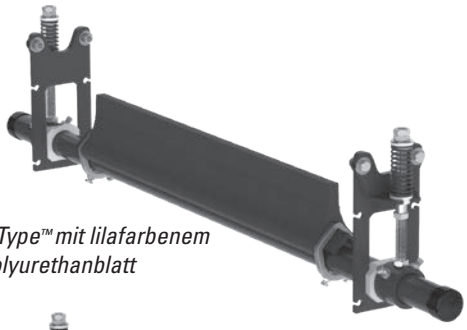
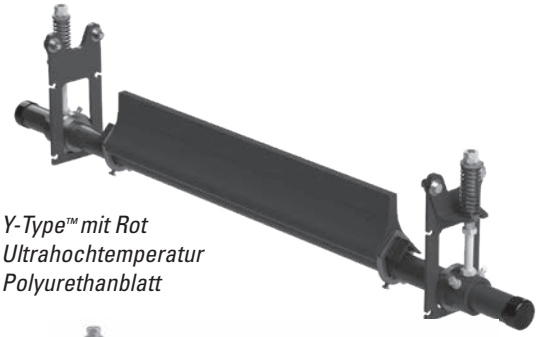
Sekundärabstreifer Y-Type™

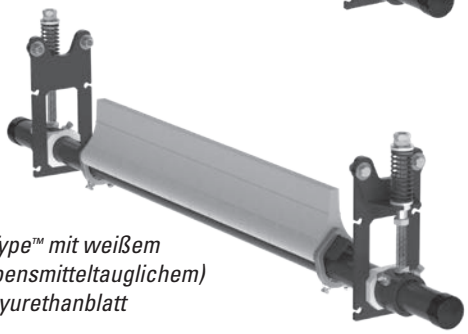
Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



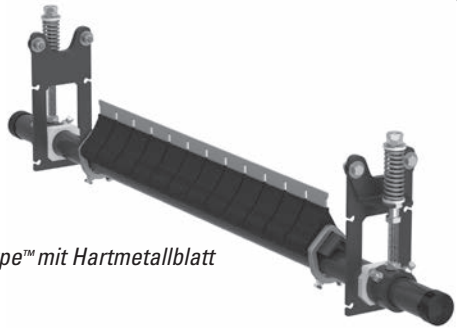
Y-Type™ mit lilafarbenem Polyurethanblatt



Y-Type™ mit Rot Ultrahochtemperatur Polyurethanblatt



Y-Type™ mit weißem (lebensmitteltauglichem) Polyurethanblatt



Y-Type™ mit Hartmetallblatt

Sekundärabstreifer U-Type™

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 **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 Optional erhältliches Montagezubehör 6

Abschnitt 4 – Y-Type™ Abstreifer-Montageanleitungen **7**
4.1 Montageanleitung - Zugspannung 7
4.2 Montageanleitung - Druckspannung 10

Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf **11**
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme 11
5.2 Probelauf der Förderanlage 11

Abschnitt 6 – Wartung **12**
6.1 Inspektion nach Erstmontage 12
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung 12
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung 12
6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts 13
6.5 Wartungsprotokoll 14
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer 15

Abschnitt 7 - Fehlerbehebung **16**

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen **17**
8.1 Technische Daten und Richtlinien 17
8.2 CAD-Zeichnung - Y-Type-Sekundärabstreifer mit weißem oder lilafarbenem Polyurethanblatt 18
8.3 CAD-Zeichnung - Y-Type-Sekundärabstreifer mit Hartmetallblatt 19

Abschnitt 9 – Ersatzteile **20**

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderbandanlagen **23**

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir von Flexco freuen uns sehr darüber, dass Sie sich für einen Y-Type™ -Sekundärabstreifer für Ihre Förderanlage entschieden haben.

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

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es wesentlich, die aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu beherzigen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung.

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

Kundendienst: +49-7428-9406-0

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 Y-Type™-Sekundärabstreifer 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

Es ist wichtig, vor Montage und Inbetriebnahme des Y-Type™-Sekundärabstreifers für mittlere Beanspruchung die nachfolgenden Sicherheitshinweise zu lesen und zu beachten.

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

⚠ 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 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

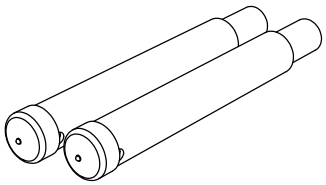
3.1 Checkliste

- Überprüfen, ob die 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 lesen
- Die Förderanlage auf folgende Punkte überprüfen:
  - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden?
  - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel eine zusätzliche Tragkonstruktion?

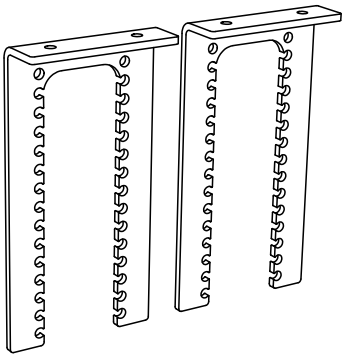
3.2 Optionales Montagezubehör

Für breite, nicht standardisierte Förderbandkonstruktionen sind Steckachsenverlängerungen lieferbar.

77423
Satz Steckachsenverlängerung
- Bietet eine um 750 mm (30") verlängerte Steckachse
- Enthält 2 Steckachsen-Verlängerungen



79844
Satz YST-Fallhalterungen
- Enthält 2 Fallhalterungen



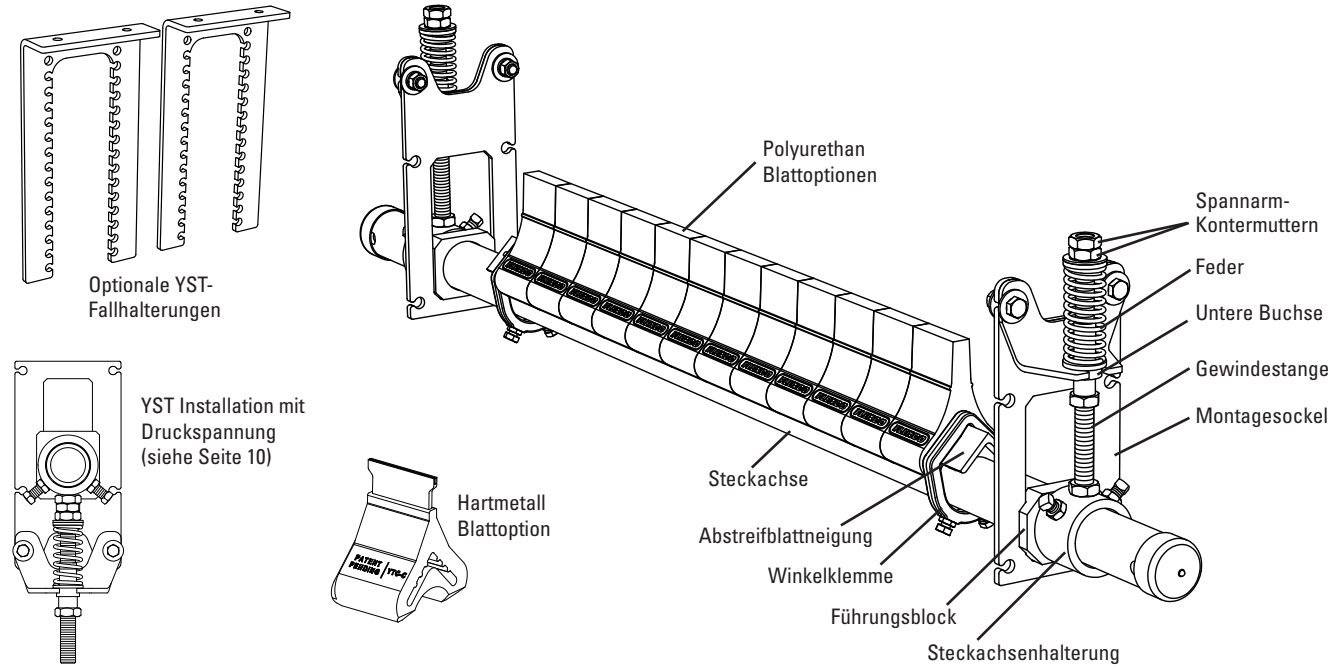
Optionales Montagezubehör

Beschreibung	Bestell-nummer	Artikel-nummer	Gew. Kg.
Satz Steckachsenverlängerung	RAPEK	77423	8,2
Satz YST SD-Fallhalterungen	YSTDBK	79844	12,6

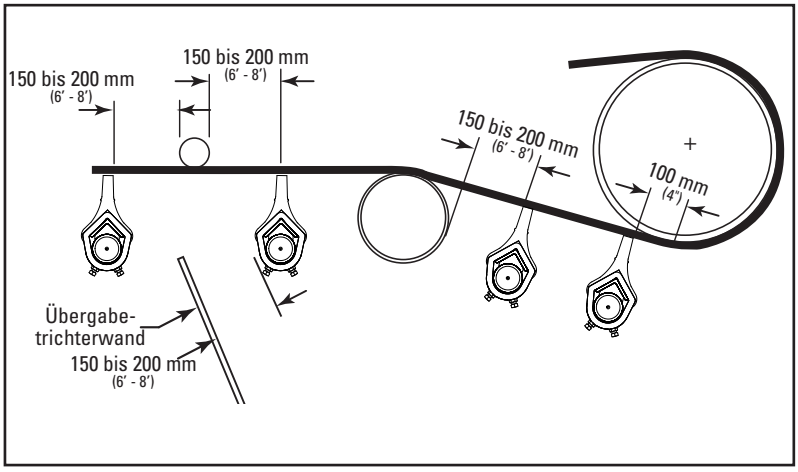
Lieferzeit: 1 Werktag

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 Y-Type™-Sekundärabstreifer für normale Beanspruchung - Zugspannung (Optionen in Polyurethan oder Hartmetall)



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



Benötigtes Werkzeug

- Schraubenschlüssel 16 mm
- Schraubenschlüssel 13 mm
- Schraubenschlüssel 19 mm
- Schraubenschlüssel 29 mm

ODER Großer Rollgabelschlüssel und Rohrzange

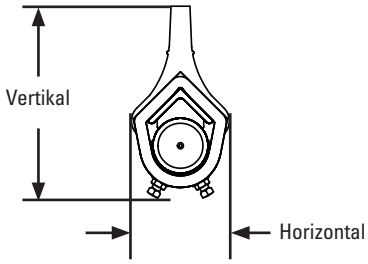
- Maßband
- Ratsche mit 19 mm Nuss
- (2) 150 mm Schraubzwingen (zur vorübergehenden Fixierung der Montagehalterung)
- Schneidbrenner und/ oder Schweißgerät
- Filzstift

Vor Montagebeginn:

- Bei Montage am Übergabetrichter ist zur Montage und Inspektion eventuell eine Zugangsöffnung auszuschneiden. (Abmessungen siehe Schritt 1)
- Bei Einsatz eines Schneidbrenners sämtliche Sicherheitsvorkehrungen beachten.
- Beim Schweißen sämtliche Gewinde der Verbinder vor Schweißspritzern schützen.
- Erforderliche Abstandsmaße für den Abstreifer siehe Tabelle rechts.

Erforderliche Abstände bei der Montage

	Vertikal	Horizontal
Y-Type Polyurethan	210 mm (8-1/4")	108 mm (4-1/4")
Y-Type Hartmetall	184 mm (7-3/4")	108 mm (4-1/4")



4.1 Y-Type™-Sekundärabstreifer für normale Beanspruchung - Zugspannung

Abb. 1a

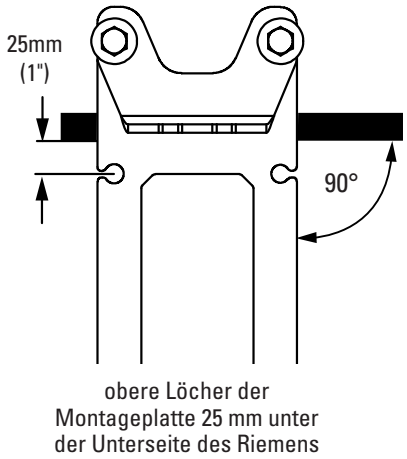
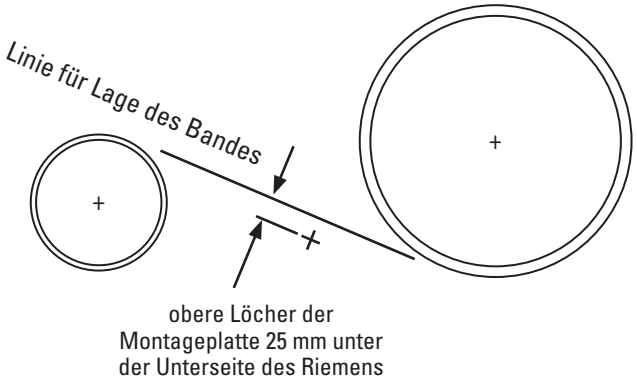


Abb. 1b (Montage an Übergabetrichter)



1. **Anbau der Montagesockel der Spannvorrichtung.** (Zusätzliche Informationen für die Installation mit Druckspannung finden sie auf seite 10.)

   Befestigen Sie die Montagebasis so, dass sich die oberen Befestigungslöcher 25 mm unter der Unterseite des Riemens befinden. (Abb. 1a). Für die Installation mit Druckspannung die Montageplatte wie in Abbildung 1a zum Band ausrichten und anschrauben. Die Einbaustelle für den Montagesockel auf der anderen Seite festlegen und markieren aber noch nicht einbauen.

   Für Montage am Übergabetrichter: Für die Montage am Übergabetrichter muss zuerst eine Linie mit der Lage des Bandes gezeichnet werden. Eine Linie am Übergabetrichter zeichnen, die diese markiert. Wenn Kopftrommel und Anpressrolle zu nahe sind, kann es erforderlich sein, eine ungefähre Bandlinie zwischen den beiden zu schätzen. An der festgelegten Stelle eine Linie rechtwinklig zur Bandlinie zeichnen. Eine Markierung bei 25 mm unter der Unterseite des Riemens (Abb. 1b).

   Eine Montagehalterung im rechten Winkel zur Linie des Bands ansetzen (Abb. 1b) und die Oberseite der Montageplatte mit der im vorherigen Schritt angebrachten Markierung ausrichten. Die Halterung verschrauben. Diesen Schritt auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen. Zugangsöffnungen mit Hilfe der beiliegenden Montageschablone schneiden.

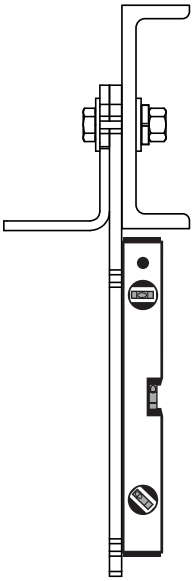


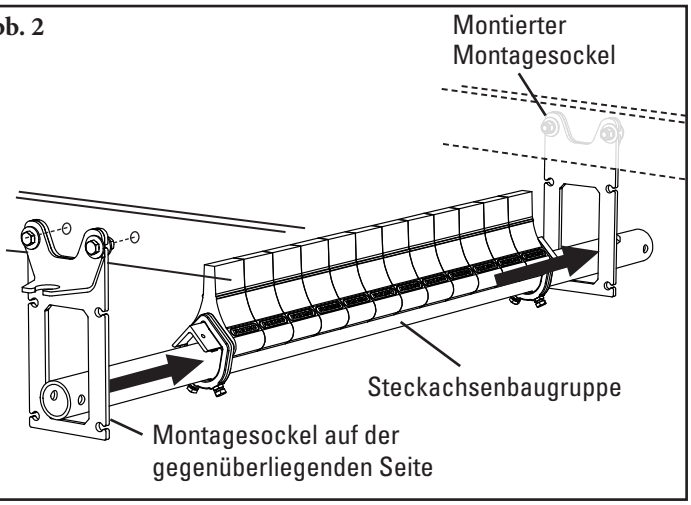
Abb. 1c

   HINWEIS: Die Montagehalterungen müssen im rechten Winkel zum Band stehen.

   HINWEIS: Wenn die Struktur oder der Schacht abgewinkelt oder nicht ausgerichtet ist, stellen Sie sicher, dass der Spanner oder die Montagehalterungen lotrecht sind (Abb. 1c).

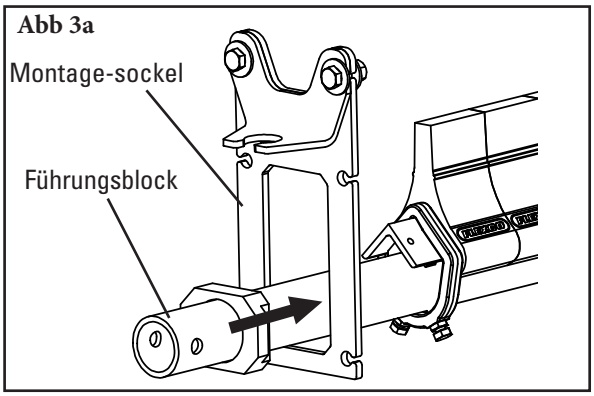
2. **Die Steckachse einbauen.** Die Steckachse von Innenseite aus in den eingebauten Montagesockel einführen. Dann den Montagesockel auf der gegenüberliegenden Seite auf die Steckachse schieben und verschrauben (Abb. 2).

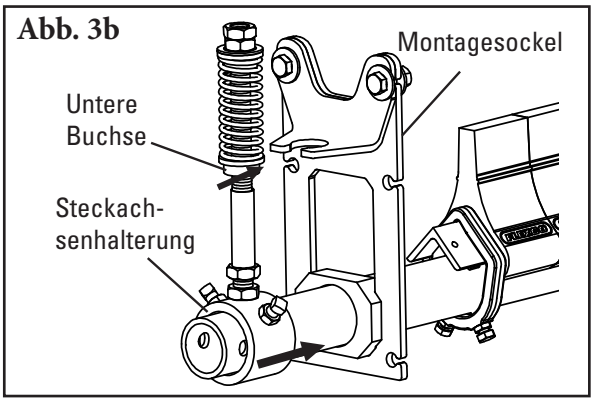
Abb. 2



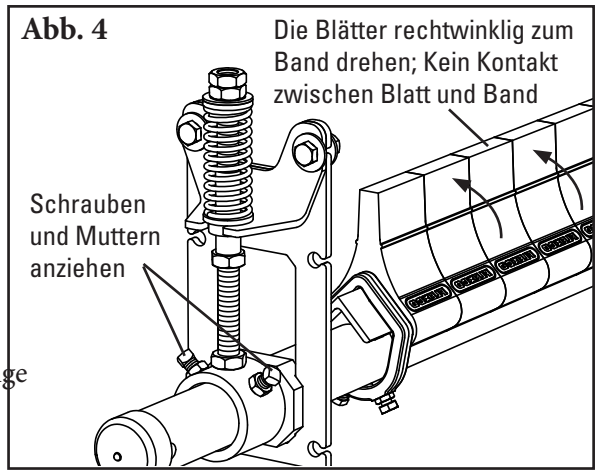
4.1 Y-Type™-Sekundärabstreifer für normale Beanspruchung - Zugspannung

3. **Spannvorrichtungen montieren.** Die Führungsblöcke auf beide Enden der Steckachse schieben und wie abgebildet in die Montagesockel setzen (Abb. 3a). Die Spannvorrichtungen auf beide Enden der Steckachse schieben und die untere Buchse in den Montagesockel einsetzen (Abb. 3b).



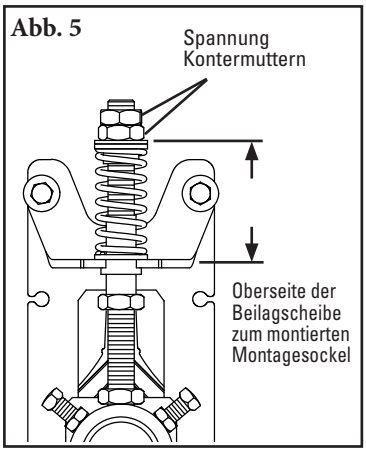


4. **Die Steckachse sichern.** Die Steckachse/das Abstreifblatt über dem Band zentrieren und die Steckachse drehen bis die Blätter im rechten Winkel zum Band stehen. Die beiden Klemmschrauben und Kontermuttern an beiden Spannvorrichtungen festziehen, um die Steckachse zu befestigen (Abb. 4).



5. **Einstellen der Blattspannung.** Die oberen Kontermuttern für die Blattspannung an beiden Seiten lösen und die Einstellmuttern drehen, bis die richtige Federkompression erreicht ist (Abb. 5). Die Federkompression wird von der Federlänge bestimmt. Siehe die Tabelle unten für die Federlänge für Ihren Abstreifer (Polyurethan oder Hartmetall) und die Bandbreite.

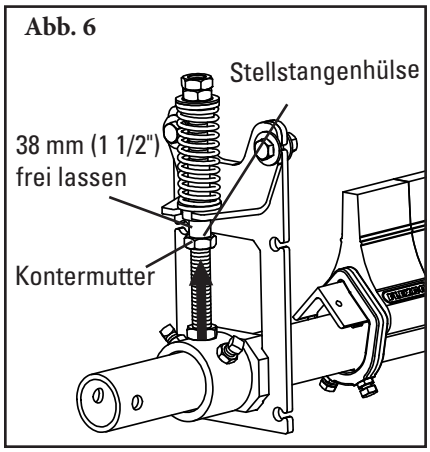
6. **Einsetzen der Stellstangenhülse.** Nach dem Einstellen der Blattspannung, die Stellstangenhülse in der UHWM-Buchse nach oben drehen, bis 38 mm (1 1/2") zu sehen sind (Abb. 6). Die Kontermutter der Stellstangenhülse festziehen.



YST SD Federlängentabelle

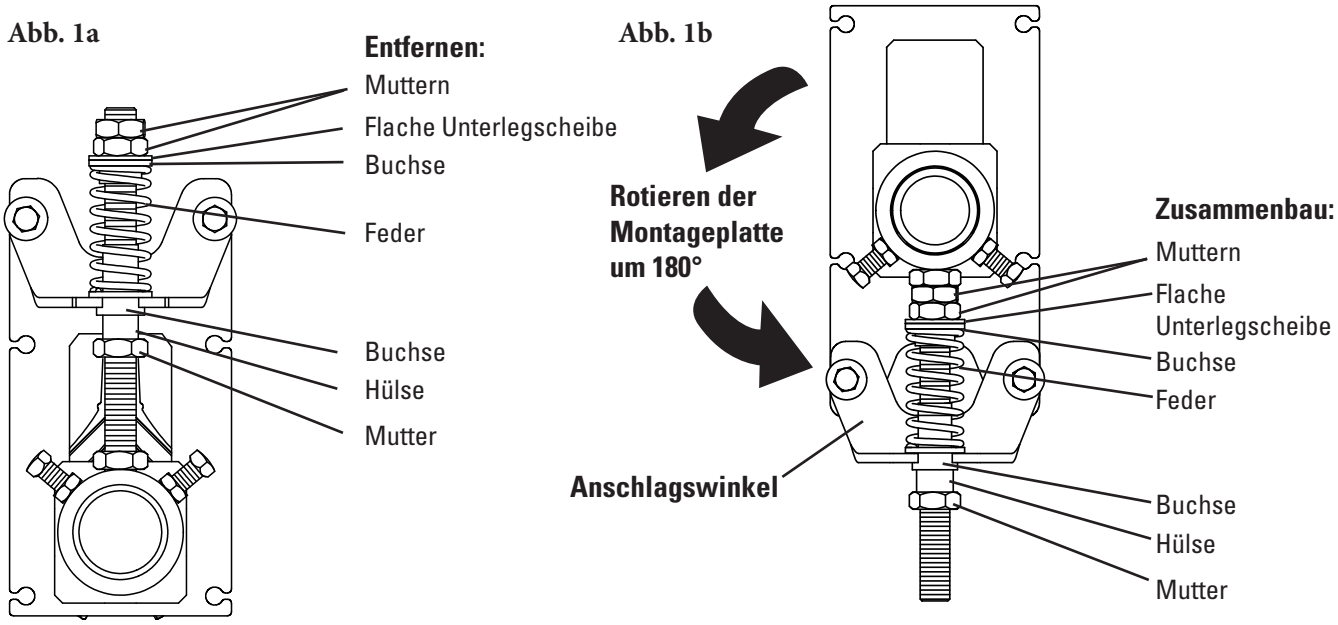
Blatt-breite		Hartme-tallklinge		Lila oder Weiß Polyurethanklinge				Rot UHT Polyurethanklinge			
		Silberne Federn		Gelbe Federn		Lila Federn		Gelbe Federn		Lila Federn	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
450	18	105	4 1/8	83	3 1/4	92	3 5/8	79	3 1/8	92	3 5/8
600	24	102	4	73	2 7/8	86	3 3/8	70	2 3/4	86	3 3/8
750	30	98	3 7/8	67	2 5/8	79	3 1/8	64	2 1/2	79	3 1/8
900	36	95	3 3/4	57	2 1/4	73	2 7/8	57	2 1/4	73	2 7/8
1050	42	92	3 5/8	NA	NA	67	2 5/8	NA	NA	67	2 5/8
1200	48	89	3 1/2	NA	NA	60	2 3/8	NA	NA	60	2 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



7. **Bestätigen Pol bewegt sich frei.** Drücken Sie die Stange nach dem Hinzufügen von Spannung nach unten und bestätigen Sie, dass sie sich frei zurückprallt / bewegt. Wenn es eine Bindung gibt, bestätigen Sie, dass die Spanner lotrecht sind. Lösen Sie die Verriegelungsschrauben und -muttern (Abb. 4) und stellen Sie den Bund ein, bis sich der Spanner frei bewegt. Ziehen Sie dann die Verriegelungsschrauben und -muttern fest.

4.2 Y-Type™-Sekundärabstreifer für normale Beanspruchung - Druckspannung



1. **Umstellen der Spannvorrichtung von Zugspannung zu Druckspannung. Enfernen sie die 3 Muttern, die Unterlagscheibe, die 2 Buchsen, die Hülse und die Feder von der Führungsstange (Abbildung 1).** Rotieren der Montageplatte und neupositionieren des Anschlagswinkels. Einzelkomponenten in der richtigen Reihenfolge auf die Führungsstange montieren (Abbildung 1b).
2. **Anbringen der Montagesockel der Spannvorrichtung.** Den Montagesockel so in Einbaulage bringen, so dass die oberen Löcher in den Halterungen 25 mm (1 ") unter der Unterseite des Riemens liegen (Abb. 2).
3. **Die Steckachse einbauen.** Bitte befolgen sie hierzu die Montageschritte 2-4 auf der Seite 6 & 7. Wichtig: Bitte vergewissern sie sich, dass die Schrauben zum fixieren der Steckachse festgezogen sind bevor sie zu Schritt 4 übergehen.
4. **Einstellen der Blattspannung.** Die oberen Kontermuttern drehen, bis die richtige Federkompression gemäß der Länge in der Federlängentabelle erreicht ist (Abb. 5). Anschließend die Muttern festziehen.

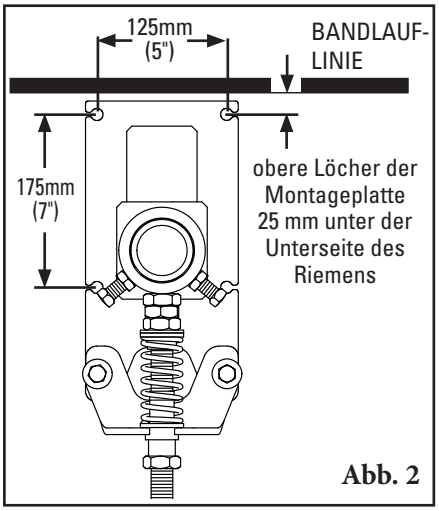
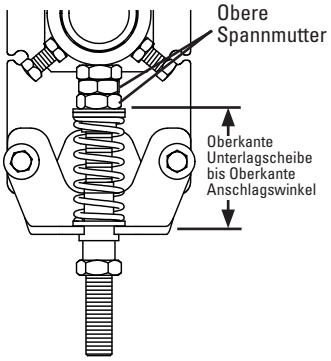


Abb. 2



YST SD Federlängentabelle

Blatt-breite		Hartme-tallklinge		Lila oder Weiß Polyurethanklinge				Rot UHT Polyurethanklinge			
		Silberne Federn		Gelbe Federn		Lila Federn		Gelbe Federn		Lila Federn	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
450	18	105	4 1/8	83	3 1/4	92	3 5/8	79	3 1/8	92	3 5/8
600	24	102	4	73	2 7/8	86	3 3/8	70	2 3/4	86	3 3/8
750	30	98	3 7/8	67	2 5/8	79	3 1/8	64	2 1/2	79	3 1/8
900	36	95	3 3/4	57	2 1/4	73	2 7/8	57	2 1/4	73	2 7/8
1050	42	92	3 5/8	NA	NA	67	2 5/8	NA	NA	67	2 5/8
1200	48	89	3 1/2	NA	NA	60	2 3/8	NA	NA	60	2 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

5. **Bestätigen Pol bewegt sich frei.** Drücken Sie die Stange nach dem Hinzufügen von Spannung nach unten und bestätigen Sie, dass sie sich frei zurückprallt / bewegt. Wenn es eine Bindung gibt, bestätigen Sie, dass die Spanner lotrecht sind. Lösen Sie die Verriegelungsschrauben und -muttern (Abb. 4) und stellen Sie den Bund ein, bis sich der Spanner frei bewegt. Ziehen Sie dann die Verriegelungsschrauben und -muttern fest.

Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahm

- 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.

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Min. laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen.
- Falls Vibrationen auftreten oder eine bessere Reinigungsleistung gefragt ist, die Blattspannung vergrößern, indem die Kompression der Feder schrittweise um 3 mm (1/8") erhöht wird.
- Die Einstellwinkel und Klingen auf korrekte Spannung prüfen.
- Wie erforderlich nachjustieren.

HINWEIS: Durch Beobachten des Abstreifers im normalen Ablauf und bei einwandfreier Funktion lässt sich leichter erkennen, ob noch Probleme bestehen und Einstellungen erforderlich sind.

Abschnitt 6 – Wartung

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 Sekundärabstreifer U-Type™ wird im Bereich des Materialabwurfs betrieben und steht in direktem Kontakt mit dem laufenden Band. 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 feststellen, ob:

- die Feder die richtige Länge für eine optimale Spannung hat.
- sich die Steckachse hoch und runter bewegen kann, ohne dass die Spannvorrichtungen klemmen.
- das Band sauber ist bzw. es verschmutzte Bereiche gibt.
- das Abstreifblatt verschlissen ist und ausgetauscht werden muss.
- das Abstreifblatt verschlissen ist oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt sind.
- am Abstreifer oder in der Übergabestation sich Material angelagert hat.
- die Oberfläche des Bandes beschädigt ist.
- der Abstreifer auf dem Band vibriert oder springt.
- ob sich an der Anpressrolle (falls verwendet) Material angelagert hat.
- es deutliche Anzeichen für Materialrücktrag gibt.

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 außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, müssen bei einer technischen Kontrolle folgende Aufgaben durchgeführt werden:

- Entfernen abgelagerter Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse.
- Prüfen, dass sich die Steckachse frei bewegen kann.
- 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. Stellen Sie die Spannung mit den Schritten auf Seite 9 oder 10 ein.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

6.4 Anweisungen Blattaustausch (Hartmetall oder Polyurethan)

VOR MONTAGEBEGINN:

Die Förderanlage ausschalten und an der Stromquelle sperren.

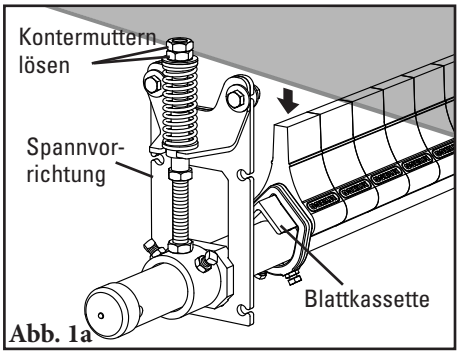


Abb. 1a

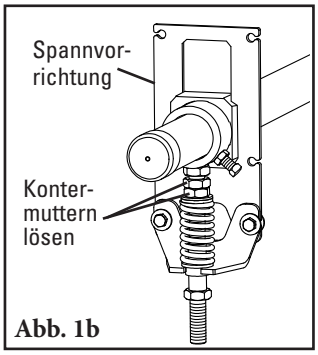


Abb. 1b

1. **Abstreifer vom Band wegdrücken.** Die Kontermutter an den Gewindestangen lösen, um die Spannung zu verringern und das Blatt herunterrücken. (Abbildung 1a - Zugspannung; Abbildung 1b - Push-up Druckspannung) Falls an einem Übergabetrichter montiert, die Spannvorrichtung in der Nähe entfernen, um an die Blattkassette zu gelangen.

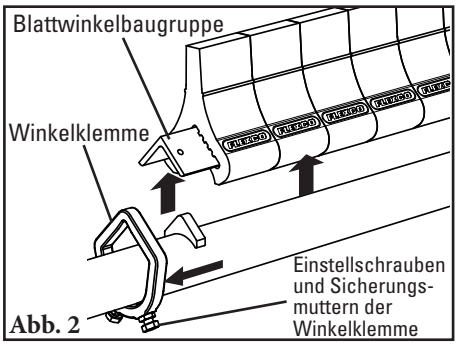


Abb. 2

2. **Den Blattwinkel von der Steckachse entfernen** Die Sicherungsmuttern und Einstellschrauben der Winkelklemme auf beiden Seiten des Abstreifers lösen (Abb. 2). Die Winkelklemmen auf beiden Seiten vom Winkel herunterschieben und die Blattwinkelbaugruppe von der Steckachse entfernen.
3. **Die Schwingungsdämpfer ersetzen.** Die Schwingungsdämpfer können vom Winkel entfernt werden, indem Sie über das Ende heruntergeschoben werden; es kann aber auch der ganze Winkel mit allen Schwingungsdämpfern ausgetauscht werden.

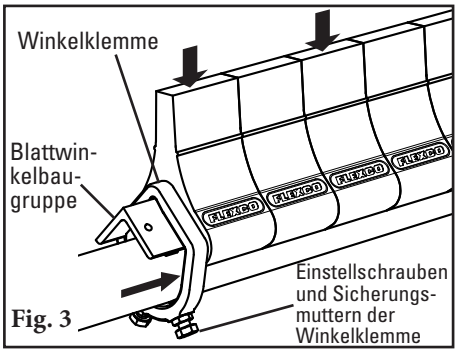


Fig. 3

4. **Blattwinkel wieder einbauen.** Die neuen Schwingungsdämpfer und Winkel auf die Steckachse setzen und die Winkelklemmen wieder auf den Winkel (Abb. 3) schieben. Die Stellschrauben und Sicherungsmuttern der Winkelklemme auf beiden Seiten festziehen. Überprüfen, dass die Blätter zentriert sind und rechtwinklig zum Band stehen.
5. **Einstellen der Blattspannung.** Die Einstellmuttern drehen, bis die korrekte Federkompression erreicht ist (Abb. 4). Die Federkompression wird von der Federlänge bestimmt. Siehe in der Tabelle unten die richtige Federlänge für Ihre Bandbreite.
6. **Probelauf des Abstreifers durchführen und die Reinigungsleistung überprüfen.** Falls Vibrationen auftreten oder eine bessere Reinigungsleistung gefragt ist, die Blattspannung vergrößern, indem die Kompression der Feder schrittweise um 3 mm (1/8") erhöht wird.

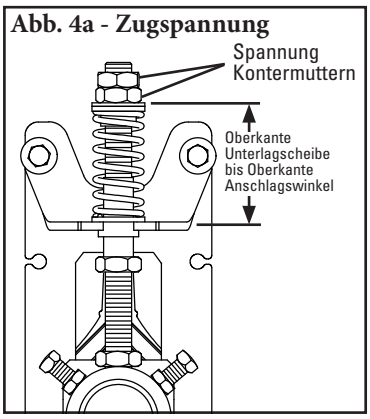


Abb. 4a - Zugspannung

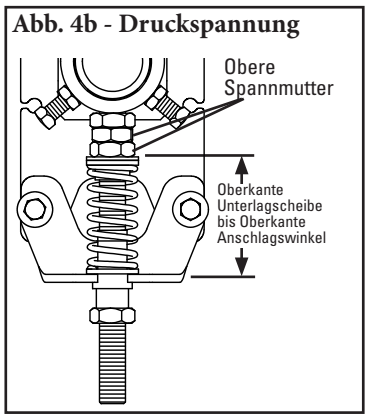


Abb. 4b - Druckspannung

YST SD Federlängentabelle

Blatt-breite		Hartme-tallklinge		Lila oder Weiß Polyurethanklinge				Rot UHT Polyurethanklinge			
		Silberne Federn		Gelbe Federn		Lila Federn		Gelbe Federn		Lila Federn	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
450	18	105	4 1/8	83	3 1/4	92	3 5/8	79	3 1/8	92	3 5/8
600	24	102	4	73	2 7/8	86	3 3/8	70	2 3/4	86	3 3/8
750	30	98	3 7/8	67	2 5/8	79	3 1/8	64	2 1/2	79	3 1/8
900	36	95	3 3/4	57	2 1/4	73	2 7/8	57	2 1/4	73	2 7/8
1050	42	92	3 5/8	NA	NA	67	2 5/8	NA	NA	67	2 5/8
1200	48	89	3 1/2	NA	NA	60	2 3/8	NA	NA	60	2 3/8

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

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: _____

6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: _____ Inspektion durch: _____ Datum:_____

Bandabstreifer: _____ **Seriennummer:** _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Förderbandes: _____

Belt Width: ☐ 450mm (18") ☐ 600mm (24") ☐ 750mm (30") ☐ 900mm (36") ☐ 1050mm (42") ☐ 1200mm (48")

Durchmesser Kopftrommel (Band und 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:_____ Insp.-Datum des Abstreifblatts_____ Gesch. Standzeit d. Abstreifblatts:_____

Liegt das Abstreifblatt durchgehend am Band an? ☐ Ja ☐ Nein

Verschleiß der Abstreifblatts: Links _____ Mitte _____Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: ☐ Gut ☐ Gerieft ☐ Mittlerer Blattbereich bogenförmig abgenutzt (Smiled) ☐ Kein Bandkontakt ☐ Beschädigt

Abmessung der Feder: Soll _____ Ist _____

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
Vibrationen	Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest angezogen	Festen Sitz aller Befestigungsschrauben überprüfen. Ggf. Schraubensicherung (Loctite) verwenden
	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Klingenneigung messen)
	Bandspannung zu hoch	Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco®-Sekundärabstreifer austauschen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Abstreifer zu stark gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifer zu wenig gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
Ablagerungen am Abstreifer	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Klingenneigung messen)
	Ablagerung am Übergabetrichter	Sicherstellen, dass sich der Abstreifer nicht zu nahe an der Rückwand des Übergabetrichters befindet und so zu Ablagerungen bzw. Verstopfen führen kann
	Abstreifer ist überlastet	Flexco-Kopfabstreifer einsetzen
	Stark anhaftendes Material	Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen
Material läuft am Abstreifer durch	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Klingenneigung messen)
	Bandspannung zu hoch	Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann - Andruckrolle verwenden - andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Abstreifer passt nicht zum Band	Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann - Andruckrolle verwenden - andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
Material geht am Abstreifer vorbei	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Klingenneigung messen)
	Abstreiferspannung zu gering	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen
	Abstreifer ist überlastet	Flexco-Kopfabstreifer einsetzen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Band verschlissen oder hat Riefen	Wassersprühstab verwenden
	Abstreifer passt nicht zum Band	Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann - Andruckrolle verwenden - andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
Band wird nur in der Mitte gereinigt	Band ist gewellt	Andruckrolle montieren und Anstellwinkel des Blatts einstellen
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen
Band wird nur an den Rändern gereinigt	Band ist gewellt	Andruckrolle montieren und Anstellwinkel des Blatts einstellen
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen
Spannvorrichtungen klemmen	Spannvorrichtungen nicht gut ausgerichtet	Montagesockel einstellen, bis sich Spannvorrichtungen frei bewegen. siehe. Anweisungen für die Ausrichtungsanforderungen

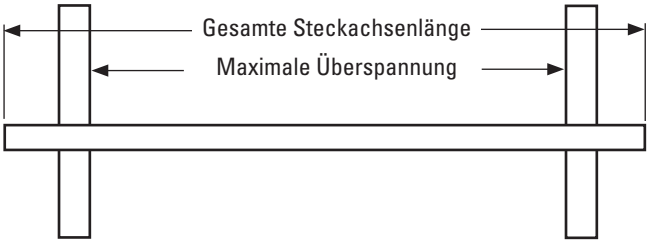
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

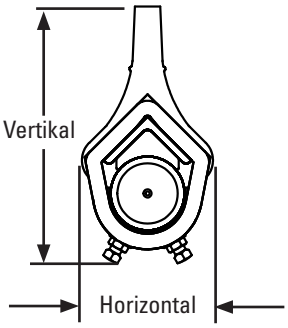
Spezifikationen der Steckachsen

Abstreifergröße		Länge der Steckachse		Maximale Überspannung	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
450	18	1200	48	1025	40
600	24	1350	54	1175	46
750	30	1500	60	1325	52
900	36	1650	66	1475	58
1050	42	1800	72	1625	64
1200	48	1950	78	1775	70

Steckachsenlänge - Band + 750 mm (30")
Steckachsen-Durchmesser 60 mm (2 3/8")



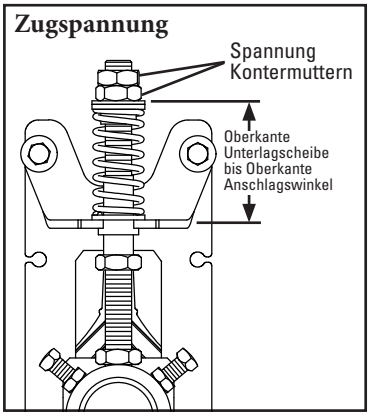
Abstreifertyp	Bandbreite/ Abstreifergröße		Erforderlicher Einbauraum horizontal		Erforderlicher Einbauraum vertikal	
	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
Y-Type® Polyurethan	450 - 1200	18 - 48	110	4-1/4	210	8-1/4
Y-Type Hartmetall	450 - 1200	18 - 48	110	4-1/4	184	7-3/4

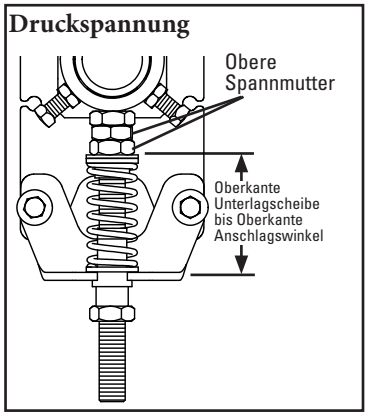


Blattspezifikationen Y-Type

Schwingungs-dämpfer	Durometer	Temperatur-bereich
Lila (Standard)	86A	-35° bis 82° C -30° bis 180° F
Weiß (lebensmitteltauglich) ‡	83A	-35° bis 82° C -30° bis 180° F
Rot (Ultrahochtemperatur)	90A	Up to 200° C (400° C) Spikes to 232° C (450° F)
Hartmetall	86A	-35° bis 82° C -30° bis 180° F

‡ Alle Bestandteile der Polyurethan-Mischung für dieses Blatt entsprechen den Anforderungen aus 21 CFR (FDA-Code, USA) für die wiederholte Verwendung mit trockenen Lebensmitteln in großen Mengen





YST SD Federlängentabelle

Blatt-breite		Hartme-tallklinge		Lila oder Weiß Polyurethanklinge				Rot UHT Polyurethanklinge			
		Silberne Federn		Gelbe Federn		Lila Federn		Gelbe Federn		Lila Federn	
mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
450	18	105	4 1/8	83	3 1/4	92	3 5/8	79	3 1/8	92	3 5/8
600	24	102	4	73	2 7/8	86	3 3/8	70	2 3/4	86	3 3/8
750	30	98	3 7/8	67	2 5/8	79	3 1/8	64	2 1/2	79	3 1/8
900	36	95	3 3/4	57	2 1/4	73	2 7/8	57	2 1/4	73	2 7/8
1050	42	92	3 5/8	NA	NA	67	2 5/8	NA	NA	67	2 5/8
1200	48	89	3 1/2	NA	NA	60	2 3/8	NA	NA	60	2 3/8

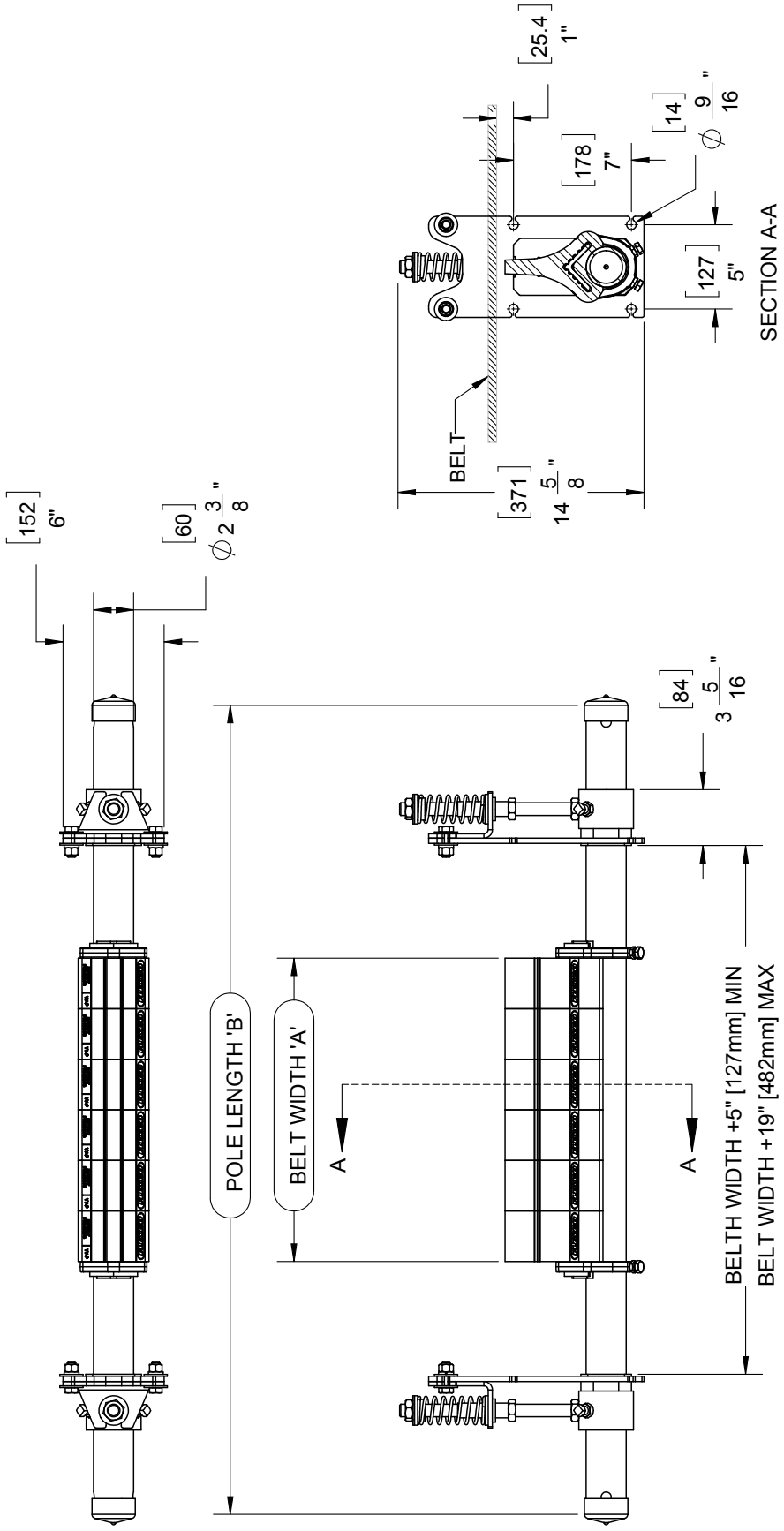
Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Technische Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....3 m/s (600 FPM)
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge .....0 mm (2") (Polyurethan)
  6 mm (1/4") (Hartmetall)
- Blattmaterialien.....**Lila:** Polyurethan (markenrechtlich geschützte Mischung - widerstandsfähig und langlebig)
  Weiß: Polyurethan (chemisch beständig/für Lebensmittel zugelassen)
  Rot: Polyurethan (Ultrahochtemperatur)
  Hartmetall: Wolframkarbid
- Lieferbar für Bandbreiten .....von 450 bis 1200 mm (18" bis 48"). Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung .....Klasse 2 (Standardausführung mit Polyurethanblätter)
  Klasse 3 (Standardausführung mit Hartmetallklingen)

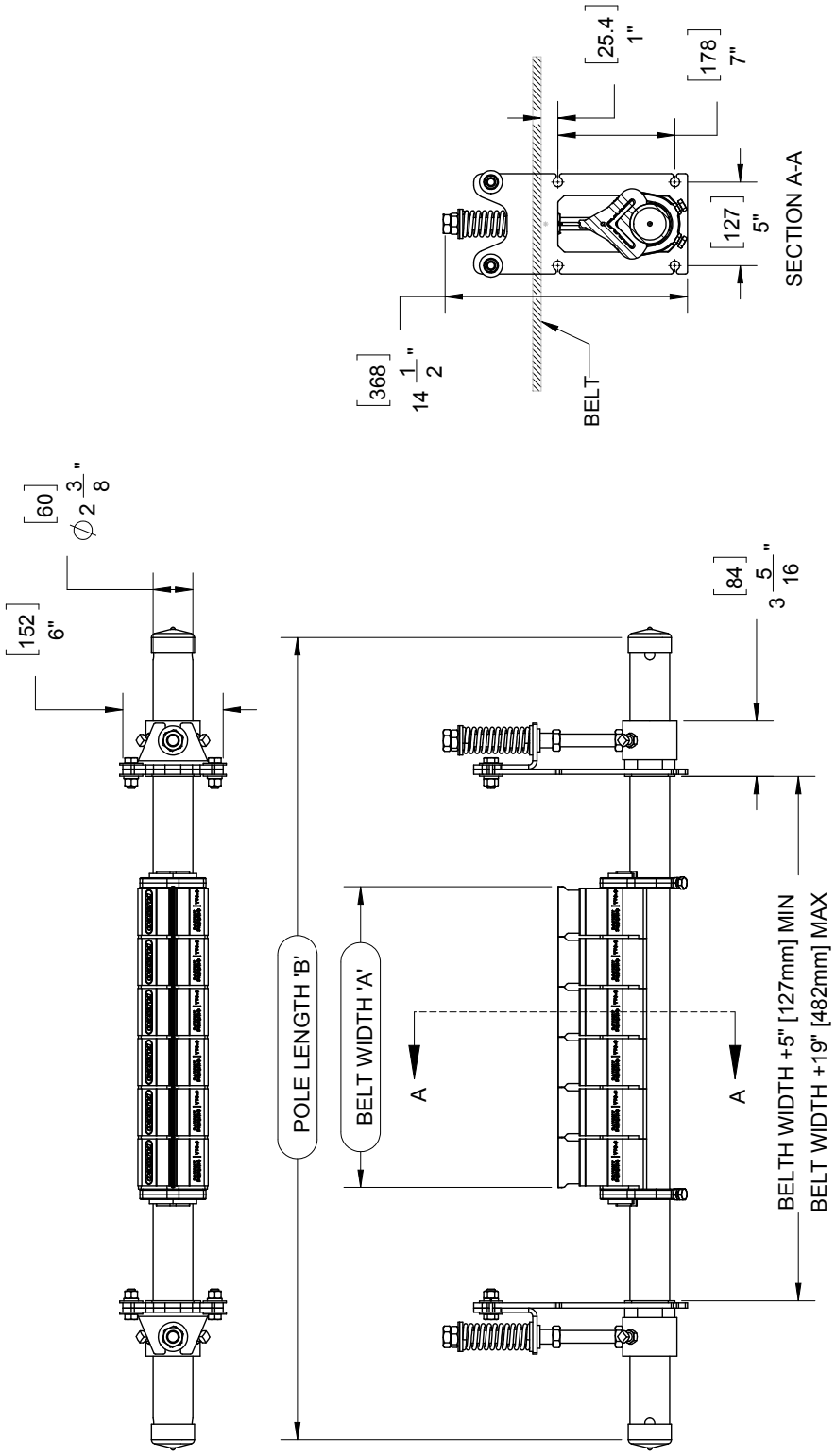
8.2 CAD-Zeichnung – Y-Type™ Polyurethan

SPECIFICATIONS				PURPLE BLADES		WHITE BLADES		RED BLADES	
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
in	mm	in	mm						
18	450	48	1219	YT-18S	79765	YTW-18S	79771	YTR-18S	91798
24	600	54	1371	YT-24S	79766	YTW-24S	79772	YTR-24S	91799
30	750	60	1524	YT-30S	79767	YTW-30S	79773	YTR-30S	91800
36	900	66	1676	YT-36S	79768	YTW-36S	79774	YTR-36S	91801
42	1050	72	1829	YT-42S	79769	YTW-42S	79775	YTR-42S	91802
48	1200	78	1981	YT-48S	79700	YTW-48S	79776	YTR-48S	91803



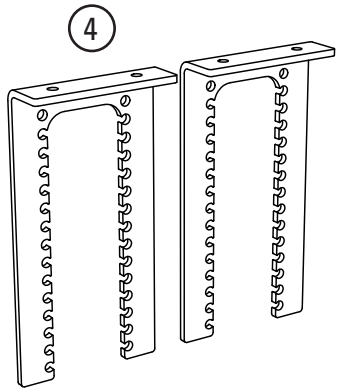
8.3 CAD-Zeichnung – Y-Type™ Hartmetall

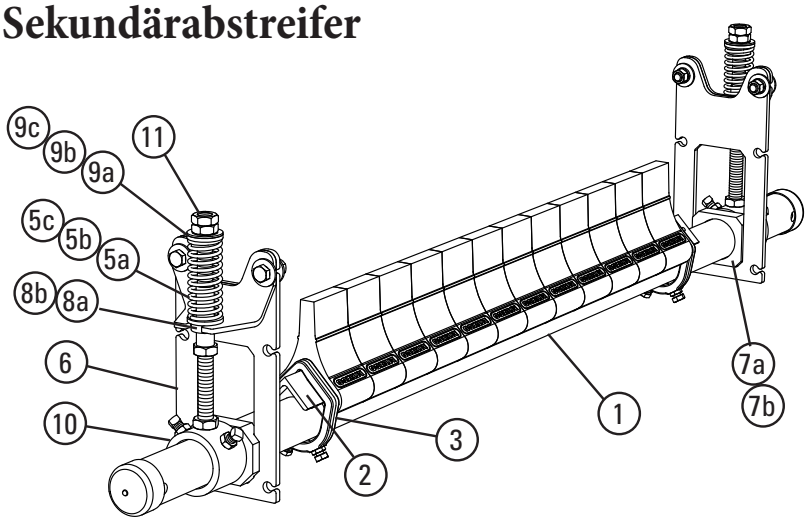
SPECIFICATIONS					ORDER NUMBER	ITEM CODE	ITEM 1 POLE		ITEM 2 BLADE ANGLE	
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'								
(IN)	(mm)	(IN)	(mm)				ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
18	450	48	1219	YT-TC-18S	79759		YTP-18/450	79587	YTA-18/450	79593
24	600	54	1371	YT-TC-24S	79760		YTP-24/600	79588	YTA-24/600	79594
30	700	60	1524	YT-TC-30S	79761		YTP-30/750	79589	YTA-30/750	79595
36	900	66	1676	YT-TC-36S	79762		YTP-36/900	79590	YTA-36/900	79596
42	1050	72	1829	YT-TC-42S	79763		YTP-42/1050	79591	YTA-42/1050	79597
48	1200	78	1981	YT-TC-48S	79764		YTP-48/1200	79592	YTA-48/1200	79598



Abschnitt 9 – Ersatzteilliste

9.1 Ersatzteilliste - Y-Type™ Sekundärabstreifer





Ersatzteile

Pos.	Beschreibung	Bestell-nummer	Artikel-nummer	Gew. Kg.
1	450 mm (18") Y-Type™-Steckachse	YTP-18/450	79587	9,2
	600 mm (24") Y-Type-Steckachse	YTP-24/600	79588	10,3
	750 mm (30") Y-Type-Steckachse	YTP-30/750	79589	11,5
	900 mm (36") Y-Type-Steckachse	YTP-36/900	79590	12,6
	1050 mm (42") Y-Type-Steckachse	YTP-42/1050	79591	13,7
	1200 mm (48") Y-Type-Steckachse	YTP-48/1200	79592	14,9
2	450 mm (18") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-18/450	79593	2,6
	600 mm (24") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-24/600	79594	3,3
	750 mm (30") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-30/750	79595	4,0
	900 mm (36") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-36/900	79596	4,7
	1050 mm (42") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-42/1050	79597	5,0
	1200 mm (48") Y-Type-Schwingungsdämpfer-Winkel	YTA-48/1200	79598	6,2
3	Y-Type-Winkelklemme* (2 Klemmen)	YTAC	79623	1,0
4	Satz YST Fallhalterungen (einschl. 2 Halterungen)	YSTDBK	79844	9,0
5a	YST-Feder, Silber (für Y-Type-Hartmetall-Abstreifer)	CTS-S	77743	0,1
5b	YST-Feder, Gelb (für Y-Type-Polyurethan-Abstreifer)	YSTS-Y	79795	0,2
5c	YST-Feder, Lila (für Y-Type-Polyurethan-Abstreifer)	YSTS-P	79796	0,2
6	YST-Montagewinkel	YSTMB	79843	1,5
7a	Satz YST-Führungsblock (1 Paar)	YSTGBK	79845	0,2
7b	Satz YST-Führungsblock UHT (1 Paar)	YSTGBK-R	91811	0,2
8a	Satz YST-Buchse unten (1 Paar)	YSTLBK	79846	0,05
8b	Satz YST-Buchse unten UHT (1 Paar)	YSTLBK-R	91812	0,05
9a	Satz YST-Buchse oben, weiß (1 Paar)	YSTTBK-W	79847	0,05
9b	Satz YST-Buchse oben, schwarz (1 Paar)	YSTTBK-B	79855	0,05
9c	Satz YST-Buchse oben, UHT (1 Paar)	YSTBKPU-R	91813	0,05
10	Satz YST-Steckachsenhalterung*	YSTPMK	79848	2,0
11	Satz YST-Stellstangenmutter	YSTANK	79857	0,1
-	YST-Spannvorrichtung mit silberner Feder (1 Paar) (inkl. 2 St. der Artikel 5a, 6, 10, 11; 1 St. der Artikel 7, 8, 9b) für Bänder von 450 - 1200 mm (18 - 48"), Hartmetallklingen	YST-S	79838	8,5
-	YST-Spannvorrichtung mit gelber Feder (1 Paar) (inkl. 2 St. der Artikel 5b, 6, 10, 11; 1 St. der Artikel 7, 8, 9a) für Bänder von 450 - 750 mm (18 - 30"), Polyurethan-Klingen	YST-Y	79836	8,3
-	YST-Spannvorrichtung mit lilafarbener Feder (1 Paar) (inkl. 2 St. der Artikel 5c, 6, 10, 11; 1 St. der Artikel 7, 8, 9a) für Bänder von 900 - 1200 mm (36 - 48"), Polyurethan-Klingen	YST-P	79837	8,4
	YST-Spannvorrichtung mit gelber Feder UHT (1 Paar) (inkl. 2 St. der Artikel 5b, 6, 10, 11; 1 St. items 7b, 8b, 9c)	YST-Y-R	91814	8,3
	YST-Spannvorrichtung mit lilafarbener Feder UHT (1 Paar) (inkl. 2 St. der Artikel 5c, 6, 10, 11; 1 St. items 7b, 8b, 9c)	YST-P-R	91815	8,4

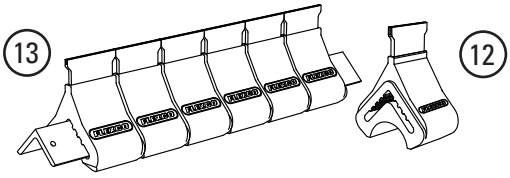
*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

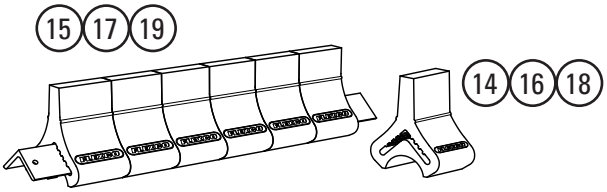
Auswahltabelle Federspanner

Abstreifblattbreite	79838 YST-S	79836 YST-Y	79837 YST-P	91814 YST-Y-R	91815 YST-P-R
Hartmetall 450 bis 1200 mm (18 bis 48")	X				
Polyurethan 450 bis 750 mm (18 bis 30")		X			
Polyurethan 900 bis 1200mm (36 bis 48")			X		
Polyurethan UHT 450 bis 750 mm (18 bis 30")				X	
Polyurethan UHT 900 bis 1200mm (36 bis 48")					X

Abschnitt 9 – Ersatzteilliste

9.1 Ersatzteilliste - Y-Type™ Sekundärabstreifer





Austauschblätter/-Blattkassetten

Pos.	Beschreibung	Bestellnummer	Artikel-nummer	Gew. Kg.
12	Y-Type Hartmetall-Blatt (einzel)	YT-C	79574	0,5
13	450 mm (18") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-18/450-TC	79811	5,7
	600 mm (24") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-24/600-TC	79812	7,5
	750 mm (30") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-30/750-TC	79813	9,3
	900 mm (36") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-36/900-TC	79814	10,9
	1050 mm (42") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-42/1050-TC	79815	12,7
	1200 mm (48") Y-Type Kassette mit Hartmetallblättern	YCART-48/1200-TC	79816	14,5
14	Y-Type, lilafarbenes Polyurethanblatt (einzel)	YT-P	79573	0,5
15	450 mm (18") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-18/450-P	79617	5,9
	600 mm (24") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-18/600-P	79618	7,8
	750 mm (30") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-30/750-P	79619	9,6
	900 mm (36") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-18/900-P	79620	11,4
	1050 mm (42") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-42/1050-P	79621	13,2
	1200 mm (48") Y-Type Kassette mit lilafarbenen Blättern	YCART-42/1200-P	79622	15,0
16	Y-Type weißes Polyurethanblatt (einzel)	YT-W	79572	0,5
17	450 mm (18") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-18/450-W	79611	5,9
	600 mm (24") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-24/600-W	79612	7,8
	750 mm (30") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-30/750-W	79613	9,6
	900 mm (36") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-36/900-W	79614	11,4
	1050 mm (42") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-42/1050-W	79615	13,2
	1200 mm (48") Y-Type Kassette mit weißen Blättern	YCART-48/1200-W	79616	15,0
18	Y-Type rot UHT Polyurethanblatt (einzel)	YT-R	91804	0,5
19	450 mm (18") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-18/450-R	91805	5,9
	600 mm (24") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-24/600-R	91806	7,8
	750 mm (30") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-30/750-R	91807	9,6
	900 mm (36") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-36/900-R	91808	11,4
	1050 mm (42") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-42/1050-R	91809	13,2
	1200 mm (48") Y-Type Kassette mit rot UHT Blättern	YCART-48/1200-R	91810	15,0

Lieferzeit: 1 Werktag

Erforderliche Blätter je nach Abstreiferbreite - Standard

mm	450	600	750	900	1050	1200
Erforderliche Blätter	6	8	10	12	14	16

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
- Blatt-Tausch erfolgt schnell und problemlos dank Ein-Stift-Strategie
- Material Path Option™ für optimale Reinigung und wartungsarmen Betrieb

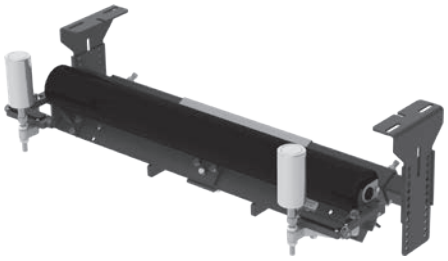
Flexco Gleit- und Prallbetten

- Einstellbare Muldenwinkel für einfache Montage und Einstellbarkeit
- Langlebiges UHMW zum Abdichten der Ladezone
- Verfügbar für leichte und mittlere Beanspruchung zum günstigen Preis

Inspektionsklappe

- Viele Klappengrößen verfügbar für verschiedene Anwendungen.
- Staubdichte Silikondichtung zwischen Montageplatte und Übergabetrichterwand.
- Verriegelungsmechanismus erlaubt einfaches Einstellen der Dichtheit der Klappendichtung.
- Optionales, mit Scharnier und Schrauben befestigtes Sieb erlaubt eine sichere visuelle Überprüfung durch autorisiertes Personal der Übergabetrichters.

Bandführungssystem PT Smart™



- Das patentierte “pivot & tilt”-Design für überragende Bandführung
- Duale Sensorrollen an jeder Seite zur Verminderung von Bandschäden
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und friert nicht ein
- Die einfache Bauweise von Halterungen und Bauteilen führen zu einer schnellen und einfachen Montage

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 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

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

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

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 11/03/21. Zum Nachbestellen: X4122