200	48	TRB48	76490	25.4
	1350	54	TRB54	76491	28.6
	1500	60	TRB60	76492	31.7
	1650	66	TRB66	76493	34.9
	1800	72	TRB72	76494	38.1
	1950	78	TRB78	76697	41.3
	2100	84	TRB84	77047	44.4
	2250	90	TRB90	77048	47.6
	2400	96	TRB96	90358	50.8
	2550	102	TRB102	90359	54.0
	2700	108	TRB108	90360	57.1
2850	114	TRB114	90361	60.3	

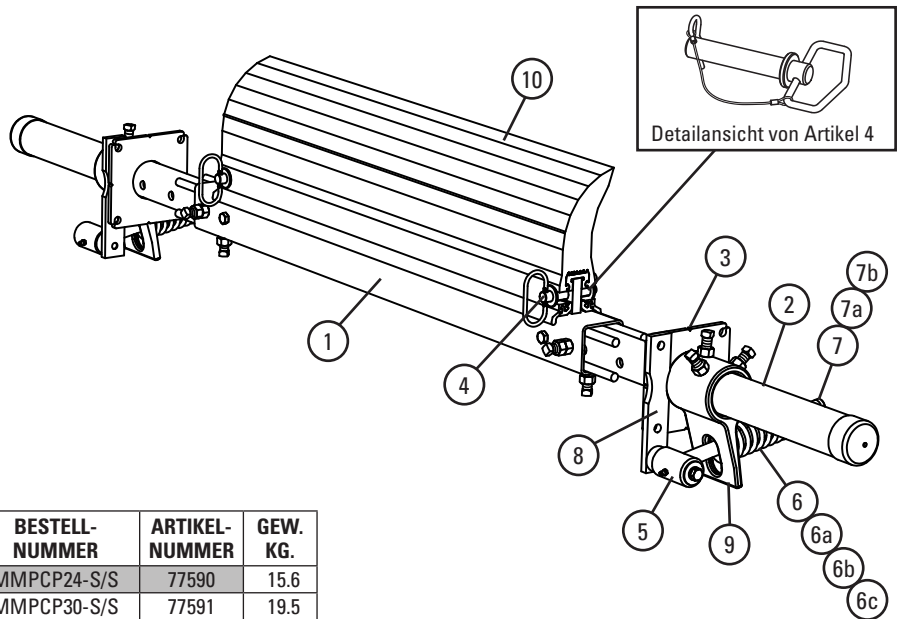
Die Blattbreite für den Materialpfad Ihrer Bandbreite bestellen:
Bandbreite minus 150 mm (6"), minus 300 mm (12") oder minus
450 mm (18").
Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

Abstreifblattbreite	76074 QMT-P	76075 QMT-W	76483 QMT-G	79039 QMT-S
TuffShear™ 450-600mm (18-24")	X			
TuffShear™ 750-1200mm (30-48")		X		
TuffShear™ 1350-1950mm (54-78")			X	
TuffShear™ 2100-2850mm (84-114")				X

Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.3 Ersatzteilliste - rostfreier Stahl



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	600 mm (24") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP24-S/S	77590	15.6
	750 mm (30") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP30-S/S	77591	19.5
	900 mm (36") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP36-S/S	77592	23.4
	1050 mm (42") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP42-S/S	77593	27.3
	1200 mm (48") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP48-S/S	77594	31.2
	1350 mm (54") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP54-S/S	77595	35.1
	1500 mm (60") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP60-S/S	77596	39.0
	1800 mm (72") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP72-S/S	77597	46.8
	2100 mm (84") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP84-S/S	77598	54.6
	2400 mm (96") SS-Mittel-Steckachse	MMPCP96-S/S	78686	62.4
2	Satz SS-Steckachsen-Verlängerung (2 St.)	MHP-EP-S/S	77599	24.5
3	Satz SS-Montageplatte* (2 St.)	MSPMPK-S/S	77582	3.8
4	Satz SS-Blatt-Sicherungsstifte* (1 St.)	MMPBPK-S/S	77600	0.4
5	Satz SS-Schwenkarm* (1 St.)	QMTPAK-S/S	77587	2.0
6	SS-Spannfeder-Lila (1 St.) für 600 mm-Blätter (24")	QMTS-P-S/S	77450	0.3
6a	SS-Spannfeder-Weiß (1 St.) für 750-1200 mm-Blätter (30-48")	QMTS-W-S/S	77451	0.8
6b	SS-Spannfeder-Gold (1 St.) für 1350-1950 mm-Blätter (54-78")	QMTS-G-S/S	77452	1.1
6c	SS-Zugfeder-Silber (1 St.) für 2100-2250 mm-Blätter (84-90")	QMTS-S-S/S	79056	1.4
7	Buchsensatz-Lila (2 St.)	QMTBK-P	76097	0.0
7a	Buchsensatz-Weiß und Silber (2 St.)	QMTBK-W	76098	0.1
7b	Buchsensatz-Gold (2 St.)	QMTBK-G	76540	0.1
8	Satz SS-Halteplatte der Drehwelle* (1 St.)	QMTPSBK-S/S	77588	2.0
9	Satz SS-Spannarm* (1 St.)	PSTA-S/S	77442	5.2
-	SS QMT-Federspanner*-Lila (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6, 7, 8 und 9) für Blätter von 450-600 mm (18-24")	QMT-P-S/S	77584	9.3
-	SS QMT-Federspanner*-Weiß (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6a, 7a, 8 und 9) für Blätter von 750-1200 mm (30-48")	QMT-W-S/S	77585	9.9
-	SS QMT-Federspanner*-Gold (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6b, 7b, 8 und 9) für Blätter von 1350-1800 mm (54-78")	QMT-G-S/S	77586	10.5
-	SS QMT-Federspannvorrichtung*-Silber (einschl. 1 St. der Artikel 5, 6c, 7a, 8 und 9) für 2100-2250 mm-Blätter (84-90")	QMT-S-S/S	79059	11.2

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

■ Schattiert dargestellte Artikel werden entsprechend der Bestellung hergestellt. Lieferzeit: 3 Wochen

Ersatzblätter TuffShear™

POS.	BLATTBREITE		BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
	mm	in.			
10	450	18	TRB18	76485	9.5
	600	24	TRB24	76486	12.7
	750	30	TRB30	76487	15.9
	900	36	TRB36	76488	19.0
	1050	42	TRB42	76489	22.2
	1200	48	TRB48	76490	25.4
	1350	54	TRB54	76491	28.6
	1500	60	TRB60	76492	31.7
	1650	66	TRB66	76493	34.9
	1800	72	TRB72	76494	38.1
	1950	78	TRB78	76697	41.3
	2100	84	TRB84	77047	44.4
	2250	90	TRB90	77048	47.6

Die Blattbreite für den Materialpfad Ihrer Bandbreite bestellen:
Bandbreite minus 150 mm (6"), minus 300 mm (12") oder minus 450 mm (18").
Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

Abstreifblattbreite	77584 QMT-P- S/S	77585 QMT-W- S/S	77586 QMT-G- S/S	79059 QMT-S- S/S
TuffShear™ 450-600mm (18-24")	X			
TuffShear™ 750-1200mm (30-48")		X		
TuffShear™ 1350-1950mm (54-78")			X	
TuffShear™ 2100-2850mm (84-114")				X

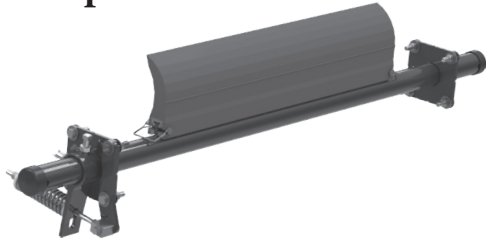
Für beste Ergebnisse ausschließlich Originalersatzblätter und -teile von Flexco® verwenden.



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



- Patentierte ConShear™ Abstreifblätter erneuern bei Verschleiß ihre Abstreifkanten
- 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 Bandes
- Slide-Out Service™ bietet direkten Zugriff auf alle Austausch-Anschlagstangen
- Anschlagstange verlängert die Lebensdauer
- 4 Modelle zur passgenauen Anbringung

EZS2 Sekundärabstreifer



- Abstreifblätter aus langlebigem Wolframkarbid für höchste Reinigungsleistung
- Patentierte FormFlex™ Schwingungsdämpfer spannen jedes Abstreifblatt individuell gegen das Band und erzielen eine gleichbleibende Abstreifleistung
- Leicht anzubringen, einfach zu warten
- Einsetzbar auf Bändern mit mechanischen Verbindungen von Flexco

Bandführungssystem PT Max™



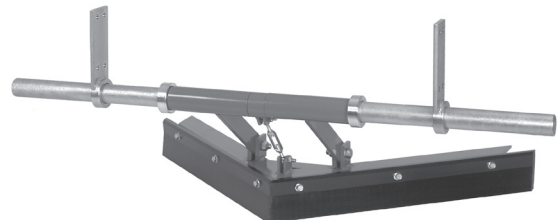
- Das patentierte "pivot & tilt"-Design für überragende Bandführung
- Duale Sensorrollen an jeder Seite zur Verminderung von Bandschäden
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und setzt sich nicht fest
- Erhältlich für Obertrum- und Untertrum

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 mit korrosiven 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 für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2022 Flexible Steel Lacing Company. 01-08-24. X4117

