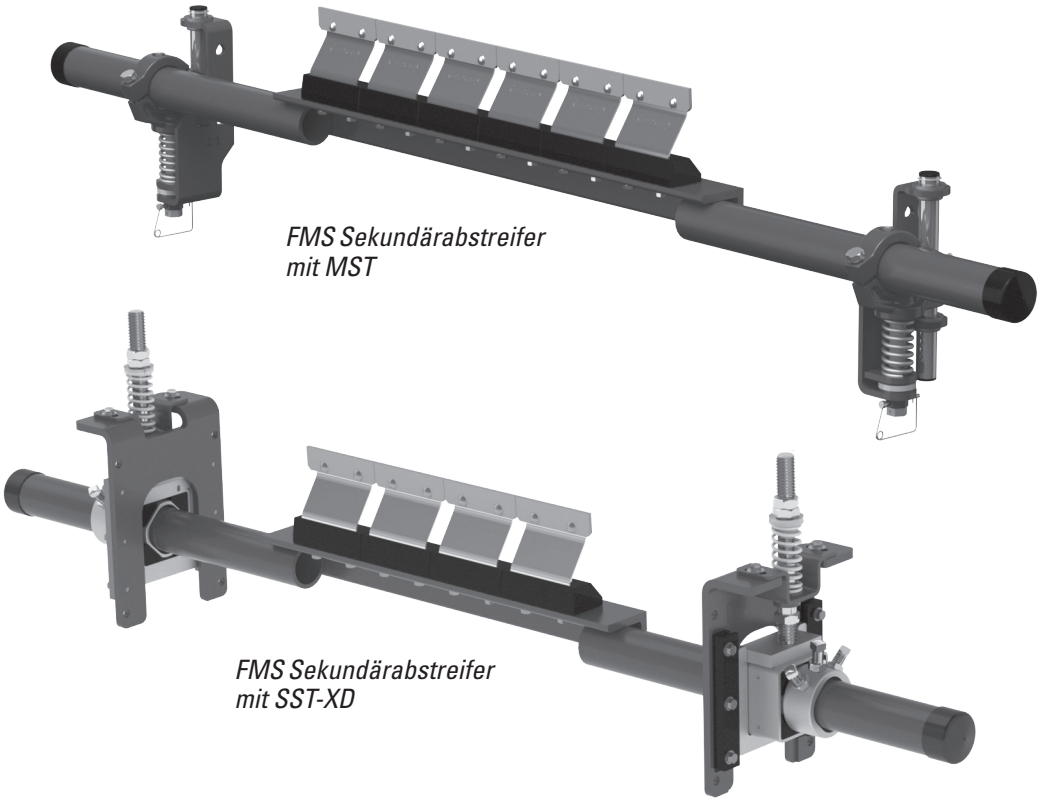
Sekundärabstreifer FMS

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



FMS Sekundärabstreifer mit MST

FMS Sekundärabstreifer mit SST-XD

Patente: www.flexco.com/patents

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 Optional erhältliches Montagezubehör 7

Abschnitt 4 – Montageanweisungen 8
4.1 Montageanweisungen - FMS mit MST-Spannvorrichtung 8
4.2 Montageanleitung – FMS mit SST-XD-Spannvorrichtungen 11
4.3 FMS mit SST-XD-Spannvorrichtungen Anleitung Druck-Spannvorrichtung 14

Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf 15
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme 15
5.2 Probelauf der Förderanlage 15

Abschnitt 6 – Wartung 16
6.1 Inspektion nach Erstmontage 16
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung 16
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung 16
6.4 Wartungsprotokoll 17
6.5 Checkliste Wartung Abstreifer 18

Abschnitt 7 – Fehlersuche 19

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen 20
8.1 Technische Daten und Richtlinien 20
8.2 CAD-Zeichnung - FMS-Abstreifer mit MST-Spannvorrichtung 21
8.3 CAD-Zeichnung – FMS-Abstreifer mit SST XD-Spannvorrichtungen 22

Abschnitt 9 - Ersatzteile 23
9.1 Ersatzteile 23
9.2 Ersatzteile – FMS-Abstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtungen 24

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen 27

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir von Flexco freuen uns, dass Sie sich für einen FMS-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.

Wenn jedoch Fragen oder Probleme auftauchen, die hier nicht behandelt werden, kontaktieren Sie bitte Ihren Gebietsvertreter oder unsere Kundendienstabteilung:

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 FMS Sekundärabstreifer ist so konstruiert, dass er einfach vom Personal vor Ort montiert und gewartet werden kann. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Gebietsvertreter auf.

Es ist wichtig, vor Montage und Inbetriebnahme des FMS 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
- Reinigen
- 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:

- 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:

- 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

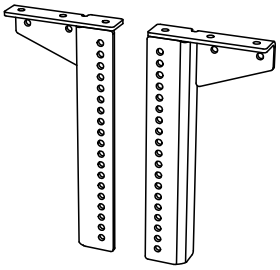
3.1 Checkliste

- Überprüfen, ob die 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:
  - Wird der Abstreifer auf einer Übergabestation montiert?
  - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente? (siehe 3.2 - Optionales Montagezubehör)

3.2 Optionales Montagezubehör

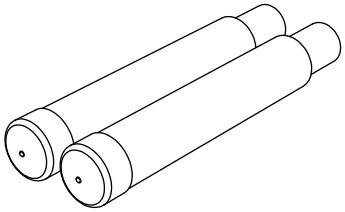
Optionale Montagesätze (einschl. Halterungen/Schienen)			
Beschreibung	**Bestell-nummer**	**Artikel-nummer**	**Gew. Kg.**
Satz Steckachsenverlängerung	MAPEK	76024	9,9
Satz MST-Fallhalterungen	MSTDB	79434	13,0

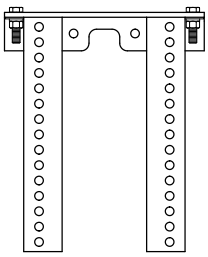
Lieferzeit: 1 Werktag



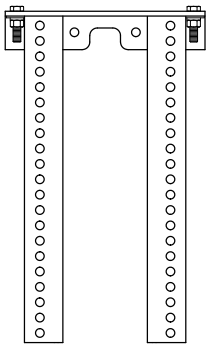
79434
Satz MST-Fallhalterungen (einschl. 2 Halterungen)

76024
Steckachsen-Verlängerungssatz (einschl. 2 Verlängerungen)
- Für Abstreifergrößen 1800 mm und größer
- Bietet eine um 750 mm verlängerte Steckachse

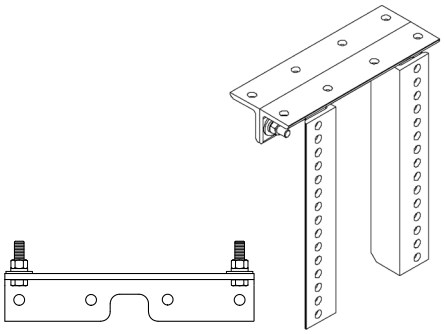




76071
SST Standard Montagewinkel-Set (für SST-Spannvorrichtung)
- Für die meisten Sekundärabstreifer-Montagen
- 325 mm B x 388 mm L (13" B x 15 1/2" L)



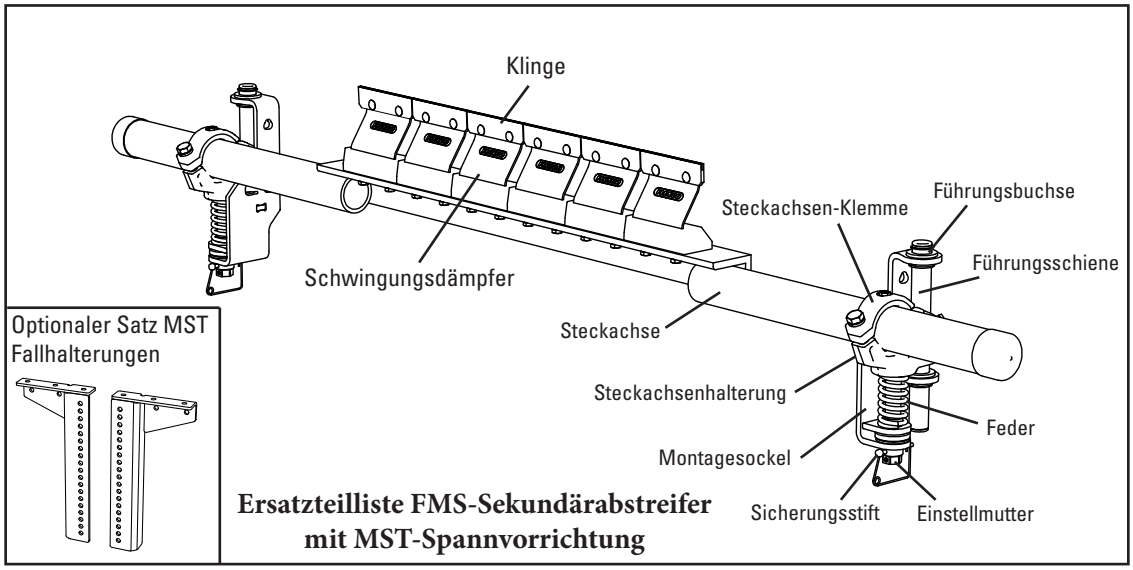
76072
SST Lang Montagewinkel-Set (für SST-Spannvorrichtung)
- Für Installationen, die besonders lange Schenkel erfordern.
- 325 mm B x 538 mm L (13" B x 21 1/2" L)



76073
SST-Set für optionales Winkelstück oben (für SST-Spannvorrichtung)
- Zur Verwendung sowohl mit Standard- als auch mit langem Montagewinkel-Set für zusätzliche Befestigungsmöglichkeiten.
- 325 mm (13") L

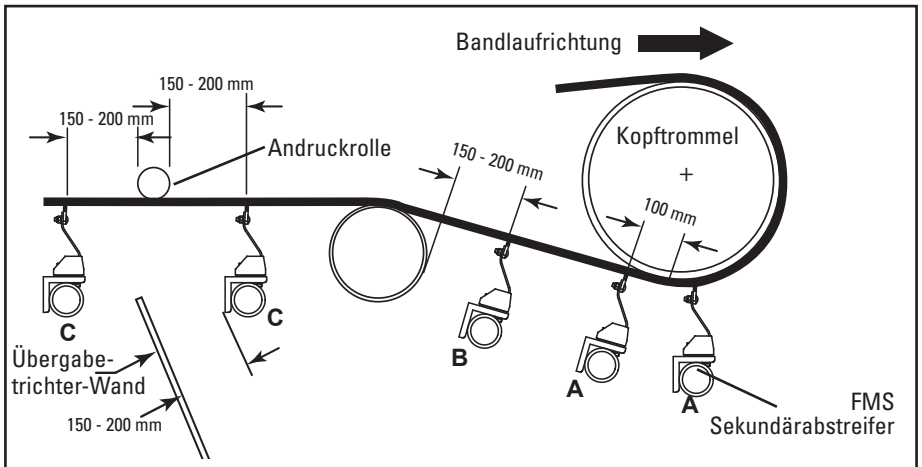
Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 FMS-Sekundärabstreifer mit MST-Spannvorrichtung
für Förderbänder von 450–1800 mm



Ersatzteilliste FMS-Sekundärabstreifer mit MST-Spannvorrichtung

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



Angaben für Lage der Steckachse

Benötigtes Werkzeug

- Rollgabelschlüssel ODER
- Schraubenschlüssel 10 mm
- Schraubenschlüssel 14 mm
- Schraubenschlüssel 19 mm
- Schraubenschlüssel 25 mm
- Schraubenschlüssel 29 mm
- Maßband
- Ratsche mit 19 mm Nuss
- (2) 150 mm-Schraubzwingen (zur vorübergehenden Fixierung der Montagehalterung)
- Schneidbrenner und/oder Schweißgerät
- Filzstift
- Wasserwaage
- Inbusschlüsselsatz

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 FMS-Sekundärabstreifer mit MST-Spannvorrichtung

1. **Anbau der Montagesockel der Spannvorrichtung.**
   Die empfohlene Montagerichtung in Bezug auf die Bandlaufrichtung ist in Abb. 1a gezeigt. Falls erforderlich, können die Spannvorrichtungen auch mit entgegengesetzter Laufrichtung montiert werden. Den Montagesockel mit einer Zwinge so in Einbaulage befestigen, dass die obere Krempe 102 mm unterhalb der Unterkante des Bands läuft. Den Montagesockel verschrauben oder verschweißen. Den Montagesockel an der richtigen Stelle auf der anderen Seite montieren. Die Verriegelungsstifte der Spannvorrichtung entfernen und die Einstellmuttern so drehen, dass die Steckachsenhalterung ganz unten steht.

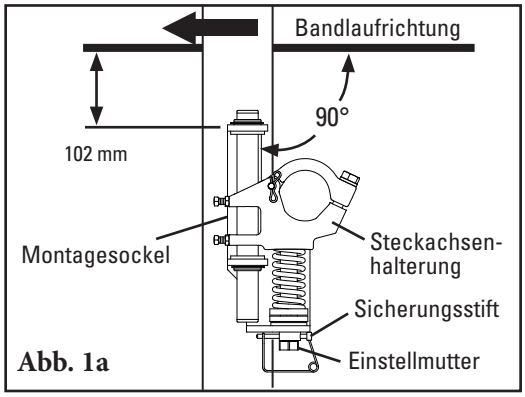


Abb. 1a

Hinweis: Bei Montage am Übergabetrichter muss an dessen Wand eine Linie für die Lage des Bandes gezeichnet werden, um den Montagesockel 102 mm unterhalb des Bandes montieren zu können. (Abb. 1b). Zugangslöcher nach Bedarf ausschneiden.

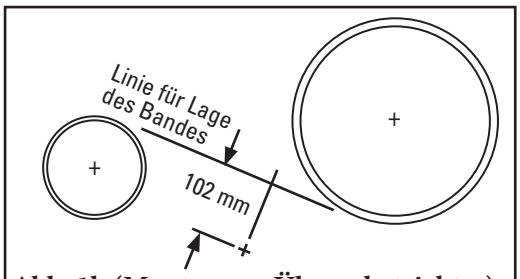


Abb. 1b (Montage an Übergabetrichter)

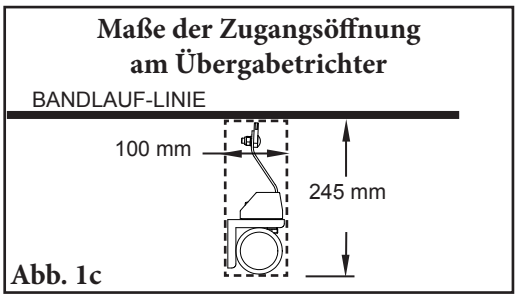


Abb. 1c

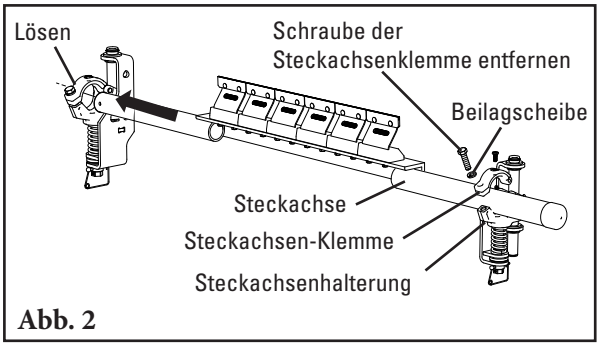


Abb. 2

2. **Die Steckachse einbauen.**

   Die Schraube der Steckachsenklemme entfernen und die obere Hälfte der Steckachsenklemme anheben oder entfernen und die Schraube auf der gegenüberliegenden Seite lösen. Die Steckachse durch die gelöste Klemme über das Förderband schieben und dann das nähere Ende der Steckachse in die verbleibende Steckachsenklemme einsetzen (Abb. 2). Die obere Hälfte der Klemme wieder einsetzen und handfest anziehen.

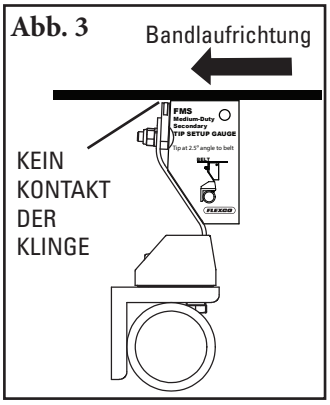


Abb. 3

3. **Blattneigung einstellen.** Abstreifblatt/Steckachse auf dem Band vermitteln. Die Steckachse drehen, bis sie mit der mitgelieferten Einstellschablone übereinstimmt (Abb. 3). Die Schraube der Steckachsenklemme an beiden Steckachsenhalterungen festziehen, um sie in der Stellung zu fixieren. Verwenden Sie den Inbusschlüssel, um die Stellschraube zu arretieren. Während des Fixierens in der richtigen Stellung darf das Abstreifblatt das Band nicht berühren. Falls es doch einen Kontakt gibt, die Maße aus Schritt 1 überprüfen.

4.1 FMS-Sekundärabstreifer mit MST-Spannvorrichtung

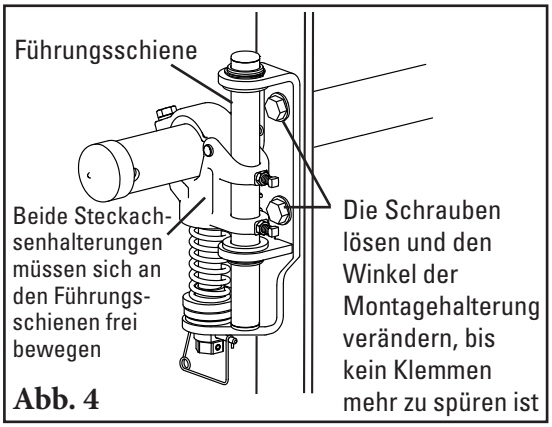


Abb. 4

4. **Sicherstellen, dass sich die Spannvorrichtung frei bewegen kann.** Jedes Steckachsenende nach oben und unten drücken, um sicherzustellen, dass sich die Steckachsenhalterung an der Führungsschiene frei bewegt. Falls sie sich nicht frei bewegt, die Schrauben am Montagesockel lösen und ihn drehen, bis sich die Spannvorrichtung leicht bewegen lässt (Abb. 4). Die Schrauben wieder anziehen.

5. **Die Blattspannung einstellen.** Die Stellmutter drehen, bis die korrekte Federkompression erreicht ist (Abb. 5). Die Federkompression wird von der Federlänge bestimmt. Siehe in der Tabelle unten die richtige Federlänge für Ihre Bandbreite. Die Sicherungsstifte wieder einsetzen.

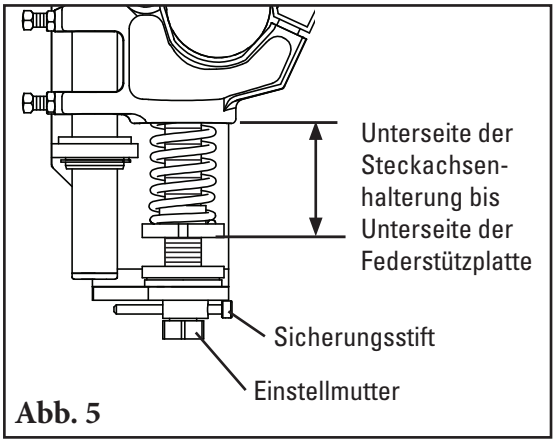


Abb. 5

Tabelle Federlänge MST-Spannvorrichtung

Blattbreite	2 weiße Federn	2 silberne Federn	2 schwarze Federn
mm	mm	mm	mm
450	73	89	89
600	67	86	89
750	60	83	86
900	54	79	83
1050	N. z.	76	79
1200	N. z.	73	79
1350	N. z.	70	76
1500	N. z.	70	73
1800	N. z.	N. z.	70

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

6. **Führungsschienen befestigen.** Sicherstellen, dass die Enden der Führungsschienen mindestens 13 mm (1/2") über die oberen und unteren Führlager hinausragen. Falls eine Einstellung nötig ist, die Einstellschrauben und die Sicherungsmuttern der Führungsschiene lösen; dann die Führungsschiene mit leichten Schlägen nach unten oder oben bewegen. Die Einstellschrauben und die Sicherungsmuttern der Führungsschiene festziehen (Abb. 6).

7. **Die Bewegung aller Spannvorrichtungen prüfen, um sicherzustellen,** dass sie nicht klemmen. Falls dies der Fall ist, siehe Schritt 4.

8. **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 erhöht wird.

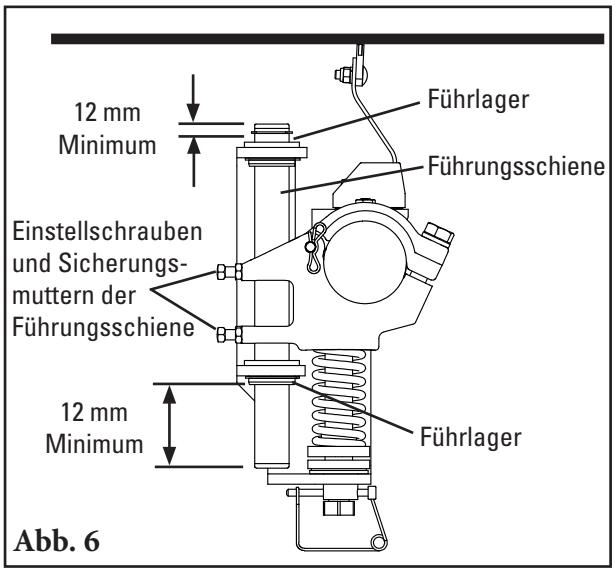
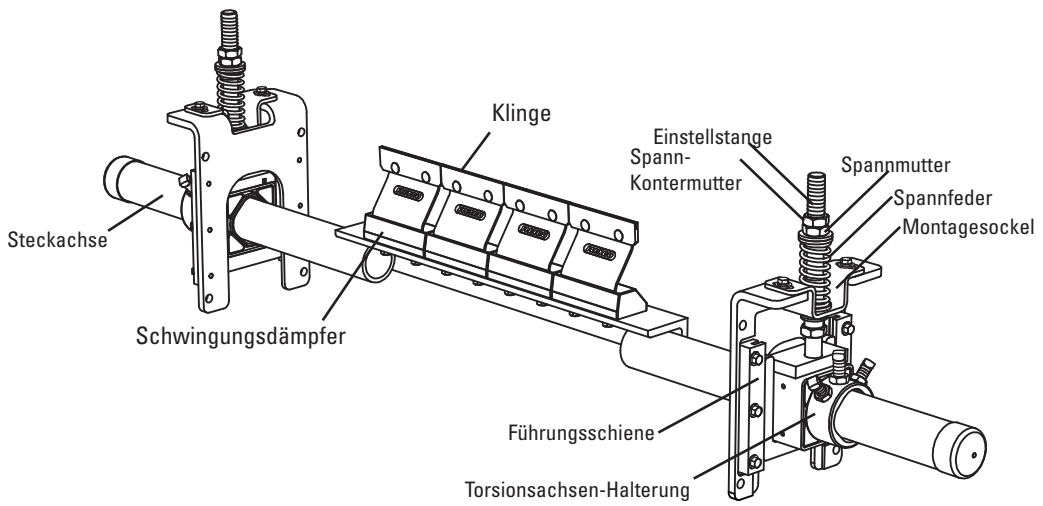


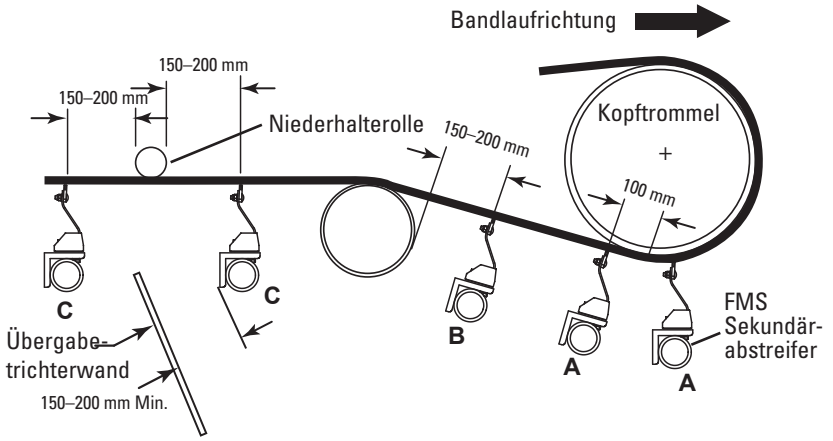
Abb. 6

4.1 FMS-Sekundärabstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtung
für Förderbänder von 450–1800 mm



Ersatzteilliste FMS-Sekundärabstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtung

Trennen Sie die Förderanlage von der Stromquelle, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.



Technische Daten Position der Steckachse

Benötigtes Werkzeug

- Rollgabelschlüssel
  ODER
- 10-mm-Schraubenschlüssel
- 14-mm-Schraubenschlüssel
- 19-mm-Schraubenschlüssel
- 25-mm-Schraubenschlüssel
- 29-mm-Schraubenschlüssel
- Bandmaß
- Ratsche mit
  19-mm-Stecknuss
- (2) 6"-C-Klemmen
  (zur vorübergehenden
  Fixierung der
  Montagewinkel)
- Schneidbrenner und/oder
  Schweißgerät
- Filzstift
- Wasserwaage

4.2 FMS-Sekundärabstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtung

1. **Montage des Montagesockels.**

   Montagesockel der Spannvorrichtung: (Für den Druck-Spannvorgang s. die zusätzlichen Anleitungen auf Seite 10.) Klemmen Sie einen Montagesockel so fest, dass der obere Sockelflansch 50–75 mm über dem Förderband liegt. Verschrauben oder verschweißen Sie den Montagesockel. Platzieren Sie den Montagesockel an der richtigen Stelle auf der gegenüberliegenden Seite und montieren Sie ihn. Stellen Sie die Spannmuttern auf jeder Seite so ein, dass sich die Mitte der Torsionsachsen-Halterung 165 mm unter dem Bandlauf befindet (Abb. 1a).

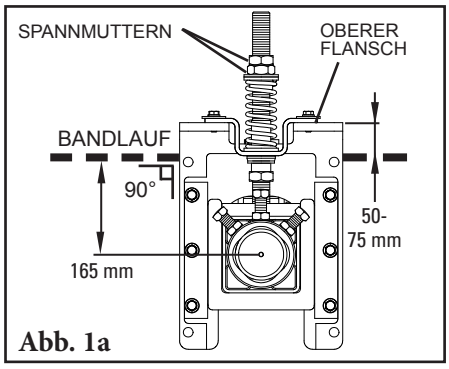


Abb. 1a

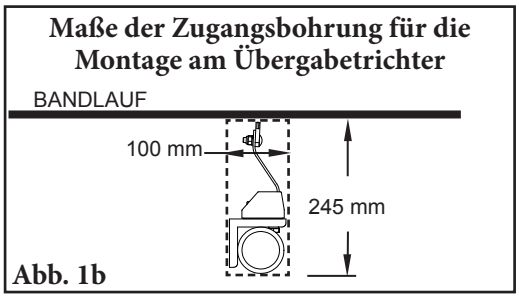


Abb. 1b

2. **Montage der Steckachse.** Schieben Sie die Steckachse so weit wie nötig in eine Torsionsachsen-Halterung und stecken Sie das andere Ende in die gegenüberliegende Halterung (Abb. 2a). Wenn der Platz nicht ausreicht, entfernen Sie eine der Torsionsachsen-Halterungen vom Montagesockel, schieben Sie die Steckachse durch den Montagesockel und montieren Sie die Torsionsachsen-Halterung wieder (Abb. 2b).

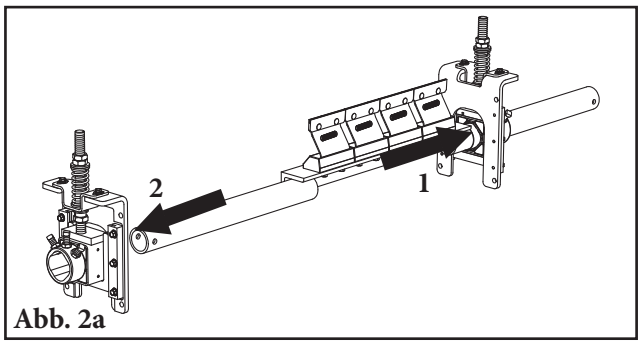


Abb. 2a

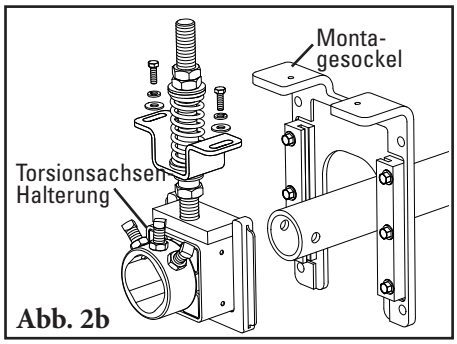


Abb. 2b

4.2 FMS-Sekundärabstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtung

3. **Blattneigung einstellen.** Positionieren Sie die Steckachse/Abstreiferblätter in der Mitte des Förderbands. Drehen Sie die Steckachse, bis sich die Klingen gemäß der mitgelieferten FMS-Klingen-Einstellschablone ausrichten (Abb. 3). Ziehen Sie die Schraube der Steckachsenklemme an beiden Steckachsen-Halterungen an, um die Steckachse an der Stelle zu fixieren. Verwenden Sie zum Arretieren der Einstellschraube einen Inbusschlüssel. Während der Befestigung der in die richtige Position gebrachten Steckachse darf das Abstreiferblatt das Band nicht berühren. Sollte dennoch ein Kontakt entstehen, sind die Maße aus Schritt 1 zu überprüfen.

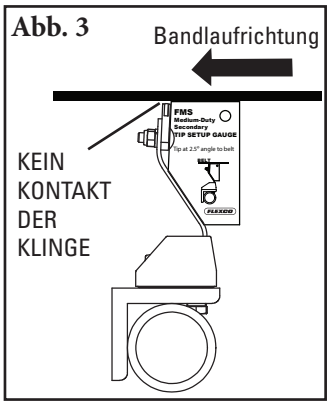


Abb. 3

4. **Blattspannung einstellen.**

   Federspannvorrichtung: Lösen Sie die oberen Spann-Kontermuttern auf beiden Seiten. Drehen Sie die Spannmuttern, bis die korrekte Federkompression erreicht ist (Abb. 4). Die Federkompression hängt von der Federlänge ab. Aus der Tabelle rechts können Sie die richtige Federlänge für Ihre Bandbreite ersehen.

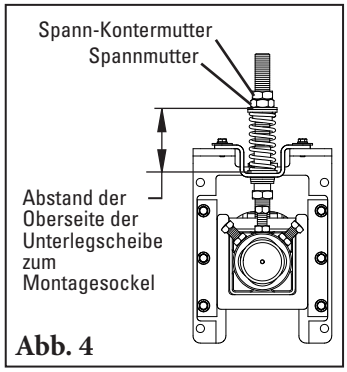


Abb. 4

Abstand der Oberseite der flachen Unterlegscheibe zum Montagesockel zur Bestimmung der Federlänge.

Tabelle Federlänge SST-XD-Spannvorrichtung

Blattbreite	Weiße Feder	Silberne Feder	Schwarze Feder
mm	mm	mm	mm
450	86	102	N. z.
600	79	98	N. z.
750	73	95	N. z.
900	N. z.	95	98
1050	N. z.	92	95
1200	N. z.	89	92
1350	N. z.	86	92
1500	N. z.	83	89
1800	N. z.	N. z.	86

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

5. **Einstellstangenhülse einstellen.** Nach dem Einstellen der Blattspannung, die Einstellstangenhülse(n) in die UHWM-Buchse schrauben, bis ein Abstand von 38 mm erreicht ist (Abb. 5). Die Kontermutter der Einstellstangenhülse anziehen.

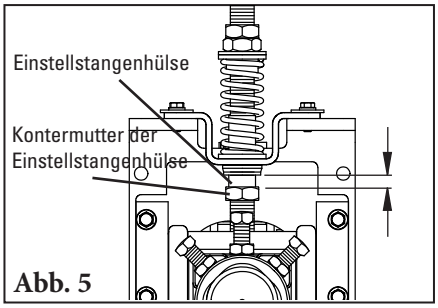
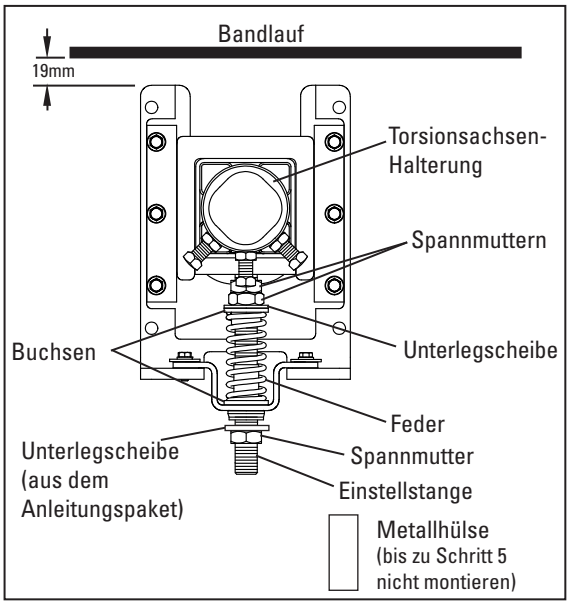


Abb. 5

6. **Probelauf mit dem Abstreifer durchführen und Abstreifleistung überprüfen.** Falls Vibrationen auftreten oder eine bessere Reinigungsleistung gewünscht wird, steigern Sie die Blattspannung, indem Sie die Kompression der Spannfedern schrittweise um 3 mm erhöhen. Wenn beim Abstreifer mit Luftspanner Vibrationen auftreten, erhöhen Sie die Neigung des Abstreiferblatts nach hinten.

4.3 FMS mit SST-XD-Spannvorrichtungen Anleitung Druck-Spannvorrichtung

Um die Druck-Spann-Option der SST-XD-Spannvorrichtung zu nutzen, führen Sie die folgenden Schritte aus:



1. **Wechseln Sie von der gewöhnlichen Zugspannung in die Druck-Spannkonfiguration.** Entfernen Sie die 3 Spannmuttern, die Unterlegscheibe, die 2 Buchsen, die Feder, die Hülse und die Hutschienenhalterung; dann wieder zusammenbauen (Abb. 1) mit 2 Spannmuttern, Unterlegscheibe, 2 Buchsen, Feder und Hutschienenhalterung am oberen Ende der Einstellstange. Fügen Sie eine weitere Unterlegscheibe (aus dem Anleitungspaket) und eine dritte Spannmutter an der Unterseite der Einstellstange hinzu.
2. **Montagesockel der Spannvorrichtung installieren.** Montieren Sie die Sockel an der Tragkonstruktion oder am Übergabetrichter so, dass sich die Oberseiten der Sockelstützen 19 mm unter dem Förderband befinden (Abb. 1).
3. **Montage der Abstreifer-Steckachse und Einstellen der Blattneigung.** Folgen Sie den Montageschritten auf Seite 2 der Anleitung für den Abstreifer. **Hinweis:** Die Sicherungsschrauben an der Torsionsachsen-Halterung zur Fixierung der Steckachse müssen fest angezogen sind, bevor Sie mit Schritt 4 fortfahren.
4. **Blattspannung einstellen.** Entfernen Sie die untere Spannmutter und die Unterlegscheibe von der Einstellstange. Drehen Sie die beiden oberen Spannmuttern, bis die Feder auf die in der Tabelle Federlänge angegebene Länge komprimiert ist. Ziehen Sie die beiden Spannmuttern zusammen an, um ein Lösen zu verhindern.

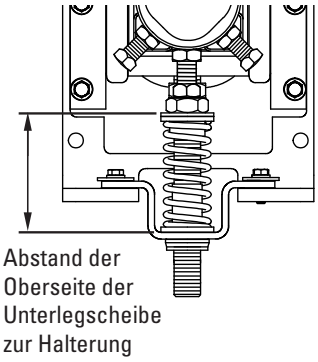
Tabelle Federlänge SST-XD-Spannvorrichtung

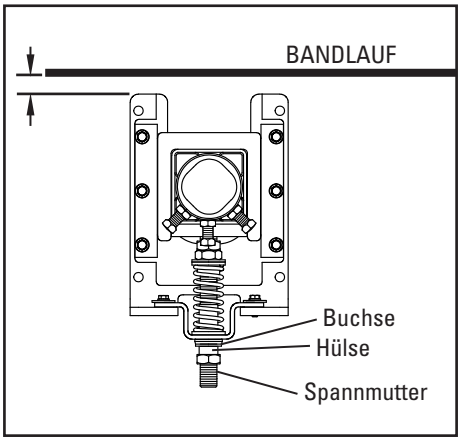
Blattbreite	Weiße Feder	Silberne Feder	Schwarze Feder
mm	mm	mm	mm
450	86	102	N. z.
600	79	98	N. z.
750	73	95	N. z.
900	N. z.	95	98
1050	N. z.	92	95
1200	N. z.	89	92
1350	N. z.	86	92
1500	N. z.	83	89
1800	N. z.	N. z.	86

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

NOTE: Measure from the top of the flat washer to the mounting base to determine spring length.

5. **Ersetzen der Hülse.** Positionieren Sie die Hülse über der Einstellstange und drehen Sie sie, bis sie sich in der Mitte der Buchse befindet. Ersetzen Sie die untere Spannmutter und ziehen Sie sie an, bis die Hülse fixiert ist (Abb. 2).





Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind
- Abdeckkappen an der Steckachse anbringen
- Alle mitgelieferten Aufkleber am Abstreifer anbringen
- Position des Abstreifblatts über dem Band prüfen
- Prüfen, ob alle für den Einbau verwendeten Materialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt wurden

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Prüfen, ob die Spannfeder die empfohlene Länge hat (richtige Spannung)
- Nach Bedarf einstellen

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.

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 FMS-Bandabstreifer 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)

Bei einer Sichtprüfung des Abstreifers und des Bandes ist auf Folgendes zu achten:

- Entspricht die Federlänge den Vorgabewerten?
- Ist das Band sauber bzw. gibt es verschmutzte Bereiche?
- Ist das Abstreifblatt verschlissen und muss es ausgetauscht werden?
- Ist das Abstreifblatt oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt?
- Hat sich am Abstreifer oder in der Übergabestation Material angesammelt?
- Ist die Oberfläche des Bandes beschädigt?
- Vibriert oder springt der Abstreifer auf dem Band?
- Wird eine Anpressrolle verwendet, muss diese auf Ansammlung von Rückständen überprüft werden
- Gibt es deutliche Anzeichen für Materialrücktrag?

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, werden bei einer technischen Kontrolle folgende Aufgaben durchgeführt:

- Entfernen abgelagerter Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse
- 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.
- Austausch aller verschlissenen oder beschädigten Teile
- Den Anpressdruck des Abstreiferblatts gegen das Band prüfen. Stellen Sie die Spannung erforderlichenfalls gemäß der auf dem Abstreifer befindlichen Tabelle oder der Tabelle auf den Seiten 10 oder 13 nach.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

6.4 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: _____

6.5 Checkliste Wartung Abstreifer

Ort: _____ **Inspektion durch**: _____ **Datum:** _____

Bandabstreifer: _____ **Seriennumme:** _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Förderbandes: _____

Bandbreite: ☐ 450 mm ☐ 600 mm ☐ 750 mm ☐ 900 mm ☐ 1050 mm ☐ 1200 mm ☐ 1350 mm ☐ 1500 mm ☐ 1800 mm ☐ 2100 mm ☐ 2400 mm

Bandgeschwindigkeit:_____ fpm 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 der Abstreifblätter:_____ Inspektionsdatum der Abstreifblätter:_____

Voraussichtliche Standzeit des Abstreifblatts:_____

Haben die Abstreifblätter durchgehenden Kontakt zum Band? ☐ Ja ☐ Nein

Verschleiß des Abstreifblatts: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

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

Abmessung der Feder: Soll _____ Ist _____

Nur für SAT2-Spannvorrichtung: Luft-/Stickstoff-Druckversorgung erforderlich _____ Ist _____
SAT2-Luftbalg und -Schläuche untersuchen

Wurde der Abstreifer nachgestellt: ☐ Ja ☐ Nein

Zustand der Steckachse: ☐ Gut ☐ Verbogen ☐ Verschlissen

Trommelbelag: ☐ Aufschiebbelag ☐ Keramik ☐ Gummi ☐ Andere ☐ Kein

Zustand des Belags: ☐ Gut ☐ Schlecht ☐ Andere _____

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

Erscheinungsbild: ☐ Bemerkungen: _____

Position: ☐ Bemerkungen: _____

Wartung: ☐ Bemerkungen: _____

Reinigungsleistung: ☐ Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

_____

_____

_____

Abschnitt 7 - Fehlersuche

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 (Blattneigung mit Schablone messen) 1°bis 3° zum Band
	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
	UHMW-Lager verschlissen oder fehlend	Lager austauschen
Ablagerungen am Abstreifer	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Überprüfen, dass der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1° bis 3° zum Band)
	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
Banddecke beschädigt	Abstreifer zu stark gespannt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifblatt beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, nach Bedarf austauschen
	Anstellwinkel nicht korrekt	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1°bis 3° zum Band
	Materialanlagerung am Übergabetrichter	Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen
Material läuft am Abstreifer durch	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1°bis 3° zum Band
	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 (Blattneigung mit Schablone messen) 1°bis 3° zum Band
	Abstreiferspannung zu gering	Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, nach Bedarf austauschen
	Abstreifer ist überlastet	Flexco-Kopfabstreifer einsetzen
	Bandflattern	Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren
	Band verschlissen oder hat Riefen	Wassersprühstab oder Bürstenabstreifer verwenden
	Abstreifer passt nicht zum Band	Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann (Andruckrolle verwenden), andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen
	Abstreifblatt verkehrt herum eingesetzt	Abstreifblatt korrekt montieren und richtige Spannung einstellen
Mechanische Verbinder beschädigt	Falsches Abstreifblatt ausgewählt	Typ des Abstreifblatts wechseln, damit es zum verwendeten Verbinder passt (C oder V)
	Verbindungen nicht korrekt in die Banddecke eingelassen	Verbindung neu installieren und bündig zur Bandoberfläche abschließen oder in diese einlassen
	Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch	Mit Schablone einstellen
Band wird nur in der Mitte gereinigt	Band ist gewellt	Andruckrolle montieren und Anstellwinkel des Blatts mit Schablone 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 mit Schablone einstellen
	Abstreifblatt verschlissen/beschädigt	Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen
MST-Spannvorrichtungen klemmen	Spannvorrichtungen nicht gut ausgerichtet	Montagesockel einstellen, bis sich Spannvorrichtungen frei bewegen
	Materialanlagerungen an Führungsschiene der Spannvorrichtung	Führungsschiene reinigen

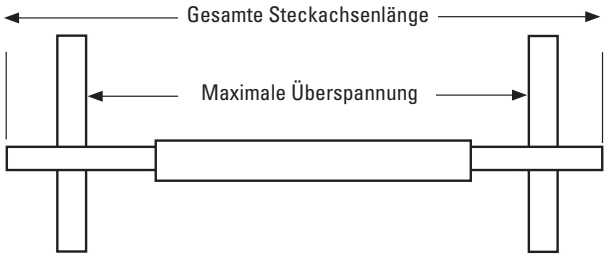
Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

Spezifikationen der Steckachsen*

ABSTREIFER-GRÖSSE	BLATTBREITE	STECKACH-SENLÄNGE	MAXIMALE BANDÜBERSPANNUNG
mm	mm	mm	mm
450	450	1800	1550
600	600	1950	1700
750	750	2100	1850
900	900	2250	2000
1050	1050	2400	2150
1200	1200	2550	2300
1350	1350	2700	2450
1500	1500	2850	2600
1800	1800	3150	2900
2100	2100	3450	3200
2400	2400	3750	3500

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



Richtlinien für Abstände bei der Montage

ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL	ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL
mm	mm
89	245

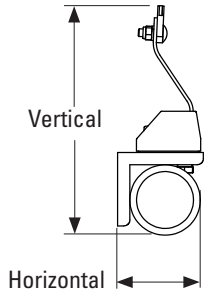


Tabelle Federlänge MST-Spannvorrichtung

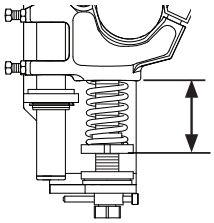
Blattbreite	2 weiße Federn	2 silberne Federn	2 schwarze Federn
mm	mm	mm	mm
450	73	89	89
600	67	86	89
750	60	83	86
900	54	79	83
1050	N. z.	76	79
1200	N. z.	73	79
1350	N. z.	70	76
1500	N. z.	70	73
1800	N. z.	N. z.	70

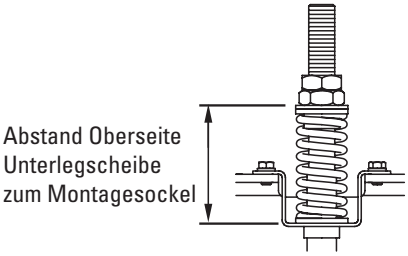
Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge. Feder wie abgebildet messen.

Tabelle Federlänge SST-XD-Spannvorrichtung

Blattbreite	Weiße Feder	Silberne Feder	Schwarze Feder
mm	mm	mm	mm
450	86	102	N. z.
600	79	98	N. z.
750	73	95	N. z.
900	N. z.	95	98
1050	N. z.	92	95
1200	N. z.	89	92
1350	N. z.	86	92
1500	N. z.	83	89
1800	N. z.	N. z.	86

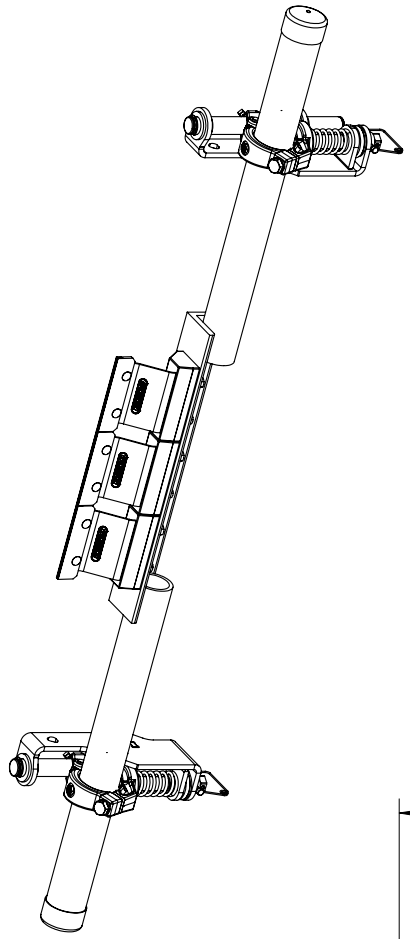
Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

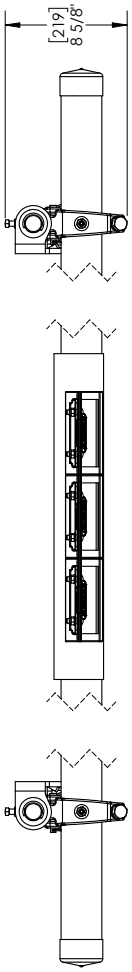


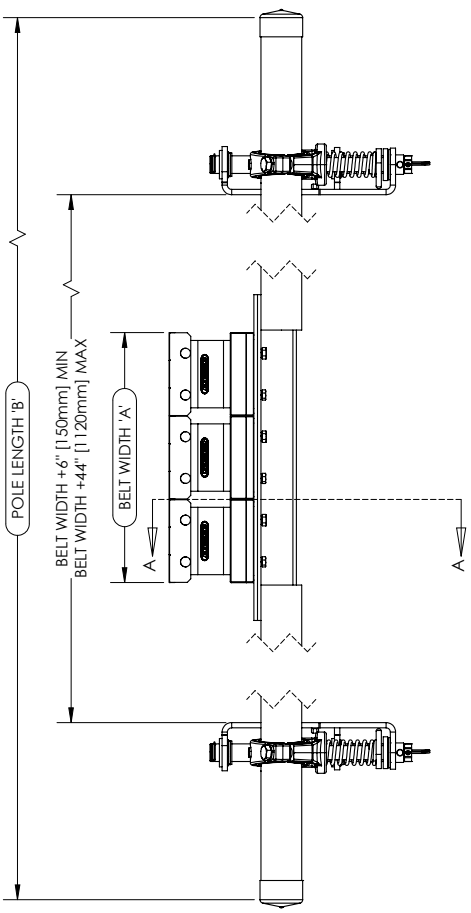


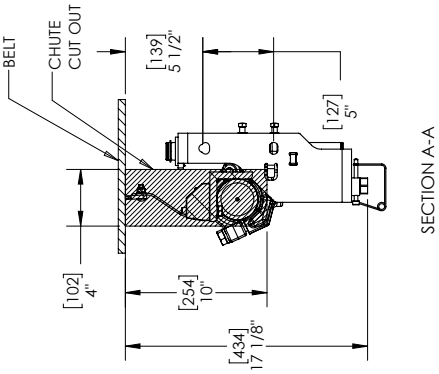
- Maximale Bandgeschwindigkeit ..... 5 m/s (1000 FPM)
- Temperaturbereich ..... -35°C bis 148°C
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge ..... 9 mm
- Blatt-Materialien ..... **C-Klinge:** Schlagfestes Hartmetall (für mechanische Verbinder)
  V-Klinge: Langlebiges Hartmetall (nur für vulkanisierte Verbindungen)
- Lieferbar für Bandbreiten ..... von 450 bis 1800 mm. Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung..... Klasse 4

8.2 CAD-Zeichnung - FMS-Abstreifer mit MST-Spannvorrichtungen





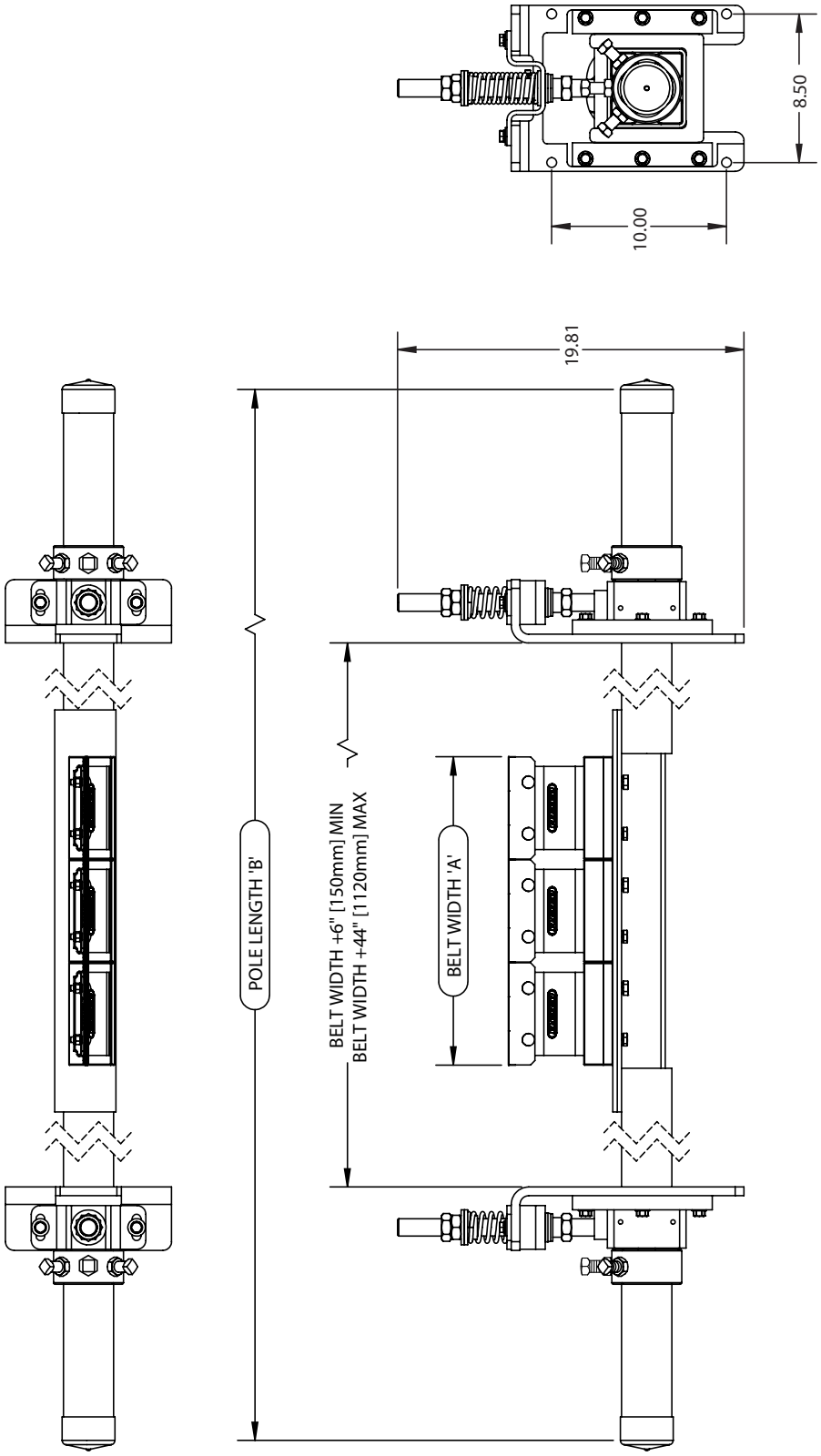




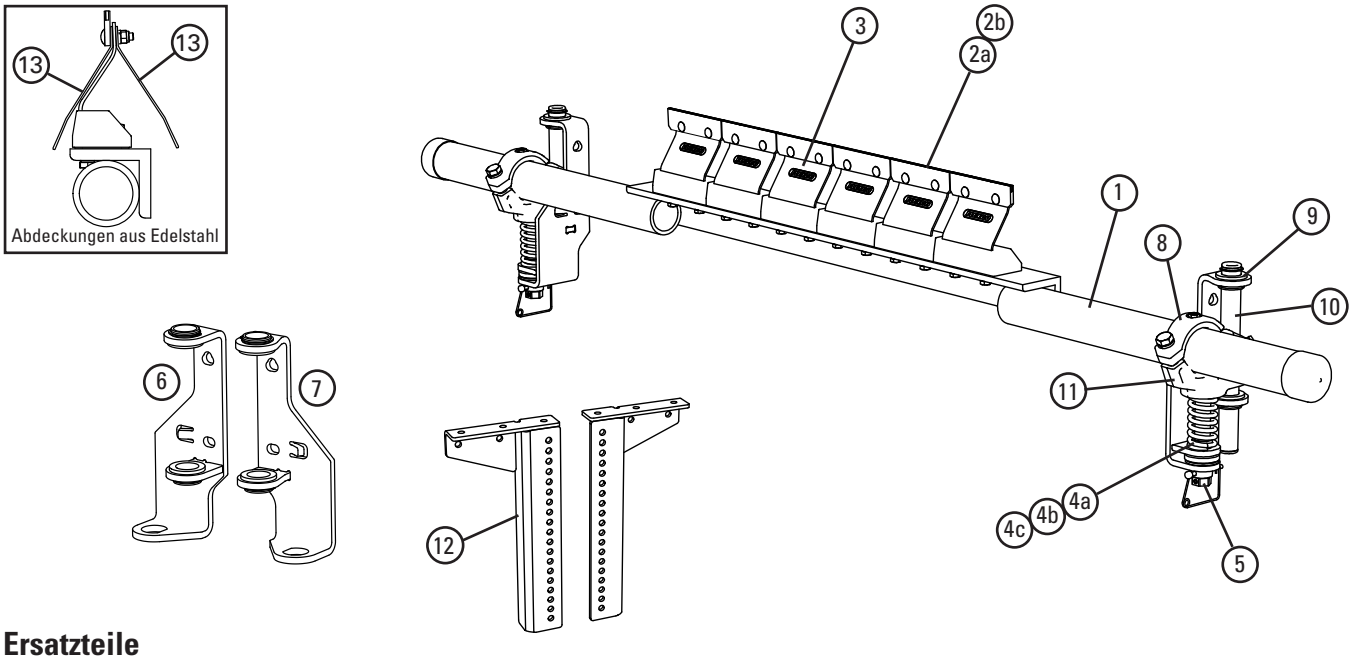
SPECIFICATIONS				FMS C CLEANER		ITEM 1 POLE		ITEM 2 SPRING	
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'	# OF TIPS	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	P/N	COLOR
(in)	(mm)	(in)	(mm)						
18	450	72	1828	3	FMS-18	79637	MHSP-18	76178	75846	WHITE
24	600	78	2133	4	FMS-24	79638	MHSP-24	75918	75846	WHITE
30	700	84	2286	5	FMS-30	79639	MHSP-30	75919	75846	WHITE
36	900	90	2438	6	FMS-36	79640	MHSP-36	75920	75843	SILVER
42	1050	96	2590	7	FMS-42	79641	MHSP-42	75921	75843	SILVER
48	1200	102	2743	8	FMS-48	79642	MHSP-48	75922	75843	SILVER
54	1350	108	2895	9	FMS-54	79643	MHSP-54	75923	75843	SILVER
60	1500	114	3200	10	FMS-60	79644	MHSP-60	75924	75844	BLACK
72	1800	126	3750	12	FMS-72	79645	MHSP-72	75925	75844	BLACK

8.3 CAD-Zeichnung – FMS-Abstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtungen

TECHNISCHE DATEN			FMS C-ABSTREIFER		STECKACHSE		FEDER	
Bandbreite ‚A'	Steckachsenlänge ‚B'	Anzahl der Klingen	Bestellnummer	Artikelnummer	Bestell-nummer	Artikelnummer	Teile-nummer	Farbe
mm	mm							
450	1828	3	FMS-18-SSTXD	92185	MHSP-18	76178	75846	WEISS
600	2133	4	FMS-24-SSTXD	92186	MHSP-24	75918	75846	WEISS
750	2286	5	FMS-30-SSTXD	92187	MHSP-30	75919	75846	WEISS
900	2438	6	FMS-36-SSTXD	92188	MHSP-36	75920	75843	SILBER
1050	2590	7	FMS-42-SSTXD	92189	MHSP-42	75921	75843	SILBER
1200	2743	8	FMS-48-SSTXD	92190	MHSP-48	75922	75843	SILBER
1350	2895	9	FMS-54-SSTXD	92191	MHSP-54	75923	75844	SCHWARZ
1500	3200	10	FMS-60-SSTXD	92192	MHSP-60	75924	75844	SCHWARZ
1800	126	11	FMS-72-SSTXD	92193	MHSP-72	75925	75844	SCHWARZ



9.1 Ersatzteilliste – FMS-Sekundärabstreifer mit MST-Spannvorrichtung



Ersatzteile

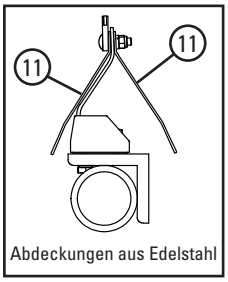
Pos.	Beschreibung	Bestell-nummer	Artikel-nummer	GEW. KG
1	450 mm Steckachse	MHSP-18	76178	21,0
	600 mm Steckachse	MHSP-24	75918	23,5
	750 mm Steckachse	MHSP-30	75919	26,0
	900 mm Steckachse	MHSP-36	75920	28,5
	1050 mm Steckachse	MHSP-42	75921	31,0
	1200 mm Steckachse	MHSP-48	75922	33,5
	1350 mm Steckachse	MHSP-54	75923	36,0
	1500 mm Steckachse	MHSP-60	75924	38,6
	1800 mm Steckachse	MHSP-72	75925	43,6
2a	C-Klinge*	ICT6	74535	0,3
2b	V-Klinge (nur für vulkanisierte Verbindungen)	RSA150	73628	0,6
3	Satz FMS-Schwingungsdämpfer*	FMSC	79699	2,0
4a	Spannfeder - Weiß (1 St.) für 450 - 1050 mm-Bänder	STS-W	75846	0,2
4b	Spannfeder - Silber (1 St.) für 900 - 1350 mm-Bänder	STS-S	75843	0,4
4c	Spannfeder - Schwarz (1 St.) für 1500 - 1800 mm-Bänder	STS-B	75844	0,5
5	MST-Einstellmechanismus	MSTAM	79435	1,3
6	MST-Montagehalterung links (einschl. Buchsen)	MST-MBL	79436	2,6
7	MST-Montagehalterung rechts (einschl. Buchsen)	MST-MBR	79437	2,6
8	Klemme MST HD*	MSTCHD	79439	1,1
9	Set MST-Führungsbuchsen (inkl. 4 Führungsbuchsen)	MSTBK	79440	0,1
10	MST-Führungsschiene	MSTGT	79441	0,7
11	MST HD-Steckachsenhalterung*	MSTPMHD	79451	3,3
12	MST-Fallhalterungen (2)	MSTDB	79434	12,6
13	P SS-Abdeckung	PSSS	74773	0,2
-	MST HD-Spannvorrichtung mit weißer Feder* (inkl. je 1 St. Artikel 6, 7; 2 St. der Artikel 4a, 5, 8, 10 und 11)	MSTHD-W	79431	16,7
-	MST HD-Spannvorrichtung mit silberner Feder* (inkl. je 1 St. Artikel 6, 7; 2 St. der Artikel 4b, 5, 8, 10 und 11)	MSTHD-S	79432	17,0
-	MST HD-Spannvorrichtung mit schwarzer Feder* (inkl. je 1 St. Artikel 6, 7; 2 St. der Artikel 4c, 5, 8, 10 und 11)	MSTHD-B	79433	17,3

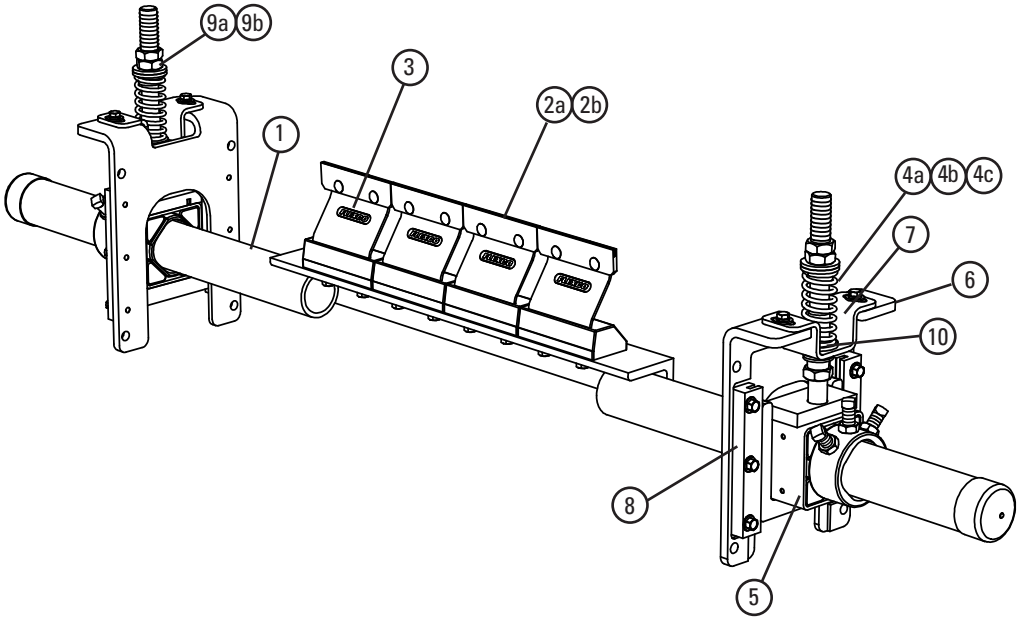
*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle MST-Federspannvorrichtung

Abstreifergrösse	79431 MSTHD-W	79432 MSTHD-S	79433 MSTHD-B
450 bis 750 mm	X		
900 bis 1350 mm		X	
1500 bis 1800 mm			X

9.2 Ersatzteilliste – FMS-Sekundärabstreifer mit SST-XD-Spannvorrichtung





Ersatzteile

POS	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
1	Steckachse 450 mm	MHSP-18	76178	21,0
	Steckachse 600 mm	MHSP-24	75918	23,5
	Steckachse 750 mm	MHSP-30	75919	25,9
	Steckachse 900 mm	MHSP-36	75920	28,5
	Steckachse 1050 mm	MHSP-42	75921	31,0
	Steckachse 1200 mm	MHSP-48	75922	33,5
	Steckachse 1350 mm	MHSP-54	75923	36,0
	Steckachse 1500 mm	MHSP-60	75924	38,6
	Steckachse 1800 mm	MHSP-72	75925	43,6
2	C-Klinge*	ICT6	74535	0,3
2a	V-Klinge* (nur für vulkanisierte Förderbänder)	RSA150	73628	0,6
3	FMS-Schwingungsdämpfer-Set*	FMSC	79699	1,9
4a	Spannfeder – Weiß (1 St.) für 450–750-mm-Förderbänder	STS-W	75846	0,2
4b	Spannfeder – Silber (1 St.) für 900–1200-mm-Förderbänder	STS-S	75843	0,4
4c	Spannfeder – Schwarz (1 St.) für 1350–2100-mm-Förderbänder	STS-B	75844	0,5
5	HD-Torsionsachsen-Halterung* (1 St.) (einschließlich HD-Einstellstange, Muttern und Hülse) (zu Buchsen siehe 9 und 9a)	SSTHDPM	77868	6,8
6	SST-XD-Montagesockel-Set* (beinhaltet 1 Montagesockel, 2 Führungsschienen, Hutschienenhalterung und untere Buchse)	SSTXDMK	91412	4,6
7	SST Hutschienenhalterung (1 Paar)	SSTHB	79582	1,4
8	Führungsschienen-Set* (Inhalt 2 Führungsschienen)	STGK2	77867	0,5
9a	SST-Buchsen-Set – Weiß/Silber (enthält 2 Buchsen)	SSTBK-W	76636	0,05
9b	SST-Buchsen-Set – Schwarz (enthält 2 Buchsen)	SSTBK-B	76637	0,05
10	Set SST-Buchsen unten (1 Paar)	SSTLBK	79493	0,1
11	P Abdeckung aus Edelstahl	PSSS	74773	0,2
–	SST-XD-Federspannvorrichtung* – Weiß (enthält je 2 x die Artikel 4a, 5, 6 und 9a) für Förderbänder von 450–750 mm	SSTXD-W	91408	27,5
–	SST-XD-Federspannvorrichtung* – Silber (enthält je 2 x die Artikel 4b, 5, 6 und 9a) für Förderbänder von 900–1200 mm	SSTXD-S	91409	27,9
–	SST-XD-Federspannvorrichtung* – Schwarz (enthält je 2 x die Artikel 4c, 5, 6 und 9b) für Förderbänder von 1350–2100 mm	SSTXD-B	91410	28,1

*einschließlich Montagezubehör
Lieferzeit: 1 Arbeitstag

Auswahltabelle SST-Federspannvorrichtung

ABSTREIFERGRÖSSE	91408 SSTXD-W	91409 SSTXD-S	91410 SSTXD-B
450 - 750 mm	X		
900 - 1200 mm		X	
1350 - 1800 mm			X

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

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

MMP-Kopfabstreifer

- Zusätzliche Reinigungsleistung direkt an der Kopftrommel
- Ein 250 mm (10") TuffShear™-Abstreifblatt hat eine Blattspannung gegen das Band, um abrasives Material abzustreifen
- Die visuelle Überprüfung der Blattspannung (Visual Tension Check™) gewährleistet optimale Blattspannung und schnelles, exaktes Nachspannen
- Einfache Montage, wenig Wartungsaufwand

DRX Prallbetten

- Exklusive Velocity Reduction Technology™ für besseren Schutz des Bandes
- Slide-Out Service™ ermöglicht den direkten Zugang zu sämtlichen Prallleisten beim Austausch
- Prallleisten-Stützen für längere Lebensdauer der Leisten
- In 4 Ausführungen erhältlich, passend für jeden Anwendungsfall

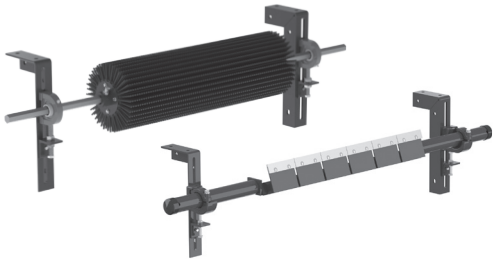
Sekundärabstreifer MDWS DryWipe

- Wischt das Band trocken, sofern als Endabstreifer installiert
- Automatische Spannung des Abstreifblatts gegen das Band
- Einfache visuelle Überprüfung der Blattspannung
- Einfacher Blattwechsel mit nur einem Sicherungsstift

Bandführungssystem PT Max™

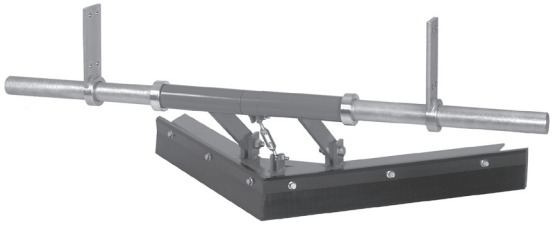
- Patentiertes "Dreh- und Neigungssystem" (Pivot and Tilt) für optimale Führung des Bandes
- Doppelte Sensorrollen an jeder Seite, um Bandschäden zu minimieren
- Drehpunkt friert garantiert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

Flexco Spezial-Bandabstreifer



- Ausführung in niedriger Bauhöhe für beengte Platzverhältnisse
- Hochtemperatur-Abstreifer für Verwendung bei hohen Temperaturen
- Ein Gummifinger-Abstreifer für Winkel- und Hochrippenbänder
- Verschiedene Abstreifer-Ausführungen in Edelstahl für Anwendungen bei ätzenden Materialien

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer für die Spanntrommel
- Die exklusive Konstruktion des Abstreifblatts nimmt das Fördergut schnell vom Band ab
- Wirtschaftlich und einfach zu warten
- Erhältlich für V-förmige und für 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. 05/03/22. Zum Nachbestellen: X4128